

مشخصات

- نمای عرضی
- اندازه سفت کردن پیچها
- مدار روشن
- سرسیلندر
- بوش پیستون
- شاتونها
- میلنگ
- بدنه میلندر کارتیر
- میل سوپاپ

موتور و گیربکس

- پیاده کردن - سوار کردن

سرسیلندر

- آچارکشی
- تنظیم سوپاپ
- تعویض واشر سرسیلندر
- بازدید کجی سرسیلندر
- تعویض سرسیلندر
- تراش نشیمنگاه سوپاپ

فرن سوپاپ

- تعویض

مانیفولد دود و گاز

- پیاده کردن - سوار کردن
- تعویض واشر

بوش و پیستون

- تعویض

سیلندر موتور

- تعویض

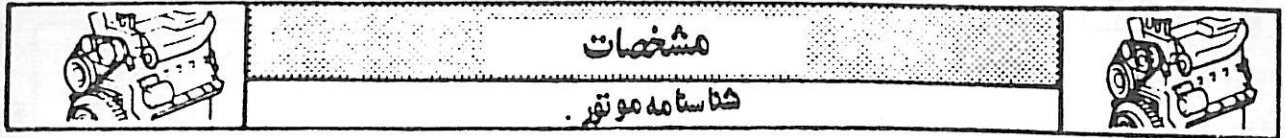
میل سوپاپ

- تعویض کاسه نم
- تعویض بوش میل سوپاپ

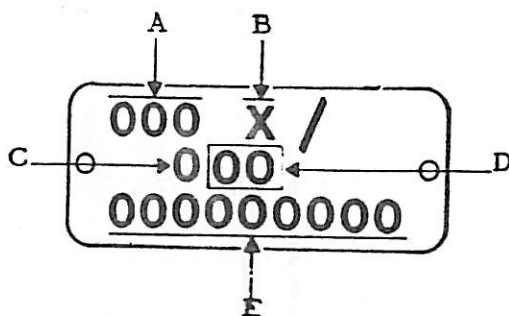
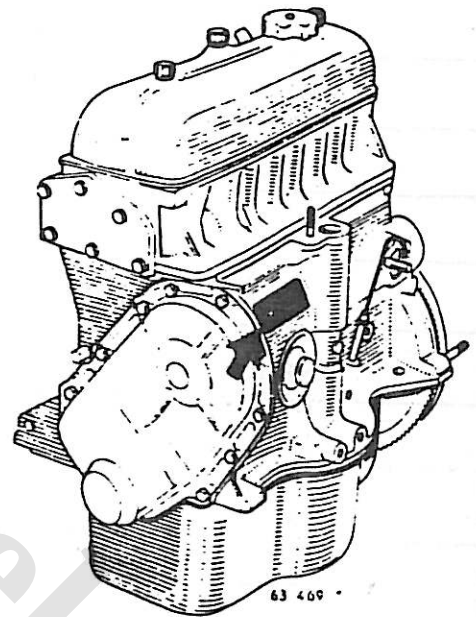
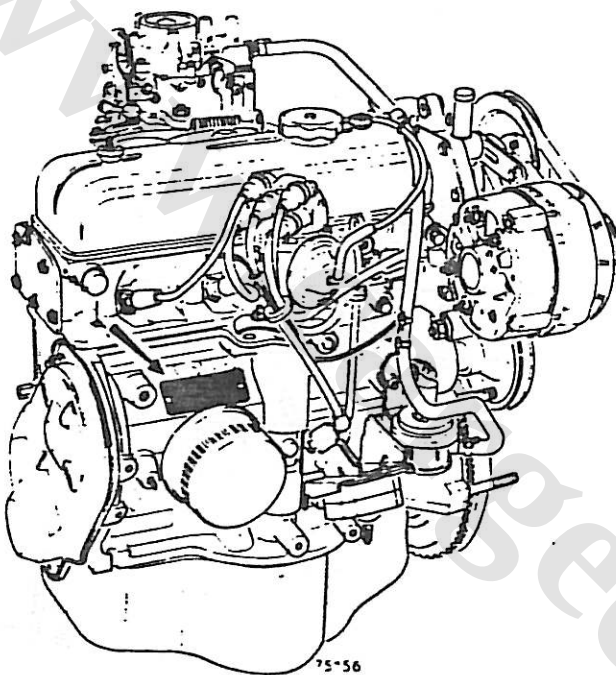
زنجر سفت کن

- تعویض

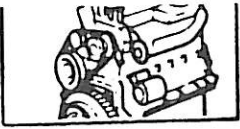
۶۵	په روغن
	- تعمیر
۶۷	فیلتر روغن
	- تعمیر
۶۸	فشار روغن
	- کنترل
۶۹	سیستم خنک کننده
	- بازدید شستی
۷۲	کنترل فشار سوپاپ درب شیشه
	- پیاده و سوار کردن مخزن شیشه ای
۷۴	رادیا تور
	- پیاده کردن - سوار کردن
۷۵	پمپ آب
	- پیاده کردن - سوار کردن
۷۶	پمپ بتزین
	- کنترل فشار
۷۸	سیم گاز
	- پیاده کردن - سوار کردن
	- تنظیم
۸۰	تسمه ها
	- کنترل کشش
۸۲	باله بتزین
	- پیاده کردن - سوار کردن
	- طرز کار
	اگزوست
۸۴	- پیاده کردن - سوار کردن
	- تعمیر لوله
	کاربراتور
۸۸	- مشخحات
	- تنظیمات
۹۷	تنفس بخار روغن



پلاک مشخصات موتور روی
 پوسته سیلندر بالای فیلتر روغن
 پرچ شده است .



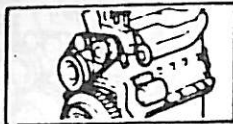
- A- تیپ موتور
- B- حرف تصدیق برای این موتور
- C- هویت موتور
- D- شماره شاخص موتور
- E- شماره ساخت موتور



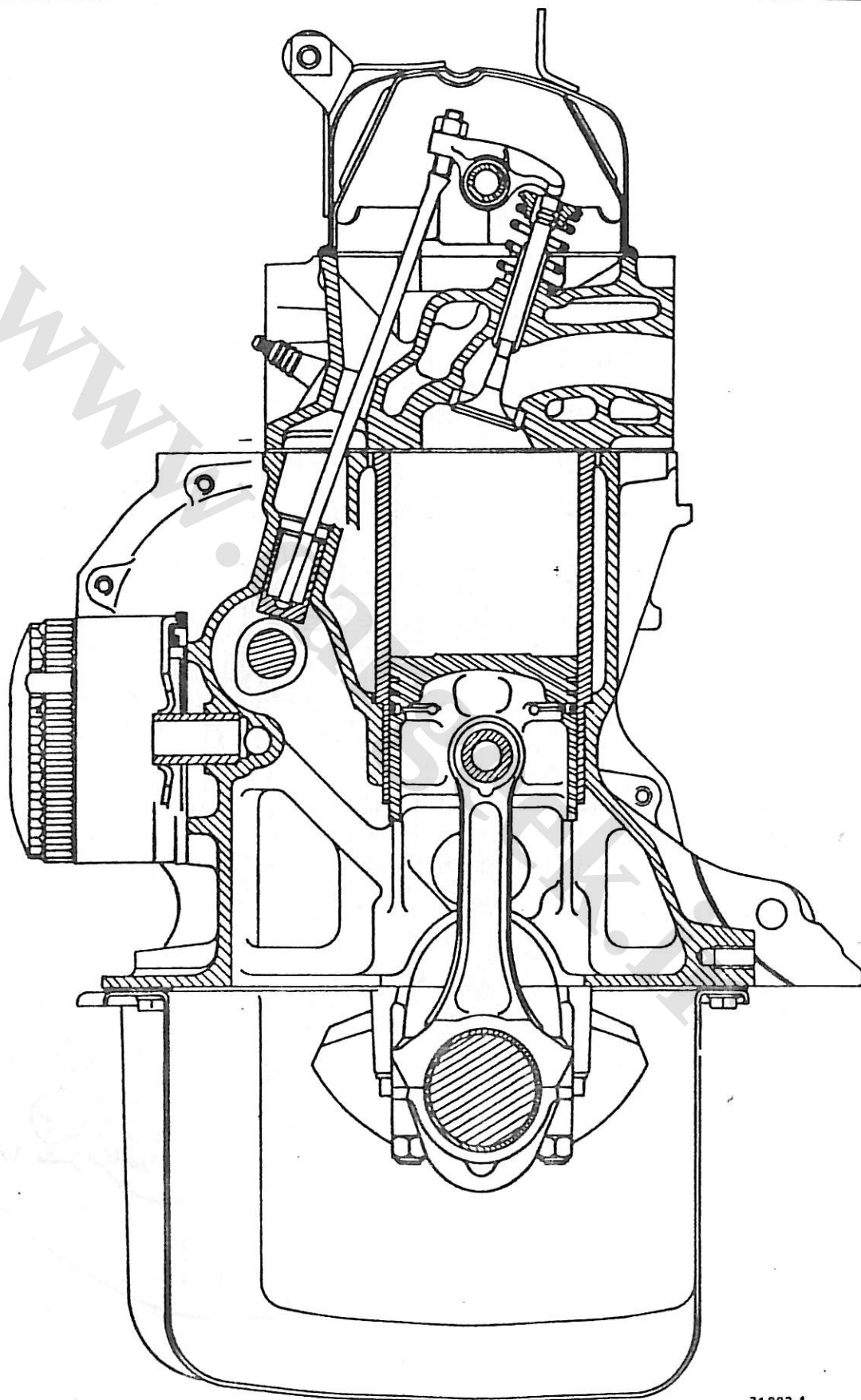
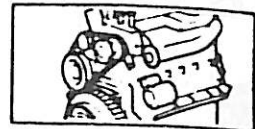
نوع اتومبیل

۱۳۹۰ ۱۳۹۲

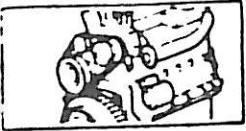
نوع موتور	۱۰-۶۸۹
ظرفیت حجمی سیلندرها (سانتیمتر مکعب)	۹۵۶
قطر (میلیمتر)	۶۵
کورس پیستون	۷۲
نسبت تراکم	$\frac{1}{8.4}$
تعداد سیلندر	۴ - خطی
ترتیب احتراق	۱-۳-۴-۲
طرز قرار گرفتن سوپاپ	خطی
ظرفیت روغن	۲ لیتر
فیلتر	۰/۲۵ لیتر
ظرفیت مدار خنک کننده (لیتر)	۶/۳ لیتر



نمای برش عرضی



74 892.1



اندازه‌سفت کردن بانز کمتر

۵/۵ الی ۶ متر دکانیوتن

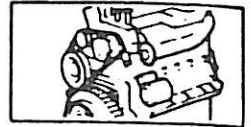
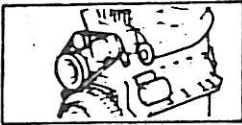
۲ متر دکانیوتن

۵ متر دکانیوتن

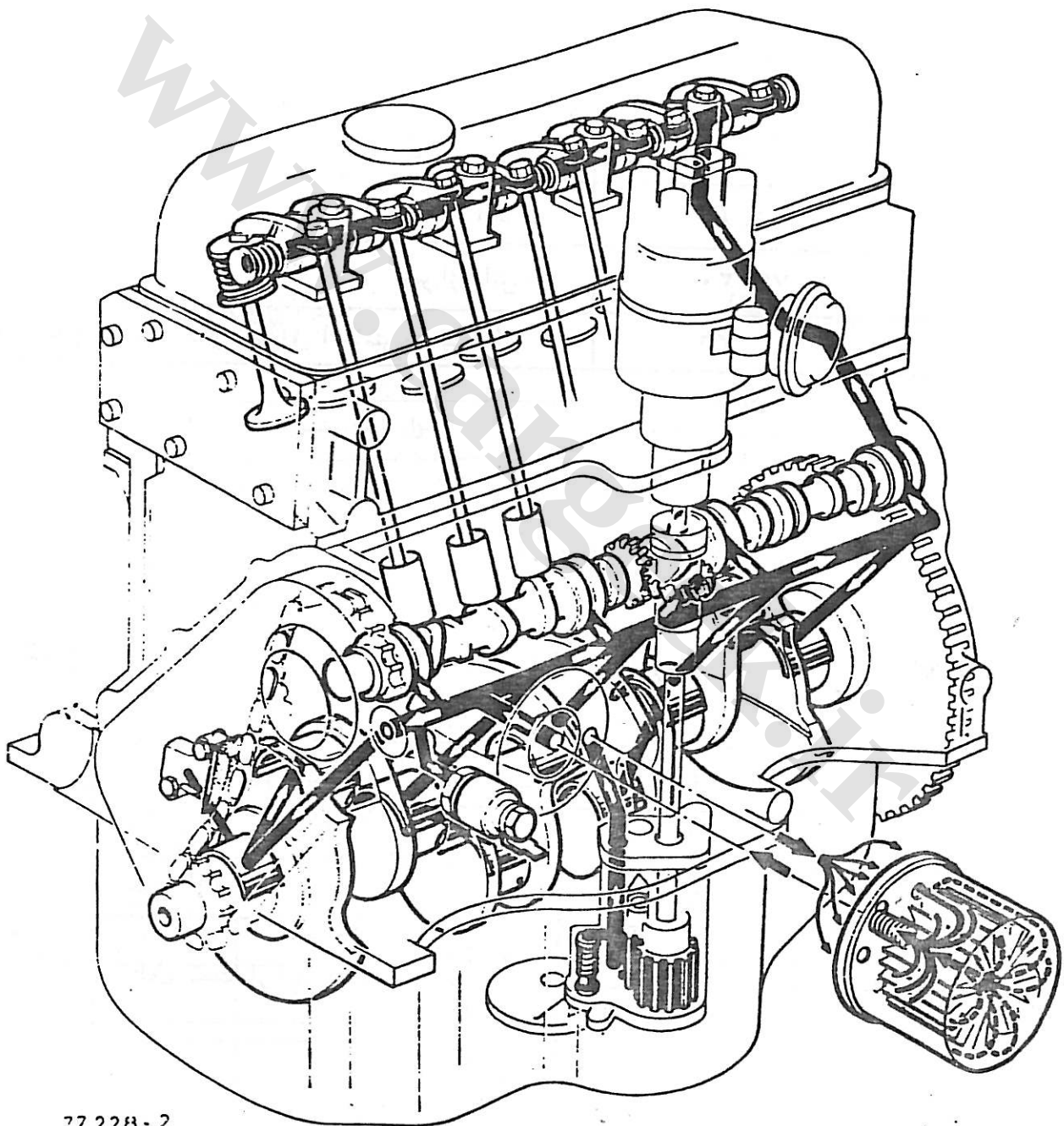
۵۲۰۰۳

۵/۵ الی ۶/۵ متر دکانیوتن

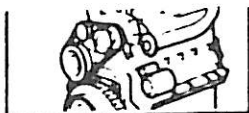
۳/۵ متر دکانیوتن



مدار روغن



77 228 - 2

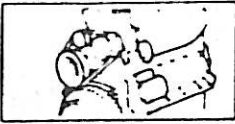


سرسیلندر

در حالت سرد	در حالت گرم	در ۵۰ دقیقه پس از خاموش کردن موتور
گشتاور لازم برای سفت کردن پیچهای سرسیلندر (متر دکانیوتن)	۵/۵ الی ۶	۶ تا ۵/۵
تخلیم سوپاپها (میلیمتر)	۰/۱۵	۰/۱۸
دود	۰/۲۰	۰/۲۵
پیچیدگی مجاز سطح واشر سرسیلندر (میلیمتر)	۰/۰۵	
ماکزیمم مقدار تراش با سنگ زدن (میلیمتر)	۰/۵۰	
ارتفاع سرسیلندر (میلیمتر)	استاندارد	۷۲/۸۰
پس از تراش		۷۲/۳۰
حجم محفظه های احتراق (سانتی متر مکعب)	۳۶	

فنر سوپاپ

قطر مقطع سیم (میلیمتر)	۳/۴
قطر داخلی (میلیمتر)	۲۱/۶
طول آزاد (میلیمتر)	۴۲
طول تحت بار (میلیمتر)	۳۲
۲۰ دکانیوتن	
۳۶ دکانیوتن	۲۵



سوپاها

نشیمنگاه سوپاها

۷	قطر ساق سوپا (میلیمتر)	۹۰	زاویه نشست (درجه)
۹۰	زاویه پخ سحاب (درجه)	۱/۱ تا ۱/۴	ورودی
۳۳/۵	قطر سوپا ورودی ۴	۱/۷ تا ۱/۴	خروجی
۳۰/۳	خروجی ۱	۳۴/۵	ورودی
		۳۱/۳	خروجی

میل تایپیت ها

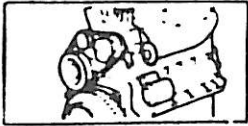
تایپیت ها (زیر سوپا پی ها)

۱۷۲/۳	طول (میلیمتر)	۱۹ میلیمتر	استاندارد
۵	قطر (میلیمتر)	۱۹/۲ میلیمتر	تعویضی

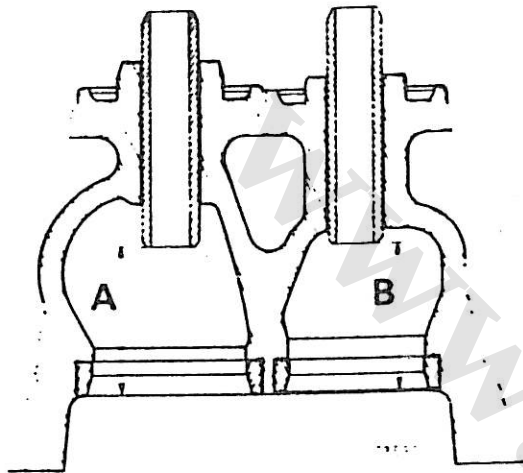
میل سوپا پ

		زمان باز بسته شدن سوپاها
	۱۸ درجه	آوانس سوپا ورودی
	۵۴ درجه	ریتارد سوپا ورودی
	۵۳ درجه	آوانس سوپا خروجی
	۲۳ درجه	ریتارد سوپا خروجی
	۴	تعداد یا طاقانهای متحرک
۱۲ تا ۰/۰۶	میلیمتر	اقس جانسی

B-9



راهنمای سولپ ها (کا بد)



قطر داخلی	
-----------	--

قطر خارجی (میلیمتر)

استاندارد	۱۱
تعیین	۱۱/۱۰
تعیین	۱۱/۲۵

فاصله از سطح نشاندن سولپ

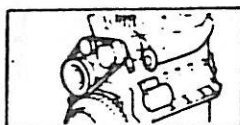
میلیمتر	$A = 26/0$ میلیمتر
خارجی	$B = 26/2$ میلیمتر

بوش پیستون ها

قطر داخلی (میلیمتر)	۶۵
قطر خارجی یا بین بوش (میلیمتر)	۷۵/۵
برآمدگی بوش از سطح سر سیلندر (میلیمتر)	۰/۱۲۵۰/۴

مخامات و اشر آبندی بوشها (میلیمتر)

علامت آبی	۰/۰۸
علامت قرمز	۰/۱۰
علامت سبز	۰/۱۲



پیستون‌ها

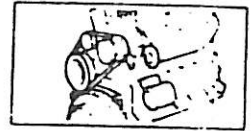
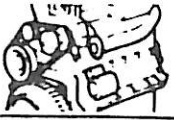
۵۷ میلمتر	طول ژن بین
۱۸ "	قطر خارجی ژن بین
۱۱ "	قطر داخل ژن بین
در داخل شاتون ثابت ، در داخل پیستون آزاد	نوع قرار گرفتن ژن بین (انگشتی)
فاش برطرف چاقو ایست قرار میگیرد	جهت سوار کردن پیستونها
	۳ رینگ پیستون
۱/۷۵	۱ - رینگ کمپرسی بالایی
۲	۱ - رینگ کمپرسی بالایی آبدی
۳/۵	۱ - رینگ روغسی
	اندازه دهانه : در هر مجموعه در نظر گرفته شده است

شاتون‌ها (دسته پیستون‌ها)

۳/۵ متر د کایدتین	شاتون لازم برای سفت کردن موره های شاتون
آلومینیوم - قلع	جنس یا آلیاژ آنها
۳۱ / تا ۵۷ میلمتر	اقی سر شاتون

میللنگ

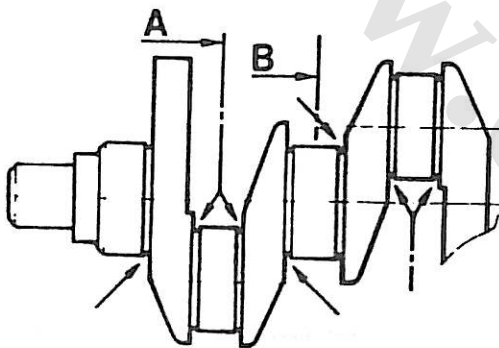
۵	تعداد یا آلیاژهای ثابت
آلومینیوم - قلع	جنس یا آلیاژهای ثابت
۰/۲۳ تا ۰/۵ میلمتر	اقی طوان
۲/۸۰ - ۲/۸۵ - ۲/۹۰ - ۲/۹۵	ضخامت و اشرفل یا طاقانی امیلمترا



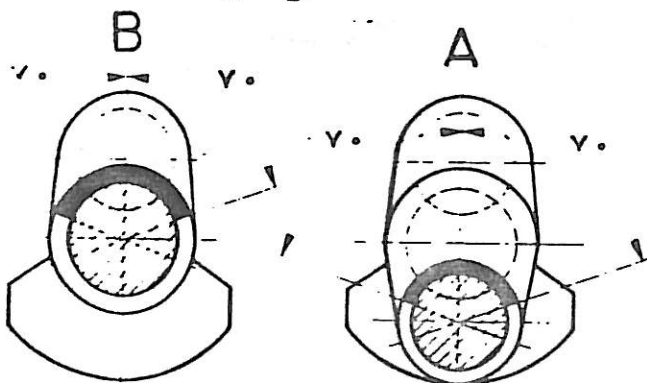
میل لنگ

۴۳/۹۱	تراش استاندارد (میلیمتر)
۴۳/۷۳	شیمتگاه یا طاقانهای متحرک تراش بعد از تراش (میلیمتر)
۰/۰۱۶ -	تراش تراش (میلیمتر)
۵۴/۷۴۵	تراش استاندارد (میلیمتر)
۵۴/۵۴۵	شیمتگاه یا طاقانهای ثابت تراش بعد از تراش (میلیمتر)
± ۰/۰۱	تراش تراش (میلیمتر)

سنگ زدن میل لنگ



در صورت تراش یا طاقانها ثابت و متحرک دقت
تمامی که قسمت قائم شده محفوظ مانده و
بالای آن در ناحیه ای که اندازه ۱۴۰ درجه از
خط مرکز میل لنگ است کار باقی بماند.

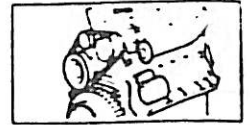


79260

پمپ بنزین

پمپ روغن

فشار استاتیکی پمپ کار نمیکند	فشار روغن در ۸۰ درجه سانتیگراد
۰/۱۷۰ حداکثر (بار)	۰/۷ بار در ۲۰ درجه آرام
۰/۲۶۵ حداکثر (بار)	۳/۵ بار حداکثر در ۴۰۰۰ دور



سوار کردن بدنه سیلندر کارنژدار

مطمئن شوید که در حال حاضر سوار میشوند دارای یک کارت در زیر میل سوپاپ میباشند.

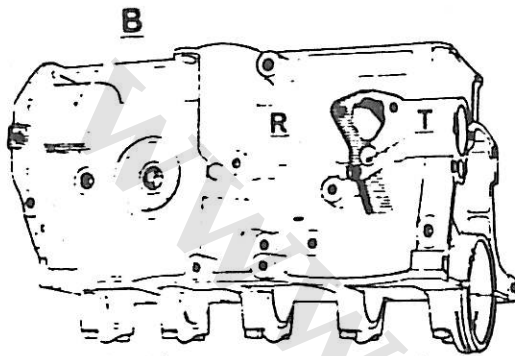
در موقع تعویض روغن از خارج ساختن باقیمانده روغن موتور خودداری کنید چونکه باعث گریب میباشند سوپاپ خواهد شد.

بدنه سیلندر دارای:

— برآمدگی (B) در انتهای دنده سوپاپ —
(آمینگ)

— یک سوراخ برگرداننده روغن (T)

— سوراخ (R) برای نگهداری پایه یمپ بنزین



عوض کردن

در صورت تمام شده ذخیره انبار لوازم یدکی کارخانه سازنده قطعات یدکی بدنه سیلندر با مشخصات دقیق را فقط تولید میکند.

نوع بدنه سیلندر با کارت برای روغن بترتیب زیر روی تکیه گاه سوار میشود:

— سوراخ (R): ضامن RB-2

— سوراخ (S): ضامن Mot. 460 - 01

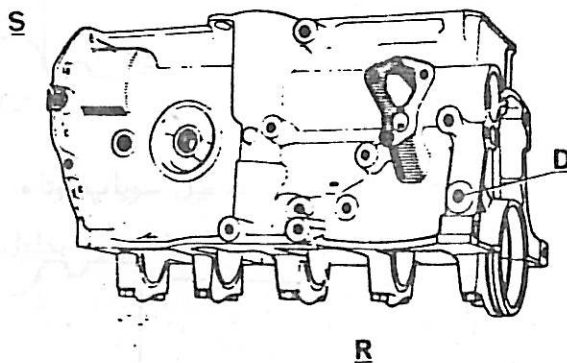
— سوراخ (D): ضامن R 16-2

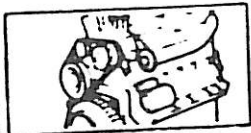
باز کردن تکیه گاه بوسیله شماره ذکر شده مرده

Mot. 460 - 03 امکان پذیر است و دارای -

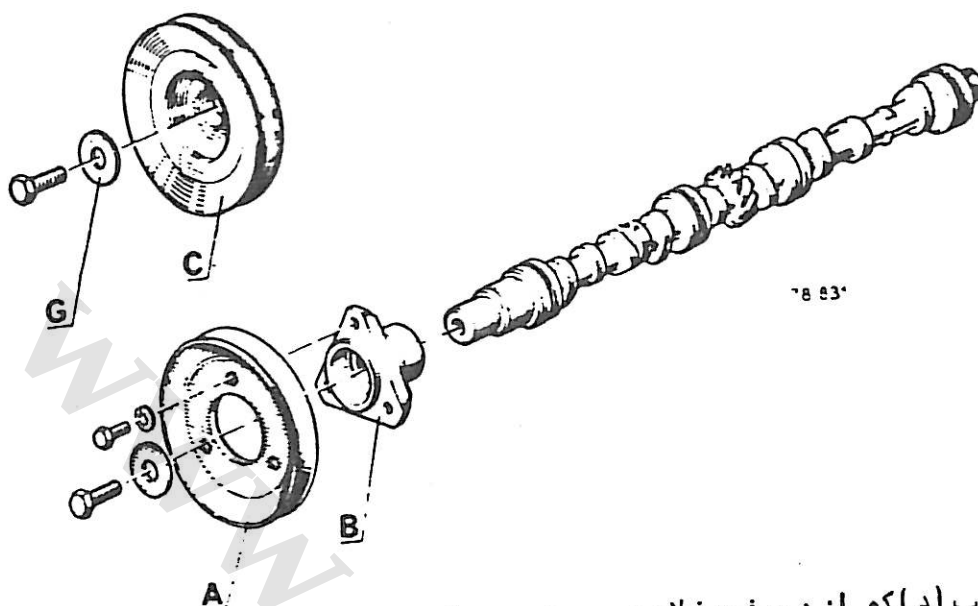
سوراخهایی برای ضامنهای Mot. 460-01 , R16-2

باشد.



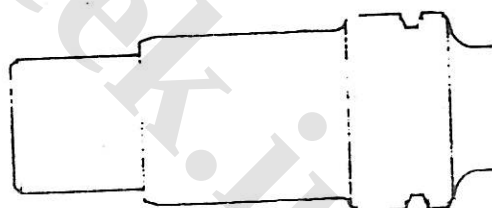


میل سوپاپ

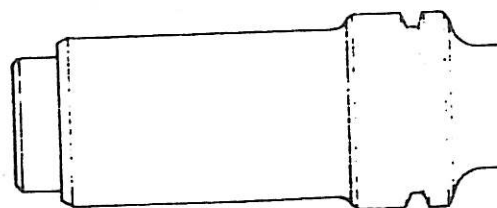


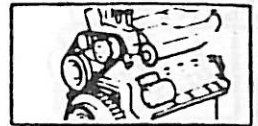
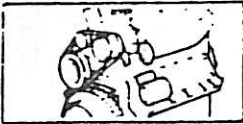
میل سوپاپ (A) که از دو صفحه فولادی پرس شده ساخته شده بوسیله یک توپی فولادی (B) به میل سوپاپ متصل گردیده در مدل دیگر پولی فولادی (C) که مستقیماً به میل سوپاپ متصل است در - مدل‌های جدید نشیمنگاه کاسه نمیل سوپاپ طول بیشتری دارد .

مدل قدیم میل سوپاپ (با نشیمنگاه کوتاه برای کاسه
نمد)



مدل جدید میل سوپاپ (با نشیمنگاه بلند برای کاسه
نمد)

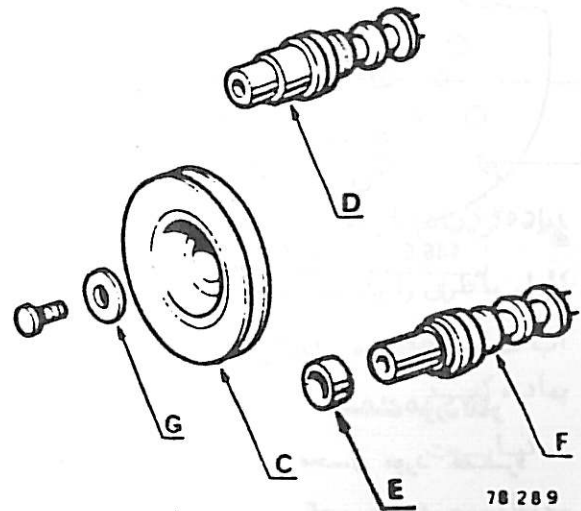




تعويض يك تويي يا پولی روی میل سوپاپ کوتاه (مدل قدیم)

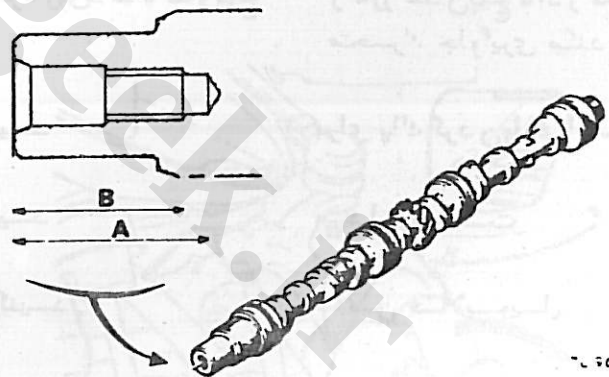
پولی های فولادی پرس شده با تویی چدن از رده خارج شده و اداره لوازم یدکی فقط پولی های ریخته شده (C) را تهیه میکند. يك قطعه رابط (E) و واشر کلفت (G) بخاطر تویی چدن حذف شده باید سفارش داد.

قطعه رابط (E) روی میل سوپاپ پشت پولی سوار میشود.



یادآوری: پیچ های اتصال ممکن است باد و طول مختلف مورد نیاز باشد. بسته به عمق رزوه در میل سوپاپ پیچ با طول مناسب را انتخاب کنید.

مدل قدیم	مدل جدید
عمق سوراخ مته شده (A) ۳۵ میلی متر	عمق سوراخ مته شده (A) ۴۵ میلی متر
عمق رزوه (B) ۳۰	عمق رزوه (B) ۴۰
طول پیچ ۳۰	طول پیچ ۴۵
اندازه سفت کردن پیچ پولی ۶ تا ۵ متر دکانیوتن	



توضیح: تعويض يك میل سوپاپ کوتاه (مدل قدیم) و تویی که احتیاج به تعويض يك میل سوپاپ کوتاه مدل قدیم (F) با میل سوپاپ بلند مدل جدید باشد يك پولی ریخته شده (C) و واشر (G) و يك مهره بطول ۴۵ میلی متری برای سوار کردن مورد نیاز است.



یخیرات لعلی کپه گاه

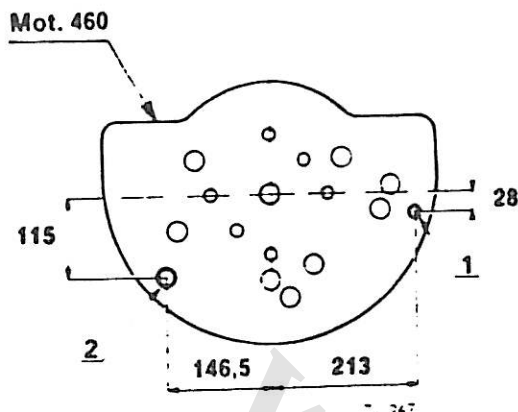
یک سوراخ (۱) به قطر ۱۲ میلیمتر برای خامن Mot. 400-01

و یک سوراخ به قطر ۲۲/۵ میلیمتر برای خامن 2 R16- (۲)

که باید با اندازه های داده شده در شکل منطبق و با مته ایجاد گردد.

صفحه تکیه گاه جدید Mot. 792 مورد قبول قرار گرفته است

این صفحه تکیه گاه جدید تمام سوراخها و ضامنهای لازم را جهت تمام قسمتهای موتور دارا میباشد.

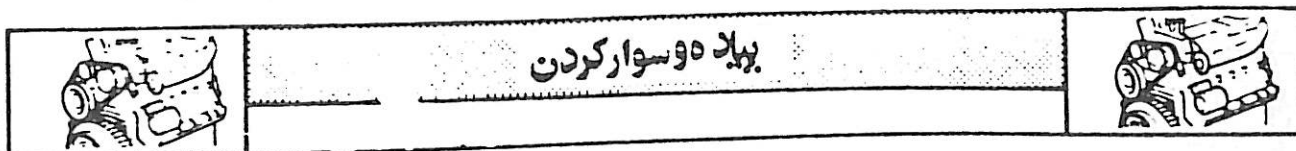


جزئیات

نوع	مقدار	قسمت مورد نظر
روغن موایکت M 55	مواد مصرفی	محل مورد مصرف
سوپر ماگنوسل 5	آغشته کنید	گژنبن در موقع سوار کردن
فرن تاش	آغشته کنید	برای تمیز کردن قطعات مکانیکی
رد اوز سیل CAF 33 یا سیلیکوت	یکی دو قطره روی دنده های پیچ	پیچهای فلایویل
فرن بلوک	آغشته کنید	محل تماس کاسه نمد ها
ماگنوسل ماگ استریپ	یکی دو قطره روی دنده های پیچ	از هرز شدن پیچ ها در محله متحرک جلوگیری میکند.
عایق ضد حرارت	آغشته کنید	برای پاک کردن و اشر از س...
اتوفرم	آغشته کنید	مدار اکزوست
		ضامن فلایویل

قسمتهای که باید تعویض گردند

- قطعات زیر در هر پیاپی باید تعویض شوند بدون در نظر گرفتن شرایطی که دارند.
- پیچ و مهره های اتصال دهنده انگشتی سوپاپ
- پیچ های فلایویل
- مفحات آبندی و واشرهای قفل کننده



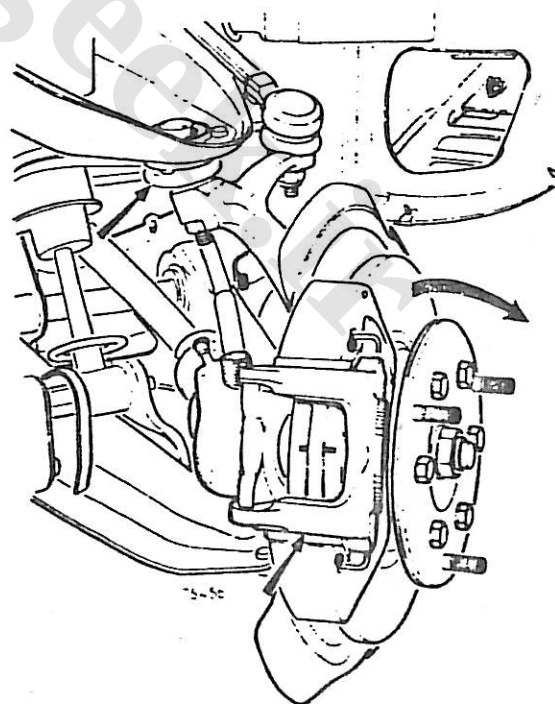
موتور همراه گیرکس از روی اتومبیل پیاده شده و
از قسمت بالا خارج میگردد

پیاده‌کردن موتور

- کابل باطری را باز کنید
- آب مدار خنک‌کننده را خالی کنید
- پیاده کنید
- کاپوت
- فیلتر هوا
- باز کنید
- لوله های آب
- تمام سیم‌های اتصال
- کابل‌ها

پیاده کنید

- دسته دنده
- رادیاتور
- مخزن مدار خنک‌کننده
- بست لوله اگزوست و مانیفولد دود را باز کرده
- لوله اگزوست را آزاد نمائید
- بیج‌های اتصال میل فرمان را از روی چهارشاخه
- آن باز کنید



قسمت جلوی اتومبیل را روی خنک قرار داده سینی
محافظ زیر گیرکس را پیاده کنید •
واسکازین گیرکس را خالی کنید
لبیج تخلیه واسکازین با آچار Mot. 593 یا
B.VI. 380-01 (باز میشود)
پایه لنت های لقمه ای ترمزهای جلو را بون اینکه
لوله روغن را باز کنید بطور کامل پیاده کنید •
(برای اتومبیل‌های که ترمز دیسکی دارند)



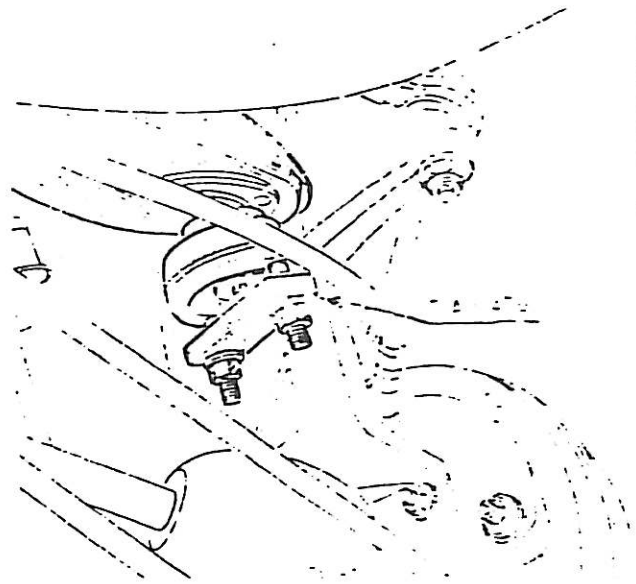
پس از خرك زدن به زیر انومیل قسمتهای زیر
را باز کنید :

ویل های فرمان از روی کشوی جعبه فرمان
سیک طبقهای بالا را با آچار فیلدشت باز
میکنیم .

سپس سگست را به عقب کشیده تا بوسیله از
روی دیفرانسیال جدا شود .

دقت کنید که تپه های کاسه نمد میله های
رگلاژ دیفرانسیل خراب نشود .

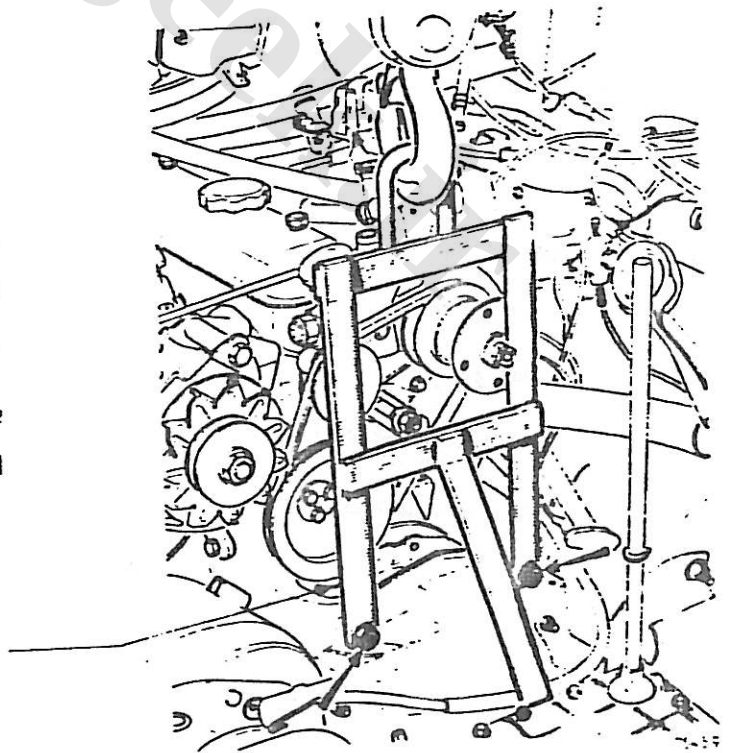
قبل از پیاده کردن جعبه فرمان واشرهای
تنظیم را علامت گذاری کنید تا با هم عوض نشود

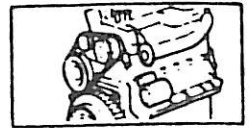


دو پیچ فوقانی اتصال گیرکس به پوسته کلاچ
را باز کنید .

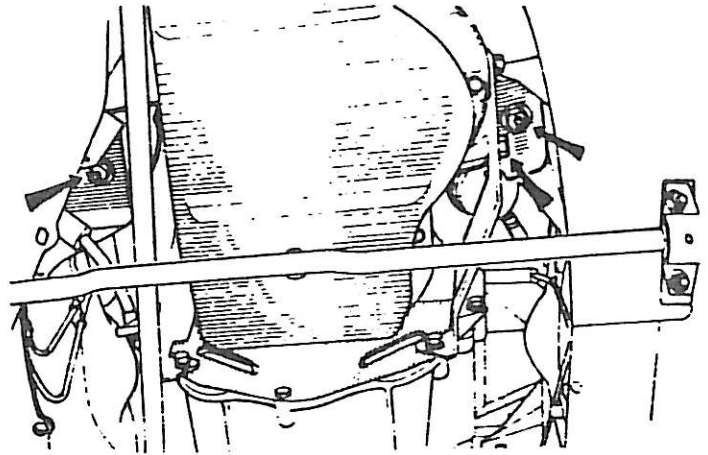
قلاب زنچیر جرثقیل را در محل مخصوص آچار
MOT 495 قرار دهید .

برای سوار کردن پایه قلاب روی پوسته موتور
از دو عدد پیچ ۳۵ میلیمتری استفاده نمایید .

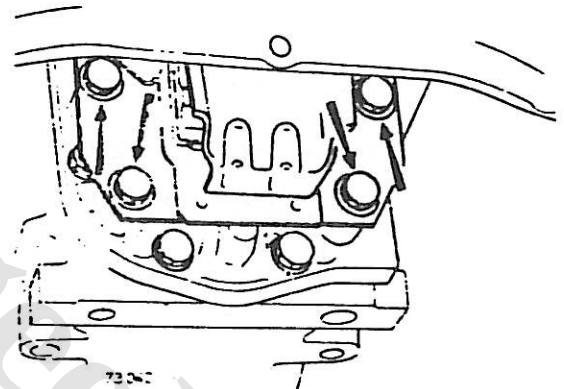




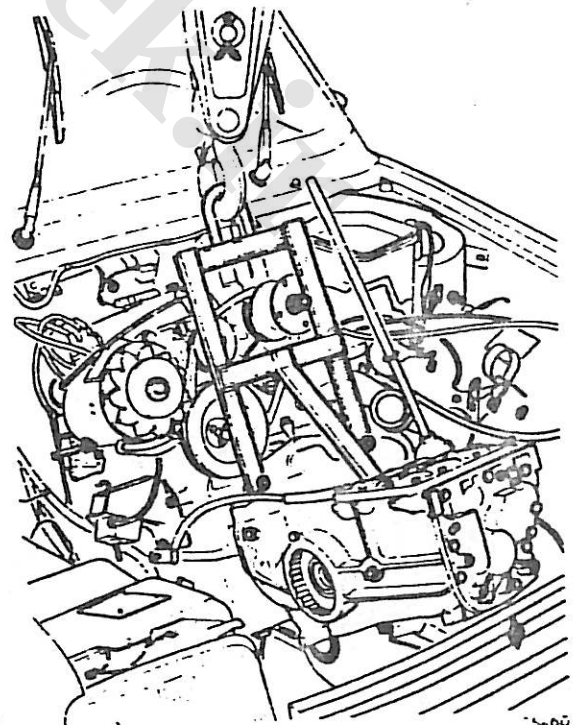
موتور را کمی بلند کنید تا بتوانید مهره های
دسته موتور طرف راست و چپ را باز کنید •

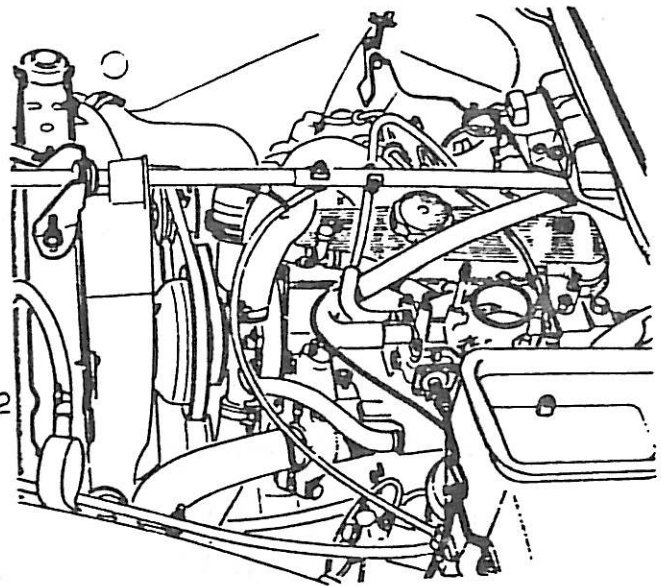
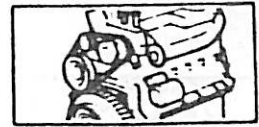
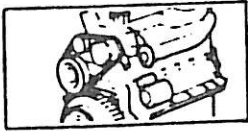


دسته موتور جلوی گیرکس را با پایه کامل آن
پیاده کنید •



مجموعه موتور و گیرکس را بکمک جرثقیل بلند
کرده و آنرا پیاده کنید •
در صورت لزوم موتور را از جعبه دنده جدا
کنید •





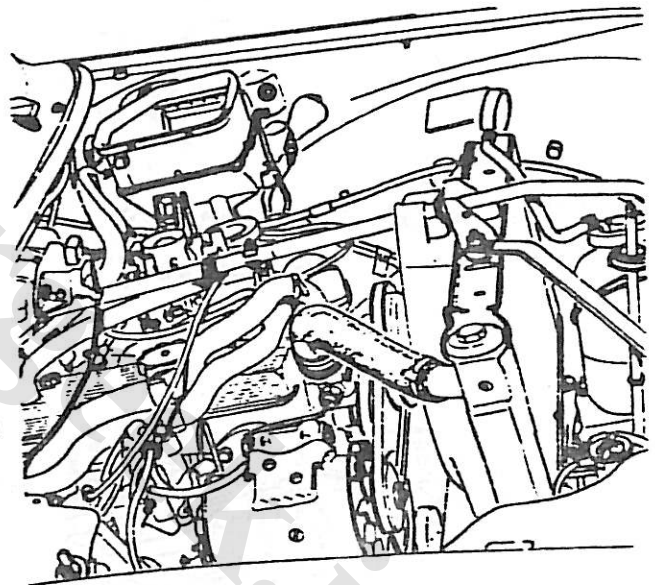
سوار کردن

نکات اساسی سوار کردن

شیارهای شافت کلاچ و نیز شیارهای پلوس را کمی گریس
Molykote BR 2 بزنید •

توجه نمائید که لبه های کاسه نمد مهره های تنظیم
دیفرانسیل در موقع سوار کردن پلوسها خراب نشود
دقت کنید که اگر جعبه فرمان عوض شده و اشترهای
تنظیم فرمان که قبلا علامت گذاری کرده اید در محل
اول خود قرار دهید •

بست لوله های آب را بکمک آچار 336 Mot. و -
Mot. 400 سفت کنید •



پس از سوار کردن موتورکلهای زیر را انجام دهید

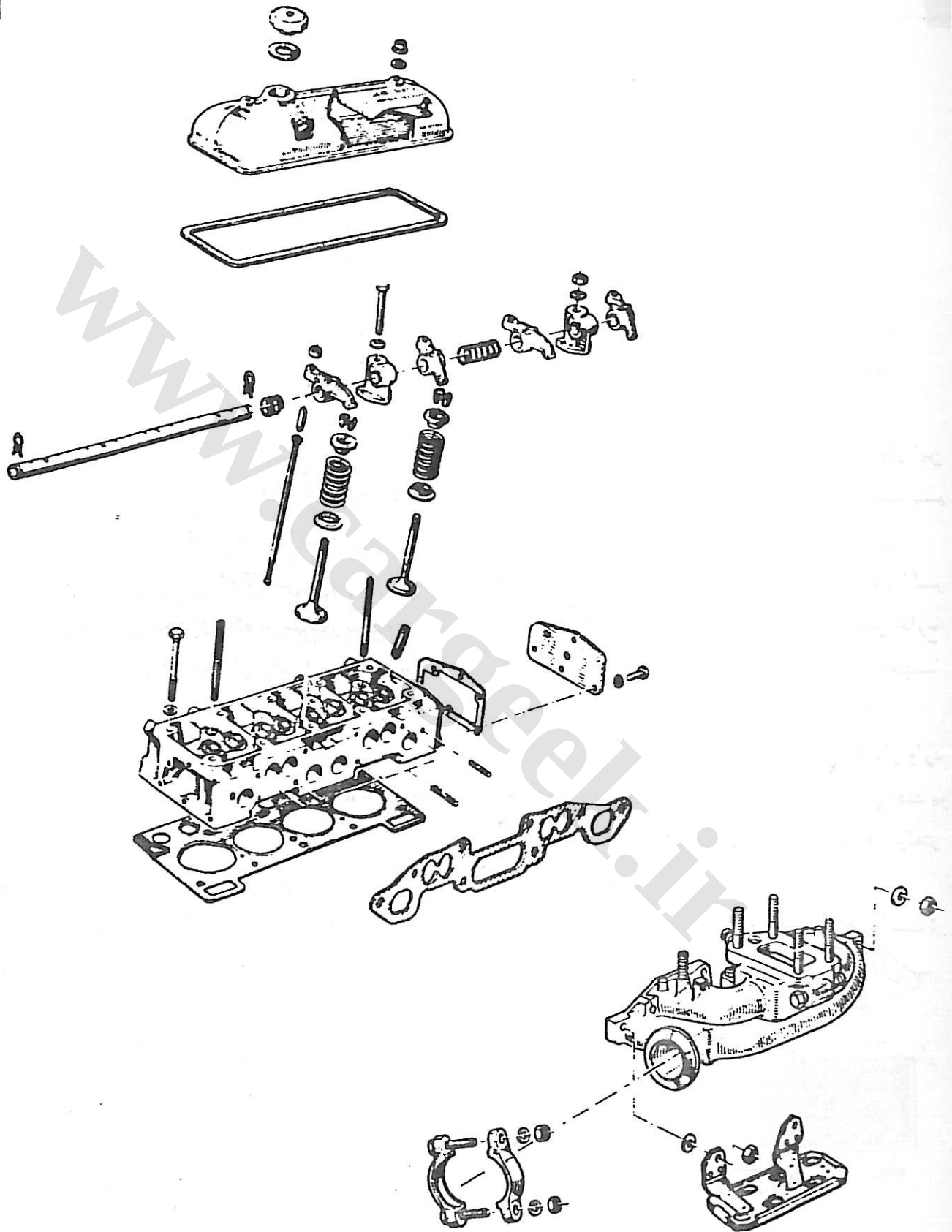
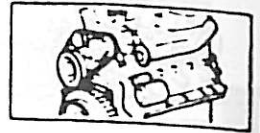
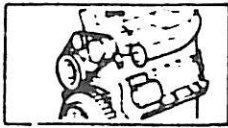
- ریختن واسکازین گیربکس

- ریختن روغن موتور

- پر کردن مدار خنک کننده و هواگیری آن

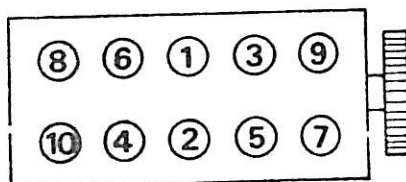
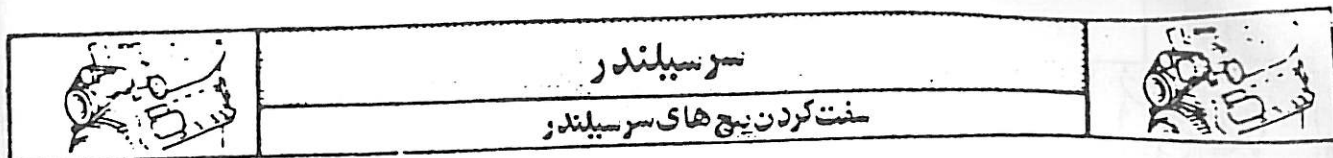
روی اتومبیلهای با ترمز دیسکی پدال ترمز را چند بار فشار دهید تا پیستون را

در حالت تماس با دیسک بگهدارد •



B-21

BG 482



سفت کردن پیچهای سرسیلندر برای اولین بار این
علايات برای وقتی که میخواید سرسیلندر را —
میباشد .

باید جای پیچها را از روغن خوب پاک نموده و اگر
روغن در آنها میباشد با یک سرنگ یا تپچه مکش خارج
نمود تا روغن باعث جلوگیری از سفت کردن پیچها
نگردد .

برای سفت کردن پیچها — بدست آوردن فشار وارد
یکنواخت بوده و اگر امکان پذیر بود پیچها را چندین
بار باز و بسته کنید تا — از به محیبه جابجایی ترکمتر
بدست آید .

اشاره لازم برای سفت کردن پیچها به ترتیب زیر است :
6/5 تا 7/5 دکانیون متر برای این مدل است —
سوپاپها تنظیم شود .

بستههای اولیه های مدار آب را اگر لازم بود — چهار
Mot- 336 و Mot- 400 سفت کنید .

مدار آب را فول کنید

اگر احتیاج بود روغن موتور را نیز فول کنید .

سفت کردن پیچهای سرسیلندر

این عملیات برای ماشینهایی که ۱۰۰۰ تا ۱۵۰۰
کیلومتر اولیه را طی کرده اند میباشد .

— برای آچار کشی در مرحله گرانته

— یا در هر زمان بعد از اینکه سرسیلندر پیاده و
سازگشت از آچار درجه دار ترکمتر Mot 336
استفاده شود .

پیچها را بیش از سفت کردن یا چهارم دور شل
نمکنیم .

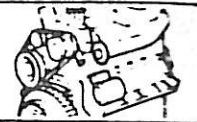
موتور گرم یا سرد

— 5/5 تا 6/5 دکانیون متر برای پیچها ۴ شتاور

لازم است و پیچها را به ترتیب سفت میکنیم .

تنظیم اتقی سوپاپها

نظم سوپاپ

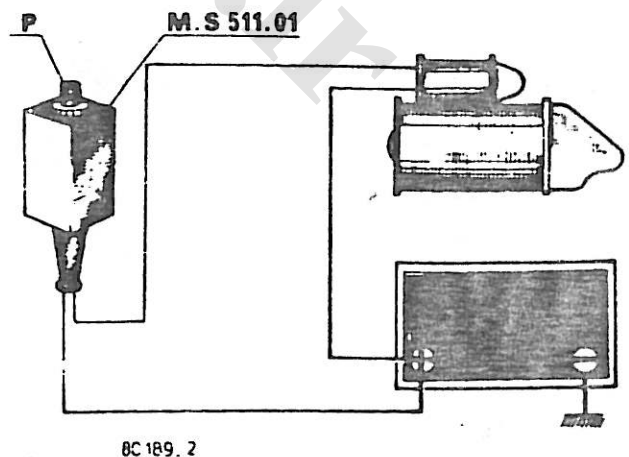
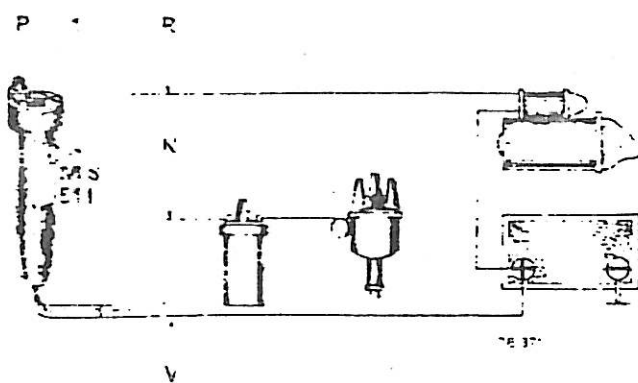


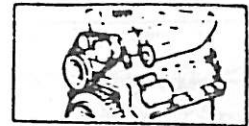
نظم سوپاپ

آچار M.S.511 برای موتورهای ۶۸۹ استارتر
کلید کنترل M.S.511 را می‌چرخاند پیش از
استفاده از این آچار گیرکس را در رنده خنک
قرار دهید.

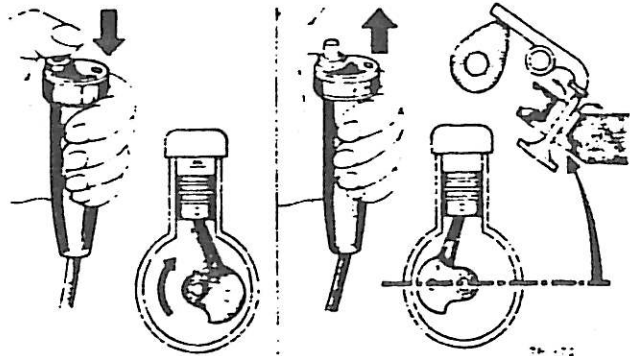
برای سوار کردن آچار مخصوص شماره ۵۱۱-۰۱
که دارای دو سیم می‌باشد
یکی از سیم‌ها را روی مثبت باطری و دیگری را روی ترمینال
استارت سوار می‌کنیم
در این مدل سوئیچ وجود ندارد و موتور را می‌توان
روشن کرده فقط موتور را می‌توان چرخاند.
برای سوار کردن آچار مخصوص شماره ۵۱۱-۰۱
که دارای دو سیم می‌باشد
یکی از سیم‌ها را روی مثبت باطری و دیگری را روی ترمینال
استارت سوار می‌کنیم
در این مدل سوئیچ وجود ندارد و موتور را می‌توان
روشن کرده فقط موتور را می‌توان چرخاند.

برای سوار کردن آچار مخصوص شماره ۵۱۱-۰۱
که دارای دو سیم می‌باشد
یکی از سیم‌ها را روی مثبت باطری و دیگری را روی ترمینال
استارت سوار می‌کنیم
در این مدل سوئیچ وجود ندارد و موتور را می‌توان
روشن کرده فقط موتور را می‌توان چرخاند.





هر موتور روشنی که در قسمت خوب باشد بر
از بستن سوئیچ پیستونها قریباً در یک خط
وسط قرار میگیرند در این حالت یکی از سوپاپهای
دود کاملاً باز میاشد .



در موقع این عملیات شمع در روی موتور بسته شده است
با اشاره کردن به سوئیچ استارد و باز شدن سوپاپ دوسیلندر یک
میتوان سوپاپ بنزین سه و دود سیلندر چهار را تنظیم کرد .

بقیه سیلندرها به ترتیب ۲ ، ۴ ، ۳ ، ۱ میتوان
مانند تصویر زیر این ورقه انجام داد .

سوپاپ دود تمام باز

سوپاپ بنزین برای تنظیم

سوپاپ دود برای تنظیم

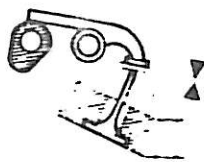


1

3

4

2



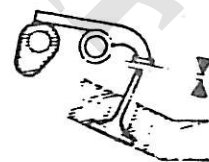
3

4

2

1

B-24



4

2

1

3



نقوبی و اشهر سپندر

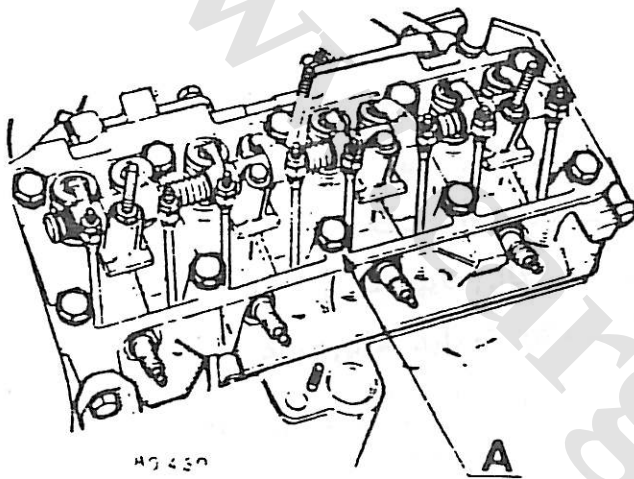


بیاده کردن

تدوین کردن کامل مایتری

تخلیه مدار خنک کننده

بیاده کردن فیلتر هوا:



لوله های

وایرها

کابلها

تسمه و اتریمپ و الترناتور

آلترناتور ادینام

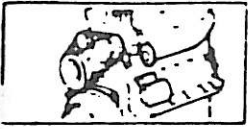
تالیق سوپاپ

و دلو

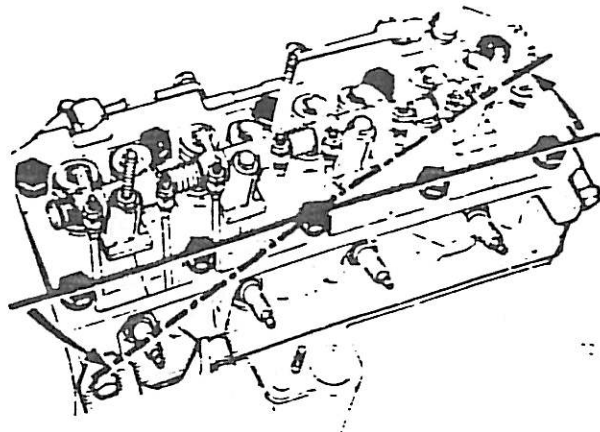
اتصال مانفولد را قطع کنید

میل تابیت ها را در آورده و بترتیب بچینید

تمام پیچهای سرسیلندر را در آورده و بغیر از پیچ A را که در کنار دلو میباشد فقط شل کنید



فصل دوم



فصل دوم

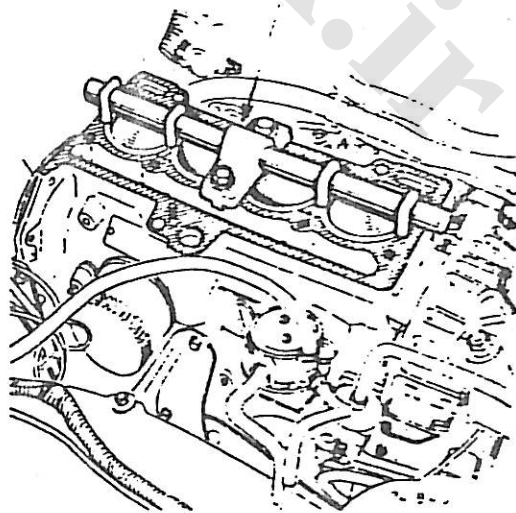
واشر سرسیلندر را شکار کردن به سیلندر و پوششها می چسبد و اگر سرسیلندر را از جا خارج کنیم ممکن است واشر پوششها را پاره شود و پوششها در این موقع لازم است که مانند عکس روبرو بعد از باز کردن پیچهای سرسیلندر یکی از پیچها را در جای خود شل بگذاریم و سرسیلندر را با طرف راست و چپ کمی حرکت دهیم که از جا کنده شود .

در موقع تکان دادن سرسیلندر باید با یک چکش کوچک پلاستیکی ضربه ای به سرسیلندر زد - بعد پیچ آخری را از جا خارج کرده سرسیلندر را از جا خارج میکنیم .

تمیز کردن

— تمیز کردن سطح واشر سرسیلندر :

— کنترل برآمدگی لبه بوش ها از سیلندر در صورتی که این برآمدگی بیشترها کمتر از حد معمول باشد به تعویض واشر بوش ها اقدام نمائید .
آچار مخصوص Mot 252 Mot 252 پایه نگهدارند .
بوش پیستونها را در محل خود سوار کنید Mot 521





سوار کردن



نکات مخصوص مربوط به سوار کردن
کنترل کنید که :

سریج تنظیم سهپا به داخل انتهای میل تایپیت
نچسبد مانند عکس روبرو و

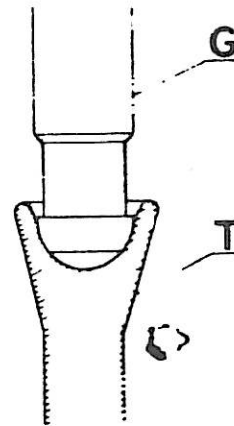
G - پیچ تنظیم سهپا
T - میله تایپیت

Z - مرکزی که باید خالی بماند

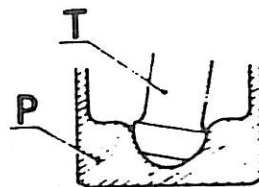
کنترل میل تایپیت سردیگر که در استکان تایپیت
می نشیند باید انتهای میله تایپیت تماما به داخل
استکان نچسبد مانند عکس روبرو

T - میله تایپیت
P - استکان تایپیت
Z - مرکزی که باید خالی بماند

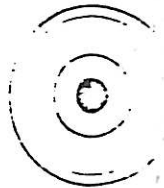
سوار کردن سر سیلندر روی موتور



Z

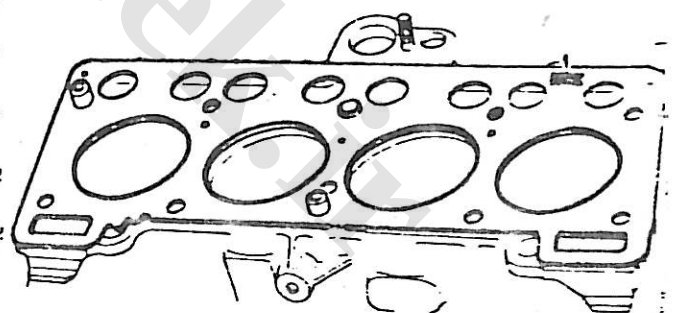


80-4-5



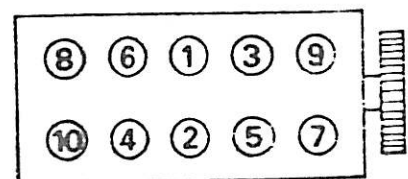
HAUT
TOP

پایه نگهدارنده بوش ها را برداشته و واشر سر-
سیلندر را بدوین اینکه گریسی روی آن بمالید در محل
خود قرار دهید دقت کنید که علامت TOP و واشر بطرف
بالا باشد سرسیلندر را بدوین اینکه واشر آن تکان
بخورد روی موتور قرار دهید و پیچ های آنرا ببندید

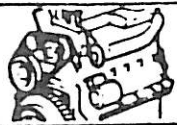


بترتیب سفت کردن پیچ ها رعایت کنید :

آچار مخصوص شماره فنی MOT_567 تنظیم سهپا
بست لوله های آبرا با آچار 336 Mot یا 400 Mot
سفت کنید و راد یا تور را از آب پر نمائید .



73-5



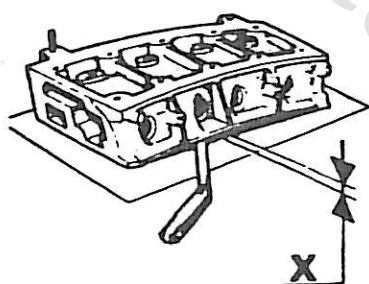
- برای آزمایش سرسیلندر آنرا روی صفحه آهنی مسطح قرار میدهم.
- باید حداکثر پیچیدگی سرسیلندر تا صفحه مسطح حداکثر مانند عکس زیر ۰/۰۵ میلیمتر باشد.
- اگر بیشتر بود سرسیلندر را سنگ میزنیم.

اندازه کلفتی سرسیلندر

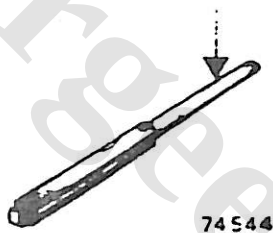
۱- اندازه استاندارد ۷۲/۸۰ میلیمتر

۲- اندازه بعد از تراش ۷۲/۳۰ میلیمتر

اگر از این اندازه کمتر بود سرسیلندر را باید تعویض نمود.



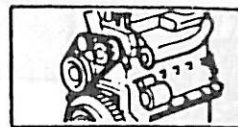
$$X = 0 \dots 0,05^{mm}$$



۶۸۹	موتور
۸/۳ به ۱	نسبت تراکم
۷۲/۸۰	ارتفاع استاندارد
۷۲/۳۰	ارتفاع مینیموم

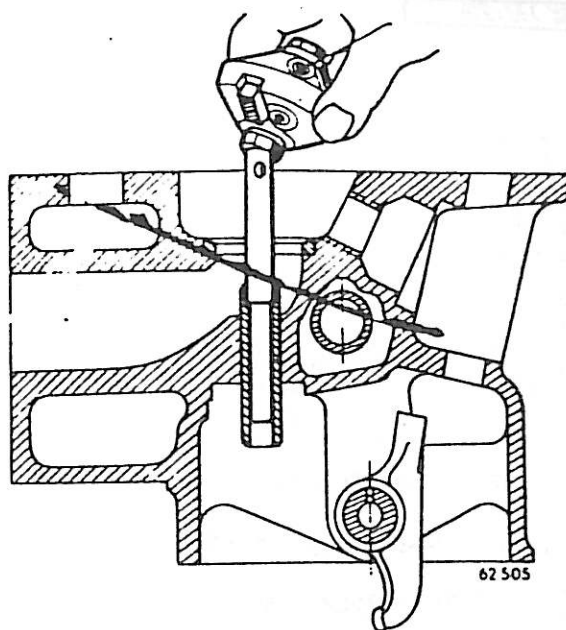


تراش نشیمنگاه سوپاپ

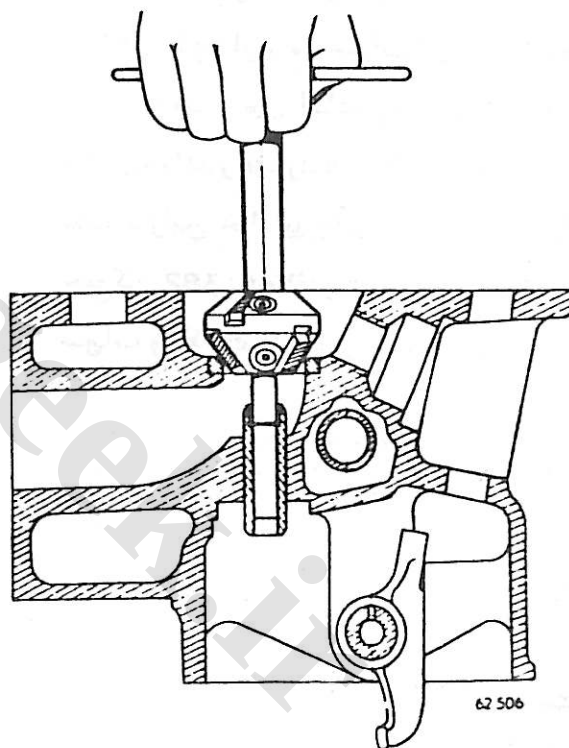


برای تراش نشیمنگاه سوپاپ از مجموعه ابزار اختصاصی MS 518 استفاده می‌کنیم.

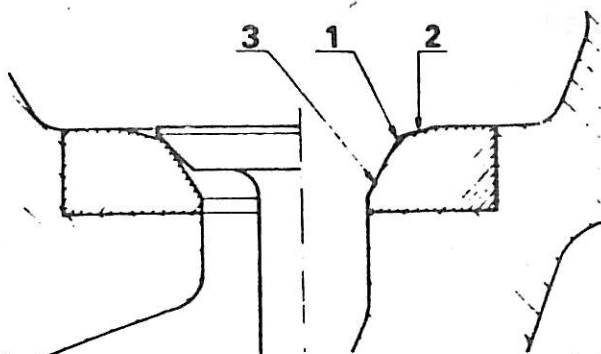
میله راهنمای 7-150 را در داخل گیت سوپاپ قرار دهید و دستگاه تراش شماره 212 انتخاب کرده و تیغه‌های تراش به اندازه نشیمنگاه سوپاپ با آچارش گوش 24 تنظیم می‌کنیم و دستگاه تراش را روی میله راهنما سوار می‌کنیم. دقت کنید که هنگام تماس تیغه‌های تراش با نشیمنگاه ضربه وارد نشود.

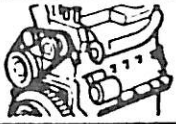


و به وسیله آچار شماره T-503 که روی دستگاه تراش نصب می‌شود آنرا دو الی سه دور با فشار کم بگردانید.



برای اینکه یک نشیمنگاه دلخواه داشته باشید می‌توانید با دستگاه تراش به شماره 204 از نقطه 3، 2 مقدار عرض را کم کرده و نقطه یک (1) تراش مورد نظر باشد.





پیاده کردن فنر

کابل باطری را باز کنید

قسمتهای زیر را پیاده کنید

— درپوش سوپاپ ها

— شمع سیلندر مربوط به فنر تعویضی

— د لگو برای تعویض فنر سیلندرهای ۲ و ۳

پیچ انگشتی سوپاپ مربوطه را تا آخر باز کنید

انگشتی را خم کرده و میل تایپیت را در آورید *

انگشتی نگهدارنده سوپاپ Mot 61 را بجای

شمع ببندید * میل انگشتی نگهدارنده را بطرف

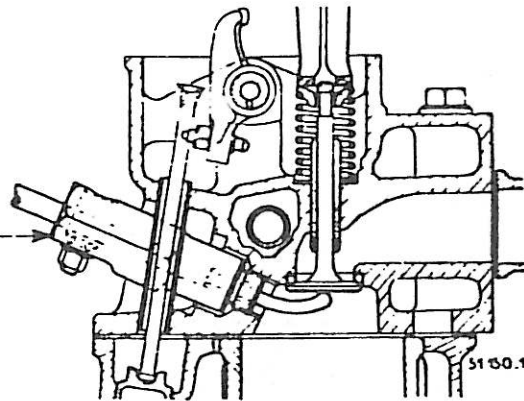
داخل سیلندر فشار دهید تا با سر سوپاپ برخورد

بکند در این حال پیچ آنرا سفت کنید بوسیله فنر

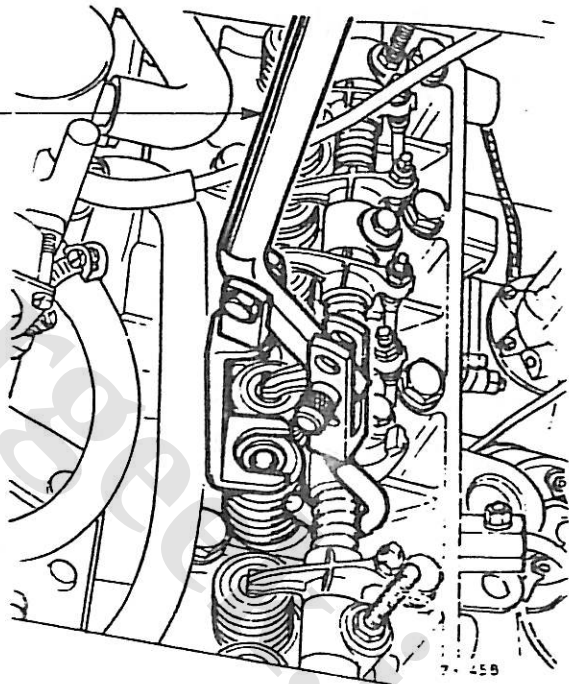
جمع کن Mot. 382 فنر تعویضی را جمع کنید خار

سوپاپ و کلاهک فنر و فنر را در آورید *

Mot. 61



Mot. 382



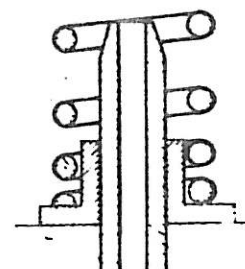
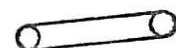
سوار کردن فنر

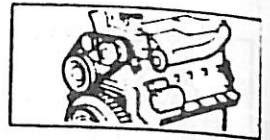
بترتیب عکس عمل پیاده کردن عمل کنید قسمت

فشرده تر فنر باید بطرف سر سیلندر قرار گیرد

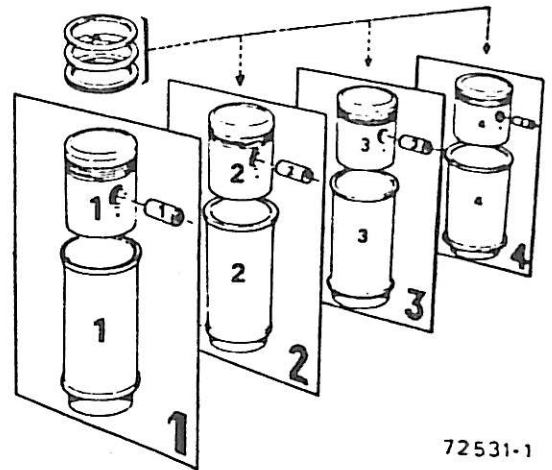
پس از تعویض سوپاپ را تنظیم نمائید با آچار

مخصوص Mot. 13 یا Mot. 567





قطعات موجود در بسته بندی هریک از پوشه‌ها نسبت به هم ابندی و پوش پیستون رینگ و گریپ کامل می باشد بنا براین قطعات بسته های ۱ تا ۴ را علامت گذاری کرده تا با هم مخلوط نشود لایه ماده مخصوص ضد زنگ قطعات را پاک کنید و هرگز از شابریا ابزار مشابه دیگر استفاده نکنید .



72531-1

سوار کردن پوش پیستون ها

— واشر آب بندی پوش ها را سوار کنید
واشر ضخامت ۰.۸ / میلیمتر با علامت آبی انتخاب نمایید
پوش ها را در داخل پوسته موتور قرار دهید
پوش ها را با دست فشار دهید تا واشر آب بندی خوب جا بجا شود .

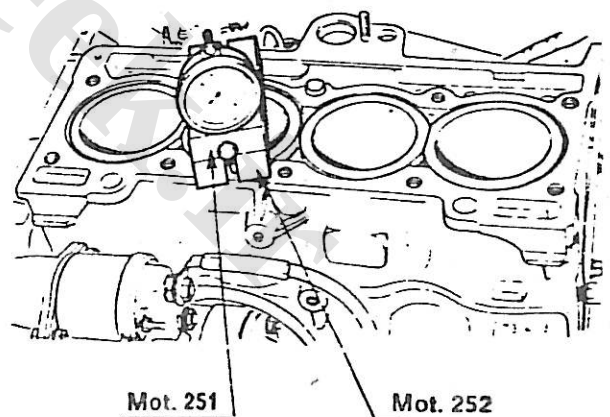
برآمدگی لبه پوش ها را نسبت به سطح پوسته موتور کنترل کنید . این کنترل بکمک پایه Mot. 251 و Mot. 252 که سوزن ساعت اند از هر گیر روی آن بسته شده است انجام میگیرد .

برآمدگی پوش ها باید بین ۰.۴ تا ۰.۱۲ / میلیمتر باشد
برای تنظیم مقدار این برآمدگی واشرهای آب بندی پوش با ضخامت های مختلف وجود دارد .

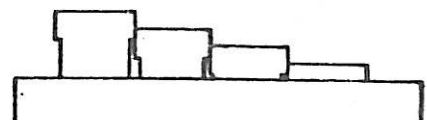
— ۰.۸ / میلیمتر با علامت آبی

— ۰.۱۰ / " " قرمز

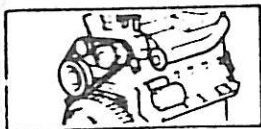
— ۰.۱۲ / " " سبز



حد اکثر تفاوت بالا و پائین بودن پوش ها در سیلندر نباید از ۰.۴ / بیشتر باشد . موقع سوار کردن مواظب باشید که پوش بلند بطرف جلو موتور و بقیه به ترتیب عکس روبرو مانند پله پشت سرهم قرار دهید .
جلو موتور و پیستون شماره یک از طرف فلاپول



74 736



سوار کردن گزن پین روی شاتون

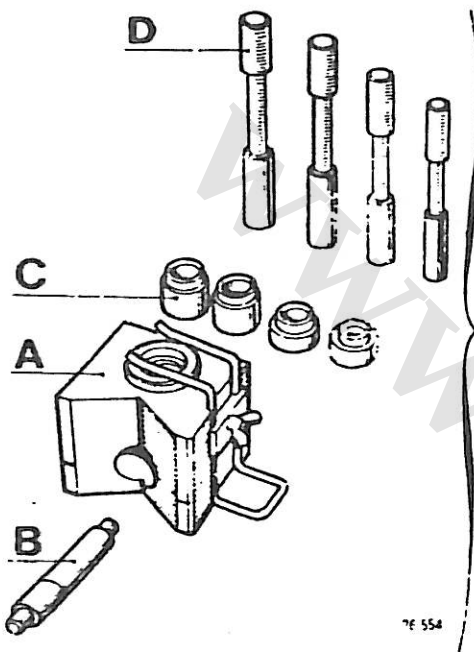
لتویش پیستونها

مجموعه شاتون و پیستون را از داخل بوش در آورید گزن پین یا انگشتی پیستون در داخل شاتون ثابت ولی روی پیستون آزاد می باشد .

برای پیاده و سوار کردن گزن پین ابزار زیر ضروری است
جعبه ابزار Mot. 574 شامل :

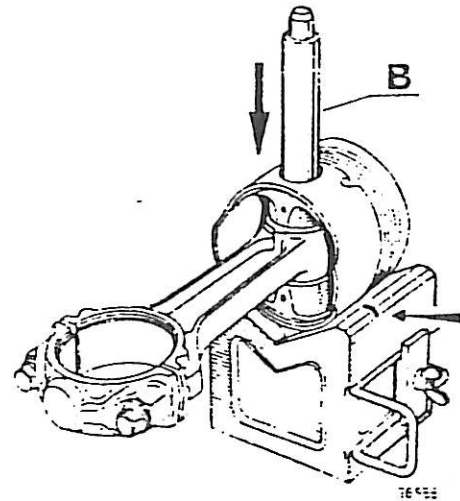
- (A) يك پایه فلزی نگاه دارنده پیستون
- (C) دارای راهنمای با اندازه مختلف
- (B) يك سلبه برای در آوردن انگشتی
- (D) يك سلبه برای سوار کردن انگشتی

روی قطعات ، C و D اندازه قطر گزینین مربوطه حاک شده است .





در آوردن کژن پمپ



پیستون را روی پایه فلزی مطابق شکل قرار دهید.
بک بک سنبه B انگشتی را خارج کنید بک بک بریزید.

آماده کردن شاتون

پیستون را شاتون را بک بک سنبه B انگشتی را خارج کنید بک بک بریزید.

در صورتیکه شاتونها تا برداشته و پاک شده -

داشتند آنها را تمییز کنید.

برای سنبه کردن شاتون

کوبیدن شاتون با چکش

برقی ۱۰۰۰

در صورتیکه شاتونها تا برداشته و پاک شده -

داشتند آنها را تمییز کنید.

برای سنبه کردن شاتون

کوبیدن شاتون با چکش

برقی ۱۰۰۰

در صورتیکه شاتونها تا برداشته و پاک شده -

داشتند آنها را تمییز کنید.

برای سنبه کردن شاتون

کوبیدن شاتون با چکش

برقی ۱۰۰۰

در صورتیکه شاتونها تا برداشته و پاک شده -

داشتند آنها را تمییز کنید.

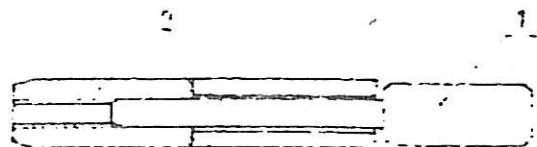
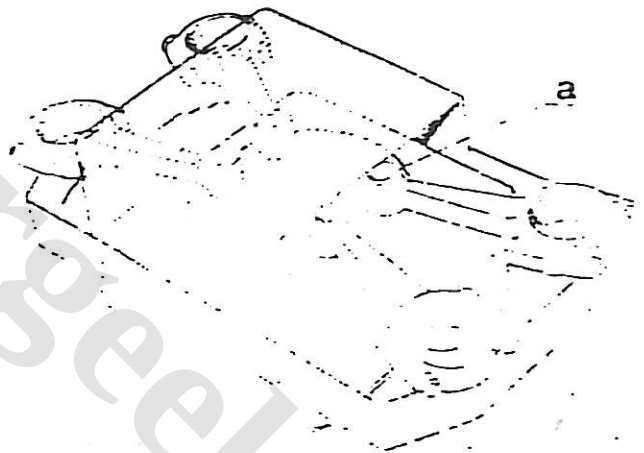
برای سنبه کردن شاتون

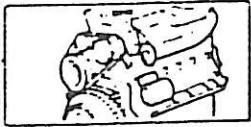
کوبیدن شاتون با چکش

برقی ۱۰۰۰

در صورتیکه شاتونها تا برداشته و پاک شده -

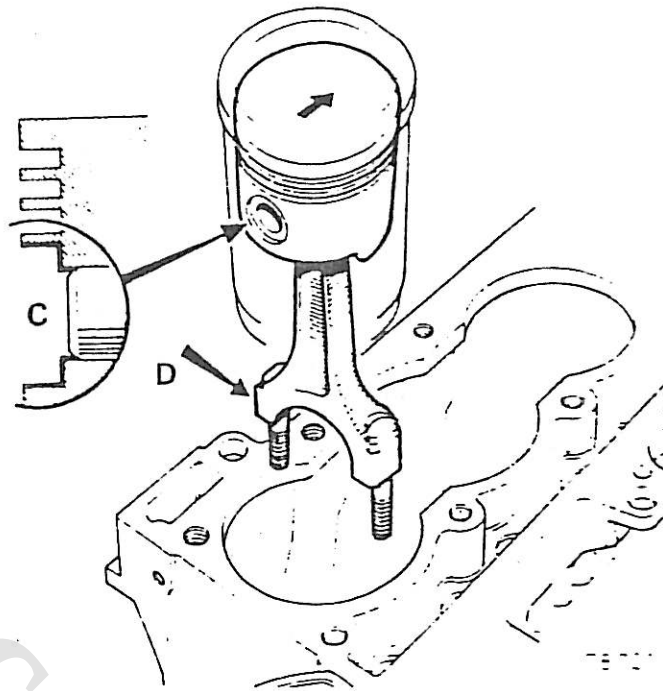
داشتند آنها را تمییز کنید.





سوار کردن گزن پین

پیستون دارای دو علامت است فلش در روی پیستون و دیگری نشیمنگاه (C) که مربوط به بوشر آچار مخصوص است.



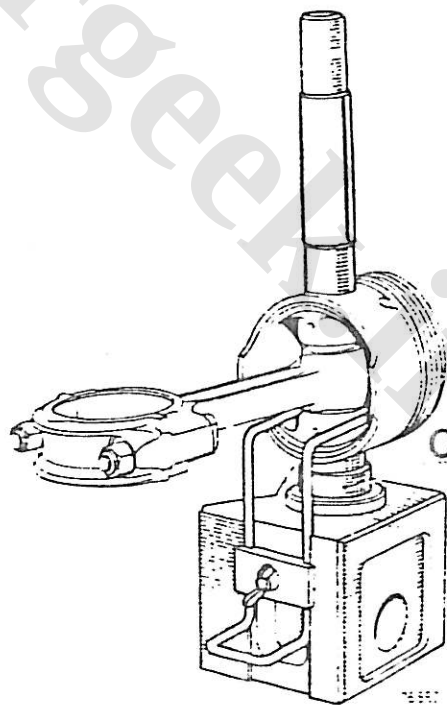
برای سوار کردن پیستون و گزن پین بطور صحیح بطریق زیر عمل میکنیم.

— مجموعه پیستون و شاتون را روی راهنمای (C) پایه فلزی قرار میدهیم.

— علامت (D) که در موقع پیاپی کردن زده ایم باید در طرف مخالف میل سوپاپ باشد.

برای جلوگیری از آسیب به دست پیستون قطعات زیر باید با سرعت هرچه بیشتر انجام شود.

بمجرد آتش زدن قلع از روان شدن قلع را پاک میکنیم



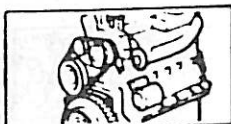
— راهنمای گزن پین را در پیستون قرار میدهیم.

— بایک دست شاتون را در داخل پیستون با توجه

به علائم ذکر شده در یک خط مستقیم قرار میدهیم.

— با دست دیگر گزن پین را سریع به داخل فشار

میدهیم تا سر راهنما به ته پایه فلزی برسد.



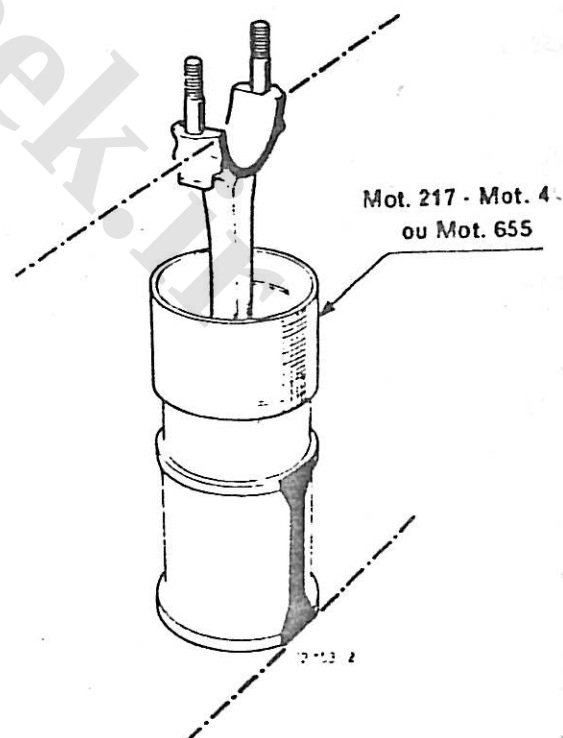
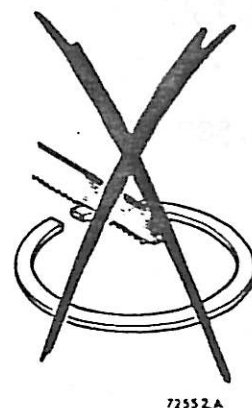
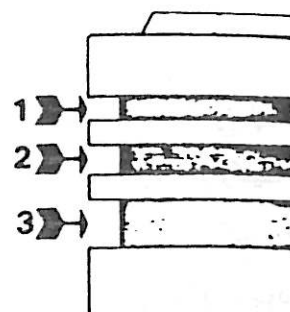
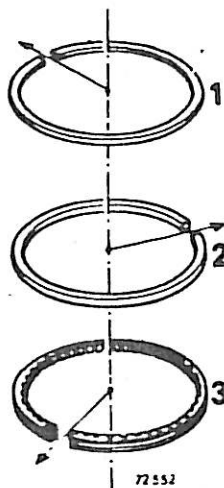
پس از درآوردن ابزار پیستون را روی شاتون حرکت
درآورد تا مطمئن شوید که ایند و نسبت بهم گیری
ندارند .

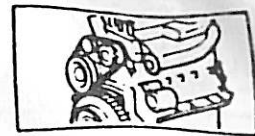
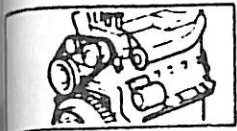
— رینگ پیستونها را سوار کنید
برای سوار کردن رینگها
اول رینگ روغنی را بشماره ۳

دوم رینگ روغن برگردان که دارای علامت می باشد شماره ۲
سوم رینگ کمپرس که دارای شماره ۱
دانه رینگ ها قبلا کنترل شده و احتیاج به دستکاری
ندارند .

— رینگ ها را روغنکاری کرده و دانه آنها را با زاویه ۲۰
درجه تقسیم بندی نمائید
مواظب باشید دانه رینگ روغن در جای درستی پیستون
قرار نگیرد .

بدنه پیستون را روغن بزنید .
بکمک رینگ جمع کن Mot 217.D1 مجموعه پیستون و
دسته پیستون را در داخل بوش سوار کنید سطوح سر-
دسته پیستون باید موازی قسمت سطح فوقانی بوش ها
قرار بگیرند .





کپه یا طاقانها را روی شاتون قرار دهید مجموع پیستون،

دسته پیستون، بوشر را روی پیوسته موتور سوار کنید.

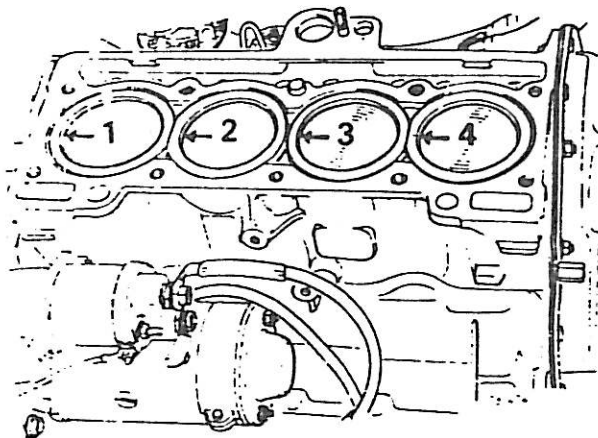
به طرز قرار گرفتن پیستونها روی موتور توجه کنید.

پیستون شماره ۱ بصرف فلاپول و شماره های موجود روی

کلاهک شاتونها در طرف مخالف میل سهپا قرار گیرند.

فلش روی پیستونها بطرف فلاپول قرار میگیرد.

پایه نگهدارنده بوشرها را محکم داسوار کنید. Mot. 527



یا طاقانهای میل لنگ را روغنکاری کرده و شاتونها را روی

آن قرار دهید.

کپه یا طاقان و کلاهک مربوط به سریت از شاتونها را سوار

کنید بیج و مهره های شاتون ها را ببندید و یکمک آچار

درجه دار Mot 50 تا ۳/۵ متر دکانیوتون سخت

کنید.

موتور را با دست چرخانید و روان بودن چرخش موتور را

بررسی نمایید.

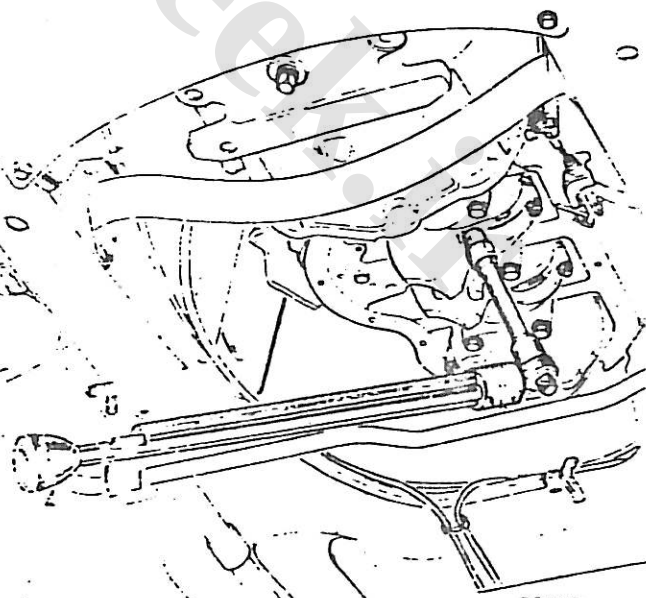
سیر عملیات زیر را انجام دهید.

— سوار کردن پمپ روغن

— سوار کردن تارتر روغن

— سوار کردن درماتر

— پر کردن آب را با

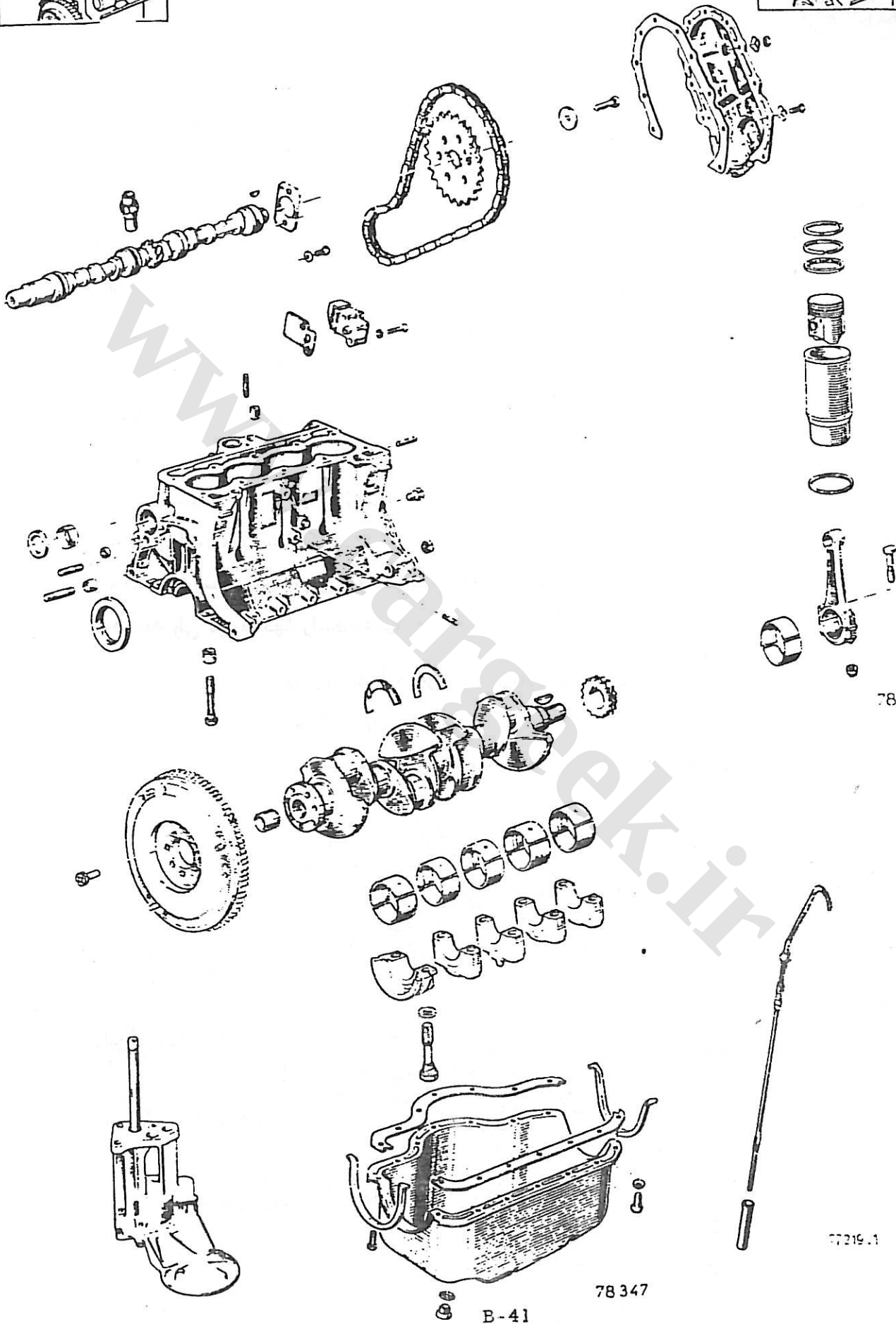
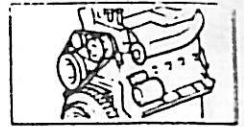
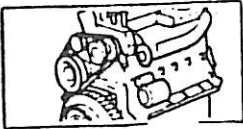


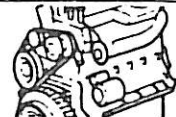
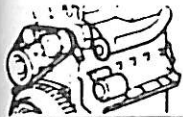
75173

Mot 50

B-40

پوسنه مونتاج - پيچنو نه





پیااده کردن

موتور را از روی اتومبیل پیااده کرده و سپس عملیات زیر

را انجام دهید •

پیااده کردن آلترناتور و بست آن

— پیااده کردن دلكو

— پیااده کردن پمپ بنزین

— پیااده کردن فیلتر روغن با آچار Mot. 445

— پیااده کردن لوله گچ درجه روغن

— باز کردن شمع درجه روغن

— پیااده کردن پایه دسته موتور سمت راست و چپ

صفحه نگهدارنده موتور Mot 792 یا Mot 460-03

را روی پایه موتور سوار کنید •

میله های بست موتور را روی صفحه پایه و در محل مناسبی

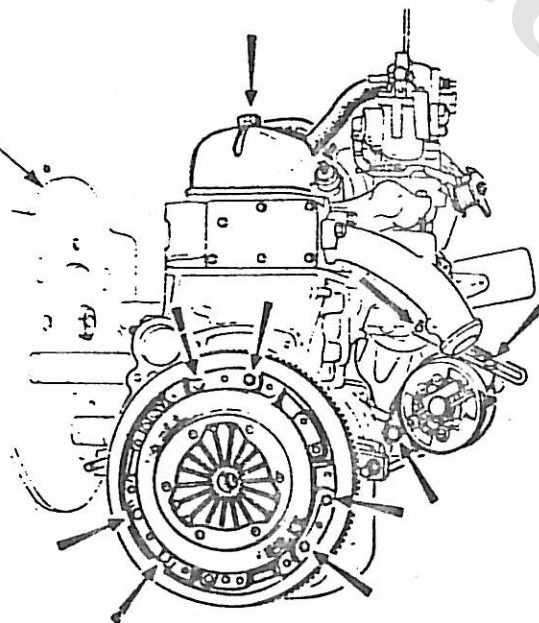
ببندید ولی مهره آنها را سفت نکنید •

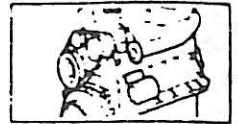
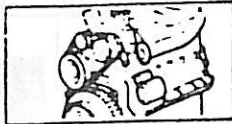
موتور را روی پایه سوار کرده و مهره میله های نگهدارنده را سفت کنید •

• کلاچ را از روی موتور پیااده کنید

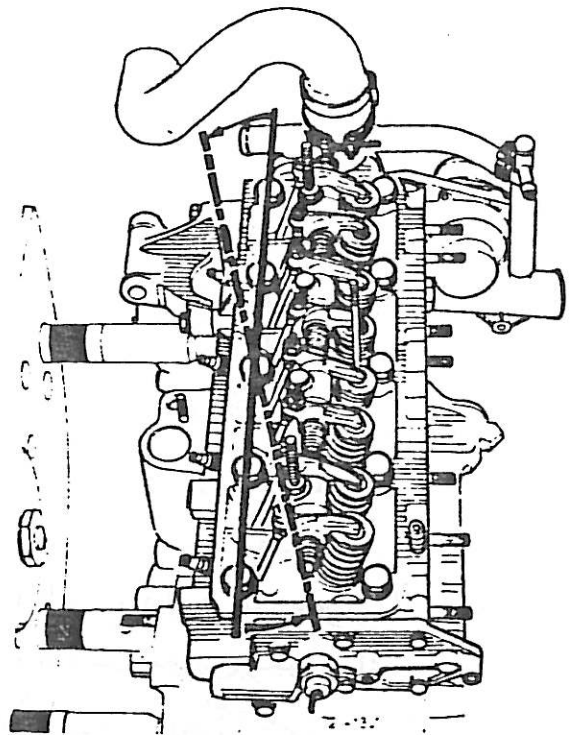
• درپوش سهپاها را بردارید •

Mot. 460-03



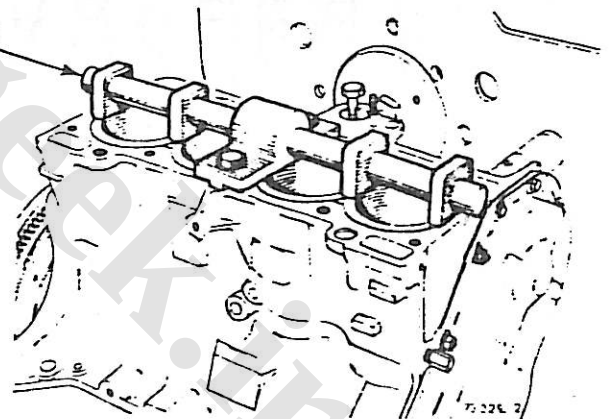


برای پیاده کردن سرسیلندر تمام پیچها را باز
میکنیم به غیر از پیچ نزدیک دلكو كه در جای
خود شل میگذاریم سرسیلندر را بطرف چپ و -
راست تكان داده و از واشر جدا میكنیم و بعد
سرسیلندر را پیاده میكنیم .

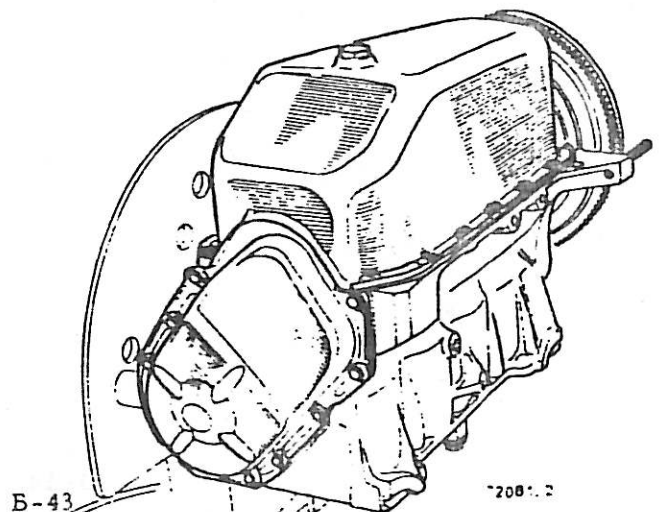


پایه نگهدارنده شش پیستونها را در محل خود
سوار کنید Mot. 521
تای پیت ها را درآورده و با ترتیب بچینید بكمك
يك پیچ ۱۲ میلیمتری دنده میل دلكو را خارج سازید

Mot. 521

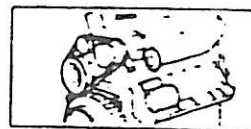


موتور را برگردانده و قسمتهای زیر را از روی آن باز کنید
- کارتروغن
- دریوشدنده های میل لنگ و میل سوپاپ
- پمپ روغن
و برداشتن کلیه واشرهای مربوطه



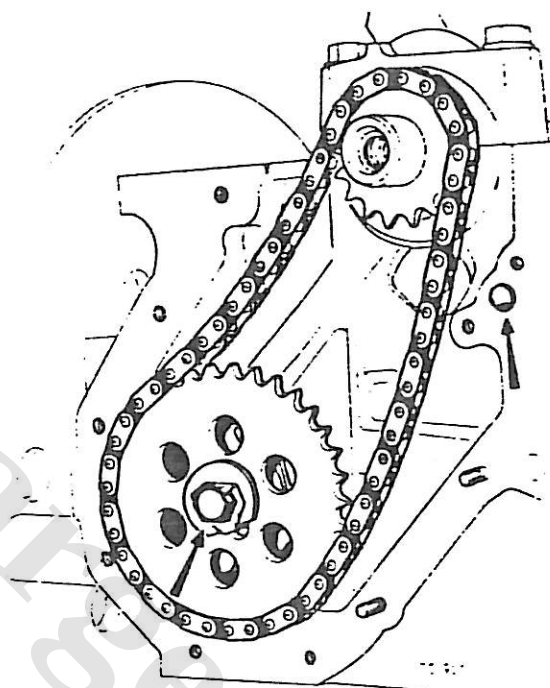
Б-43

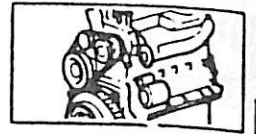
200.2



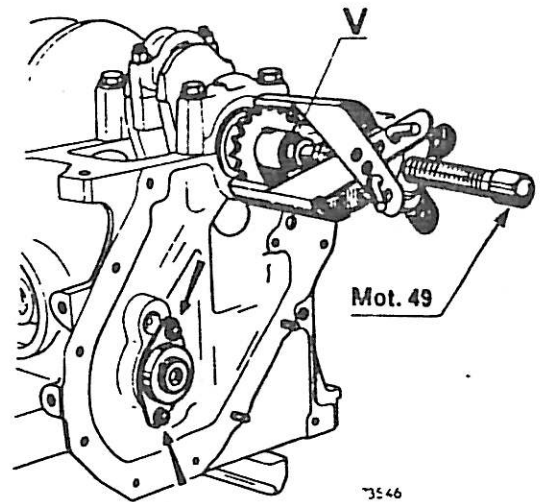
از آچار مخصوص Mot 500/01 برای خارج کردن کاسه
نمد میل سوپاپ استفاده کنید •

زنجیر سفت کن را پیاده کنید
عافی روغن زنجیر سفت کن را در آورید در صورت
امکان پیچ دنده میل سوپاپ را باز کنید •
دنده میل سوپاپ و زنجیر را از روی موتور خارج نمایید

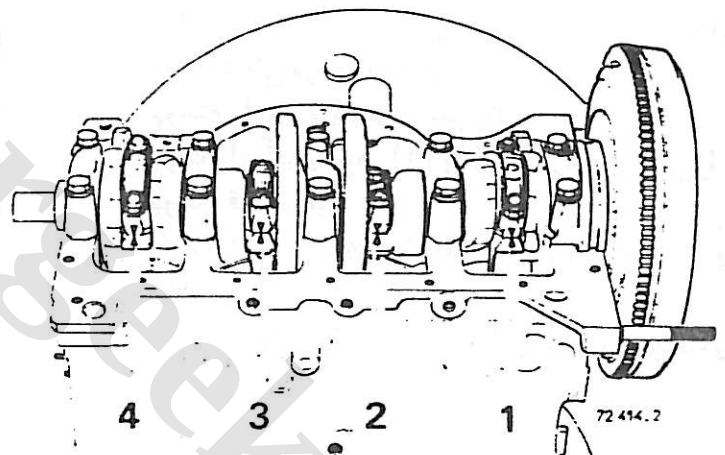




پیچ های بست میل سوپاپ را باز کرده و میل سوپاپ
را در آورید پیچ که وسط قسمت = اچار خود آن
حفره دار است روی میل لنگ بسته و بکمک چرخ کشر
Mot-49 میل لنگ را پیاده کنید •

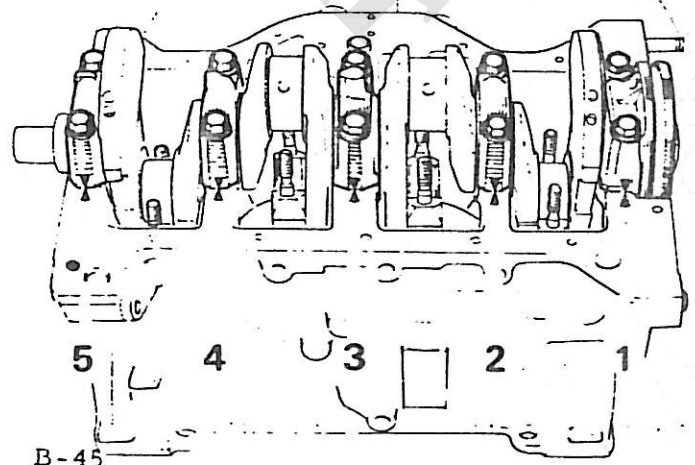


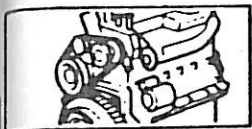
فلایویل را پیاده کرده و شاتون و کی شاتونها را
شماره بزنید •
شماره ۸ طرف فلایویل و مخالف میل سوپاپ علامت
گذاری شود •
مهره کی شاتونها را باز کنید و یاطاقانها را در
آورید •



کپه یاطاقانهای ثابت را نسبت به پوسته موتور
علامت گذاری نمایند •

پیچ های کپه یاطاقانها را باز کرده و کپه ها
را با یاطاقانهای مربوطه با هم در آورید •





بیچ کپه یا طاقانها را باز کرده و یا طاقانها را پیاده کنید • میل لنگ را در آورده و پایه نگه دارند • بوش پیستونها را از روی پوسته باز کنید مجموعه بوش • پیستون ، دسته پیستون را از روی پوسته موتور - پیاده کنید •

پوسته موتور را از روی پایه پیاده کنید • بوش و پیستونها را نسبت به هم علامت گذاری کنید •

سوار کردن

قسمتهای داخلی بخصوص کانالهای روغن پوسته دورا بدقت تمیز کنید •

صفحه نگه دارند موتور Mot 450.03 یا Mot 792 را روی پایه موتور سوار کنید •

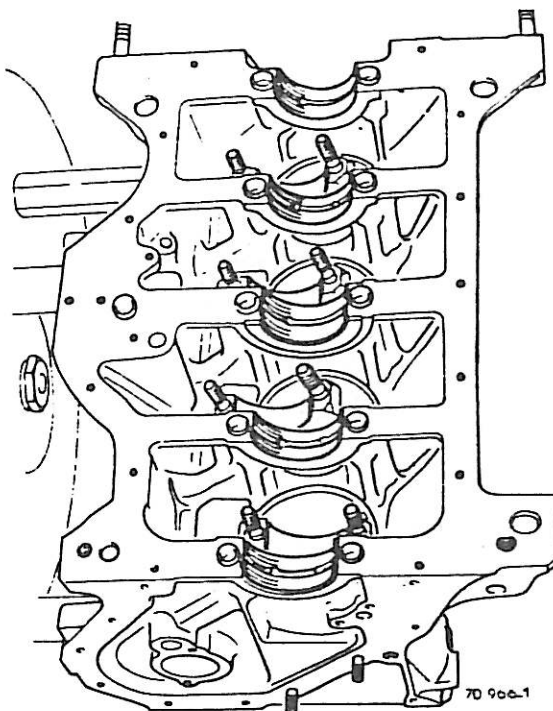
میل های یست موتور را روی صفحه پایه و در محل مناسبی ببندید ولی مهره آنها را سفت نکنید •

پوسته را روی پایه موتور سوار کنید •

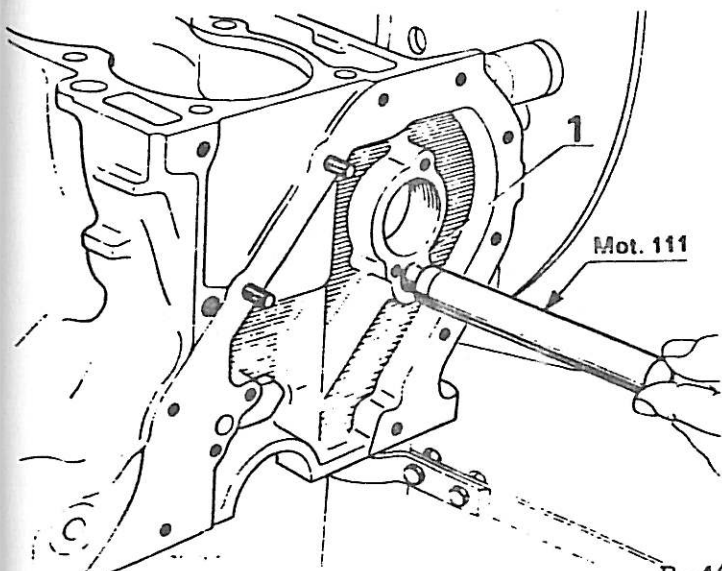
پولک های آلومینیومی (۱) و (۲) کانال اصلی روغن را روی پوسته قرار دهید •

بکمک ابزار Mot 111 پولک های ۱ و ۲ را در محل خود پرچ کنید •

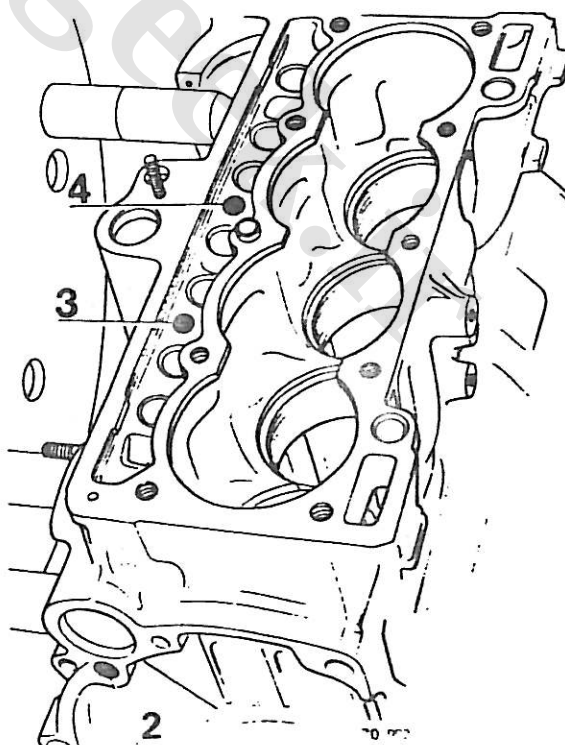
پیچهای روغن (۳) و (۴) یا طاقانهای میل سوپاپ را روی پوسته ببندید •

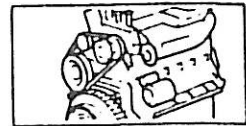
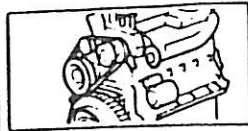


70 900.1



B-46

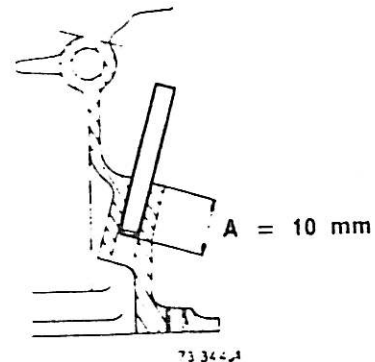




— پیچهای دوسر د رپوش دنده های میل لنگ و میل سوپاپ را سوار کنید •

— پیچهای دوسر پمپ بنزین را ببندید •
— لوله درجه روغن را با توجه به اندازه (A) روی پوسته نصب نمایید •

میلیمتر $A = 10$



اندازه گیری و کنترل واشرها

واشرهای آب بندی بوش پیستونها را سوار کنید
واشر ۸/۰ میلیمتر با علامت آبی انتخاب نمایید
علامت و ضخامت های مختلف این واشرها بدین قرار است

۸/۰ • میلیمتر با علامت آبی

۱۰/۰ • " " قرمز

۱۲/۰ • " " سبز

مجموعه (بوش، پیستون، دسته پیستون) را در داخل

پوسته سوار کنید •

بوش پیستونها را با دست فشار دهید تا واشرهای آب

بندی به تر جابجا شوند •

برآمدگی لبه بوشها را نسبت به سطح پوسته کنترل نمایید

(با ابزار Mot 251 و Mot 252) این برآمدگی بین

۴/۰ تا ۱۲/۰ میلیمتر قابل قبول میباشد •

طرز چیدن بوشها

— حد اکثر تفاوت بالا و پائین بودن بوشها در سیلندر

نباید از ۰/۰۴ بیشتر باشد موقع سوار کردن مواظب

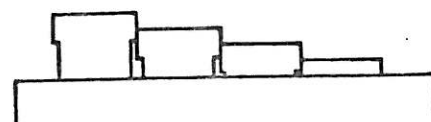
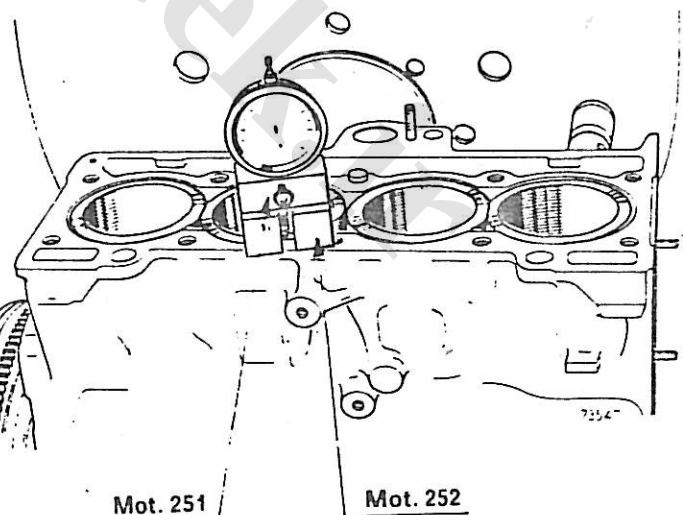
باشید که بوش بلند بطرف جلو موتور و بقیه بترتیب عکس

روبرو مانند پله پشت سرهم قرار گیرد

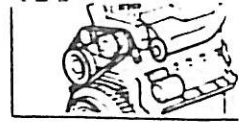
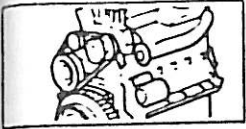
وقتی که طرز صحیح چیدن بوشها را بدست آوردید

محل قرار گرفتن آنها را علامت گذاری کرده و مجموعه

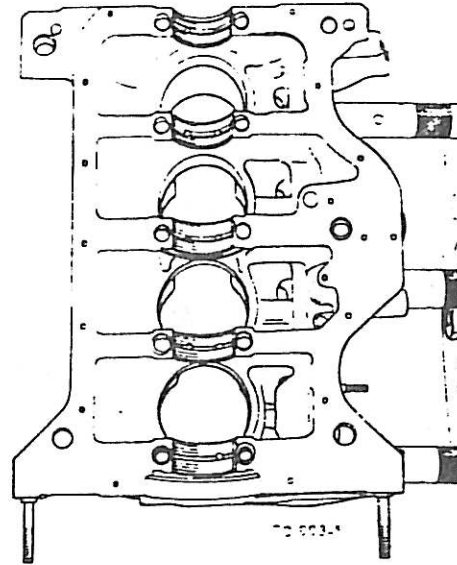
(بوش — پیستون — شاتون) را سوار کنید •



79 730

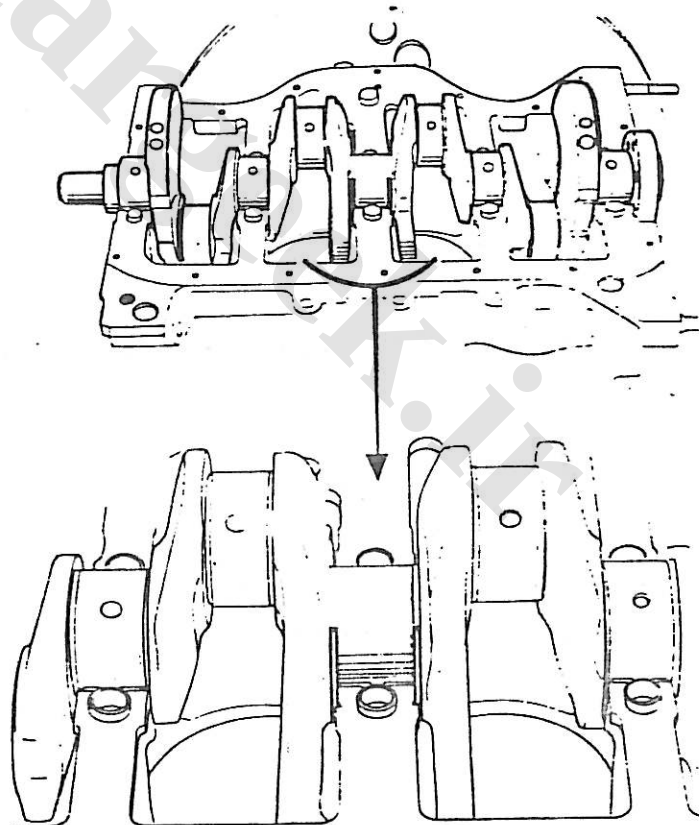


- یاطاقانهای ثابت را روی پوسته قرار دهید
- کپه هائی که روی پوسته قرار میگیرند دارای سوراخ عبور روغن هستند
- کپه یاطاقانهای ۱ و ۳ با هم برابرند
- کپه یاطاقانهای ۲ و ۴ و ۵ نیز با هم برابرند
- کپه ها را روغن بزنید



میل لنگ را روی پوسته قرار داده و یاطاقانها را روغن بزنید بغل یاطاقانی های آهنی میل لنگ را در محل خود سوار کنید

سمت سفید باشیار به طرف میل لنگ

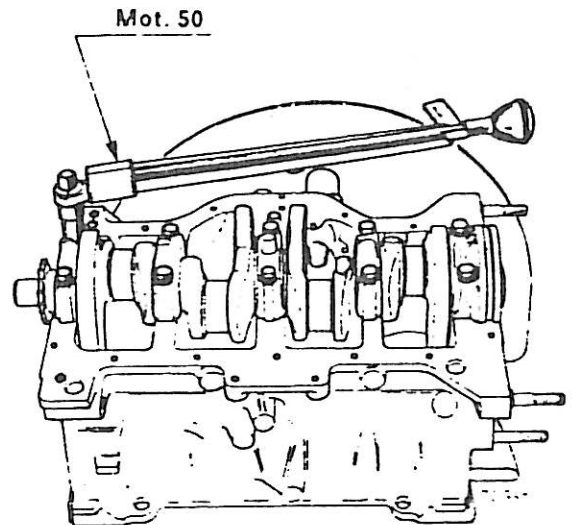




کپه و کلاک یا طاقانها را سوار کرده هیچ های آنرا
با دست ببندید این کپه ها سوراخ محور روغن دارند
بعلاصت کلاک ها که در موقع پیاده کردن روی آنها
زده اید توجه کنید •

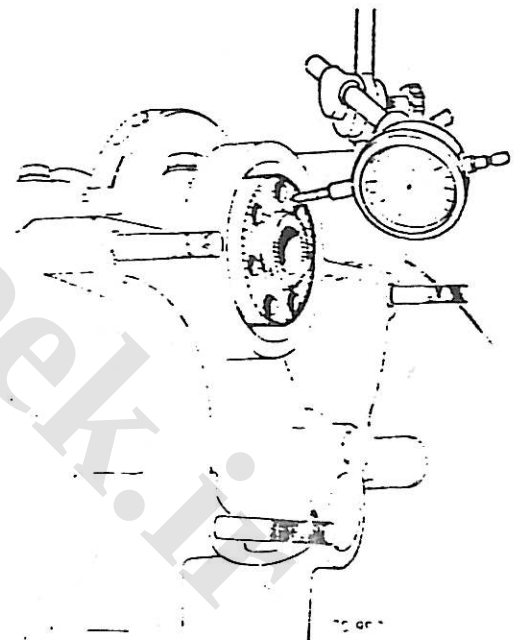
پیچهای یا طاقانها را با گشتاور ۵/۵ تا ۶/۵ متر
دکابیوتون بکمک آچار درجه دار Mot 50 سفت
کنید •

پس از سفت کردن پیچها چرخ میل لنگ را کمتر نماند •



ساعتانده ازه گیری را بانههای میل لنگ سوار کرده و
خلاصی طولی میل لنگ را بررسی نمائید این خلاصی
۰/۵ تا ۲/۳ میلیمتر مجاز است اگر این خلاصی کمتر
یا بیشتر از حد مجاز باشد بغل یا طاقانهای میل لنگ
را تعویض کنید این عمل با طاقانها دارای ضخامت
های مختلف میباشد •

۸۰/۲ تا ۸۵/۲ - ۹۰/۲ تا ۹۵/۲ میلیمتر

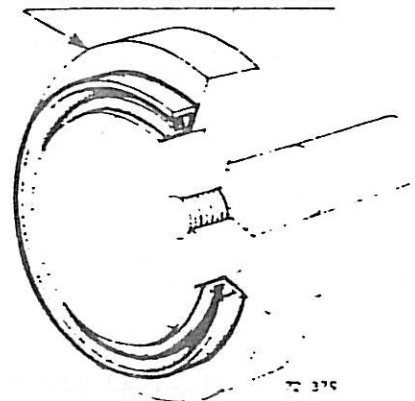


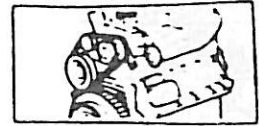
کاسه نمد ته میل لنگ را بکمک ابزار Mot 259 C1 برای
قطر ۹۰ میلیمتر و Mot 131-C2 برای قطر ۱۰۰
میلیمتر سوار کنید •

بعلاصت کنند به بودن این کاسه نمد در موقع سوار
کردن نهایت دقت را بعمل آورید •

کاسه نمد را روی ابزار قرار داده و سطح رویه آن را روغن
بزنید •

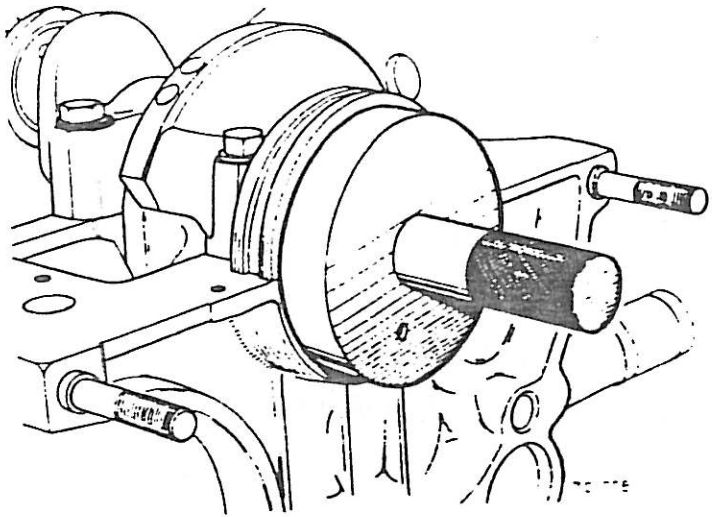
Mot. 131-02 ou Mot. 259-01





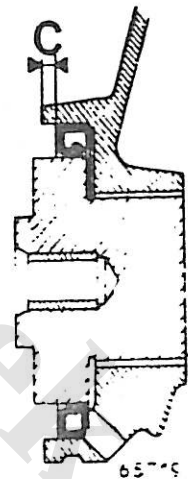
میل لنگ نو

کاسه نمد را در محل خود قرار داده و با ضربات سبکی که به ابزار وارد میکنید کاسه نمد بتدریج بطرف جلو حرکت میکند تا حدی که لبه ابزار با پوسته موتور برخورد بکند.



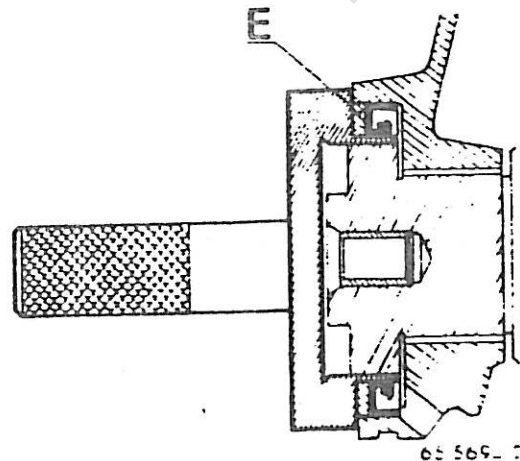
میل لنگی که قبل از روی موتور پیاده است

بخاطر اینکه لبه کاسه نمد نوروی سطح کاسه نمد قبلی سوار نشود بایستی این کاسه نمد با اندازه ۳ میلی متر نسبت به اولی جلوتر قرار گیرد
 $C = 3$ میلی متر



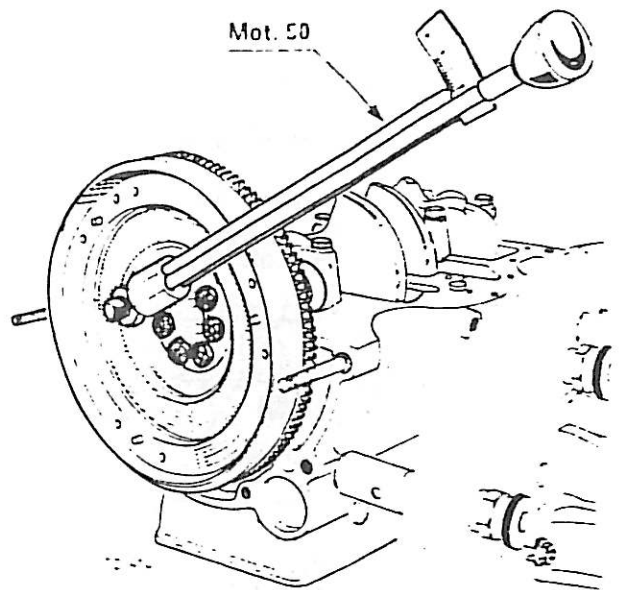
ابزار را در آورده و بین کاسه نمد و ابزار یک واشر گرد E به ضخامت ۳ میلی متر قرار دهید ابزار را فشار دهید تا حدی که لبه آن با پوسته تماس حاصل کند در این صورت کاسه نمد نسبت به اولی ۳ میلی متر جلوتر سوار میشود.

ابزار مخصوص کاسه نمد جازنی Mot 259-01 و Mot 131-02 بایستی در داخل جعبه خود نگهداری شود تا از خراشیدگی محل سوار شدن کاسه نمد جلوگیری شود. بهترین استاین سطح با یک کاسه نمد کهنه محافظت شود.

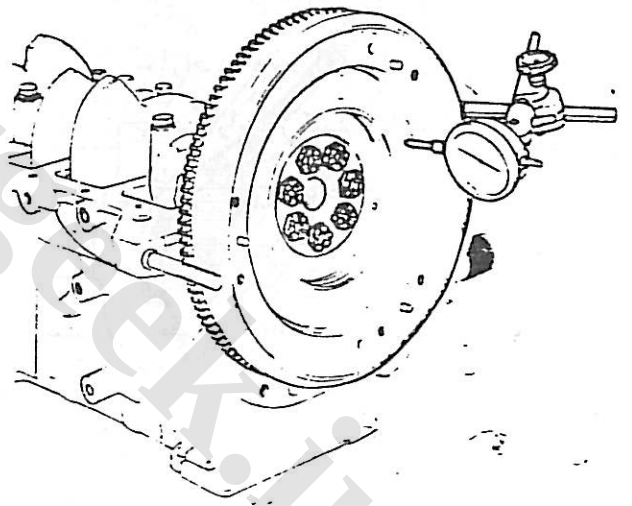




فلایویل را سوار کنید
 د را اتصال فلایویل و میل لنگ از چسبی بنام اتوفوم
 استفاده می شود •
 پیچهای فلایویل پس از باز کردن مجدداً قابل استفاده
 نبوده و بایستی تعویض شوند •
 پیچها را با ۵ دکانیوتن مترا آچار مخصوص
 Mot. 50 سفت میکنیم •

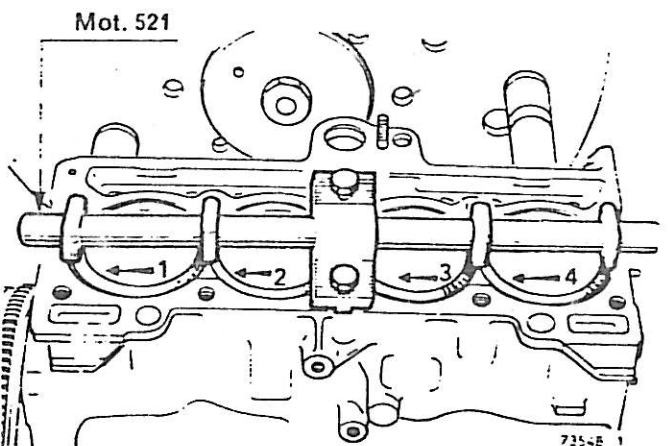


کنترل لنگی فلایویل با ساعت اندازه گیر حداکثر
 لنگی ۰.۶ / میلیمتر -



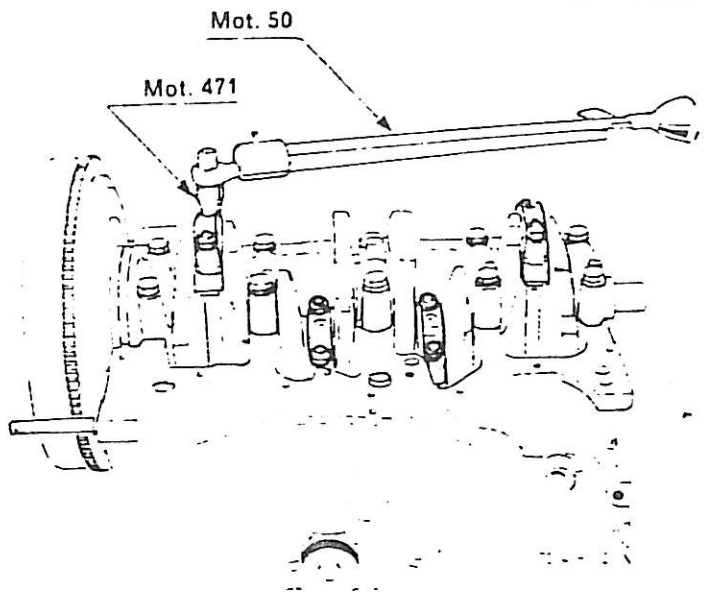
یا طاقانها را روی شاتونها قرار داده و سپس مجموعه
 (شاتون پیستون - بوش) را روی پوسته موتور سوار
 کنید •

شاتون شماره ۱ طرف فلایویل قرار میگیرد •
 - شماره های موجود روی شاتونها در طرف مخالف
 میل سوپاپ و فلش روی پیستونها بطرف فلایویل قرار
 میگیرد • پایه نگهدارنده Mot. 521 بوشها
 را در محل خود ببندید •

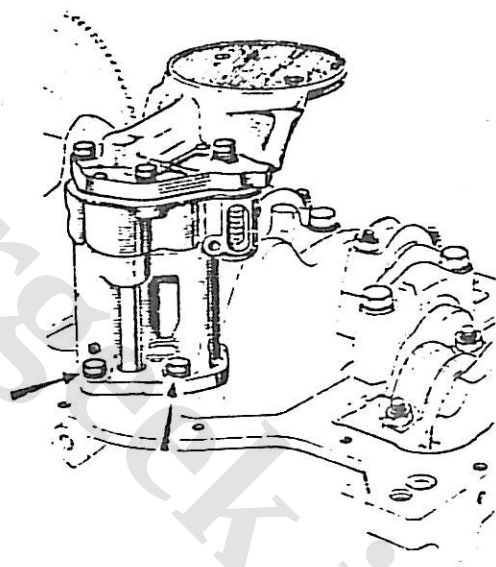




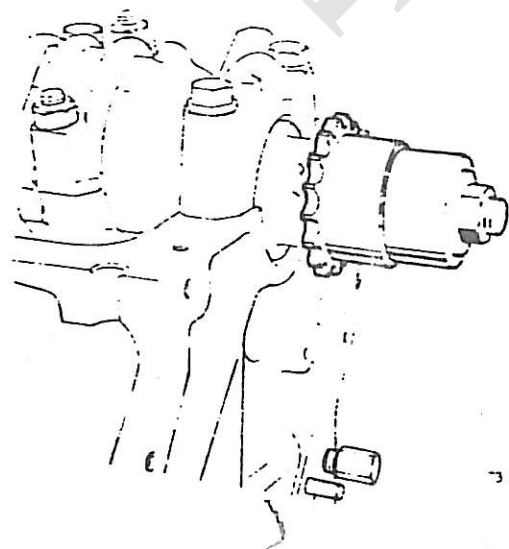
با دقت ایستای میل لنگ را کمی روغن زده و شاتون را
 باد رنظر گرفتن علامت موجود روی کلاهک یا طاقانیا
 روی میل لنگ ببندید و بیجهای شاتون را با آچار -
 درجه دار Mot 50 و با سوار کردن آچار
 Mot. 471 روی آن به اندازه ۳/۵ دکانبستن
 متر سفت کنید •
 چرخش آزادانه مجموعه را کنترل کند •



بعد روغن را سوار کنید • توجه داشته باشید که
 بین کاسه پمپ و پیوسته موتور و اشری قرار نمیگیرد •
 خار دنده میل لنگ را در محل خود قرار داده و
 دنده را سوار کنید • علامت موجود روی دنده
 بطرف خارج قرار میگیرد •

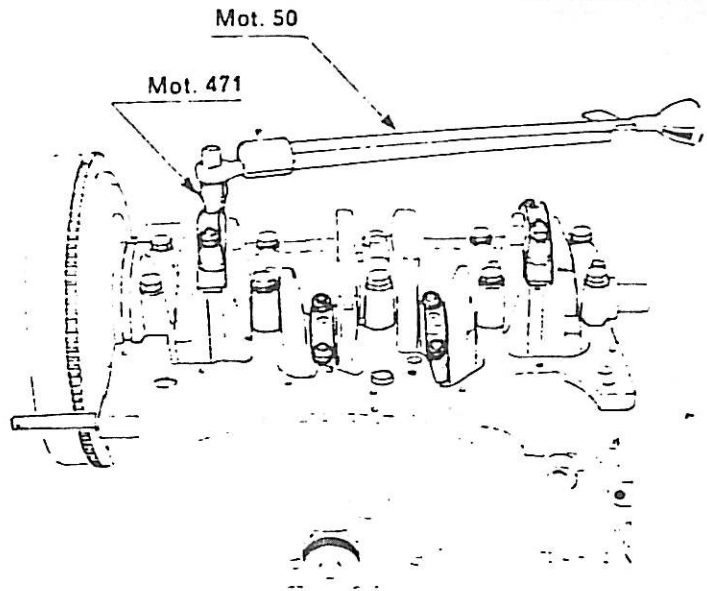


برای جابجایی دنده میل لنگ ابزار زیر ضروری است
 - میل لوله بخاطر داخل ۲۵ میلیمتر
 - یک میله رزوه شده که به میل لنگ پیچ میشود •
 - یک واشر تخت ضخیم و یک مهره
 مهره را آنقدر ببندید که دنده روی میل لنگ در محل
 خود سوار شود •

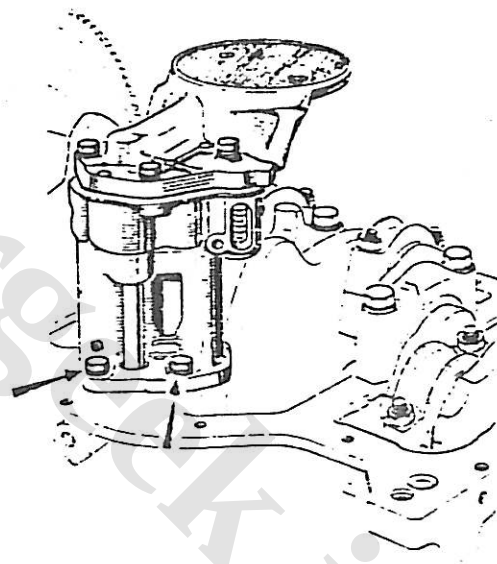




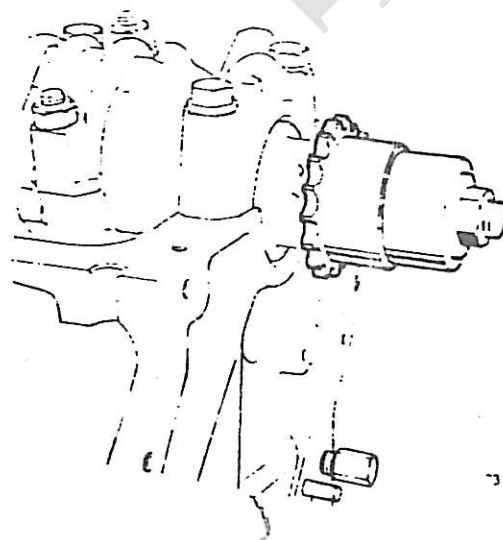
با دقت انبساط میل لنگ را کمی روغن زده و شاتون را
 با دقت گرفتن علامت موجود روی کلاک یا طاقانیا
 روی میل لنگ ببندید و بیچهای شاتون را با آچار -
 درجه دار Mot 50 و با سوار کردن آچار
 Mot. 471 روی آن به اندازه ۳/۵ دکانبند
 متر سفت کنید •
 چرخش آزادانه مجموعه را کنترل کند •

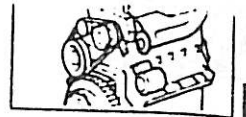


یعب روغن را سوار کنید • توجه داشته باشید که
 بین کاسه پمپ و پوسته موتور و اشری قرار نمیگیرد •
 خار دنده میل لنگ را در محل خود قرار داده و
 دنده را سوار کنید : علامت موجود روی دنده
 بطرف خارج قرار میگیرد •

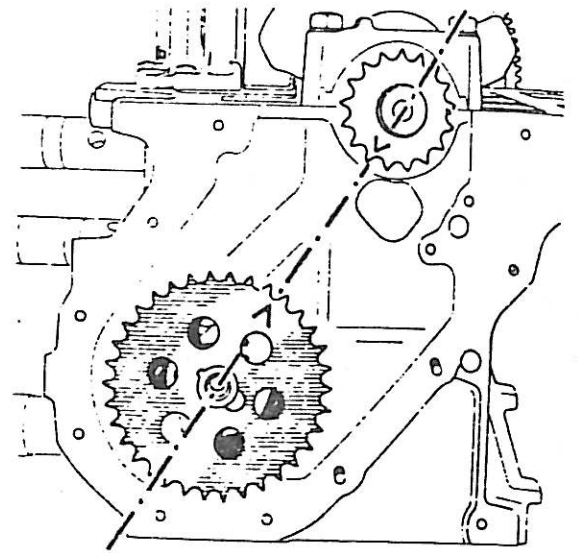


برای جابجایی دنده میل لنگ ابزار زیر ضروری است
 - میل لنگ با قطر داخلی ۲۵ میلیمتر
 - یک میله رزوه شده که به میل لنگ پیچ میشود •
 - یک واشر تخت ضخیم و یک مهره
 مهره را آنقدر ببندید که دنده روی میل لنگ در محل
 خود سوار شود •

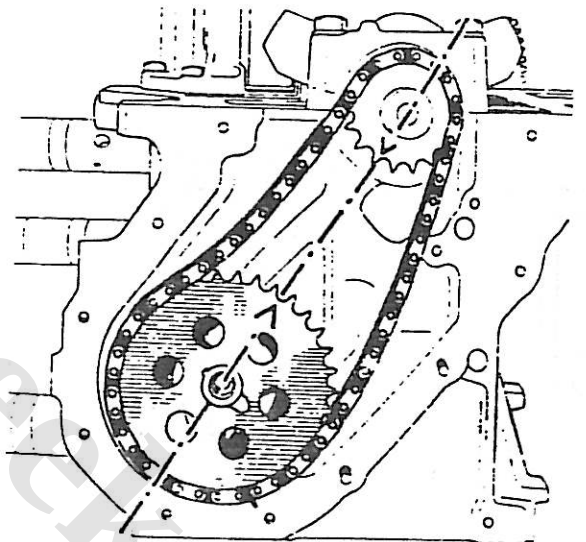




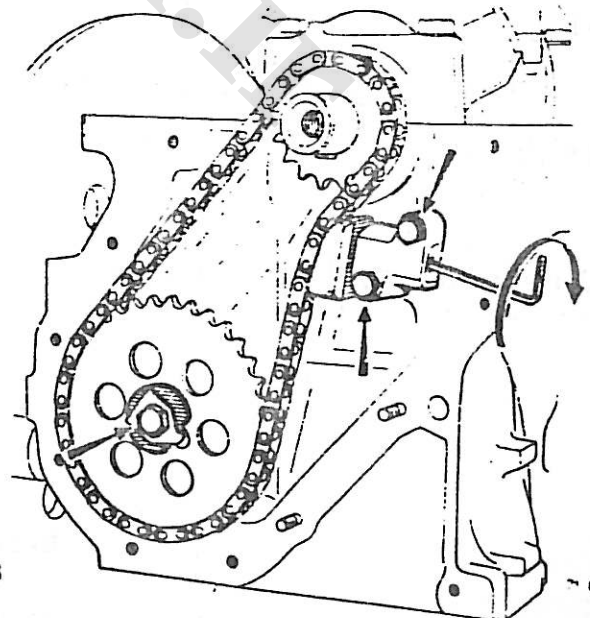
تکیه! آه‌های میل سوپاپ را روغن زده و روی
 پیوسته موتور سوار کنید •
 بست پشت دنده میل سوپاپ را سفت کرده و دنده
 میل سوپاپ را سوار کنید •
 علامت روی دنده بطرف بیرون قرار گیرد
 علامت روی دنده را روی هم قرار داده و در این
 حالت بدون اینکه میل سوپاپ تکان بخورد دنده
 آنرا در آورید •

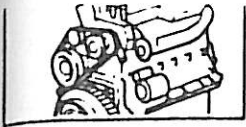


زنجیر را روی دنده میل سوپاپ سوار کرده و ظرف
 دیگر آنرا روی دنده میل لنگ قرار دهید •
 علامت دودنده در یک خط قرار بگیرند

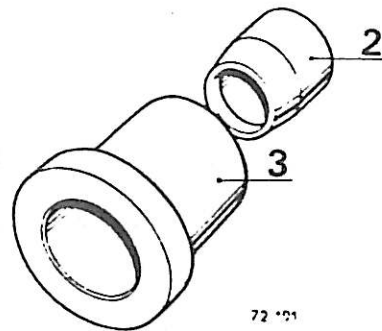


خار برگردان پیچ‌ها را سوار کرده پیچ‌ها را با آومتر
 دکانیوتون و یکمک آچار درجه دار Mot. 50 سفت
 کنید به خارها را برگردانید •
 صافی زنجیر سفتکن را در محل خود قرار داده و:-
 زنجیر سفتکن و صفحه فشار دهنده آنرا سوار کنید
 در این حالت پیچ‌های زنجیر سفتکن را محکم کنید و
 بالا خره در پوش و واشر چوب پنبه ای دنده ها را
 سوار کنید •

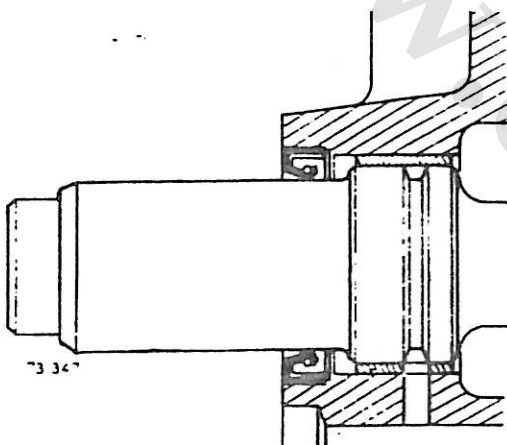




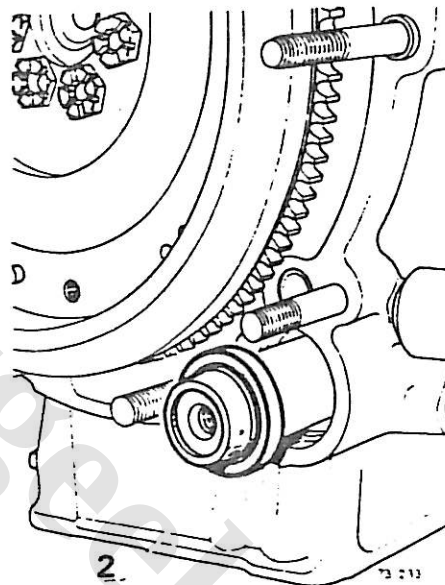
کاسه نمد جلوی میل سوپاپ را سوار کنید • برای اینکار
از بوش شماره (۳) برای سوار کردن کاسه نمد -
استفاده میشود که جزو جعبه ابزار Mot. 500
500-01 میباشد •
و از قطعه شماره ۲ جهت سوار کردن کاسه نمد در
مدلهای قدیم استفاده میشود •



72 ۰۰۱



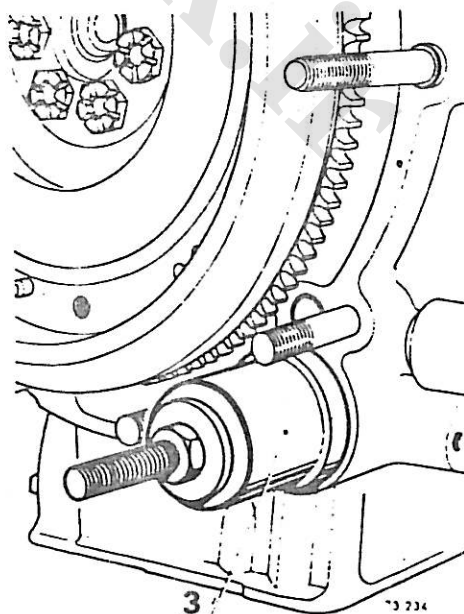
۳ ۳۴



2

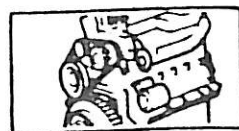
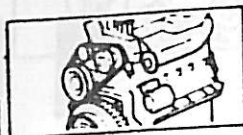
73 ۰۱۳

یک پیچ دوسریه انتهای میل سوپاپ بسته و ابزار
(۳) را در محل خود قرار دهید یک عدد واشر نسبتاً
ضخیم و یک مهره روی این پیچ ببندید •
مهره را سفت کنید تا موقعیکه لبه ابزار (۳) با پوسته
تماس حاصل کند •
ابزار و پیچ و مهره را از روی میل سوپاپ باز کنید •



3

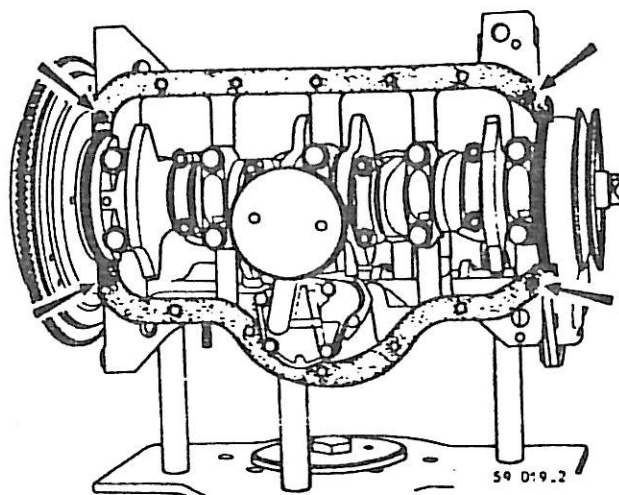
73 ۰۱۴



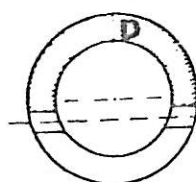
بیمکاسه نمد یا طاقانهای جلو و عقب کارتر را سوار کنید و اشر چوبپنبه ای کارتر را روی سیلندر طوری قرار دهید که واشرهای کائوچوشی یا طاقانها را نیز در بر بگیرد .

واشرهای چوبپنبه ای کارتر بکمک ۴ پیچ دو سر که روی شکل با چهار فلش نشان داده میشود نگهداری میشوند و سیر کارتر روغن را سوار کنید .
تای پیت ها را روغنکاری کرده و به ترتیب هریک از آنها را در محل خود سوار کنید .

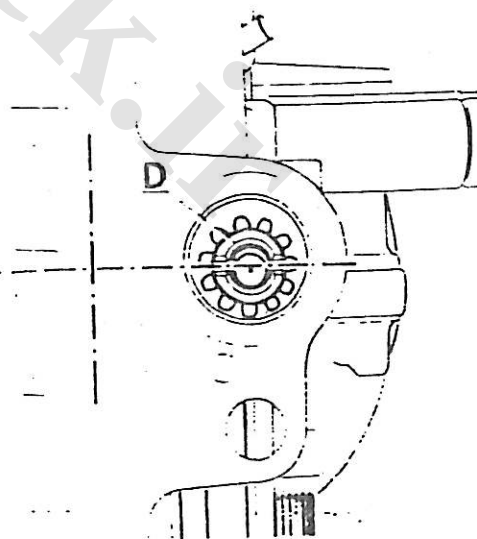
پایه نگهدارنده بوش بیسنویت را باز کرده و -
سرسیلندر را سوار کنید و سپس سپایها را تنظیم نمائید .



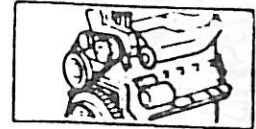
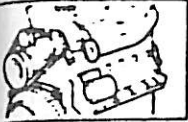
دنده میل د لگو را سوار کنید برای اینکار :
- پیستون سرسیلندر را اول راد نقطه مرگبالا قرار دهید
اسوپایهای سیلندر ۴ در حال غیچی کردن
- دنده میل د لگو را بکمک یک پیچ بلند ۱۲ میلیمتری در محل خود سوار کنید .



74539



- چاک دنده میل د لگو باید عمود بر محور طولی موتور و قسمت خارج از مرکز آن (D) بطرف فلاپویل قرار گیرد .



پس از جازدن دنده میل د لکو قسمتهای زیر را سوار کنید :

— د لکو

— درپوش سوپاپ ها

— صفحه و دیمک کلاچ قسمت برآمدگی صفحه کلاچ

بطرف گیربکس از علامتهای که درموقع پیاده کردن دنده اید پیروی کنید

تنظیم و مرکزیت دادن صفحه کلاچ بوسیله شافت 345. E-15

موتور را از روی پایه پیاده کرده و سه پیچ بست پایه را از روی موتور

باز کنید *

قسمتهای زیر را روی موتور سوار کنید :

— آلترناتور و پایه آن

— پمپ بنزین

— پمپ درجه روغن

— شمع درجه روغن

— فیلتر روغن :

قبل از سوار کردن فیلترها شریلاستیکی آنها را روغن زده و با

دست بیچانید تا واشر آن با پوسته برخورد نکند

فیلتر را 1 در هر با دست بیچانید مجدداً فیلتر را شل

کرده و سپس با آچار فیلتر 445. 445 تا 1 تا 3 دور

آنها سفت کنید *

— دسته موتور طرف راست و چپ



میل سوپاپ



توضیح

پیاده کردن

موتور را از روی اتومبیل پیاده کرد و روی پایه Mot 460

یا Mot 792 سوار کنید.

پس از سوار کردن موتور روی پایه قسمتهای زیر را از روی آن

باز کنید.

سر میلند را پایه نگهدارنده بوش پیستونها را سوار کنید

Mot. 521

— اتامپت ها

— دنده دنگو

— گارت روهین

— دپوش دنده های امیل لنگ و میل سوپاپ

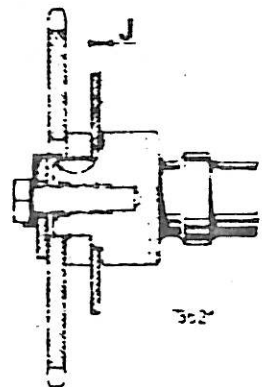
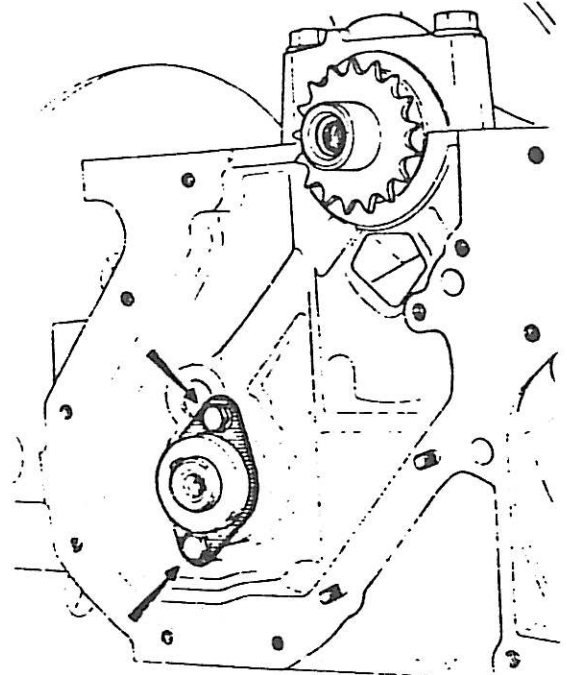
— زنجیر سفتکن

— زنجیر و دنده میل سوپاپ پیچ روی دنده میل سوپاپ

— کاسه نمد : با آچار Mot. 500

دو پیچ های بست پشت دنده را باز کنید

میل سوپاپ را در آورید



نکات مخصوص در مورد ستوان کورن

بند بست سر روی میل سوپاپ را بردارید

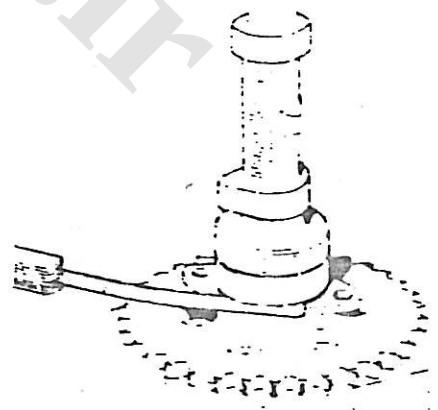
با واسطه نوین بست و دنده سوار کنید

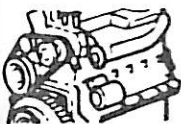
لقی بست ق بعد از سوار کردن دنده میل سوپاپ و سفت

کردن مهره با اندازه ۲ دگایون متر باید $2 = 0.7 \times 0.6$ تا

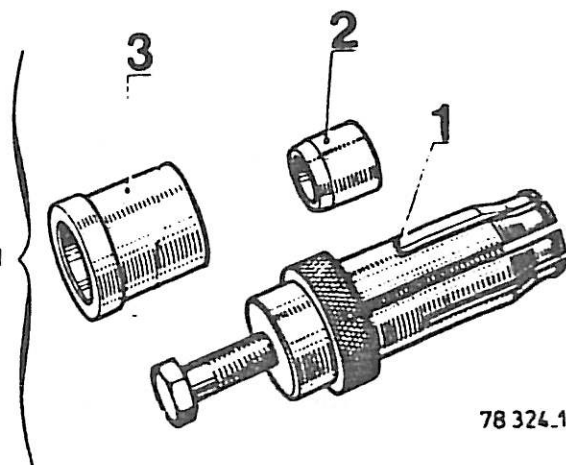
0.1×0.1 میلیمتر باشد.

کاسه نمد را با وسیله آچار Mot 500 سوار کنید.

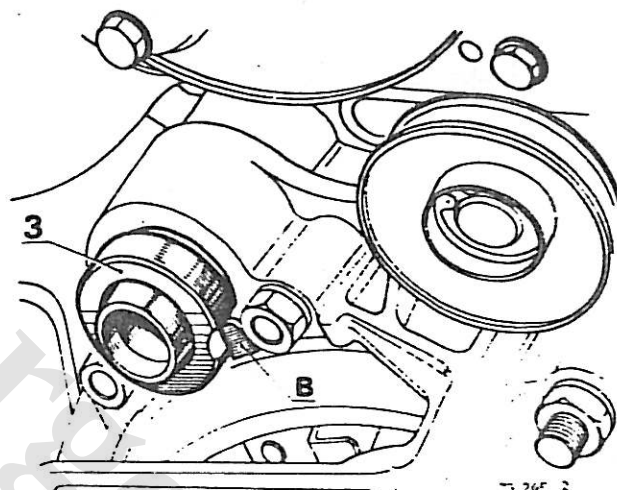




Mot. 500-01



78 324.1



78 264.2

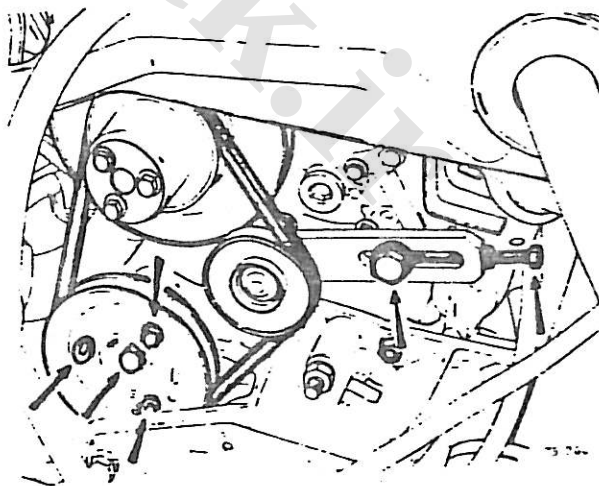
برای تعویض کاسه نمد میل سوپاپ بکار
بردن ابزار Mot-500-01 که شامل
یک کاسه نمدکش (۱) و یک کاسه نمد
سوارکن (۲) میباشد ضروری است.
بوش شماره ۲ برای مدل‌های قدیم جهت باز کردن
لبه کاسه نمد و آسیب ندادن آن ضروری میباشد.

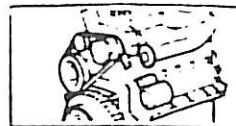
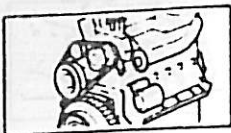
پیاده کردن کاسه نمد

کابل باطری را باز کنید

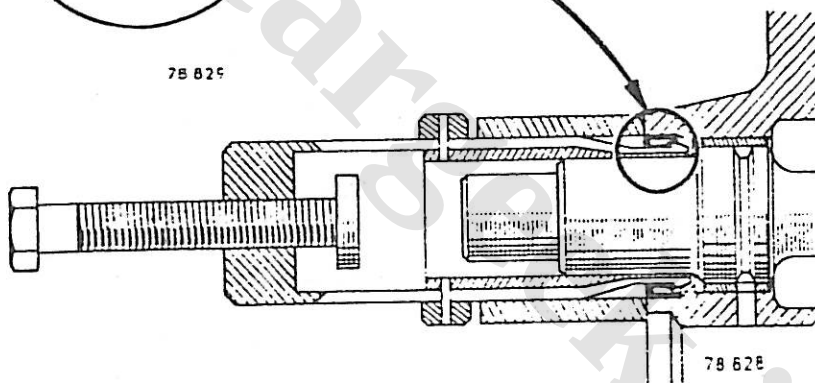
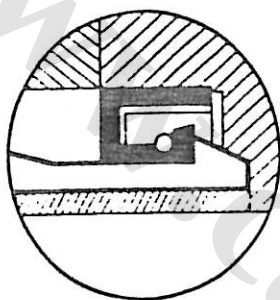
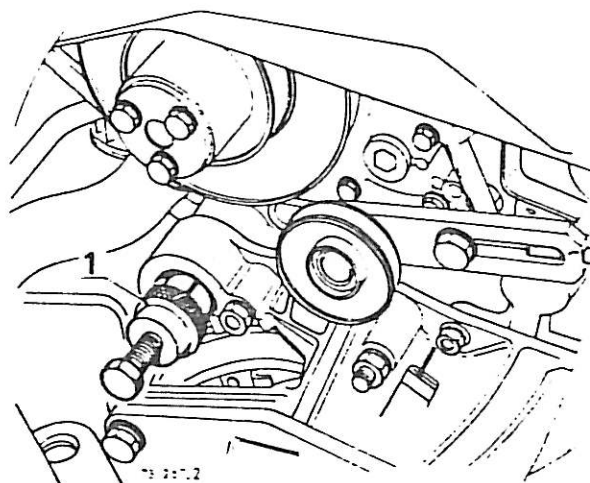
پیچ تسه سفت کن پمپ آب را باز کنید و تسه رادر
آورید. پیچ پولی را باز کرده پولی رادر آورید
توضیح:

در مدل‌های قدیم سر پیچ روی پولی را باز کنید
تا پولی از پولی چسبش جدا شود.



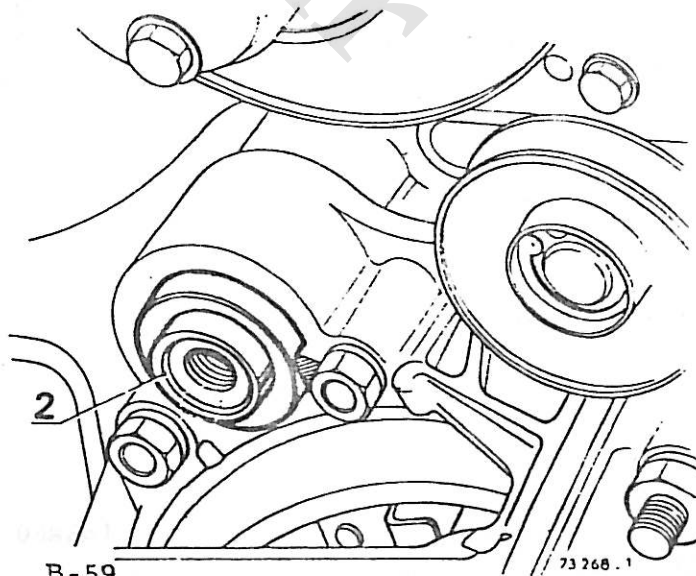


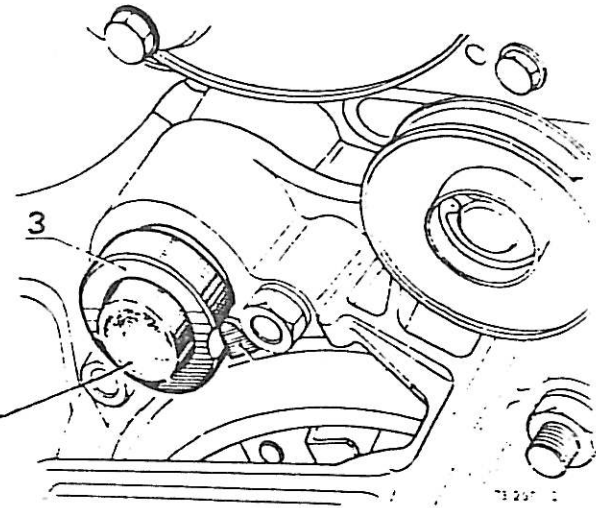
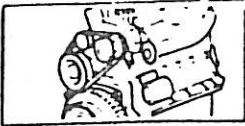
با آچار مخصوص شماره (۱) کاسه نم کش را در محل خود سوار کنید و بطرف داخل فشار دهید تا لبه کاسه نم داخل شیار کاسه نم کش بیفتد با پیچاندن پیچ ابزار کاسه نم را در آورید .



سوار کردن

در مدل های قدیم بوش شماره (۲) را بانتهای میل سوپاپ سوار کنید ، کاسه نم را روی بوش (۲) قرار دهید تا هنگام نصب آسیب نبیند .

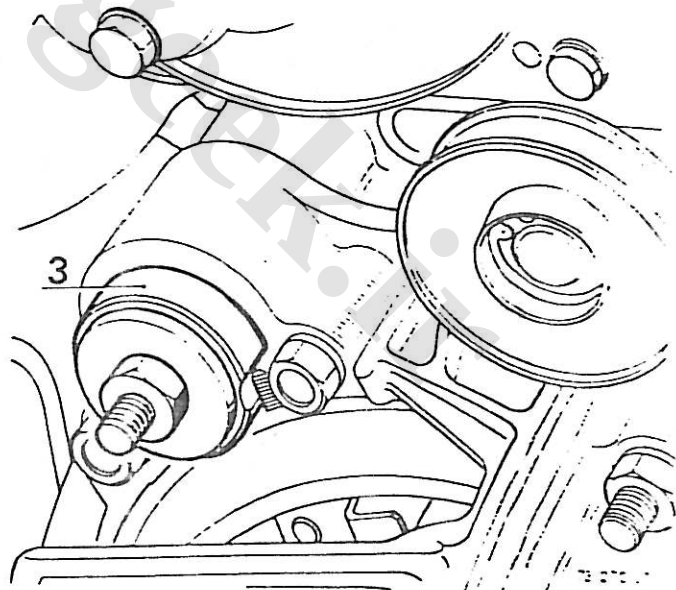




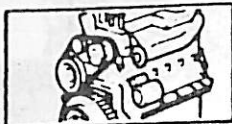
بكمك ابزار (۳) كاسه نمد را بطرف داخل فشار دهید تا حدی كه لبه ابزار با پوسته موتور تماس حاصل كند .

توضیح :

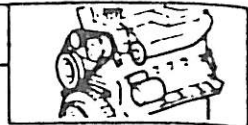
در مدل های قدیمی پس از سوار کردن پوش شماره ۳ و سوار کردن كاسه نمد پوش شماره ۲ را پیاده كنید .



يك پیچ دوسریه انتهای میل سوپاپ ببندید روی این پیچ یک عدد واشر نسبتاً ضخیم و يك مهره قرار دهید . مهره را بپیچانید تا بدنه ابزار (۳) با پوسته كلاچ برخورد بکند . ابزار (۳) و نیز پیچ و مهره را باز کنید — پولسی و تسمه پروانه را سفت کنید .

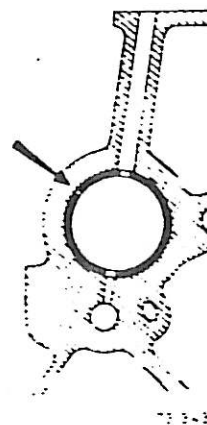


تقوین بوش

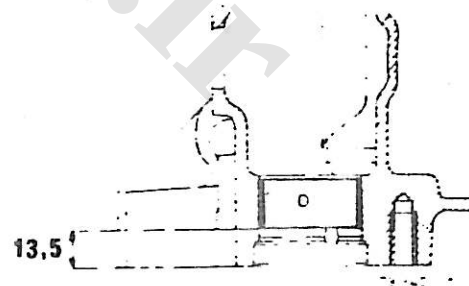


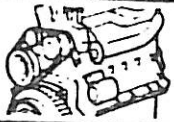
برای تعویض بوش میل سه‌پا میل سه‌پا را
از جار خارج می‌کنیم و بوش رانیز از جاری خود
خارج کرده

برای سوار کردن بوش نو باید مواظب بود کاسال
های روغن سیلندر و سوراخهای بوش روبروی یکدیگر
قرار گیرد •
سوراخ بالا 8×4 میلیمتر
سوراخ پائین $6/4$ میلیمتر
چاک بوش مانند عکس روبرو قرار گیرد

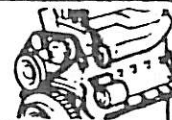


سطح بوش باید $13/5$ میلیمتر از سطح سیلندر به
داخل باشد بعد از جازدن لازم نیست بوش را بر قوزد



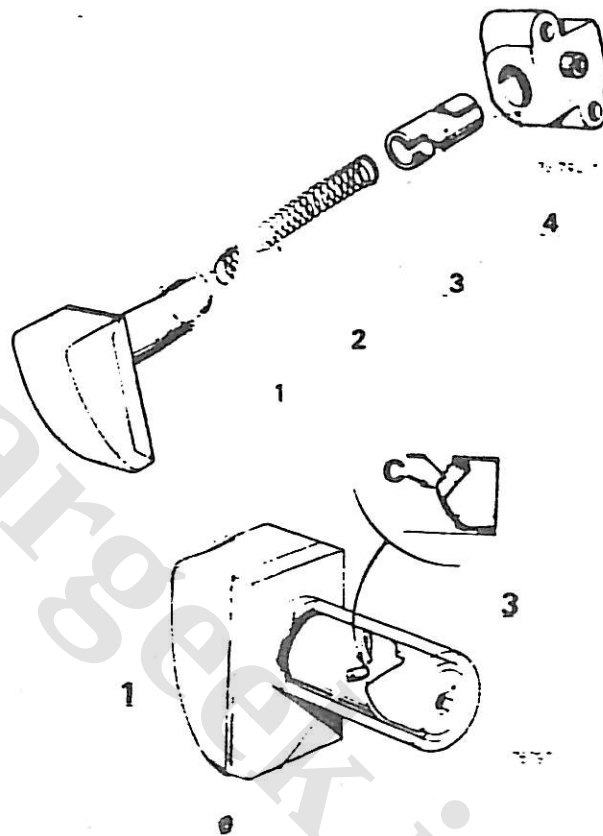


زنجیر سفت کن توبیض

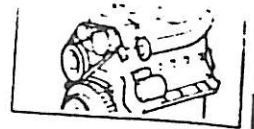


زنجیر سفت کن اتوماتیک

- ۱- تکیه گاه لاستیکی (کفشک)
- ۲- فنر
- ۳- پیستون
- ۴- بدنه زنجیر سفت کن

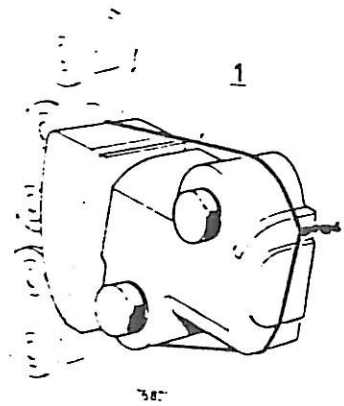


پیستون شماره (۳) دارای شکل مخصوص می باشد که در بدنه روی خار قفل میشود مانند عکس روبه ریم (E) با بریدگی (C) این پیستون در وقت فشر شدن ۱ الی ۲ میلیمتر از بدنه خارج می ماند (۱) وقتی که پیستون (۳) بطرف پائین در داخل بدنه زنجیر سفت کن فشرده شود اتوماتیک وار پیستون (بوسیله آزاد شدن پین ب) کفشک را به طرف جلو میراند



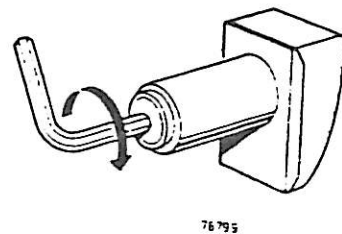
پیاده کردن

كفشك (۱) را بوسیله يك تگه سیم نرم وقتی كه می‌خواهیم زنجیر را باز کنیم بسته و كارهای زیر را انجام می‌دهیم
پیاده کردن
زنجیر
و زنجیر سفت كن بكفشك را از آن جدا كنید

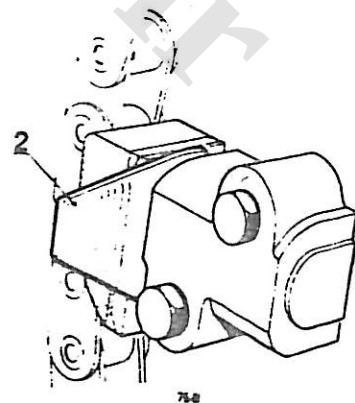


سوار کردن

بكشك آچار مغزی ۶ گوش ۳ میلیمتری پیستون را در جای خود قفل كنید زنجیر سفت كن راد ریوسته خود قرار دهید و برای نگهداشتن پیستون در بدنه باید با يك ورقه آهن كه در عكس روبرو نشان داده شده بشماره (۲) بضخامت ۲ میلیمتر آنرا مهار كرد بعد زنجیر راد رجاى خود سوار كنید •



آهن نگهدارنده (۲) را از لای پیستون و بدنه خارج كنید بعد قسمت جلوی زنجیر سفت كن را بداخل فشار دهید كه تا پیستون با ته بدنه زنجیر سفت كن تماس حاصل كرده و فشار فنر پشت كفشك قرار گیرد



بیماده کردن

موتور را بیماده کرده و روی پایه نگهدارنده
Mot-460-C3 یا Mot-792 سوار میکنیم

بیماده کنید

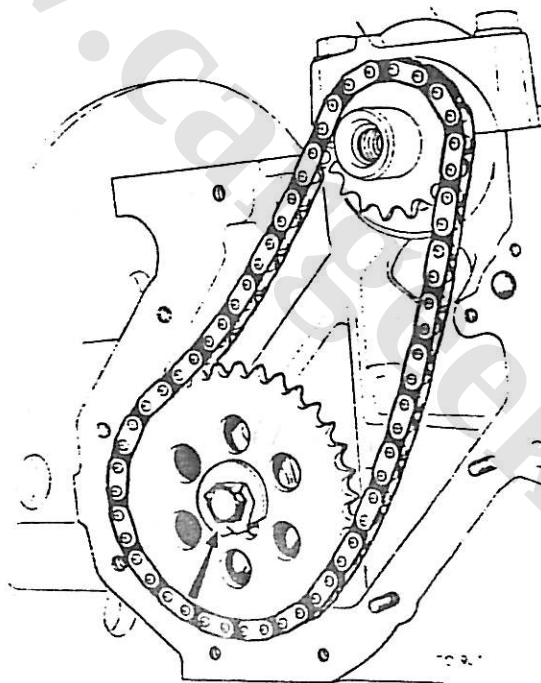
— کارتر روغن

— دریوش میل سوپاپ

— و زنجیر سفت کن

پیچ دنده میل سوپاپ را باز کنید

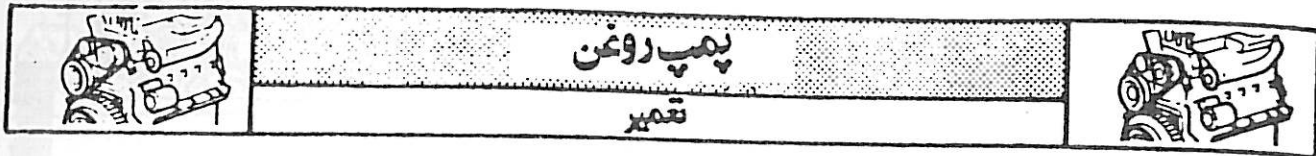
دنده میل سوپاپ و زنجیر را باز کنید



سوار کردن

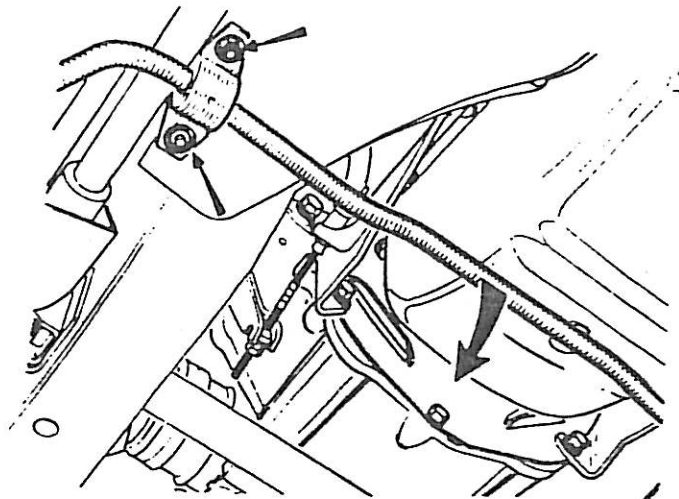
برای سوار کردن به قسمت بدنه سیلندر مراجعه شود

جهت تایید صفحه B — ۱۰۸



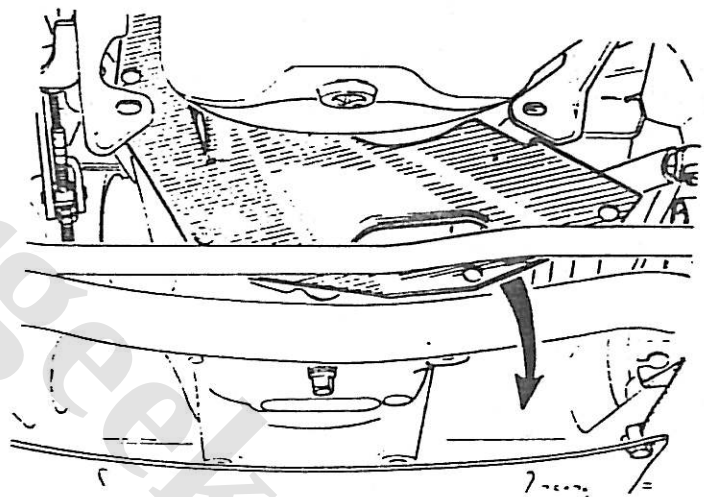
پیاده‌کردن

روغن کارتر را خالی کنید: آچار B.vi.380-01 یا Mot.593 یا طاقابهای میل تعادل را باز کرده و آنرا بطرف جلو یا عقب جابجا کنید.



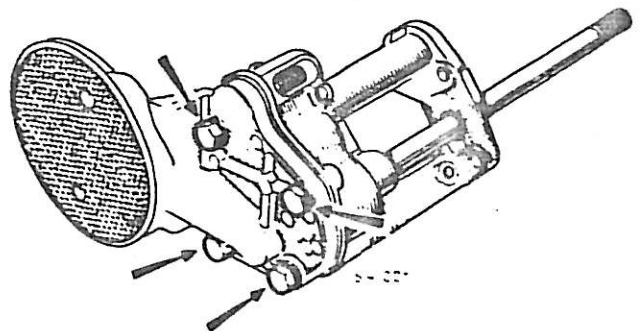
75175

سینی محافظ پوسته کلاچ را پیاده کنید
پیچهای کارتر را باز کرده و آنرا پیاده کنید

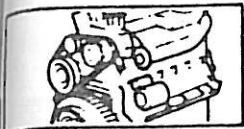


تعمیر

پیچهای درپوش پمپ را باز کنید
دقت کنید که ساچمه و فنر تنظیم فشار پرت نشوند
دنده های پمپ و شفت آنرا خارج نمائید
قطعات پمپ را تمیز کرده و فاصله بین پوسته و
دنده ها را کنترل نمائید در صورتی که این فاصله
بیش از ۰/۲ میلیمتر باشد دنده ها را عوض کنید

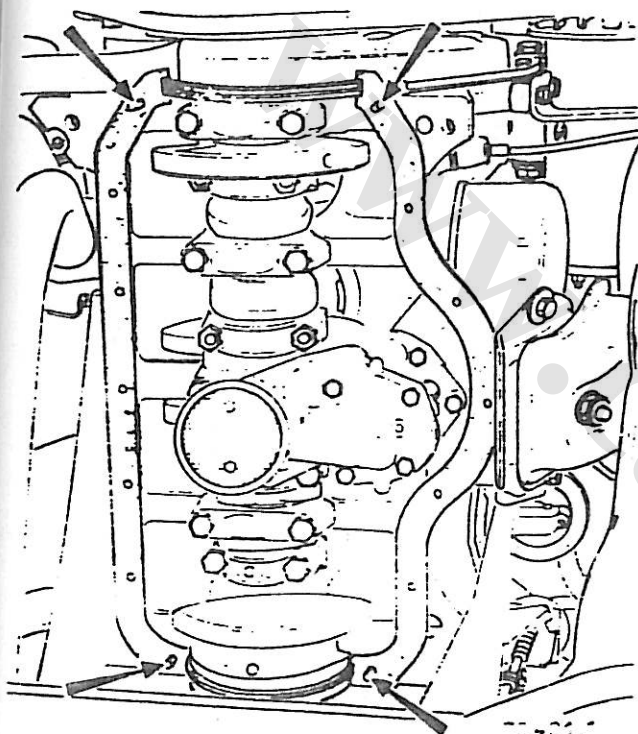


B-65



سوار کردن

پمپ را در محل خود قرار داده و توجه نمائید که بین بدنه پمپ و پوسته موتور واشر نگذارید سه پیچ بست پمپ را سفت کنید



سوار کردن

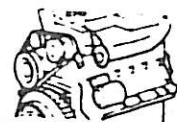
نیم کاسه نمد های یا طاقانهای دوطرفه را روی پوسته موتور قرار دهید

— محل اتصال واشرهای کانوچی و واشرهای چوبینه ای را در چهار نقطه مشخص شده با فلش با چسب CAF 33 یا Silicomt آغشته کنید

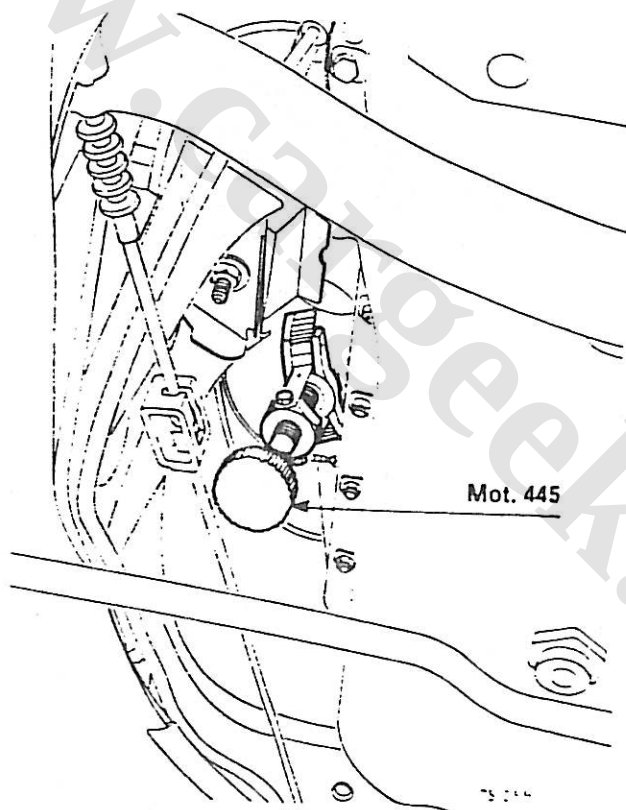
واشرهای چوبینه ای را در جایگاه سیله چهار پیچ در سر نگهداری مشبک در چهار گوشه روی سه پوسته سوار کنید

— در چهار سوار کردن کارت روغن دقت کنید تا میانی سگ در محل مناسب خود قرار گیرد

کارت روغن موتور سوار کنید و دقت نمائید که واشرها گان نخورند



کابل باطری را باز کنید
از زیر اتومبیل با آچار Mot. 445 فیلتر روغن را شل
کنید آچار را دور آورده فیلتر را با دست باز کنید ،
دقت کنید که واشر فیلتر روی پوسته موتور نچسبیده
باشد واشر فیلتر جدید را با روغن موتور مالی نمائید
فیلتر را با دست بپیچانید تا حدیکه واشر آن با پوسته
موتور برخورد نماید .
سپس با آچار Mot. 445 $\frac{1}{4}$ دور سفت کنید



فیلتر را مجدداً باز کرده و بار دیگر با دست بپیچانید آنگاه
با اندازه $\frac{1}{2}$ تا $\frac{3}{4}$ دور با آچار سفت کنید
سطح روغن موتور را مورد بازدید قرار دهید

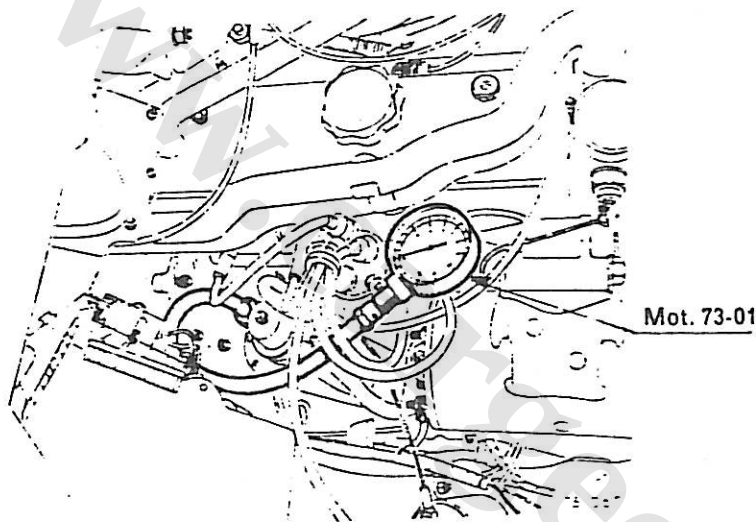
کنترل فشار روغن موقعی انجام می‌گیرد که حرارت روغن موتور به ۸۰ درجه سانتیگراد رسیده باشد

شمع درجه روغن را باز کنید

مانومتر کنترل فشار Mot. 73.01 را بجای شمع درجه

روغن بزنید

موتور را روشن کرده و فشار را میخوانیم

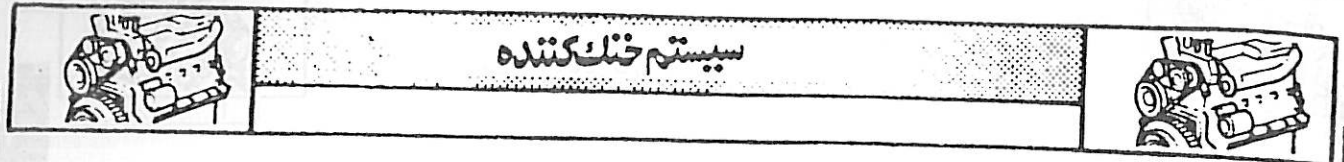


در دور آرام ۰/۷ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع

در دور ۴۰۰۰ تا ۳/۵ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع

مانومتر را در آورده و شمع درجه روغن را ببندید

سیم درجه روغن را متصل نمائید



پرکردن مدار خنک کننده و هواگیری

پرکردن دستگاه خنک کننده از مایع، با استفاده از دستگاه Mot. 401 آسان تر خواهد بود.

پیچ تخلیه موتور و رادیاتور را ببندید.

اهرم شیر بخاری رادیاتور را در حالت (گرم) قرار دهید.

مخزن شیشه ای را تا ۳۰ میلیمتر بالاتر از خط Maxi پر کنید.

سوپاپ مخزن شیشه ای را بایک واشر نئوپرن محل خود سوار کنید.

پیچ های هواگیری را باز کنید.

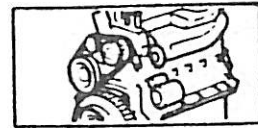
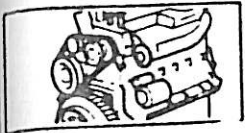
آنها را رادیاتور را از آب پر نمائید.

موتور را روشن کرده و بگذارید با ۱۵۰۰ دور در دقیقه کار کند.

به پرکردن رادیاتور ادامه دهید.

زمانی که از پیچ هواگیری آب بطور متناوب و بدون هوا شروع به جریان نمود پیچ هواگیری را ببندید و از این لحظه به بعد به این پیچ ها دست نزنید.

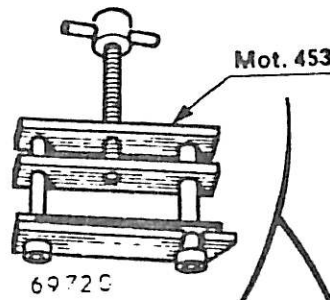
به پرکردن رادیاتور ادامه داده و سپس درب آنرا ببندید و صبر کنید تا ترموستات باز شود و پمپ بنگ روشن شود و آنگاه موتور را خاموش کنید پس از سرد شدن کامل موتور سطح آب در مخزن شیشه ای را بررسی نمائید.

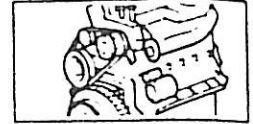


مخزن شیشه‌ای

پیچ تخلیه آبموتور و رادیاتور را ببندید
 اهرم شیربخاری را در حالت (گرم) قرار دهید
 مخزن شیشه‌ای را تا ۳۰ میلیمتر بالاتر از خط Maxi پر کنید
 • سوپاپ مخزن شیشه‌ای را بایک واشر نو در محل خود سوار کنید
 • پیچ‌های هواگیری را باز کنید
 رادیاتور را از آب پر کنید
 وقتی رادیاتور را پر از آب کردید، آنگاه بوسیله گیره Mot. 453 اوله‌های زیر را مسدود کنید
 — اوله برگشتی از بخاری
 — اوله برگشت گرمکن کاربراتور
 نزدیکترین نقطه ممکنه به واشر پمپ آب (پمپ آب) بوسیله گیره 453 (۵۰٪) مسدود کنید
 موتور را روشن کرده و بگذارید با ۱۵۰۰ دور در دقیقه کار کند

به پرکردن رادیاتور ادامه دهید
 زمانی که از پیچ هواگیری آب بطور متناوب و بدون هوا شروع به جریان نمود پیچ هواگیری را ببندید و از این لحظه به بعد به این پیچ‌ها دست نزنید
 گیره‌های Mot. 453 را از روی لوله‌ها باز کنید
 به پرکردن رادیاتور ادامه داده و سپس درب آنرا ببندید صبر کنید تا ترموستات باز شود و آنگاه موتور را خاموش کنید پس از سرد شدن کامل موتور سطح آب در مخزن شیشه‌ای را بررسی نمایید



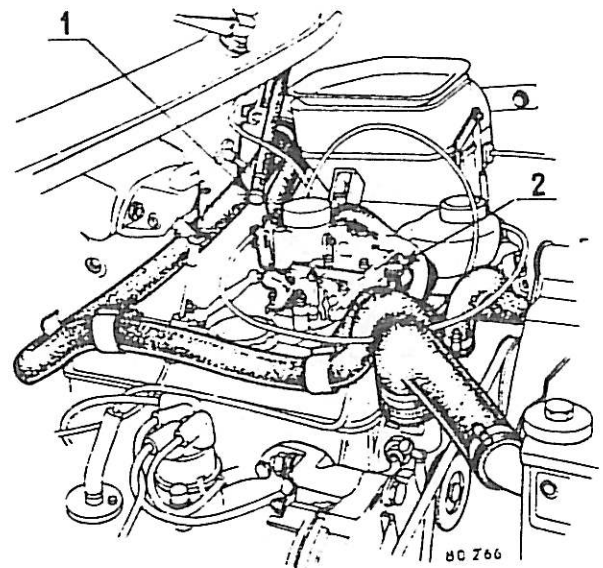


مخزن پلاستیکی

سفتی شیرهای نخیه را کنترل کنید
اهرم شیربخاری را در حالت گرم قرار دهید
پیچهای هواگیری (۱) و (۲) را باز کنید

درب مخزن پلاستیکی را باز کرده و در بلند ترین نقطه
ممکنه در روی کاپوت قرار دهید
رادیاتور را پر کرده و درب آنرا ببندید
پر کردن سیستم را وسیله مخزن پایان دهید

پیچهای هواگیری را وقتی که مایع خنک کننده بدو ن حباب
هوا جریان یافت ببندید



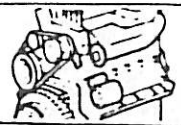
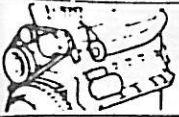
سطح قرار گرفتن مایع خنک کننده در مخزن باید حدود
۷۰ میلیمتر بالا تر از علامت ماکزیموم باشد
درب مخزن و واشر آنرا ببندید

مدار را هواگیری کنید

موتور را روشن کرده و چند دقیقه صبر کنید تا ترموستات
باز شود

پیچهای هواگیری را باز و بعد از مشاهده مایع خنک
کننده بدو ن هوا آنرا ببندید

مخزن را در جای اولیه خود قرار داده بعد از سرد شدن
موتور سطح آب را کنترل کنید •



آچار مخصوص MS. 554 برای کنترل نشتی مدار
سیستم خنک‌کننده و سوپاپ مخزن مزد استفاده
قرار می‌گیرد.

کنترل نشتی

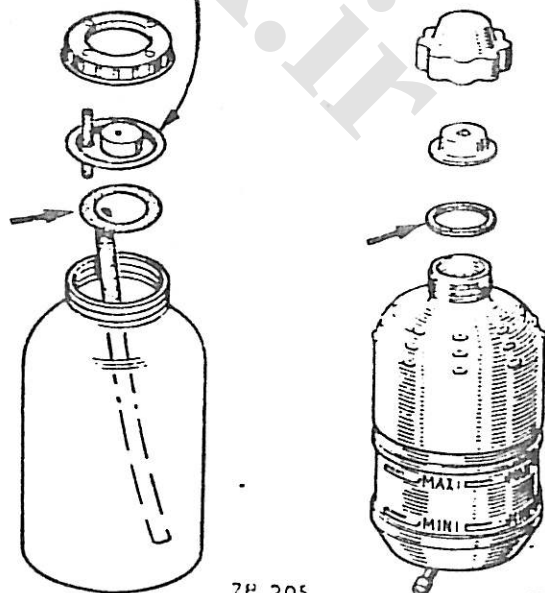
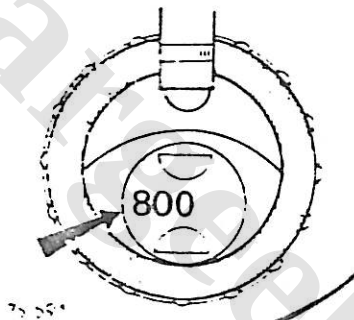
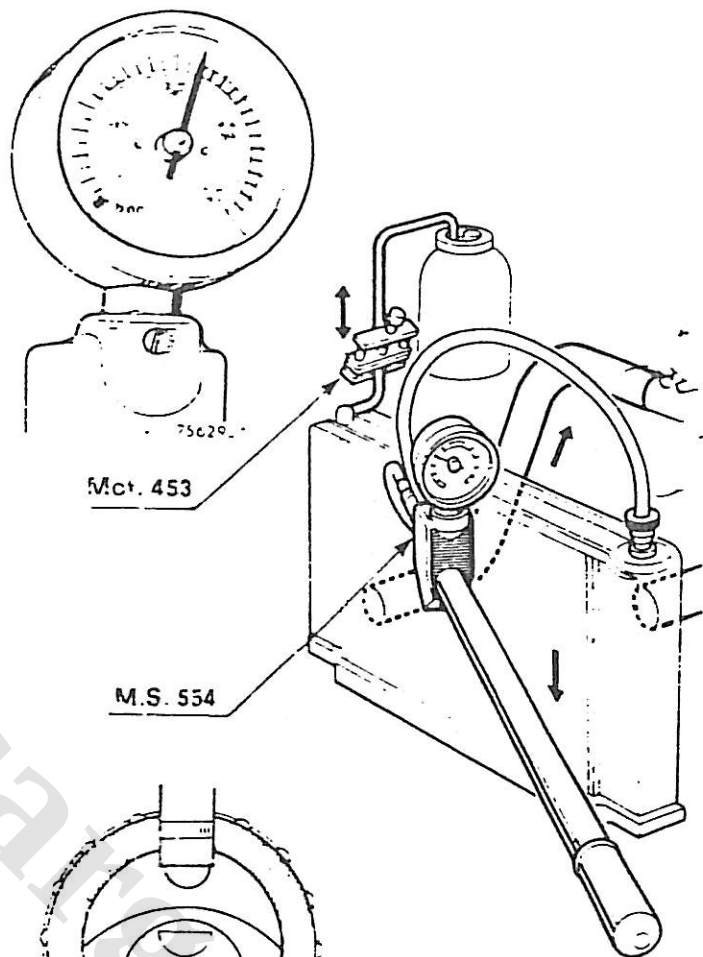
آچار مخصوص MS. 554 را بجای درب راد یا تور
ببندید.

اهرم شیر بخاری راد را حالت گرم قرار دهید
موتور را تا وقتی که سوپاپ پروانه سیستم خنک‌کننده
خود بخود کار بیفتد یا ترسوستات باز شود نگهدارید
و بعد از آن موتور را خاموش کنید
لوله رابط بین راد یا تور و مخزن را با گیره MS. 453
برای جد کردن سوپاپ مخزن از داخل مدار می‌بندیم
نظمه بزنید تا فشار در مدار بالا رود
نظمه زدن را وقتی که فشار به ۰/۹ بار نزدیک درجه
بندی قرمز رسید قطع می‌کنیم.
فشار نباید تغییر کند اگر باین آمد باید بدنبال
نشستی گشته و آنرا پیدا کنیم

کنترل سوپاپ مخزن

گیره MS. 453 را باز کنید تا فشار به ۰/۹ بار
برسد. نظمه زدن را قطع کنید - فشار باید افت
کند بطوری که با عقده نوشته شده روی سوپاپ
مطابقت داشته باشد. توالرانس برای این کنترل
۰/۱ بار می‌باشد.

این سوپاپ انواع مختلف داشته و بر حسب میلی بار
روی سوپاپ نوشته می‌شود مثلاً ۰/۸ بار = ۸۰ میلی
بار. پیش از باز کردن درب آچار فشار داخل مدار
سیستم خنک‌کننده فشار داخل مدار را باز کرده سوپاپ
درب مخزن از بین ببرید.



B-72

7E 205

77816

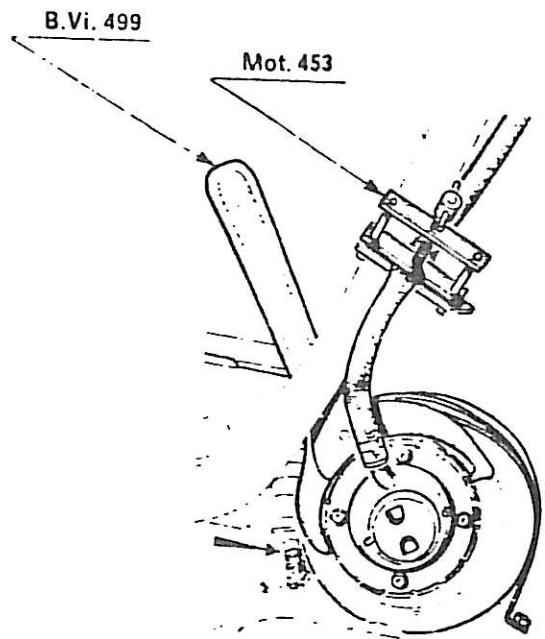


پیایه گردن

در راه مایع خنک کننده با سوپاپ تماس
حاصل کند سوپاپ مخزن بایستی تعویض گردد
لوله بین رادیاتور و مخزن شیشه ای را با گیره
Mot. 453 مسدود نمایید *

در رب مخزن را باز کنید تا سوییچ آن آزاد شود. در صورتی که در رب مخزن بسختی باز نشود از آچار استفاده کنید.

بیج بست مخزن را باز کرده و پیاده کنید



صوّارِ نبرد

محزون را در محفل خند ترا آرند شین

یہ بہت مخزنی غذا رست گنبد + فرکشید ہ

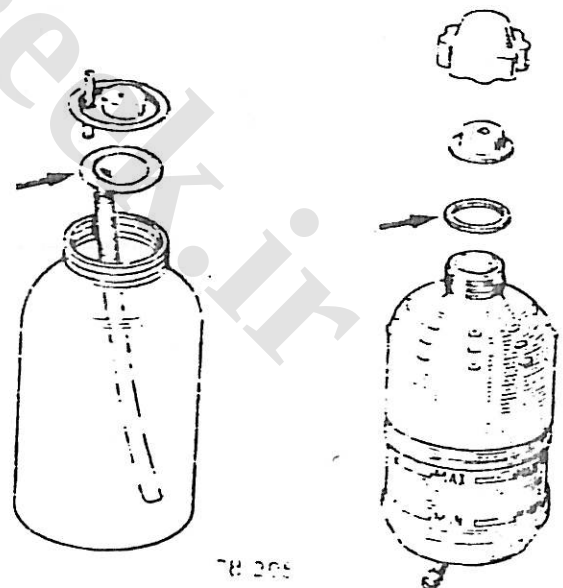
شہد. سپیس بک پر آج رات زسید مخزن راتا علامت

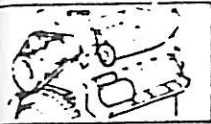
(Maxi) پر کنبہ

سہراب مخین را ایک و اشر نو سوار کنید در ب مخین

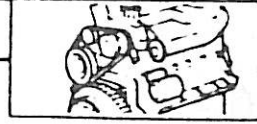
را بسته و گیره نعلت را بردارید •

پس از اتمام عملیات شست و آب مخزن را کنترل نمایید





رادیاتور پیاده و سوار کردن



پیاده کردن

باطری را باز کنید

با مسدود کردن لوله های بین و اتاریپ و رادیاتور بوسیله گیره های Mot. 583 از خالی شدن آب داخل موتور

و مدار بخاری جلوگیری کنید

آب رادیاتور را خالی کنید

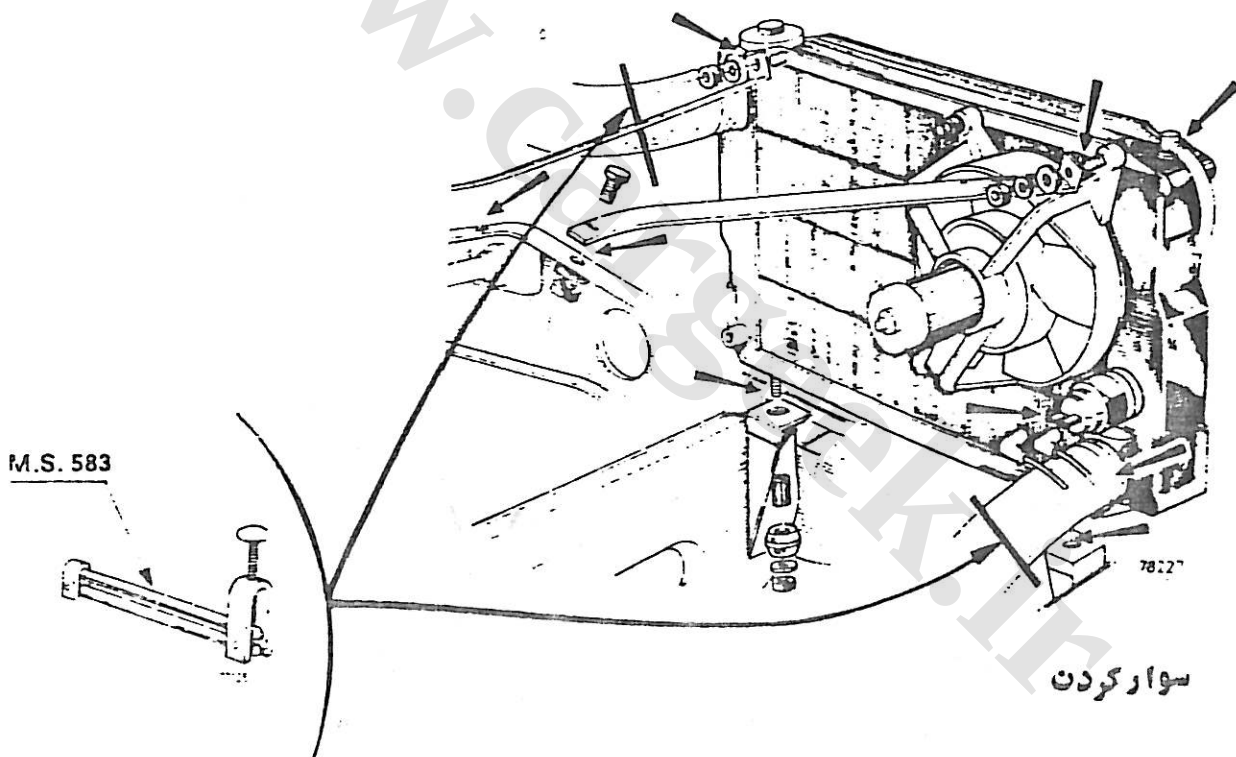
قطعات زیر را باز کنید

لوله مخزن شیشه ای یا پلاستیکی

لوله های رادیاتور

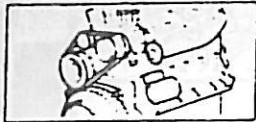
سیمهای بین موتور پروانه و رله کننده

دومهره بستهای رادیاتور را باز کنید

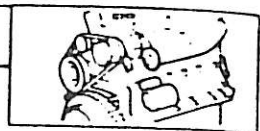


بستهای لوله ها را با آچارهای Mot. 336 و Mot. 40C سفت کنید

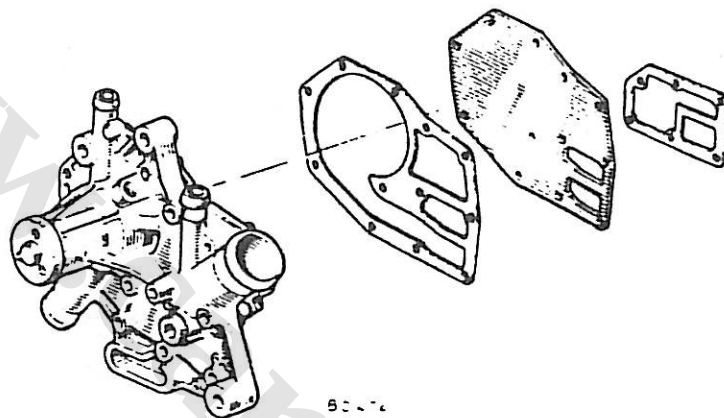
سیستم خنک کننده را پر و هواگیری کنید



پمپ آب پیاده و سوار کردن



پمپ آب قابل تعمیر نیست • در صورتیکه یکی از قطعات آن معیوب شود پمپ کامل تعویض شود



سوار کردن

عکس آنچه برای پیاده کردن بیان شد انجام دهید
توجه نمائید که واشرهای بین گریس مالی در محل خود سوار میشوند •

بست لوله های بخاری و لوله های آب را با آچارهای 400 و 336 سفت کنید •
رادیاتور را از آب پر کرده و هواگیری کنید

پیاده کردن

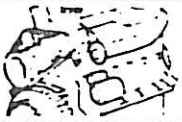
کابل بخاری را باز کنید
آب رادیاتور و موتور را خالی کنید
لوله ها را از پمپ آب جدا کنید

پیاده کنید

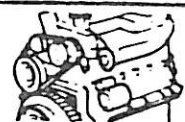
پولی پمپ آب را پیاده کنید

تسمه سفت کن پمپ و آلترناتور

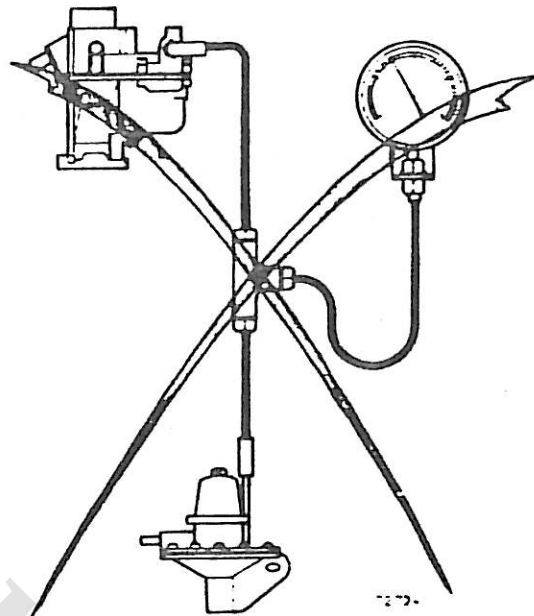
— پیچ های اتصال پمپ را باز کرده و با چند ضربه چکش پلاستیکی پمپ را از پوسته موتور جدا نمائید
سطح واشر پمپ را تمیز کنید



پمپ بنزین کنترل فشار



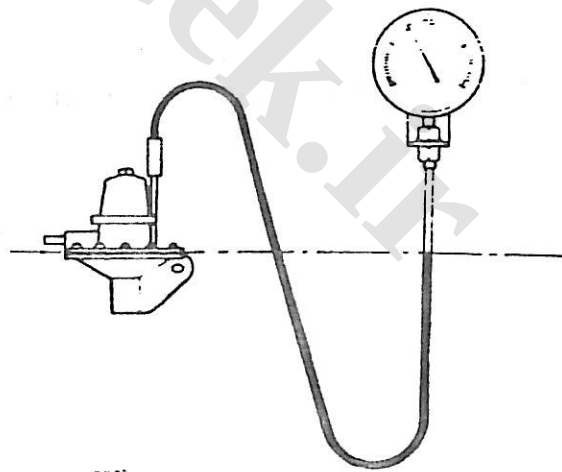
الف) لوله مانومتر را نباید بین پمپ و کاربراتور یعنی
وسط لوله رابط آنها قرارداد.
هرگاه اینکار را انجام دهیم فشار تولید شده بوسیله
سوزن سوپاپ ورودی کاربراتور از بین رفته و اندازه گیری
فشار ناممکن میشود.



ب) کنترل باید در موقعی که موتور کار میکند انجام شود
برای اینکار میتوانید از بنزین باقی مانده در کاسه
کاربراتور استفاده کنیم.

ث) لوله مانومتر بایستی تمیز و شفاف باشد تا در یک
سطح قرار دادن بنزین داخل لوله و پمپ امکان پذیر
باشد.

د) فشار پمپ را موقعی که پمپ کار نمیکند و سطح بنزین
در لوله و یا دیافراگم پمپ در یک ارتفاع قرار داشت
میخوانیم.





روش کنترل

مانومتر را تا جایی که میتوانید بالا قرار دهید (در حالت عمودی باشد) موتور را روشن کرده و بگذارید کار کند.

وقتی که بنزین در داخل لوله مانومتر قرار گرفت مانومتر را آنقدر پائین بیاورید تا سطح بنزین داخل لوله همسطح با دیافراگم پمپ قرار گیرد.

حال فشار استاتیکی را از روی مانومتر بخوانید

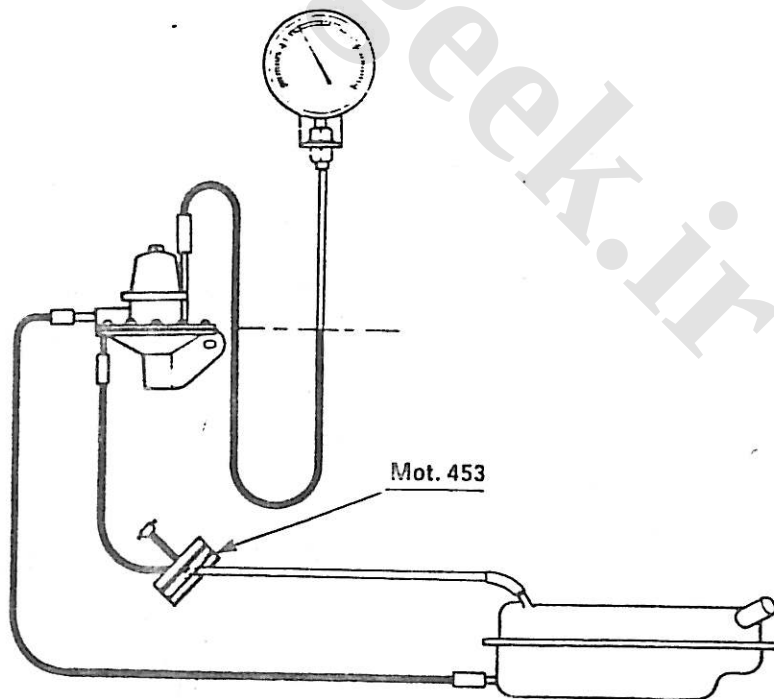
موتور را اول در دور آرام برای اینکه بدانیم در پیاله کاربایر تور بنزین وجود دارد قرار میدهم.

موتور را خاموش کنید

لوله متصل شده به پمپ را دور آورید مواظبت کنید تا بنزین روی موتور نریزد

کنترل کنید تا سوزن مانومتر پیش از وصل کردن روی صفر قرار داشته باشد

لوله مانومتر را به قسمت خروجی پمپ وصل کنید





سیم گاز تقویم

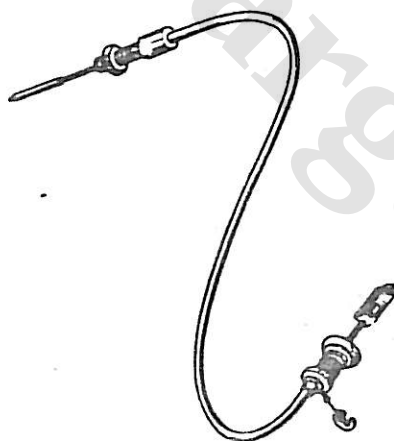


پیاده کردن

باطری را باز کنید
از جنب موتور (پشت)
پیچ نگهدارنده سیم گاز را باز کنید
مهره تنظیم کننده پدال را باز کنید

از پشت پدال

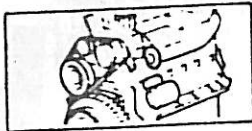
پین نگهدارنده اتصال کابل به پدال را باز کنید



77225

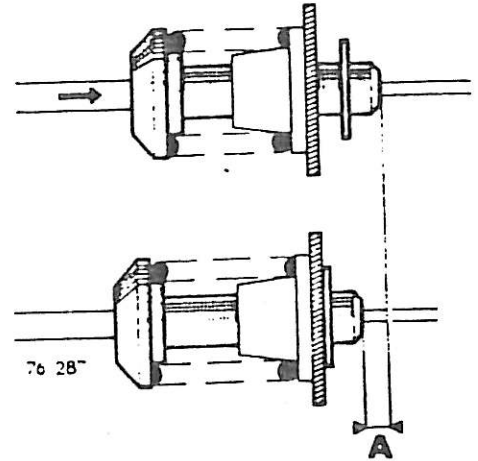
سوار کردن

توجه داشته باشید که کابل نو زدگی نداشته باشد
و از دستورات طرز سوار کردن برای جلوگیری از
زدگی کابل بدقت پیروی کنید تا از غیر مفید بودن
کارتان جلوگیری بعمل آید •
تمام محورها و مفصلها را با گریس Moly Kote BR2
گریسکاری کنید •



تنظیم

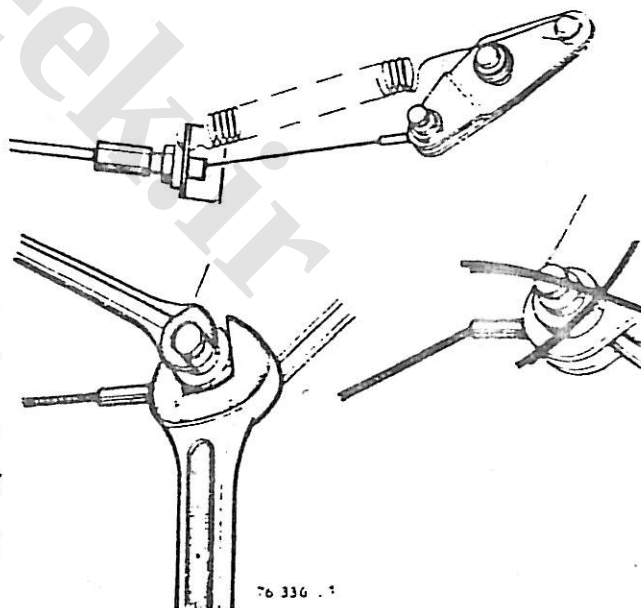
- پدال گاز را تا آخر فشار دهید
- دریچه گاز را کاملاً باز کنید
- سیم گاز را کشیده و سفت کنید بطوری که فنر کمکی به اندازه $2 = A$ میلیمتر فشرده گردد
- در موقع سفت کردن کابل و مهره قفل کننده قسمت زیرین را بوسیله اچار بگیرید تا از بریدن سیم جلوگیری بعمل آید و همچنین از خم شدن سر سیم جلوگیری کرده با سیم

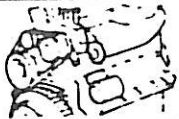


کنترل

کنترل کنید

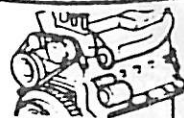
- که کابل کاملاً درست بین نگهدارنده کابل قرار گرفته و بطور آزادانه گردش میکند
- پایه قفل کننده را اگر لازم بود خم کنید
- شکل مقابل یک نمونه از طرز کار غلط را نشان میدهد
- کنترل کنید
- درحالی که پدال تا ته چسبیده باشد کنترل کنید
- که دریچه گاز کاملاً باز است فنر کمک کننده زیاد از حد فشرده نشده باشد.





نسخه ۵۱

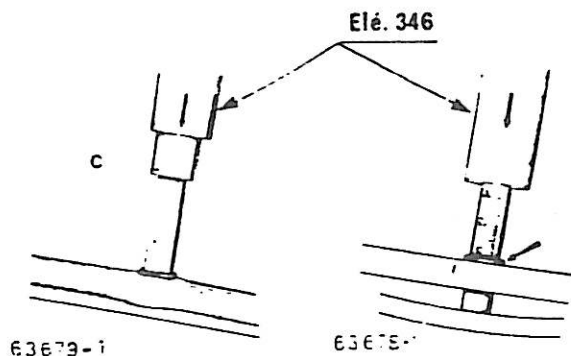
فشار



بررسی فشار تسمه ها بوسیله ابزار Ele. 346 انجام میگردد

روش بررسی

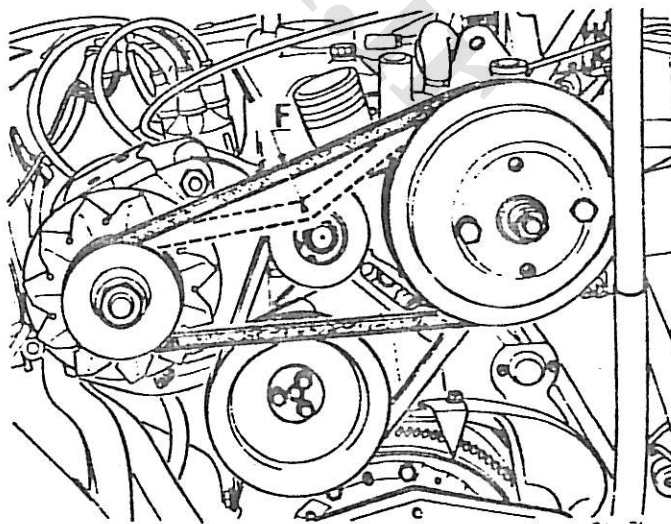
حلقه لاستیکی ابزار را مقابل صفر میله مدرج قرار دهند. میله مدرج را روی تسمه و در وسط بین دو پولی قرار داده و فشار دهید تا قسمت (C) میله کشویی هم سطح بدنه ابزار قرار گیرد.

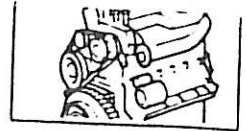


ابزار را برداشته و مقدار فرورفتگی یا باصطلاح شلی تسمه را روی میله مدرج بخوابانید.

تسمه آتزناتور

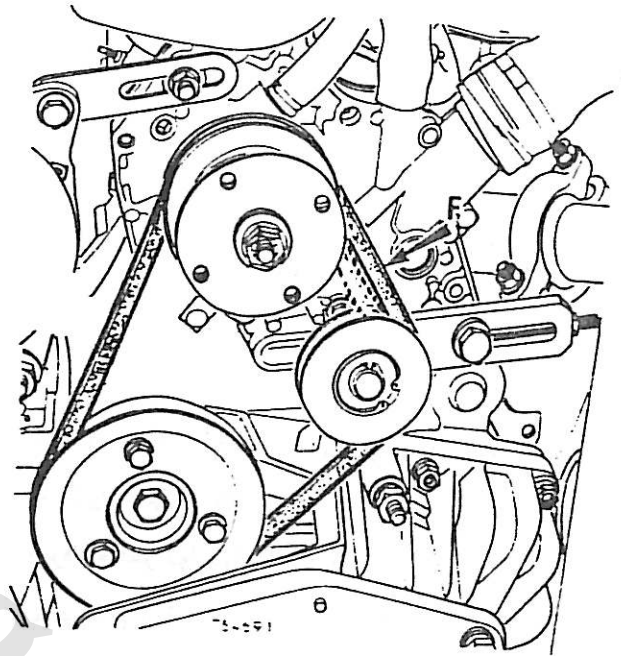
در بازدید ۱۰۰۰ تا ۱۵۰۰ یا بعد از اینکه تسمه نوده دقیقه کار کرد مقدار شلی تسمه یعنی F باید بین دو پوئلی پمپ آب و میل سوپاپ اندازه گیری شود
 $F = ۴ \text{ تا } ۳$ میلیمتر

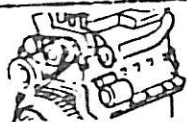




تسمه پمپ آب (واترپمپ)

شلی F بین پولی و تسمه سفت کن باید
اندازه گیری شود
در حالت سوار شده
باید اندازه شلی تسمه بوسیله آچار مخمور
E16.346 را بدست آورد و مقدار آن باید
 $F = 2 \pm 0.5$ میلیمتر باشد
در بازدید بین ۱۰۰۰ تا ۱۵۰۰ یا بعد از آنکه
ده دقیقه تسمه نو کار کرد
باید اندازه شلی تسمه بوسیله آچار E16.346
برابر ۲/۵ الی ۲ $F = 2$

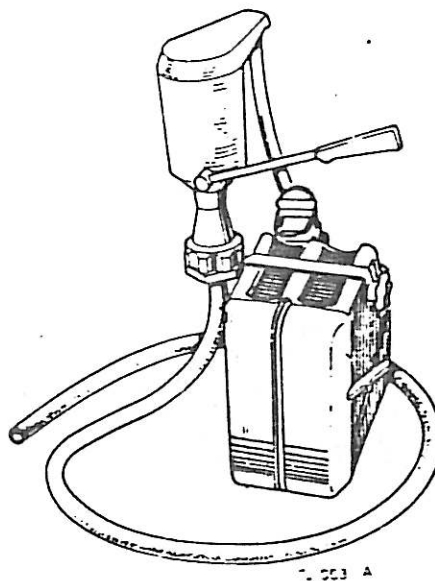




باک بنزین پیاده کردن و سوار کردن



برای خالی کردن بعضی از تانکها در گذشته بعضی
نداشتن پیچ تخلیه ازیک پمپ قابل حمل استفاده
میکرده اند .

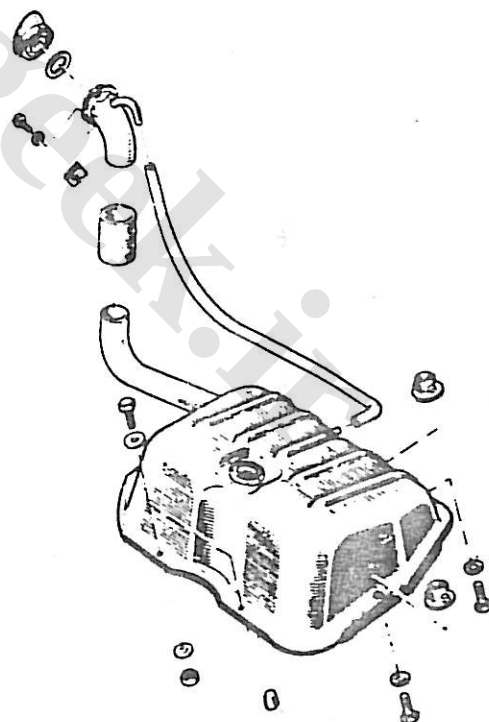


پیاده کردن

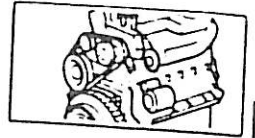
پوشش محافظ تانک را اگر سوار بود پیاده کنید
تانک را خالی کنید
گیره فیلتر لوله را باز کنید
پیچهای سفت کننده جلوش را باز کنید
تانک را جلو کشیده تا بتوانید قسمتهای زیر را باز کنید
— مجموعه لوله های پمپ
— سیم درجه بنزین
— لوله خروج هوا در موقع سوخت گیری
پیاده کنید
— قسمتهای عقب
— و تانک را بوسیله درآوردن لوله پرکننده از داخل
سوراخ دیواره کناری

نکات مهم در موقع سوار کردن

لوله ها و سیم درجه بنزین را سوار کنید ، بست لوله پر
کننده را بوسیله آچار Mot . 400 سفت کنید .



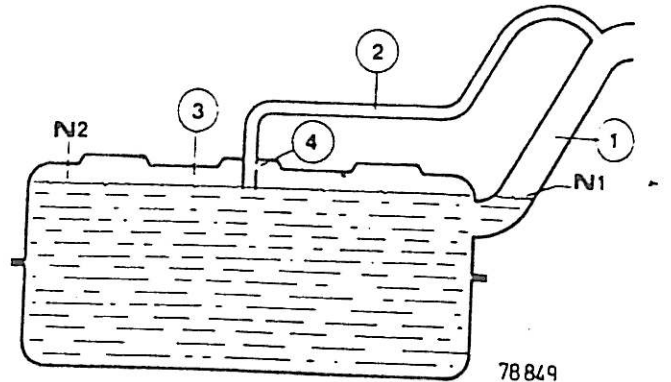
80 478



از تاریخ ۱۵ اکتبر سال ۱۹۷۵ باک بنزین با یک نوع وسیله جلوگیری از سرریز مجهز شده است و به همین مناسبت ظرفیت آن به ۳۸ لیتر تقلیل یافته است.

توضیح

- ۱- لوله پرکننده
- ۲- لوله ضد تراکم در وسط قسمت بالای تانک
- ۳- محفظه هوا
- ۴- سوراخی بقطر ۸/۰ میلیمتر



طرز کار

لوله ضد تراکم (۲) که بداخل تانک فرستاده شده حجم سوخت وارده را در مدت پر شدن تانک با فرستادن هوای بالای سطح بنزین به بیرون تنظیم میکند.

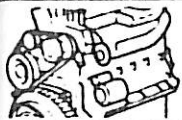
به این ترتیب لوله پرکننده (۱) نیز پر از بنزین میشود.

سوراخ (۴) قادر است سطح بنزین را در سطح N1 و N2 برای اینکه سطح بنزین زیر دهانه لوله پرکننده قرار گیرد تنظیم کند.

سوراخ (۴)، لوله ضد تراکم (۲)، لوله پرکننده (۱) و سوراخ روی درب باک اجازه میدهند که کارهای تولید شده خارج شوند.

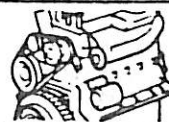
و از ازدیاد فشار در قسمت (۳) وقتی که بنزین در اثر حرارت ازدیاد حجم پیدا میکند جلوگیری بعمل میآورند. این عمل باعث میشود که سطح N1 و N2 همیشه ثابت بوده و جلوگیری میکند از ریختن بنزین به بیرون از سوراخ سباپ درب باک.

لوله ضد تراکم در هر قسمت از بالای باک که باشد قادر است عمل خود را انجام دهد.



سیستم اگزوز

تغویض



مشاهده انفجار در سیستم اگزوز احتیاج به کنترل کردن مدار اگزوز داشته که به این ترتیب محل مورد نظر خیلی زود پیدا میشود.

علامتهای قراردادی برای شرح هر عمل مورد استفاده قرار میگیرد که به این ترتیب از چاپ نابجای مشاهدات جلوگیری میشود.

مهره ها هیچها را برای جدا کردن کامل پیاده کنید.

از این قسمت ببرید:

— بوسیله دستگاه برش MS.779 (جوش)

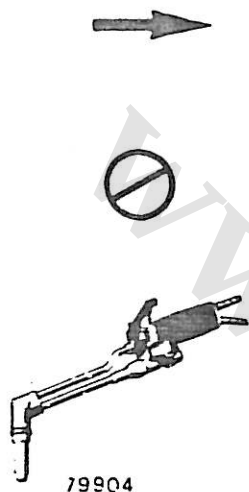
— یا بوسیله لوله بر MS 776

از دستگاه برش فقط برای موارد زیر استفاده کنید:

— بستها

— قسمت خارجی محل اتصال لوله ها

— قسمت داخلی و محل اتصال لوله ها



یادآوری مهم

وقتی که از دستگاه برش MS 779 استفاده میکنید باید از وسایل زیر برای ایمنی استفاده کنید

— عینک جوشکاری و یا بعبارت دیگر ماسک

— صفحه عایق جهت حفاظت باک بنزین

— دستکشهای حفاظتی

— پیشبند و کفشهای حفاظتی

و داشتن گازآتش خاموش کن 002 در هنگام کار

سوار کردن سیستم اگزوز و سفت کردن بستها بطور صحیح

— مانیفولد اگزوز شروع و به انبار ختم میشود

— بستها را سوار کنید تا به این ترتیب شکافهای لوله ها در وسط دهانه بست قرار و دهانه بست بین دو

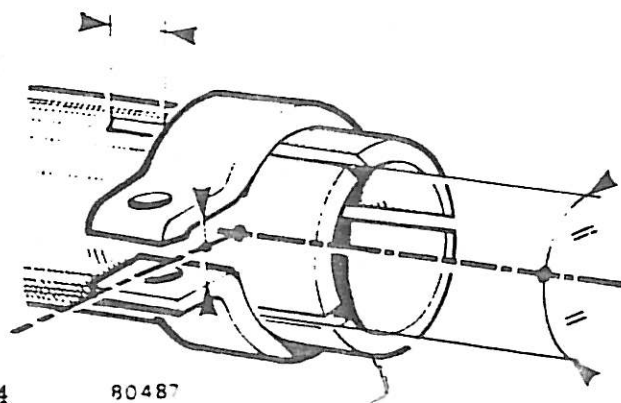
شکاف لوله قرار گیرد. (شکل زیر)

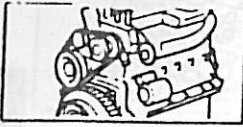
— گشتاور لازم برای سفت کردن مهره های بست

برای پیچ بقطر ۸ میلیمتر ۲ متر دکانیوتن

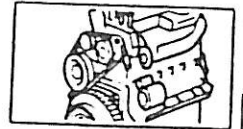
برای پیچ بقطر ۱۰ میلیمتر ۲/۵ متر دکانیوتن

برای جلوگیری از باز شدن بستها و لوله ها



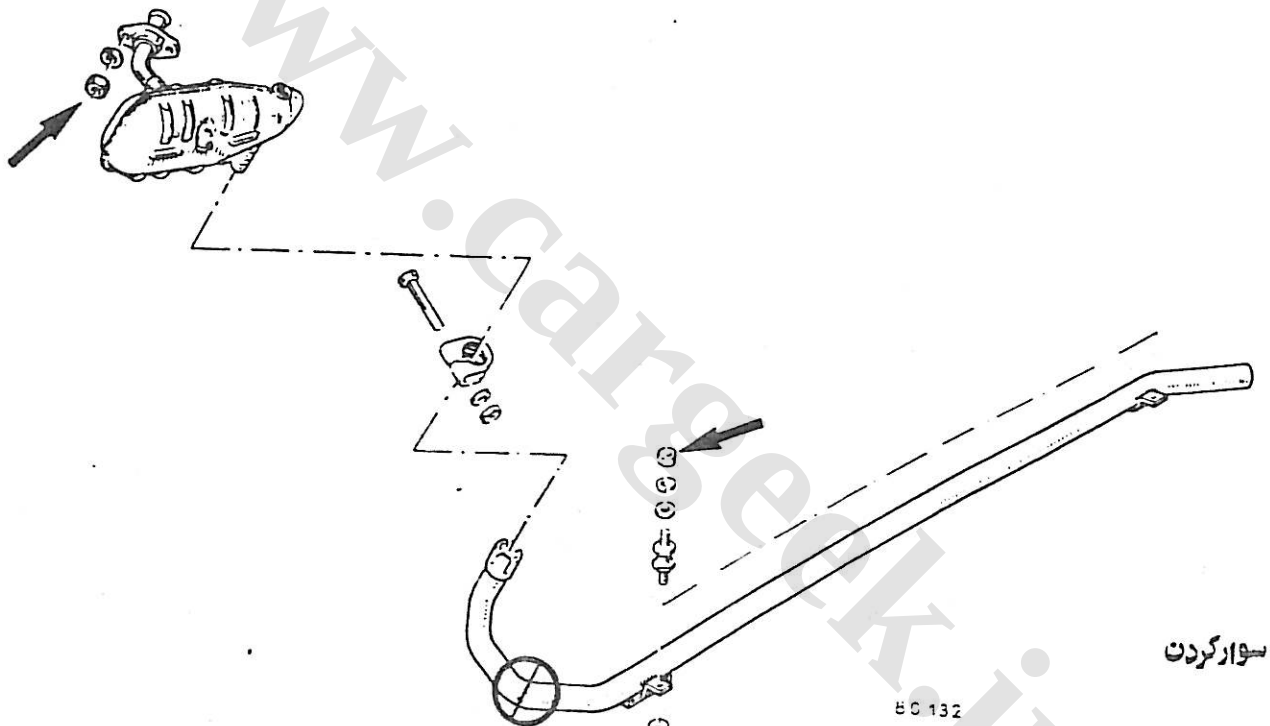


تعویض کامل سیستم



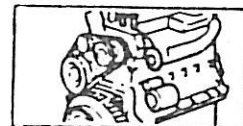
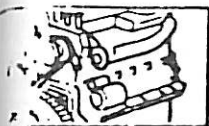
پیاده کردن

- از آچار بادی MS 778 برای باز کردن قسمت‌های زیر استفاده کنید :
- بست‌های لاستیکی اگزوز (منجید)
- مهره های بست روی مانیفولد
- لوله واسطه را از قسمت پائین خمیدگی (درشکن نشان داده شده) بوسیله ابزار زیر ببرد :
- دستگاه برش MS 779 و صفحه حفاظتی MS. 782
- یا بوسیله لوله بر MS. 776



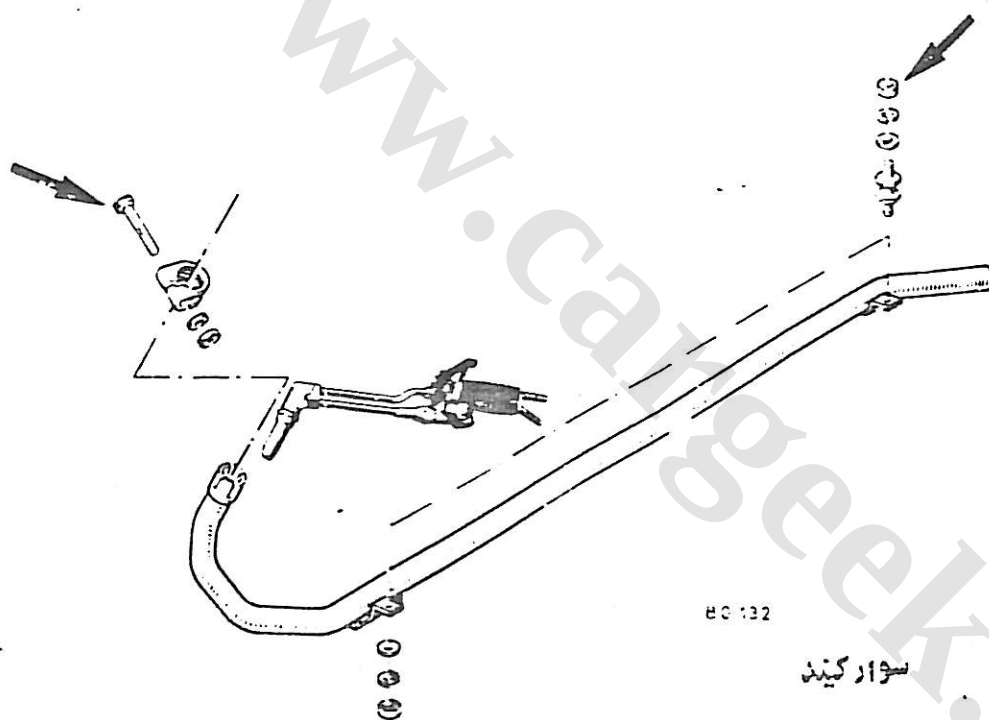
- بست لاستیکی (منجید) را رویدنه سوار کنید
- انتهای انباره (مخزن اگزوز) لوله واسطه را برای آبنندی تونه (زاسقه) ایمالید و در جای خود قرار دهید :
- انباره را بوسیله سفت کردن مهره های گیره
- لوله واسطه (از بست‌های جدید استفاده کنید) را بوسیله سفت کردن مهره های بست‌های لاستیکی
- انتهای لوله اگزوز (از گیره نو استفاده کرده و مهره های بست‌های لاستیکی را بیچانید) •
- تمام مجموعه سوار شده را در یک خط قرار دهید تا لقی لازم در زیر بدنه ایجاد گردد •
- گیره مانیفولد ، دو بست و مهره های بست لاستیکی را بوسیله آچار بادی MS 778 سفت کنید •
- موتور را در حالت نیمه گاز برای کنترل سوراخ‌ها و آبنندی نبودن اتصالات اگر لازم بود قرار دهید •

تعویض لوله آگزوز

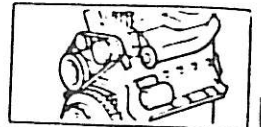
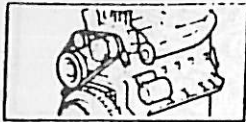


پیاده کنید.

- بست لوله به منبع آگزوز را با آچار بادی MS.778 پیاده کنید.
- از مشعل MS 779 و صفحه عایق MS 787 استفاده کنید.
- بست را بسازید و از قسمت سر لوله به منبع آگزوز آنرا باز کنید.
- لوله را پیاده کنید.



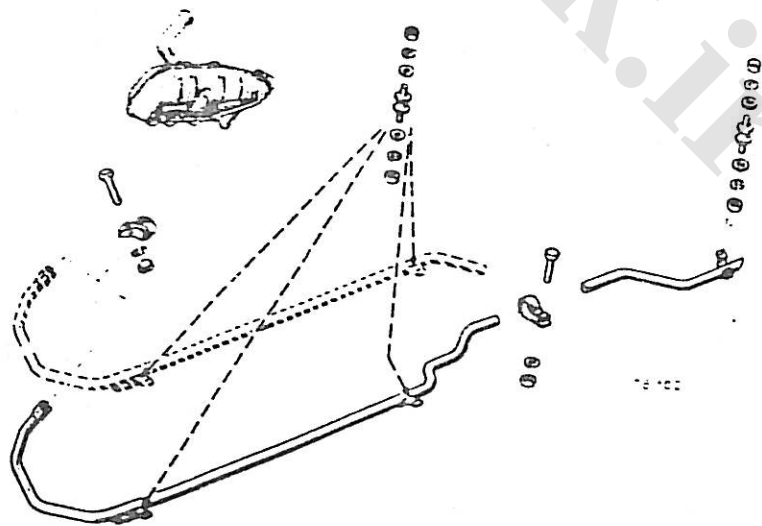
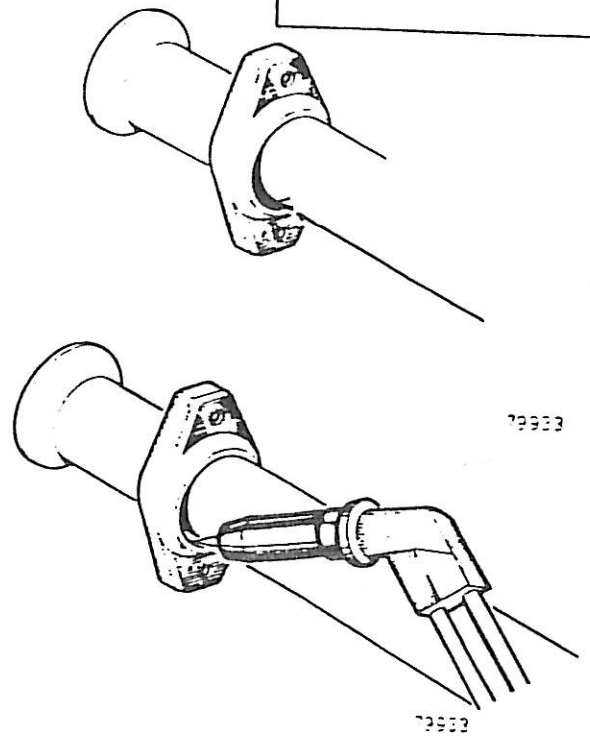
- بست های لوله را به بدنه سوار کنید.
- خروجی منبع آگزوز را با ابزار MS 777 تمیز کنید.
- داخل لوله را با مواد مقاوم در برابر حرارت آغشته و آبدی کنید.
- بست انتهایی را عوض کنید.
- پیچ و مهره های بستها را سفت کنید.
- در صورت لزوم موتور را در دور متوسط روشن کنید و بشتی را کنترل کنید.

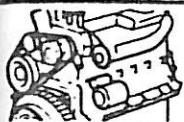


جد کردن بست اتصال مانیفولد به انباره

یا، قطعه گیره مانند اکوری / در انتهای لوله یا جلوی
مانیفولد های دود بوسیله دو پیچ لوله و مانیفولد
را بهم مربوط میسازد .

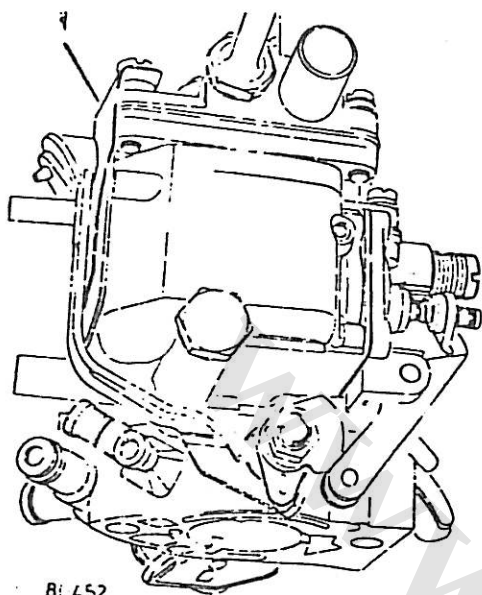
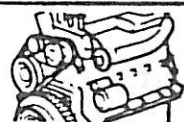
اگر بست بدون پیچ باشد در موقع تعویض باید آنرا
برید و این برای مانیفولد اشکال تولید خواهد کرد .
چگونه بوسیله دستگاه برش MS 77 بست اکوری /
را ببریم کوری راکمی بطرف پائین کشیده و بوسیله
شعله آنرا خوری ببریم که به لوله بیرون آمده لوله
و خود لوله آسیب نرساند
بوسیله شعله دو نقطه مخالف آنرا ببندید





کاربراتور

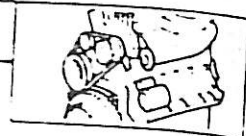
مشخصات



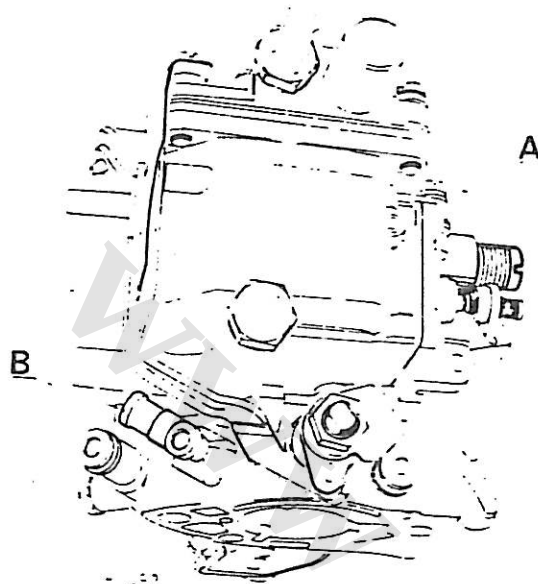
81 452

نوع و شماره کاربراتور سولکس روی پلاکی بوسیله یکی از بیجهای درپوش مشخص شده است .

اتومبیل	موتور	نوع کاربراتور	شماره مارک
1222	689-10	SOLEX 32 SEIA	561-3
1390	689-10	SOLEX 32 SEIA	696-1



کاربراتور نوع سولکس

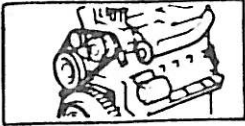


برای تنظیم دور آرام ابتدا باید موتور را روشن کرد و اجازه داد تا به دمای کارکردن برسد.

۱- تنظیم دور آرام

۲- تنظیم دور آرام

- ۱- برای تنظیم دور آرام ابتدا باید موتور را روشن کرد و اجازه داد تا به دمای کارکردن برسد. بعد از تعمیر به دقت زیاد احتیاج میباشد اندازه های داده شده در زیر برای بدست آوردن نتیجه درست لازم است
- ۲- وسیله نقطه باید کار کرده باشد حداقل ۱۰۰۰ کیلومتر کار کرده باشد اهرتخیم در روی وسیله نقلیه جدید خیلی زود از بین میرود
- ۳- اساسات نباید کشیده باشد (کنترل کنید که درجه آن کاملاً باز باشد)
- ۴- موتور باید در درجه حرارت معمولی کار کند موتور را در ۲۰۰۰ قرار دهید
- ۵- ترموستات باز شود نگذارید که موتور فقط در دور آرام گرم شود چون خواندن مقدار CO بعد از اینکه موتور چند دقیقه در دور آرام کار کرد صحیح نمیشد
- ۶- از دور آرامی که کارخانه سازنده تعیین کرده است استفاده کنید
- ۷- در سیستم اگزوز هیچ سوراخی نباید موجود باشد
- ۸- تمام لوازم الکتریکی که از مدار ولتاژ زیاد تغذیه میکنند (پروانه سیستم خفک کننده، چرخهای جلو و غیره) باید خاموش باشند



تنظیم باد - نگاه

در سبیل بچاندن پیچ (A) مقدار دور آرام داده شده در جدول را بدست آورید

پیچ (B) را بچرخانید تا درصد ۵۵ به ۱ تا ۱/۵ درصد برسد.

پیچ (A) را بچرخانید تا به دور آرام صحیح برسیم
دو عمل آخر را آنقدر تکرار کنید تا درصد صحیح ۵۵ و دور آرام صحیح بدست آید.

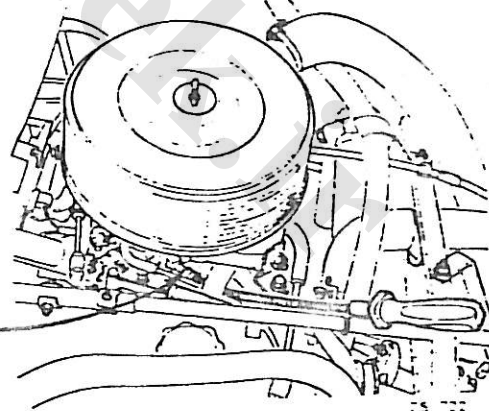
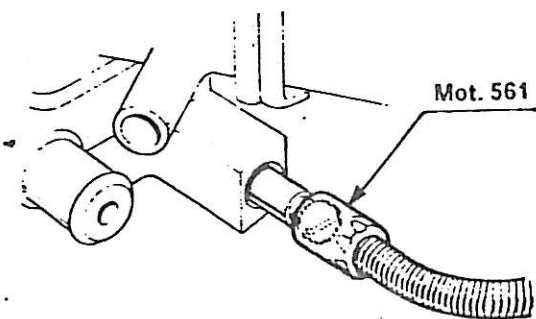
تنظیم بدون دستگاه

این روش در کشورهایی که با آلودگی هوا مبارزه نمیکنند برای تنظیم کاربراتور مورد استفاده قرار میگیرد. و این در بعضی از کشورها میتواند همیشه باشد این طرز تنظیم دقت زیادی ندارد
الف) پیچ (A) را آنقدر بپیچانید تا ماکزیموم دور آرام داده شده بدست آید.
ب) پیچ سوخت را بحدی که دور آرام ماکزیموم کار کند بچرخانید.
عملیات الف) و ب) را تا به دور خواسته شده برسید ادامه دهید.

پیچ سوخت (B) را بداخل برای ضعیف شدن بپیچانید و دور موتور را به ۳۰ دور در دقیقه کمتر - برسانید.

حال موتور در دور صحیح خود کار خواهد کرد
اگر کار نکرد دوباره عملیات فوق را از قسمت الف) شروع کرده تا دور مورد نظر بدست آید.

آچار پیچ گوشتی فنری Mot. 561 برای آسان شدن تنظیم استفاده کنید.



باید توجه داشت که دور آرام برای ۱۲۲۲ R و ۱۳۹۰ R دور موتور باید بین ۱۷۵۰ تا ۱۷۲۵ دور در دقیقه باشد.



کنترل نشتی سوپاپ قطع و وصل بنزین

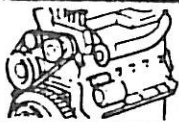


این کنترل را بوسیله استفاده از پمپ خلأ تستر (سان) میتوان انجام داد •

لوله ورودی بنزین به کاربراتور را کشیده لوله مکش دستگاه تستر را به لوله ورودی پیاله وصل میکنیم •

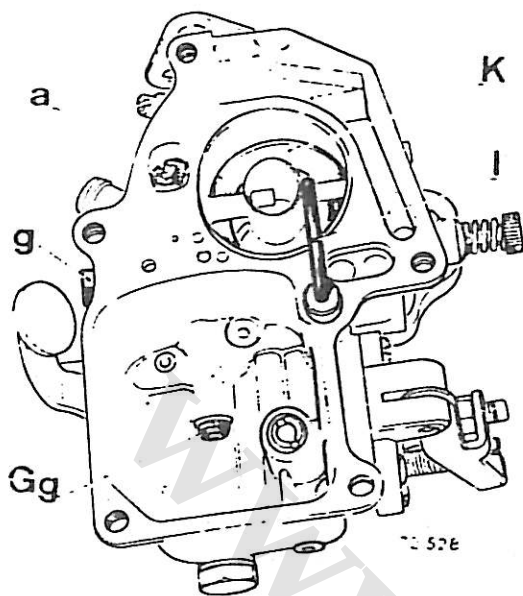
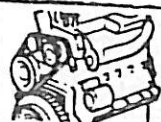
پمپ مکش را روشن میکنیم و درجه مقدار مکش (خلع) را روی ۱۰۰ میلیمتر جیوه یا ۰/۱ بار تنظیم کرده و سپس کلید پمپ را خاموش میکنیم •

فشار خلع باید ثابت بماند هرگاه درجه نشان دهنده بپائین برگشت باید سوپاپ قطع و وصل بنزین یا واشر آنرا تعویض نمود البته ممکن است نشتی از قسمت بست لوله ورودی بوده باشد •



کاربراتور سولکس

تنظیم



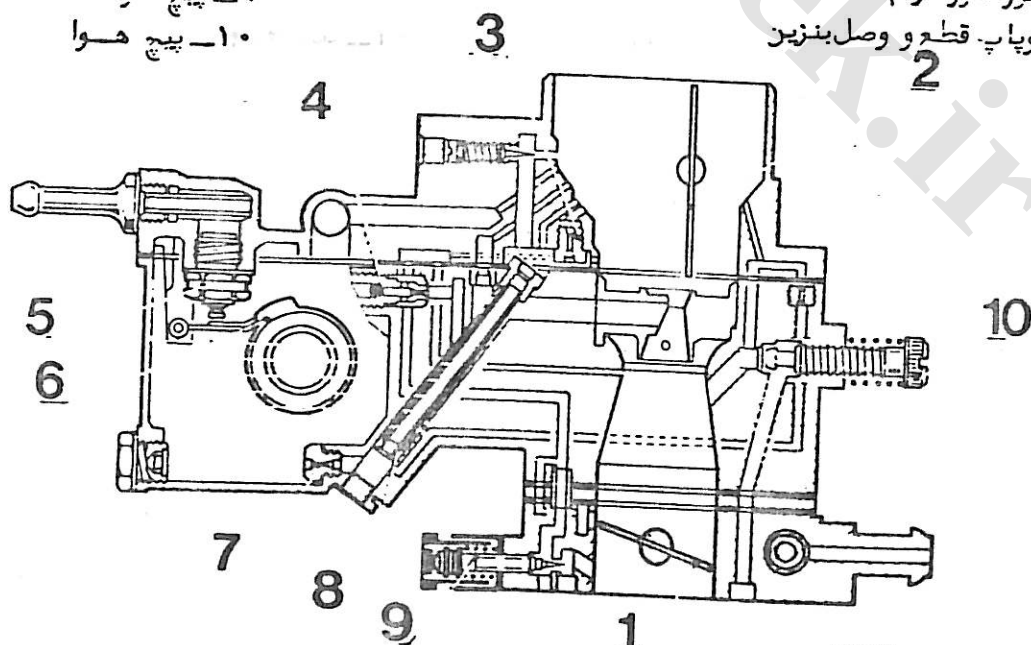
مشخصات کاربراتور سولکس 32 SEIA	
۱۳۹۰	۱۲۲۲
۱۲۲	۵۶۱
"	۴۳
"	۱۲۶/۵
"	۴۴
"	۴۰
"	۱/۵
"	۳/۴۸
"	۰/۴
"	۲ میلیمتر
"	۳ میلیمتر

کاربراتور سولکس 32 SEIA دارای لوله نگهدارنده بنزین متصل شده به ژگلور اتوماتیک هوا می باشد که در داخل بدنه کاربراتور پرس شده است و باین دلیل قابل پیاده شدن نیست .

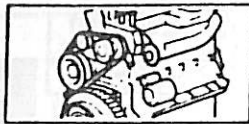
- ۶- شناور
- ۷- ژگلور اصلی
- ۸- لوله اتوماتیک
- ۹- پیچ سوخت
- ۱۰- پیچ هوا

برش
32 SEIA

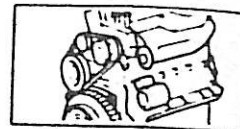
- ۱- دریچه گاز
- ۲- دریچه ساسات
- ۳- ژگلور اتوماتیک
- ۴- ژگلور دور آرام
- ۵- سوپاپ قطع و وصل بنزین



80424

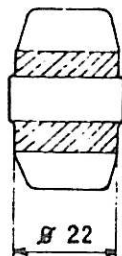
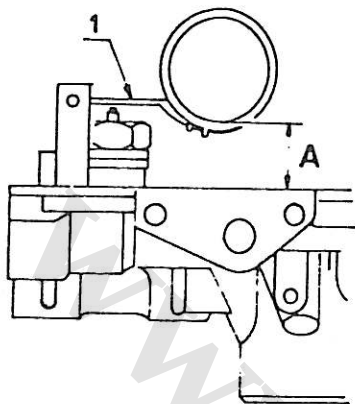


طریقه رگلاژ



سطح شناور

سوزن سوپاپ قطع و وصل را تنظیم کنید



درب پیاله بنزین را مانند شکل برگردانده و به صورت افقی نگه دارید •

ارتفاع بین سطح درب پیاله تا پله اول روی شناور چنانکه در شکل نیز داده شده است باید $A = 12/4$ میلی‌متر باشد •

البتّه این عمل را بعد از برداشتن واشر کاغذی انجام میدهیم •

نگهدارنده برنجی شناور را (1) اگر تنظیم نبود میتوانید کمی کج کنید •

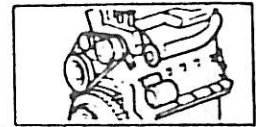
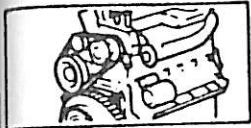
بعد از تنظیم اطمینان حاصل کنید که

— محور شناور آزادانه کار میکند

— لوله مدار دور بالا با شناور در تماس نباشد

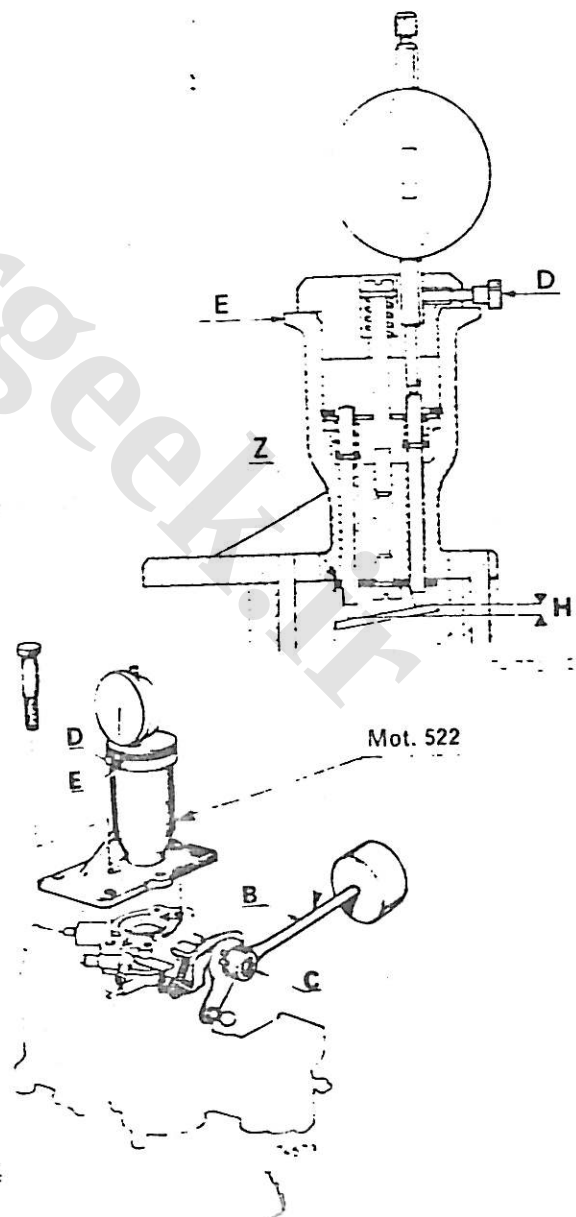
— شناور سوراخ نشده باشد

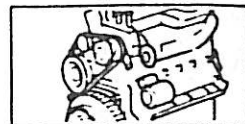
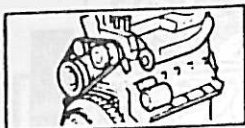
باید $B = 32 \pm 1$ میلی‌متر باشد •



زاویه دریچه گاز

- از ابزار Mot. 522 و Mot. 522-01 استفاده کنید.
- ابزار Mot. 522 را روی کاربوراتور باز شده از طرف پشت دریچه گاز قرار دهید. هم قطر این دهانه ۳۲ میلیمتر می باشد بستن واشر (Z) برای بدست آوردن مقدار صحیح زاویه دریچه و سنتر کردن دستگاه لازم است (این دستگاه عمود بر دریچه ساسات می باشد).
- به سنتر کننده کاربوراتور را سوار کرده و آن را روی هم قرار دهید.
- پایه ساعت اندازه گیر را روی قسمت بیرون آمده کاربوراتور سوار کرده و کنترل کنید تا واشر (Z) در جای خود قرار گرفته باشد.
- بدنه ساعت اندازه گیر را چرخانده تا سوزن ساعت روی قسمت پائین دریچه قرار بگیرد (D) را در طرف شکاف (E) روی آن سفت کنید.
- مجموعه را سوار کنید.
- سوزن ساعت را بالا کشیده و آن را ۱۸۰ درجه بچرخانید.
- حال سوزن در قسمت بالای دریچه قرار خواهد داشت.
- (D) را رو قسمت مخالف شکاف (E) چنانکه در شکل بالا نشان داده شده سفت کنید.
- اختلاف بین (H) قسمت بالا و پائین دریچه را بدست آورید.
- زاویه دریچه بر حسب ساعت باید ۳/۴۸ میلیمتر باشد.

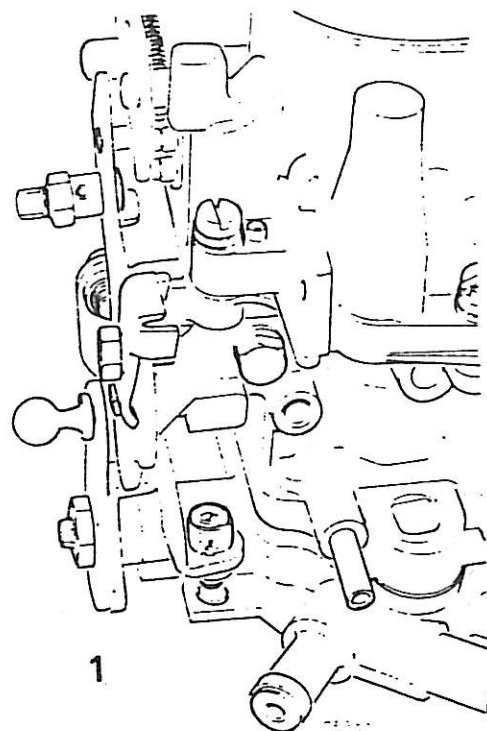




اگر صحیح نبود از زاویه $3/48$ میلیمتر) پیچ شماره (۱) را به اندازه نصف اختلاف بدست آمده می پیچانیم • عملیات فوق را دوباره برای کنترل درستی کار انجام میدهم •

مقدار بازبودن مثبت دریچه گاز

از يك میله اندازه گیر (P) (فیلر) استفاده کرده و فاصله بین لبه دریچه و بدنه را اندازه میگیرند •

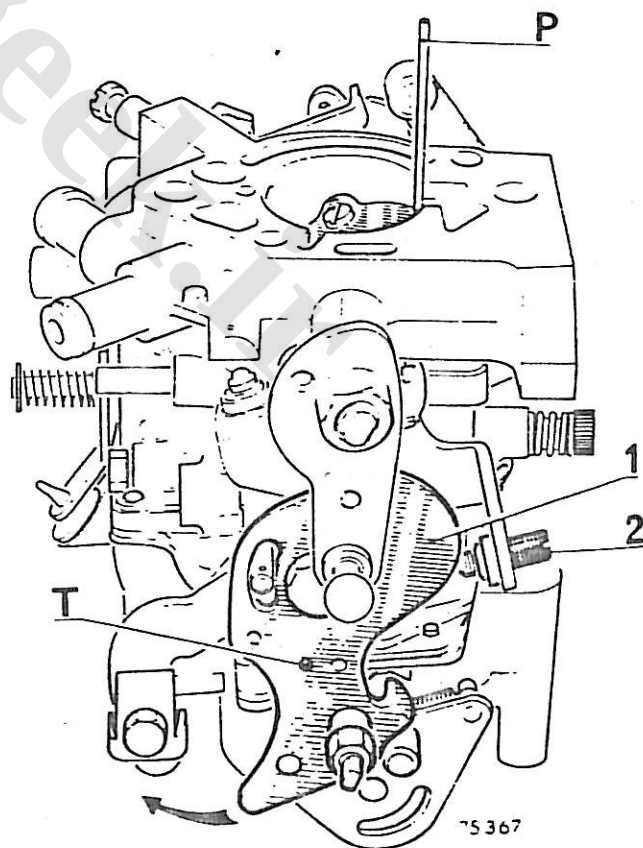


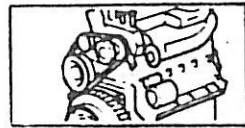
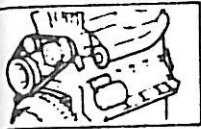
سولکس SEIA 32

بسته به نوع کاربراتور دریچه ساسات را در حالت نیمه باز یا کاملاً بسته قرار میدهم که در ایران به علت مخصوص بودن کاربراتور آنها در حالت بسته قرار میدهم این عمل را بوسیله اهرم (۱) در جهت فلش نشان داده شده در شکل انجام میدهم و اندازه بازبودن دریچه را با میله اندازه گیر MS. 532 یا MS. 787 کنترل میکنیم •

توجه

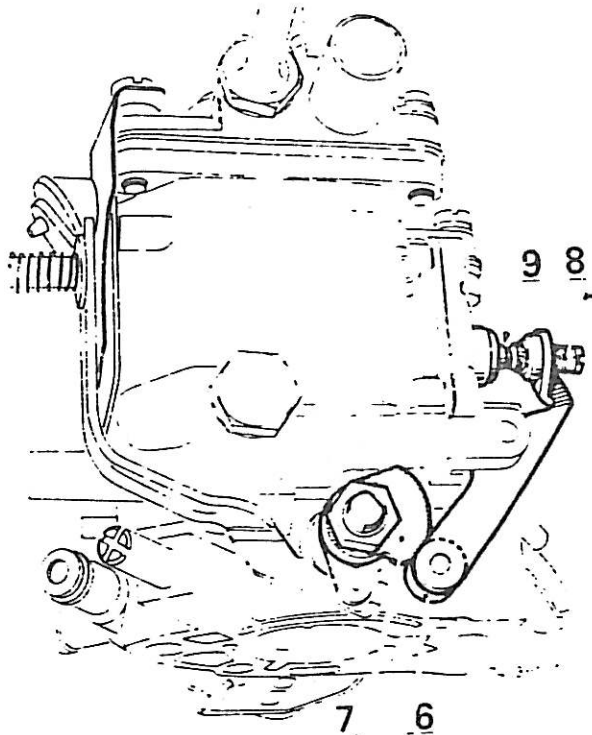
- حالت نیمه سرد (نیمه باز) را این حال سوراخ مقابل ساچمه قرار میگیرد (که کاربراتورهای ایرانی فاقد آن هستند •)
- در حالت کاملاً سرد دریچه ساسات کاملاً بسته میباشند •
- اگر اندازه بازبودن دریچه گاز صحیح نبود بوسیله پیچاندن پیچ رگلاژ (۲) آنرا تنظیم میکنیم •





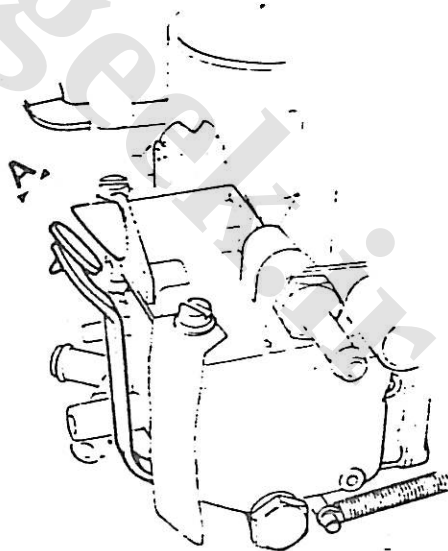
کورس پمپ شتاب دهنده

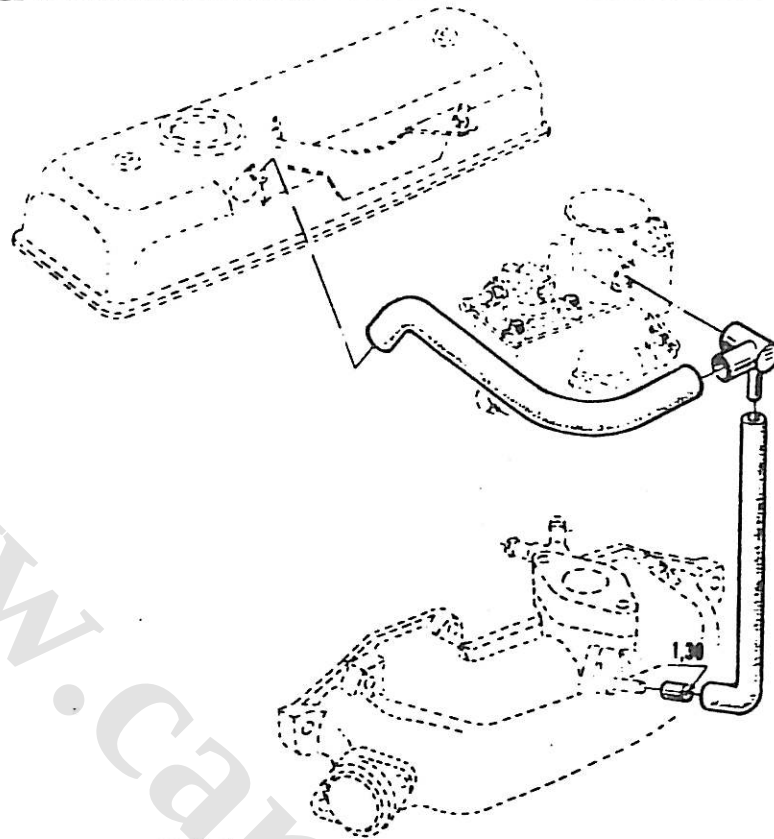
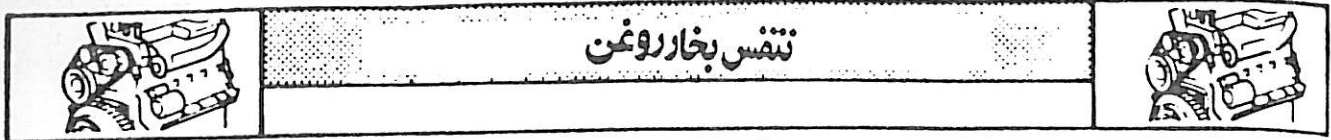
- ماکسیم کورس پمپ شتاب بوسیله بادامك خارج از مرکز
 اهرم آن تعیین شده است.
- برای عمل تنظیم طبق روش زیر عمل نمائید :
- دریچه گاز را در حالت دور آرام قرار دهید
 - غلطك (6) را با بادامك (7) تماس دهید .
 - پیچ تنظیم (8) را ببینچانید تا با میل دیافراگم پمپ
 - (9) برخورد کند سپس با اندازه $\frac{1}{32}$ تا یک دور پیچ (8)
 - را ببندید .



طرز قرار گرفتن سوپاپ

- اختلاف (A) بین سوپاپ و بالای محفظه شناور را در
 حالت دور آرام کنترل کنید .
- اگر درست نبود بوسیله خم کردن ساق سوپاپ آنرا
 میزان میکنیم البته این کار را با دقت انجام دهید





80542

این اتومبیل دو مدار تنفسی دارد

— یکی تنفس بوسیله کاربراتور

— و دیگری تنفس از مانیفولد گاز

- در موقع تعویض لوله ها همیشه ژینگلور لوله بخارروغن را عوض کنید
- نبودن ژینگلور فوق در داخل لوله باعث ضعیف شدن مخلوط و بدکار کردن موتور میشود ، بخصوص در دور آرام که موتور خاموش میشود

www.cargeek.ir