

Rechts ist der bereits geschliffene Sitz zu sehen (deutlich grauer als links). Als gute Methode hier: Passende Feder zwischen Ventil und Brennraum, Wasser auf die Fläche und die Paste auf das Ventil dann Ventil anpressen, leichte Drehung (ca. 30°), Ventil abheben, leichte Drehung (wieder 20-30°) und das Ventil wieder anpressen und mit Drehung schleifen. Auf diese Weise wird die gesamte Dichtfläche gleichmäßig erfasst. Nun kann mit der Polierung der Kanäle begonnen werden:







