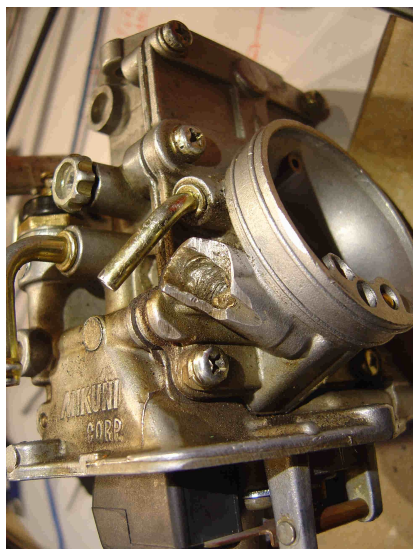


Yo!

Je me suis penché sur un problème que j'ai plusieurs fois vu évoqué par des membres du forum. Hier, Charlydtr est passé chez moi pour conclure un arrangement que nous avions convenu: pour un prix que j'espère très compétitif, il repartait avec un carbu en parfait état tout en me laissant le sien, rendu quasi inutilisable en raison d'une vis d'air bloquée, empreinte totalement détruite de même que le taraudage du conduit correspondant - on a sans doute cherché à utiliser un extracteur... Hop, faites chauffer la Dremel, il y a du taf!!



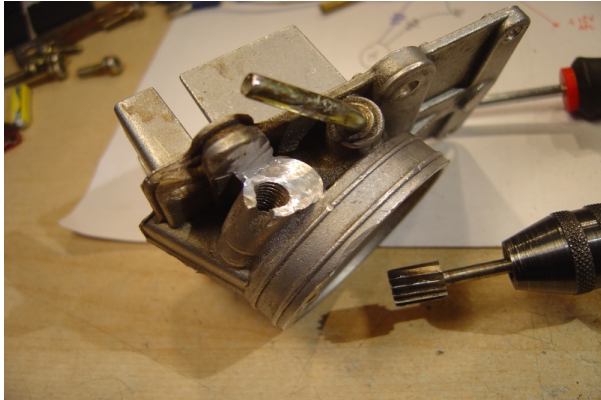
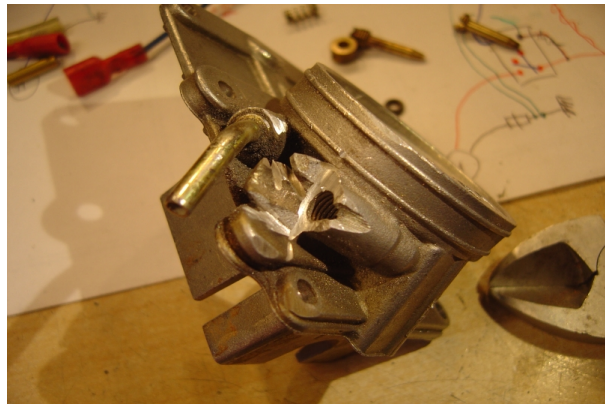
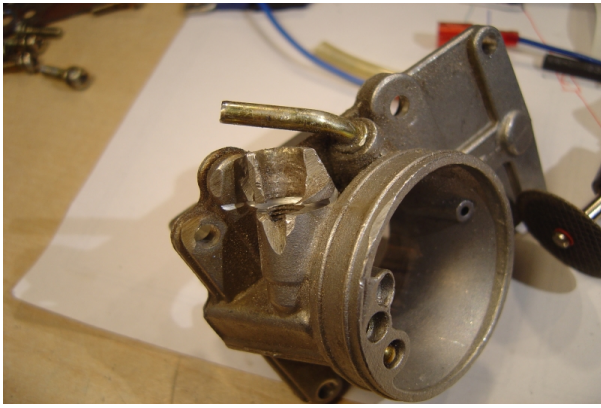
Et puisque le problème semble se présenter assez souvent, j'ai pris quelques photos pour pouvoir pondre ce petit tuto à la suite. 😊

Pour commencer, avec une micro-fraise montée sur la Dremel, j'ai refait une empreinte susceptible d'accrocher suffisamment le tournevis. Je fais ensuite chauffer assez fort sous la flamme pointue d'un petit chalumeau, dirigée sur la vis, avec l'espoir que la dilatation du laiton et de l'aluminium brisera ce qui a eu tendance à souder la vis dans son conduit : bingo, ça sort sans renâcler... 🤖



On voit qu'il ne reste pas grand chose de la partie filetée. J'essaie de faire rentrer une vis d'air en bon état pour voir comment se présente l'enfant, et je peux constater qu'il reste encore assez de taraudage pour permettre un réglage de 0 à 3 tours, ce qui est suffisant. Il me faut donc arranger ce conduit, et refaire une vis d'air utilisable.

Pour le conduit, je charge la Dremel d'assainir en ne gardant que la partie où il reste des filets: disque à meuler, puis fraise. Ça va tout seul, la matière dont est fait le carbu se laisse usiner sans grande résistance.



Une vérification avec une vis d'air en état...



Il va me falloir une vis d'air en meilleur état, il reste trop peu de filetage sur celle que j'ai retirée pour espérer s'en servir.

Je fouille dans ma boîte à trésors, et j'en sors des gicleurs pour gazinière qui traînaient là en attendant leur heure... Le filetage est le même que sur notre vis d'air.

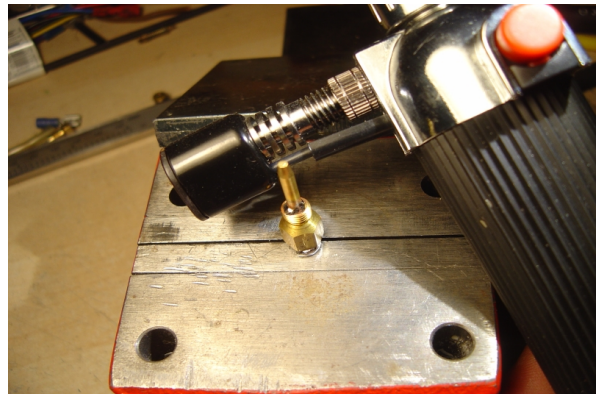
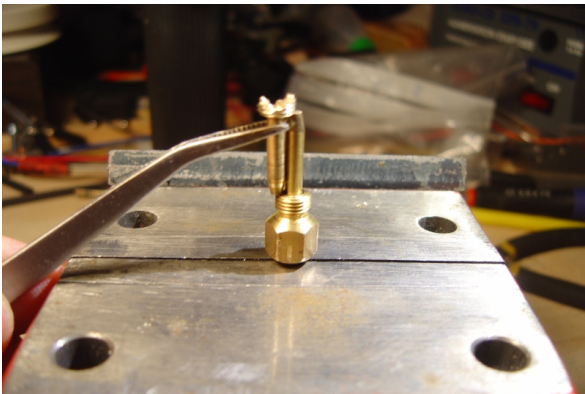
Une tige laiton de 3 mm (idem la tige sur vis d'origine), un petit bout de tube laiton de 4 mm ext et 3 int, ma foi, voilà de quoi travailler...

Perçage du gicleur gaz à 4 mm pour recevoir le tube. Usinage "façon tournage" de la tige de laiton pour reproduire une conicité terminale identique à celle de la vis d'air d'origine.

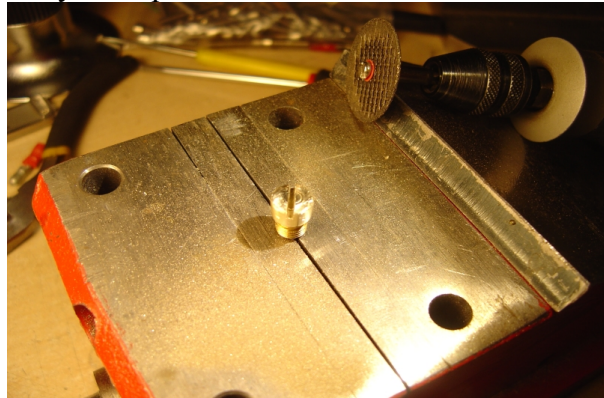




Mise place pour recevoir une soudure à l'étain, je reprend la dimension de la tige d'origine... Un petit coup de chalumeau et le tour est joué.



La partie hexagonale est "tournée" à son tour, et découpée pour prendre la forme d'une belle tête de vis cylindrique. Une rainure fine à la Dremel conclut le travail.



Et voilà! Elle est pas belle ma réparation?  Sur la première photo, on distingue sur la vis les trois sections de laiton qui la composent.

