



تهران، خیابان آزادی، بین خیابان دکتر قریب و اسکندری، شماره ۱۲۹

تلفن: ۱۲ ۶۷ ۱۲ ۶۶ (۰۲۱) فکس: ۴۰ ۱۲ ۶۰ ۶۶ (۰۲۱)

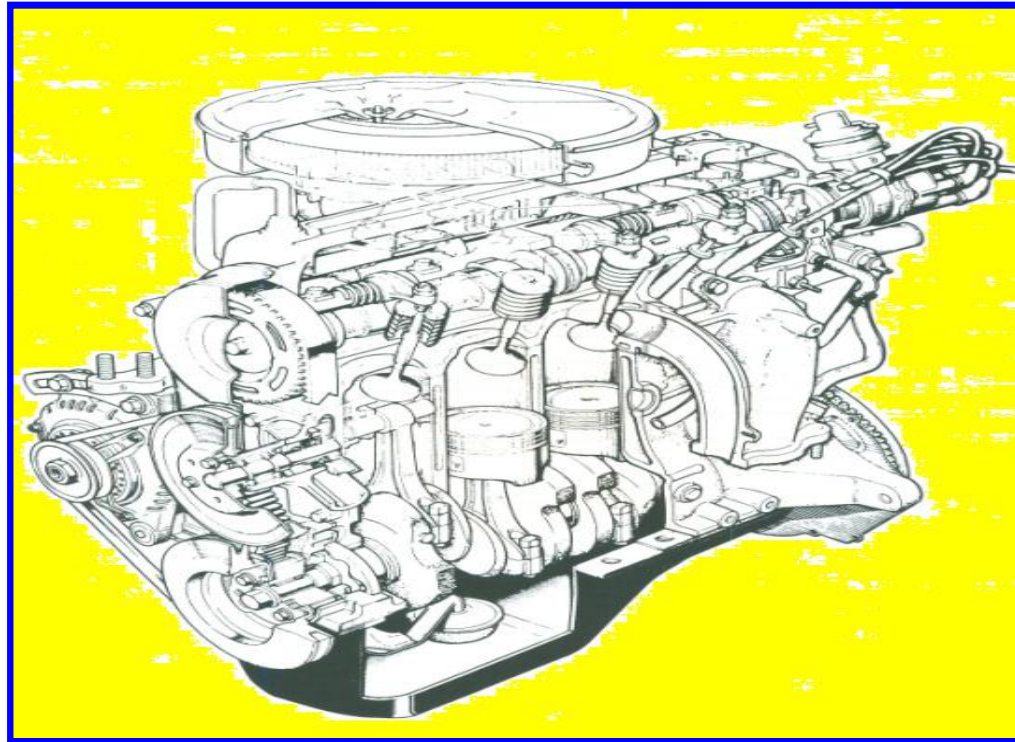
[www.RayanMotors.ir](http://www.RayanMotors.ir)

هر روز مطالب آموزنده مربوط به خودرو و پیشنهادهای استثنائی خرید تجهیزات تعمیرگاهی در کانال تلگرام رایان موتورز



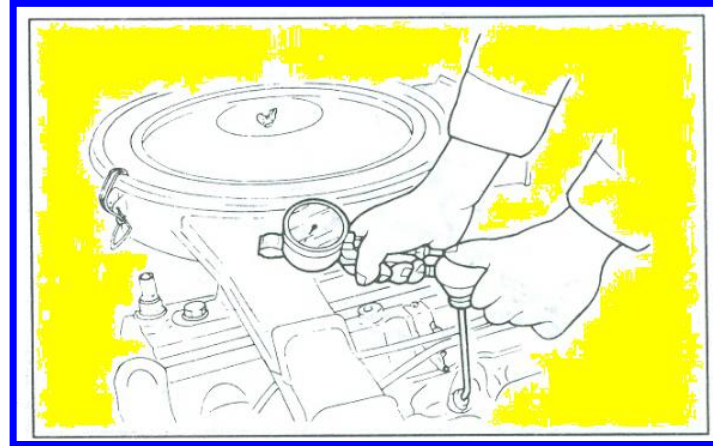
[telegram.me/RayanMotors](https://t.me/RayanMotors)

## موتور پراید B3



## مشخصات فنی موتور پراید

موتور		Br	
نوع		بنزینی ۴ زمانه	
تعداد و ترتیب سیلندرها		۴ سیلندر - خطی	
محفظه احتراق		نیمه کروی	
سیستم سوپاپ		میل سوپاپ در سر سیلندر - تسمه ای	
حجم سیلندر		۱۳۲۳ (۸۰/۸)	
قطر در کورس		۷۱۰ ۸۳/۶ (۲/۷۸ × ۳/۲۹)	
نسبت تراکم		۹/۷:۱	
تایمینگ سوپاپ	ورودی	باز می شود قبل از نقطه مرگ بالا	۱۴°
		بسته می شود بعد از نقطه مرگ پائین	۵۲°
سوپاپ	خروجی	باز می شود قبل از نقطه مرگ پائین	۵۲°
		بسته می شود بعد از نقطه مرگ بالا	۱۴°
فیلر سوپاپها (در حالت گرم بودن موتور)	ورودی	میلی متر (اینچ)	۰/۳۰ (۰/۰۱۲)
	لقی سوپاپ و اسپیک	میلی متر (اینچ)	۰/۳۰ (۰/۰۱۲)
دور آرام	دور در دقیقه	گیربکس معمولی (اتوماتیک)	۷۰۰ ~ ۷۵۰ (۸۵۰ ~ ۹۰۰)
دور آرام با دستگاه تهویه	دور در دقیقه	گیربکس معمولی (اتوماتیک)	۱۲۵۰ ± ۵۰ (۱۳۵۰ ± ۵۰)
تایمینگ دلکو (لوله خلا - قطع شود)		۳° ~ ۱° قبل از نقطه مرگ بالا	
ترتیب احتراق		۱-۳-۴-۲	



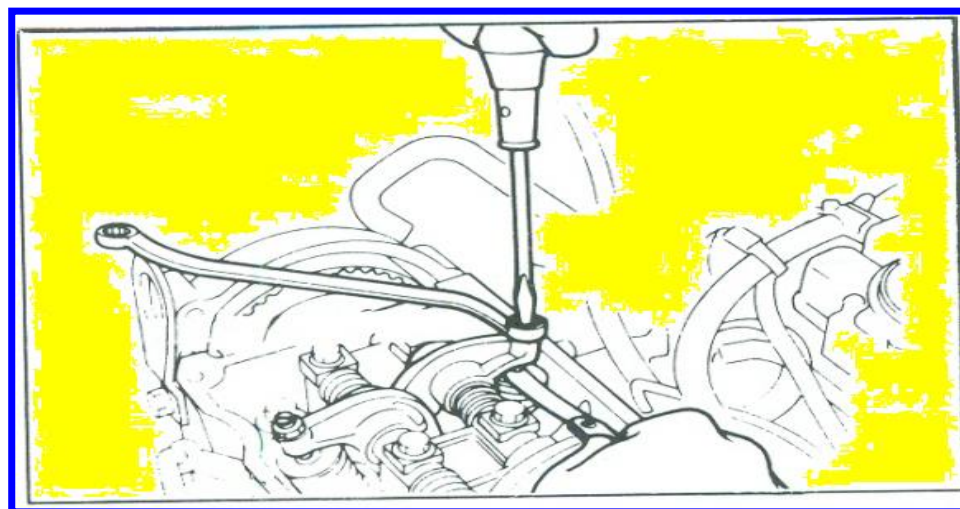
۵- گیج کمپرسور را در جای شمع شماره ۱ ببندید.

۶- پدال گاز را کاملاً فشار داده و سپس استارت بزنید

۷- دقت کنید که گیج مقدار مشخص شده را نشان دهد.

مقدار کمپرس استاندارد: ۱۴ کیلوگرم بر سانتی متر مربع

حداقل کمپرس: ۹/۸ کیلوگرم بر سانتی متر مربع



### تنظیم لقی سوپاپ (فیلرگیری)

با استفاده از یک فیلر لقی سوپاپها را فیلرگیری نماید.

(شکل ۱ - ۵)

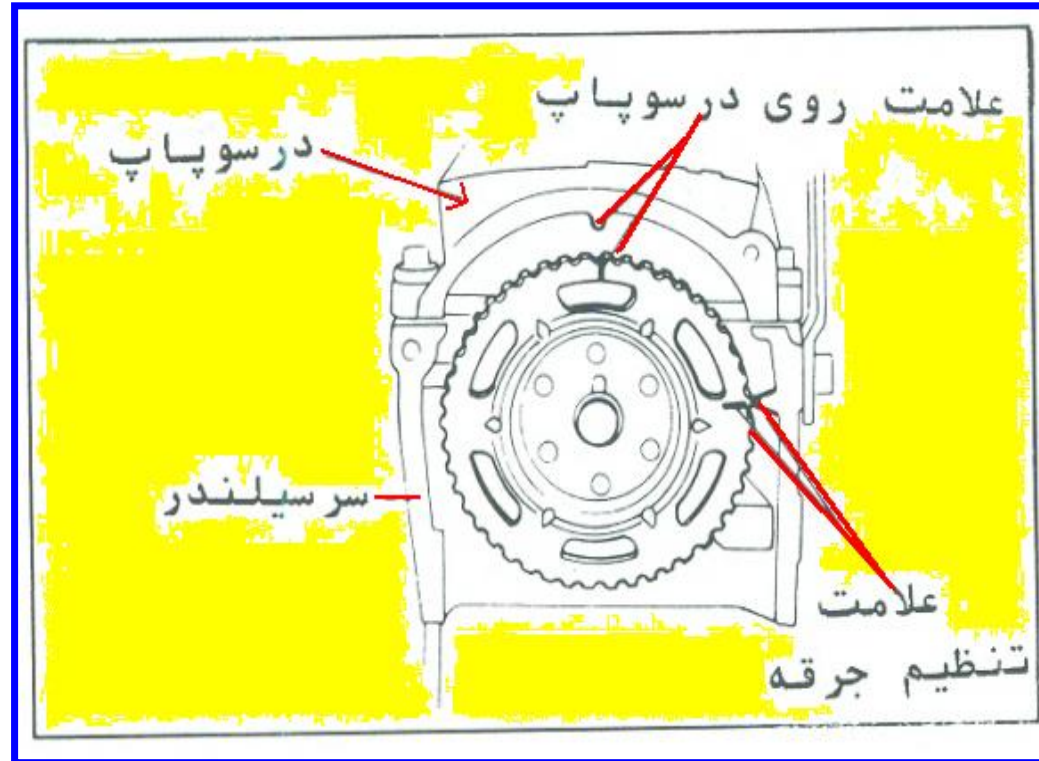
(اینچ ۰/۰۱۲) میلیمتر ۰/۳۰

لقی سوپاپ بنزین

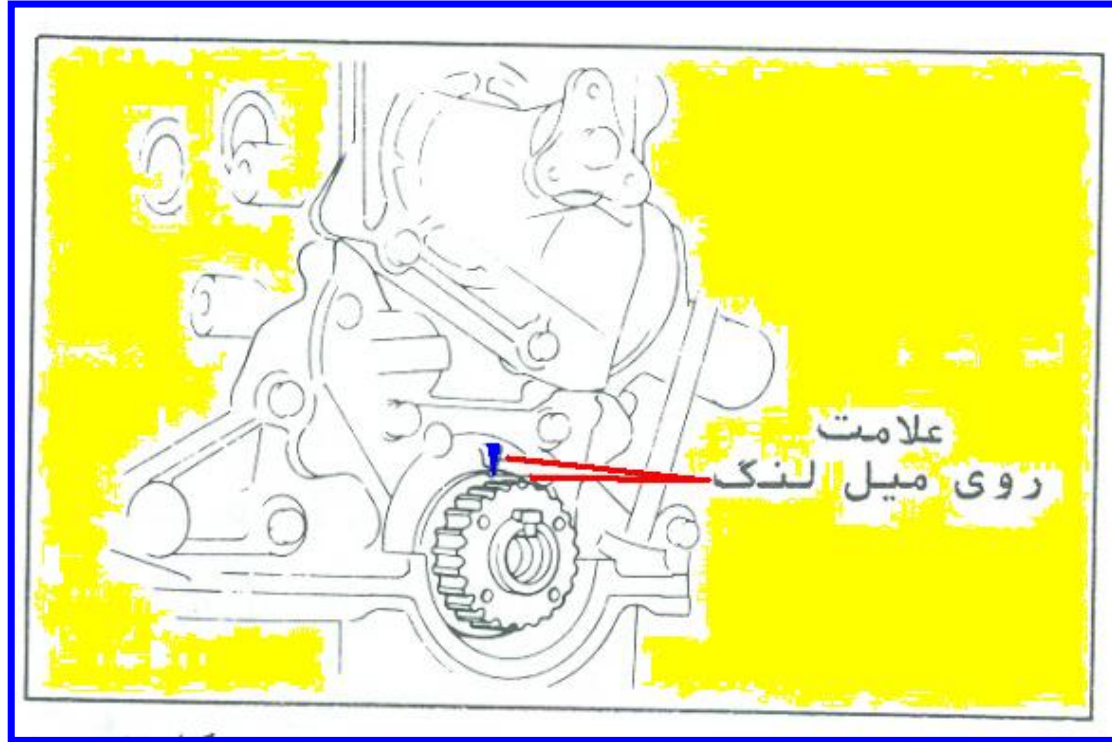
(اینچ ۰/۰۱۲) میلیمتر ۰/۳۰

لقی سوپاپ دود

تعويض تسمه تايمينگ





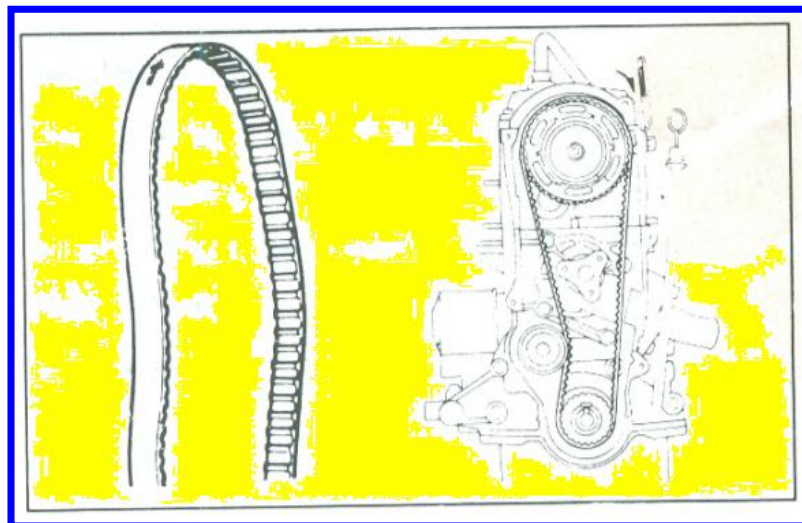




پیچ تسمه سفت کن راشل کنید

میل لنگ را دو دور چرخانده وبا علامت روی در سویاپ  
تنظیم کنید.

توجه:به منظور گردش راحتر میل لنگ شمع ها را باز کنید

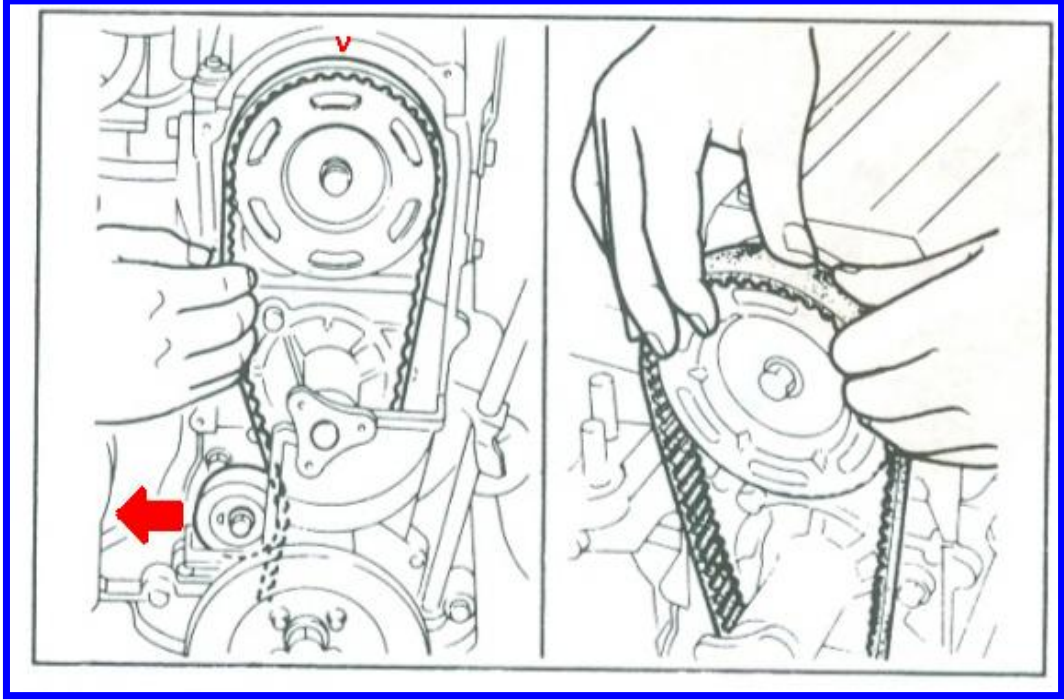


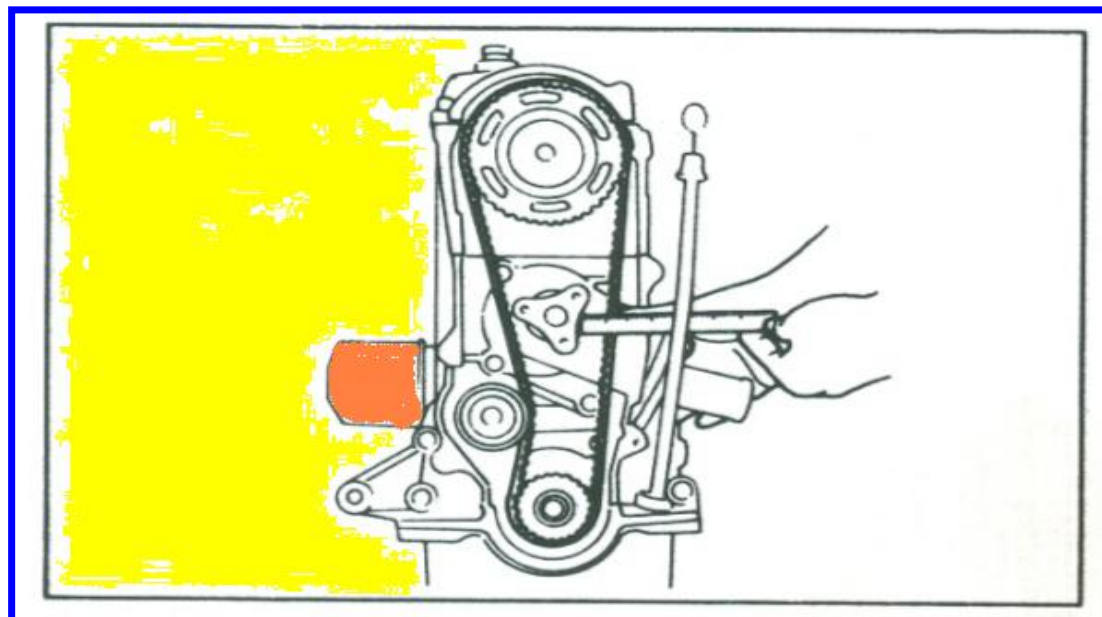
تسمه تایمینگ را نصب کنید.

الف - چنانچه از تسمه تایمینگ کهنه مجدداً استفاده میشود، جهت

گردش آن را حتماً رعایت کنید.

ب - مراقب باشید تسمه تایمینگ به روغن و گریس آلوده نشود





- میزان سفتی تسمه تایمینگ را انتخاب کنید و در صورت عدم انطباق آن با استانداردهای مورد نظر، مجدداً تکرار کنید. در صورت لزوم فنر تسمه سفت کن را تعویض کنید. میزان انحناء تسمه تایمینگ ۱۲ - ۱۲ میلیمتر

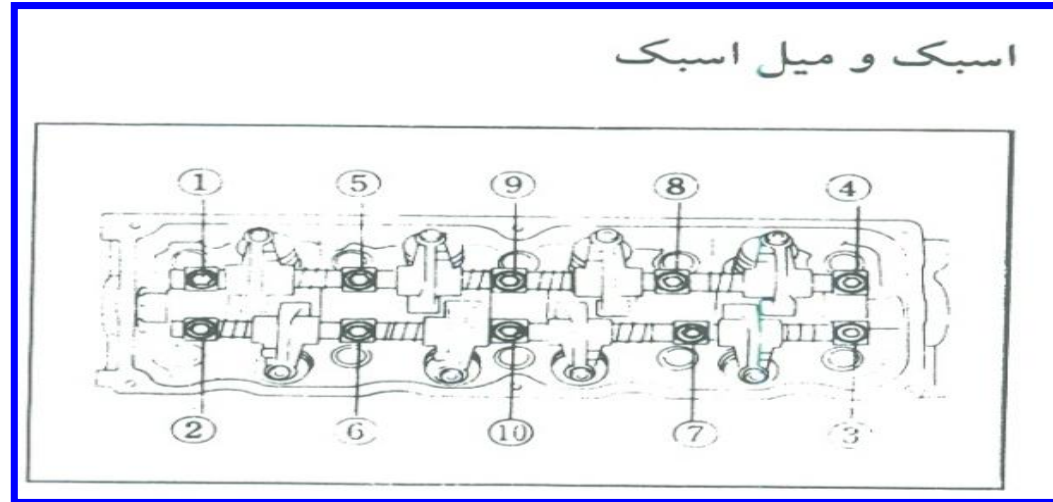
پیاده و سوار کردن سرسیندر

## اسبک و میل اسبک سوپاپ‌ها

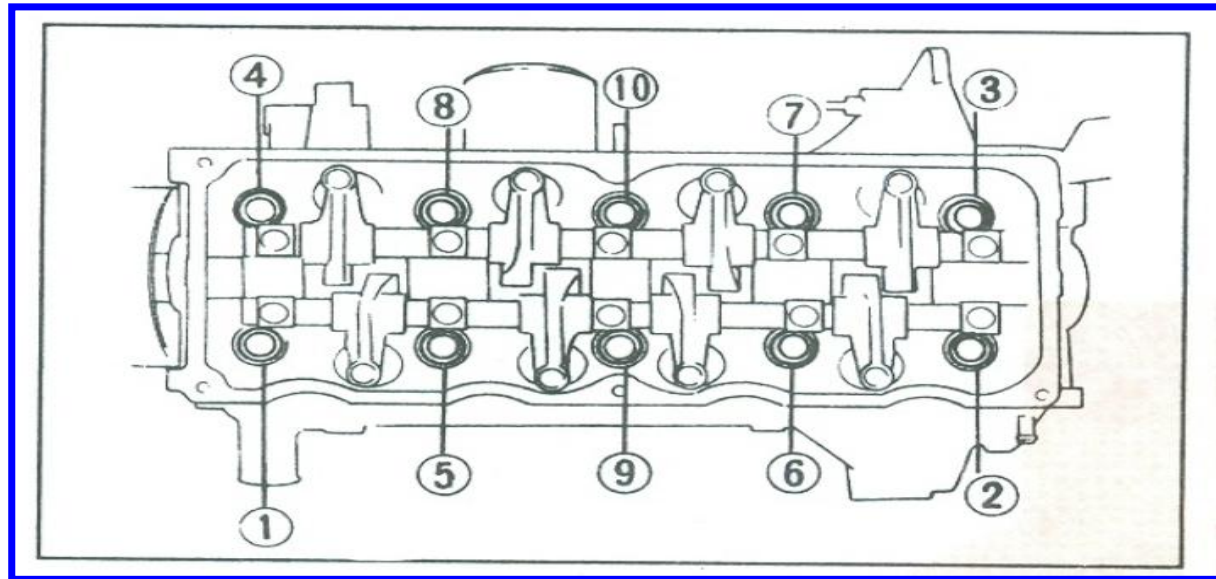
۱- پیچ‌ها را به تدریج و بترتیبی که در شکل ملاحظه می‌کنید شل کنید.

۲- اسبک و میل اسبک سوپاپ را باز کنید.

احتیاط: قسمت‌ها و قطعات مختلف اسبک و میل اسبک سوپاپ‌ها را با هم مخلوط نکنید.



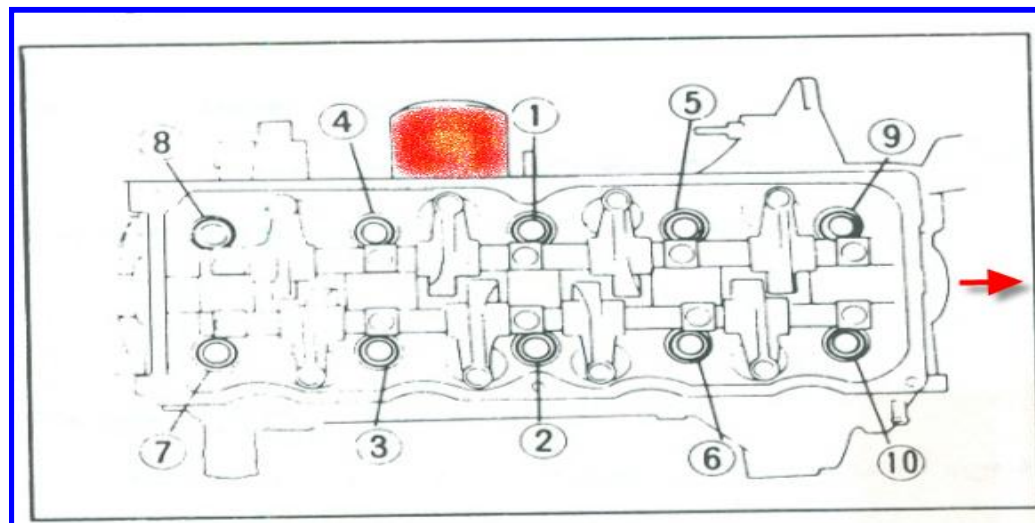
میزان گشتاور: ۹/۲ - ۲/۲ kg/m



### پیچ سرسیلندر

پیچ‌های سرسیلندر را به ترتیبی که در شکل ملاحظه می‌کنید شل کنید



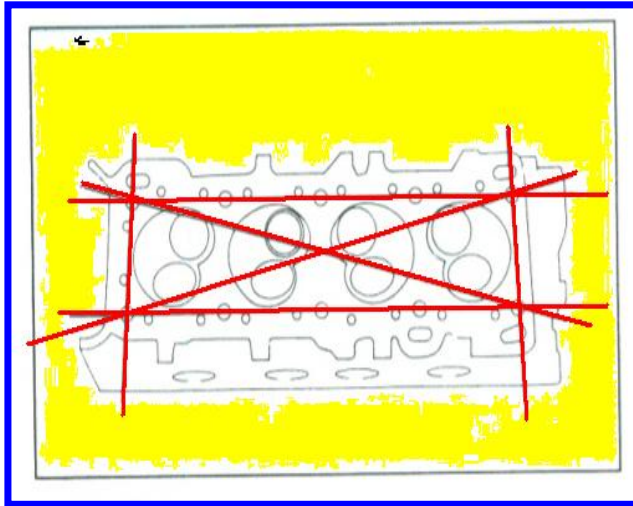
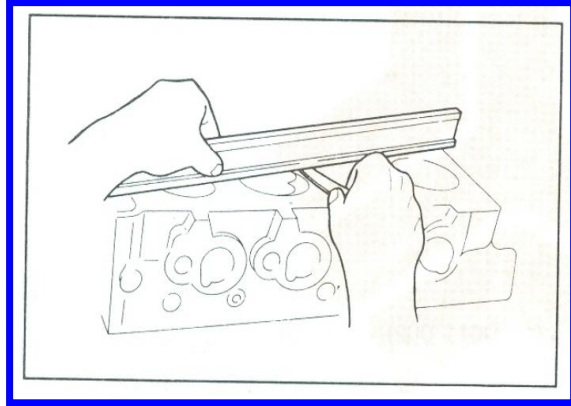


### سفتی پیچ‌های سرسیلندر

پیچ‌های سرسیلندر را به ترتیب عددی که در تصویر آمده سفت کنید. (شکل ۲ - ۵)

میزان سفتی پیچ‌ها (گشتاور) کیلوگرم متر  $۸/۳ - ۷/۷$

بازدید و تعمیرات سرسیلندر



### سر سیلندر

سر سیلندر را از نظر هرگونه آسیب دیدگی، ترک خوردگی، شکستگی و یا هرگونه عیب و نقص دیگر بازدید نمایید.  
میزان تاییدگی سر سیلندر را در ۶ جهتی که در شکل نشان داده شده اندازه گیری نمایید.

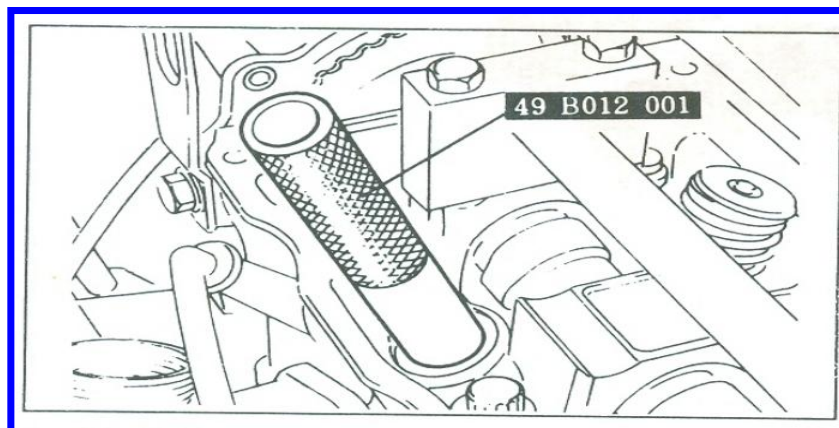
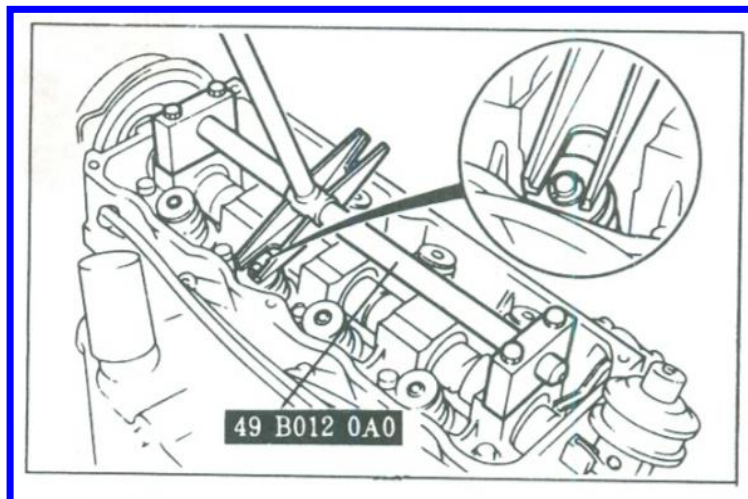
حد میزان تاییدگی  $0/15$  میلیمتر  
چنانچه میزان انحنا سر سیلندر بیش از حد استاندارد آن باشد، آن را تراش داده و یا در صورت لزوم تعویض نمایید.

حد تراش سر سیلندر  $0/2$  میلیمتر  
ارتفاع استاندارد  $107/4 - 107/6$  میلیمتر

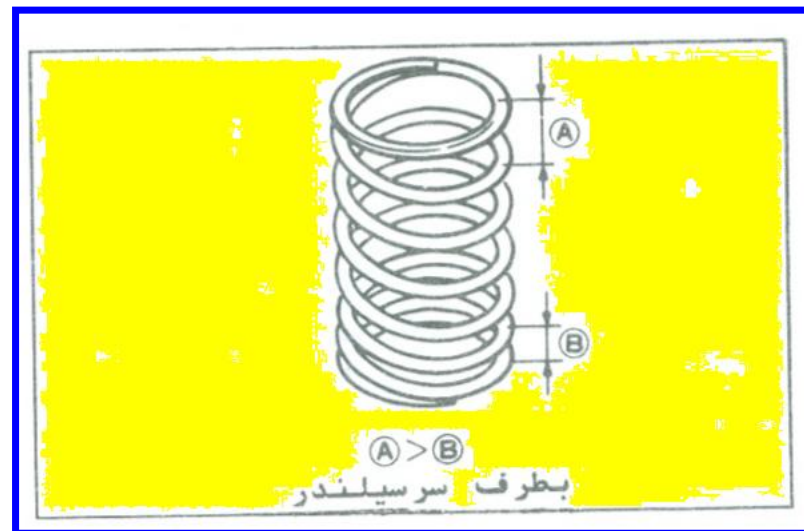
## طریقه نصب

۱- قسمت داخلی کاسه نمد جدید را به لایه‌ایی از روغن موتور آغشته کنید.

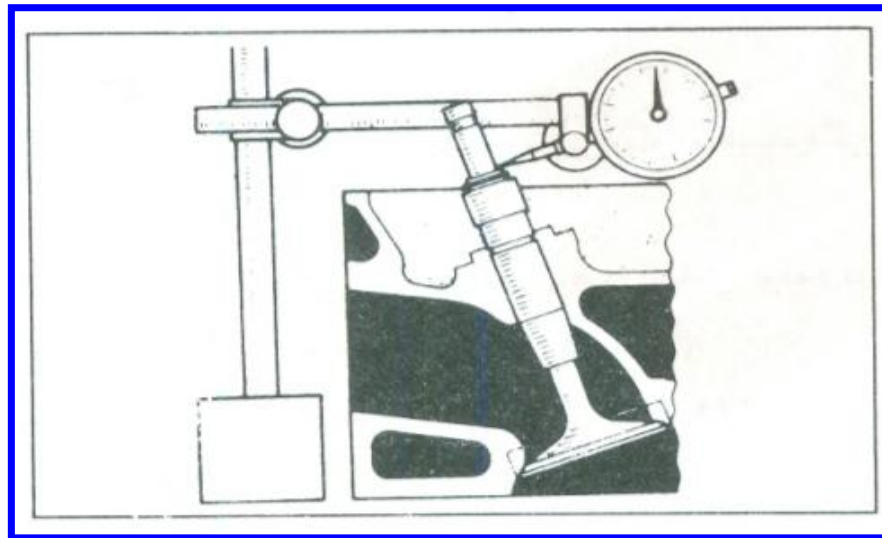
۲- با استفاده از ابزار مخصوص (49 B012 001) فشار ملایمی به آن وارد کنید.

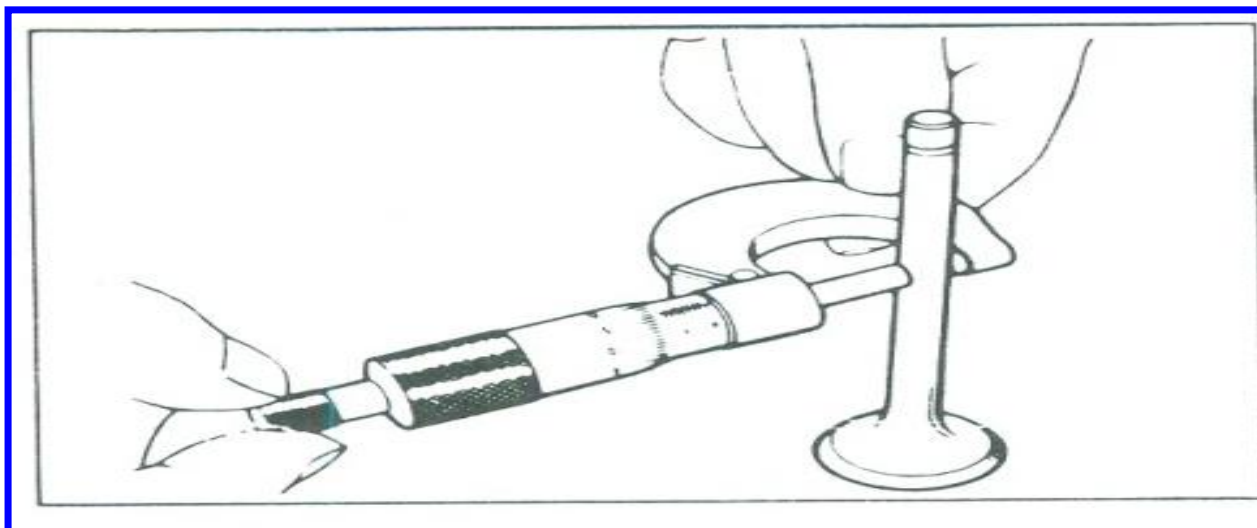


**توجه:** فنر سوپاپ را طوری قرار دهید که گام کمتر آن بطرف سرسیلندر قرار گیرد



احتیاط: الف - دقت کنید که اندازه گیری زمانی انجام شود که سوپاپ از روی سیت سوپاپ بلند شده باشد.  
ب - اندازه گیری در نقطه‌ای نزدیک به گاید سوپاپ انجام شود.  
مقدار لقی استاندارد: ۰/۲ میلیمتر





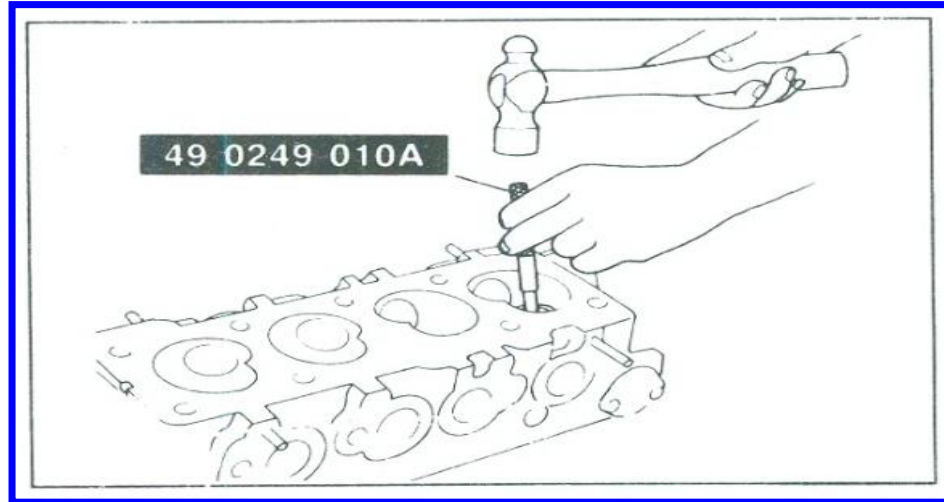
- قطر ساق سوپاپ را اندازه گیری نمائید.

حد استاندارد قطر ساق سوپاپ

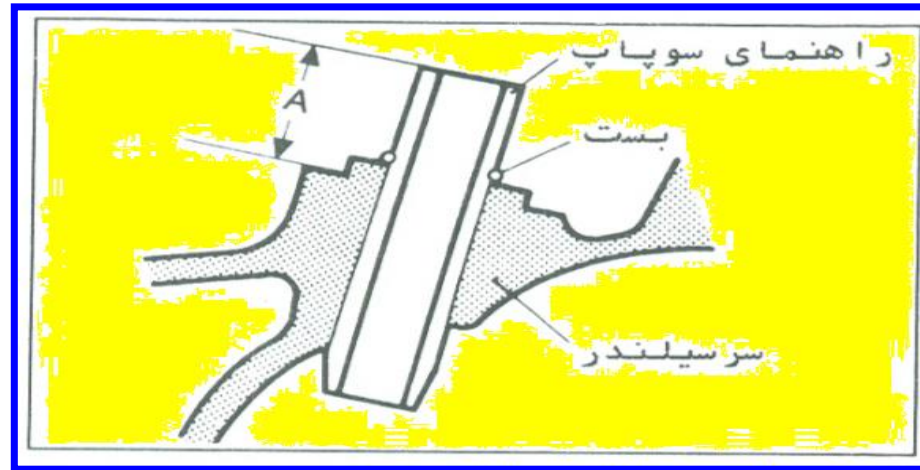
بزرگ ۶/۹۸ - ۶/۹۷ میلیمتر

دود ۶/۹۸ - ۶/۹۶۵ میلیمتر



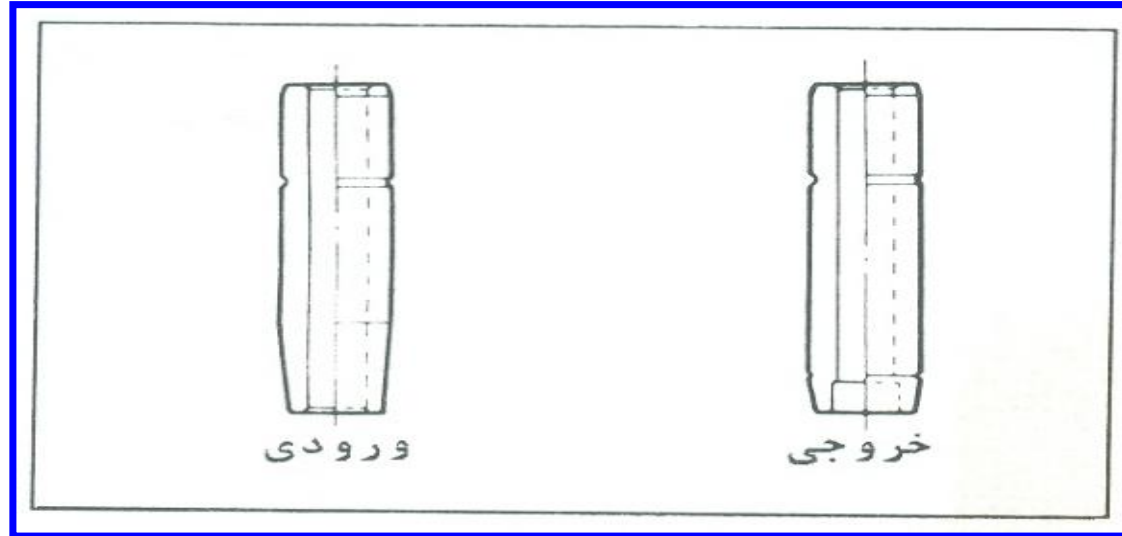


- ۵ - اگر مقدار لقی بیش از اندازه معمولی است سوپاپ و یا گاید سوپاپ را تعویض کنید.
- الف - طریقه بیرون آوردن گاید سوپاپ: با استفاده از ابزار مخصوص (49 0249 010A) گاید سوپاپ را در جخت عکس محفظه احتراق خارج کنید.

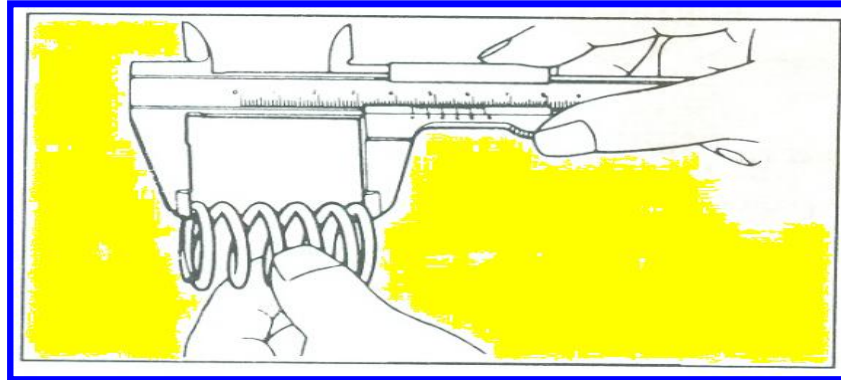


ب - روش نصب گاید سوپاپ: بست را داخل گاید سوپاپ قرار داده و با استفاده از ابزار مخصوص (010A - 49 0249) ضرباتی آرام از طرفی که در جهت عکس محفظه احتراق می باشد، به آن وارد کنید تا اینکه بست با سرسیلندر تماس پیدا کند. در این حالت ارتفاع را اندازه بگیرید. (اندازه A)

حد استاندارد ارتفاع  $13/8 - 13/2$  میلیمتر  
 ج - یکبار دیگر مقدار لقی بین سوپاپ و گیت سوپاپ را اندازه بگیرید.



توجه: گرچه شکل گاید سوپاپ بنزین و دود متفاوت می باشد، لیکن می توانید از گاید سوپاپ دود برای هر دو طرف استفاده نمایید.



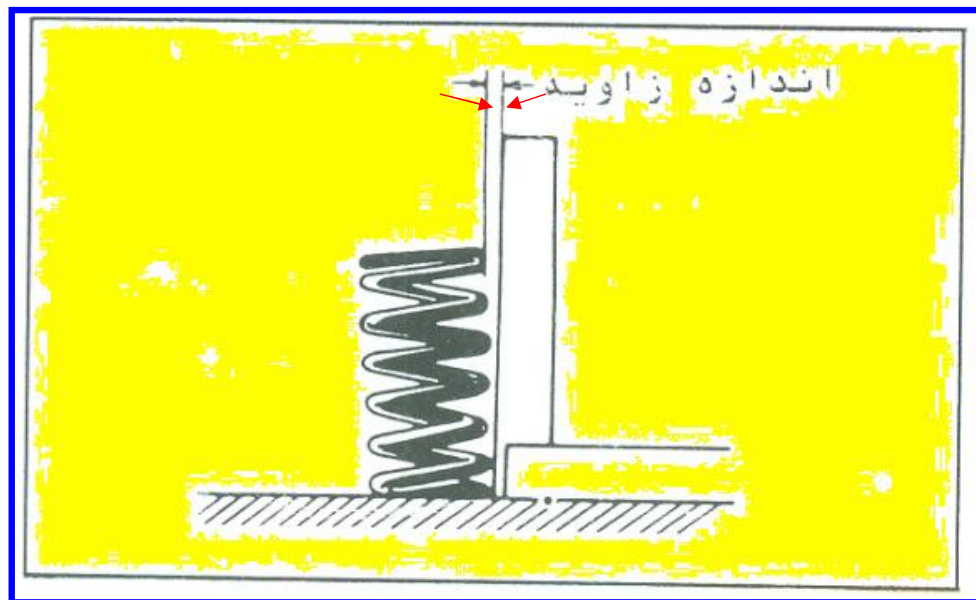
### فنر سوپاپ

هریک از فنرهای سوپاپ‌ها را جهت بررسی هرگونه آسیب‌دیدگی و یا شکستگی باز نمایید.

طول آزاد و زاویه باز هریک از فنر سوپاپ‌ها را آزمایش کرده و در صورت لزوم آن را تعویض کنید.

حد استاندارد طول آزاد فنر  $43/6$  میلیمتر

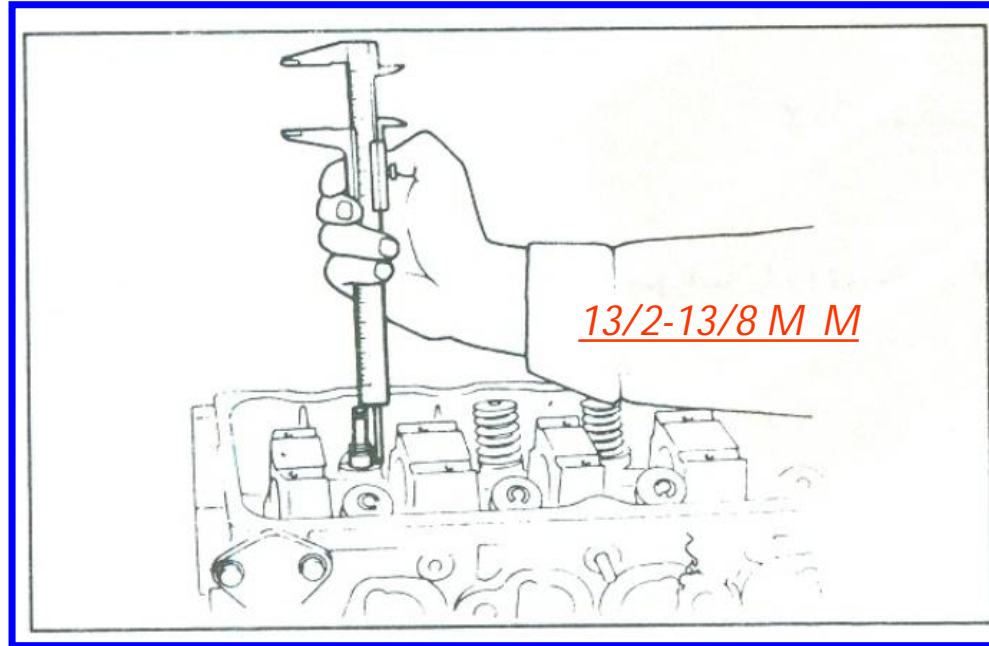
حد مجاز طول آزاد فنر  $42/3$  میلیمتر

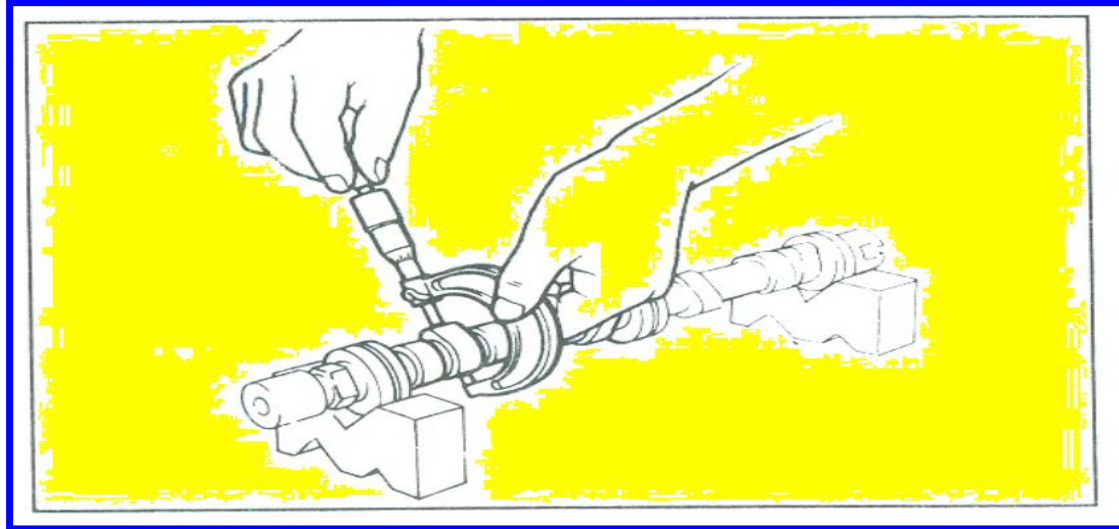


اندازه زاویه فنر

استاندارد ۵/۱ میلیمتر

حد مجاز ۴/۱ میلیمتر

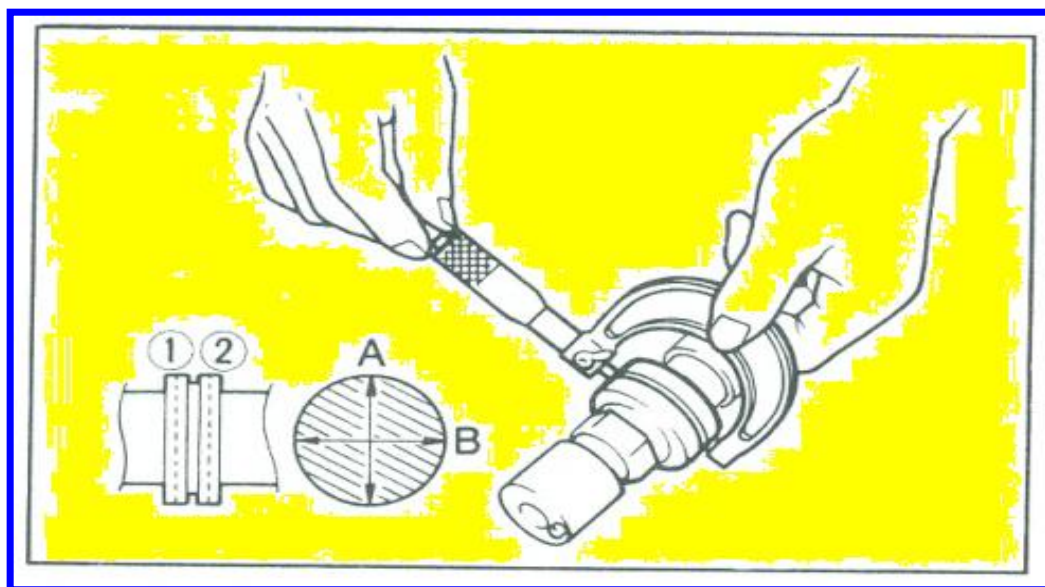




## میل سوپاپ

کلیه بادامکها را از نظر وجود هر گونه ساییدگی و یا آسیب دیگری  
بازدید کرده و در صورت لزوم میل سوپاپ را تعویض کنید  
ارتفاع استاندارد  $1/63$  میلیمتر  
ارتفاع مجاز  $9/53$  میلیمتر





• - میزان سائیدگی ثابت‌های میل سوپاپ را در ۴ نقطه‌ایی که در اندازه بگیرید و در صورت خارج از اندازه استاندارد بودن، میل سوپاپ را عوض کنید.

قطر استاندارد:

جلو و عقب ۴۲/۴۴ - ۴۲/۴۶۵

مرکزی ۴۲/۴۱ - ۴۲/۴۲ میلی‌متر

حد دو پهن بودن ۰/۰۵ میلی‌متر

۴- بادامک پمپ بتزین را از نظر سائیدگی و با وجود هرگونه

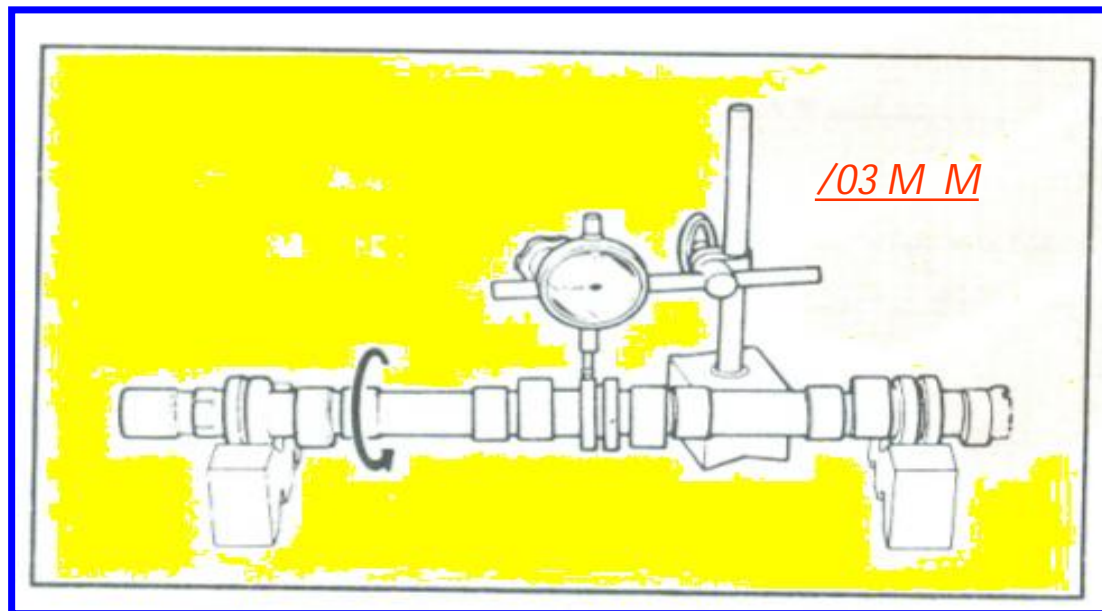
آسیب دیدگی بازدید کرده و در صورت لزوم میل سوپاپ را

۳۴/۲ میلیمتر

تعویض کنید. ارتفاع استاندارد

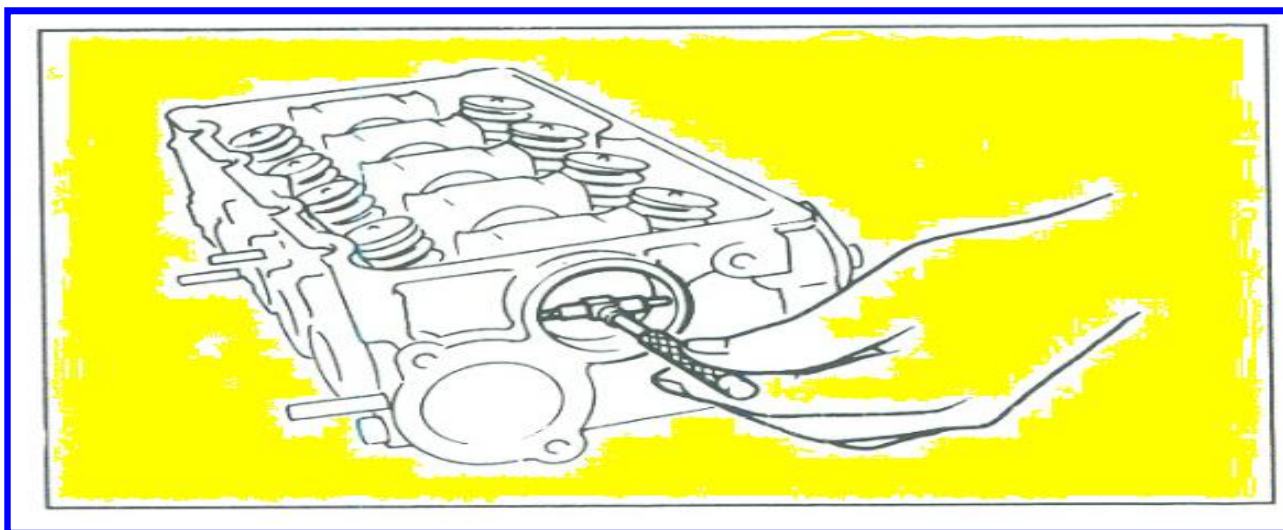
۳۳/۶ میلیمتر

ارتفاع مجاز



- میزان خمش میل سوپاپ را بازدید کنید.  
حد مجاز انحناء میل سوپاپ ۰/۰۳ میلیمتر

توجه: ثابت‌های جلویی و عقبی میل سوپاپ را روی پایه V شکل قرار دهید.



ج - قطر داخلی هر یک از نشیمنگاههای یاتاقان را اندازه گیری  
نمایید.

د - میزان لقی را محاسبه نمایید.

میزان لقی استاندارد

جلو و عقب ۰/۰۸۵ - ۰/۰۳۵ میلیمتر

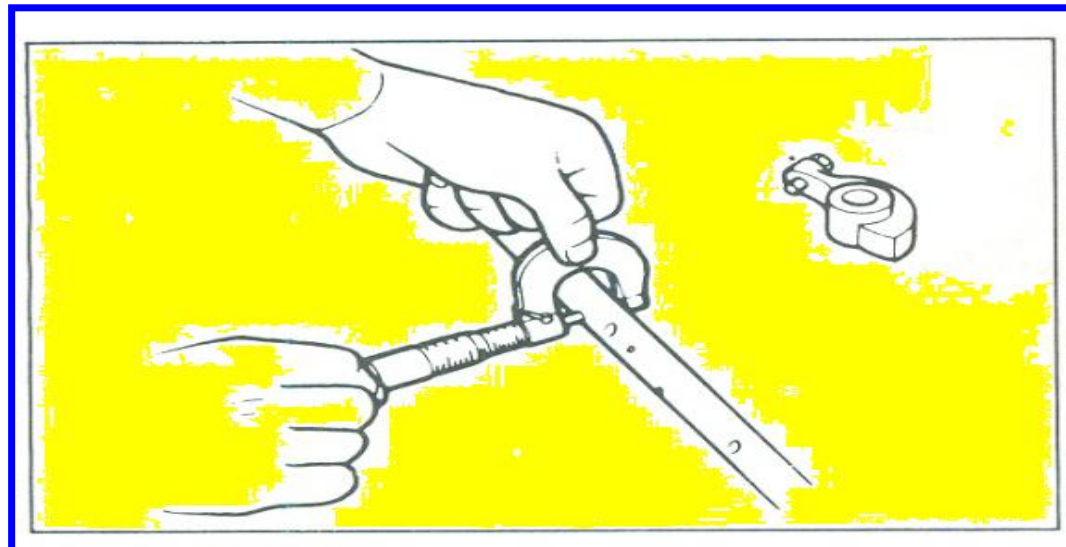
مرکز ۰/۱۱۵ - ۰/۰۶۵ میلیمتر

حد مجاز ۰/۱۵ میلیمتر

ه در صورتیکه میزان لقی از حد مجاز آن افزایش یافت، سرسیلندر  
و یا میل سوپاپ را عوض کنید.

- میزان لقی بین اسبک و میل اسبک را آزمایش کنید.  
حد استاندارد لقی ۰/۰۶۸ - ۰/۰۲ میلیمتر  
حد مجاز لقی ۰/۱ میلیمتر

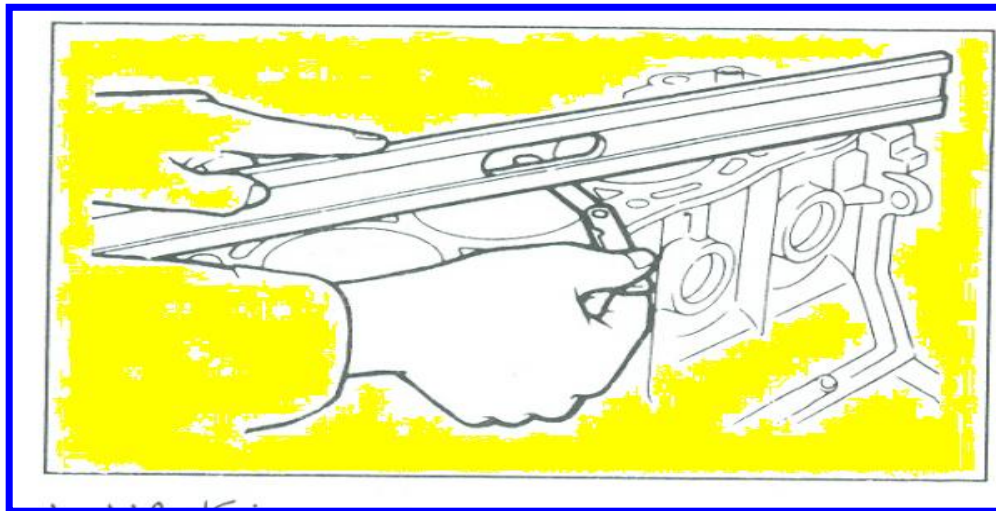
**احتیاط :** سوراخهای مخصوص روغن روی اسبک  
و میل اسبک باید بطرف پایین قرار گیرند.



بازدید و تعمیرات بلوکه سیندر

- اگر میزان تائیدگی بلوکه سیلندر بیش از حد مجاز آن باشد با مقداری تراش عیب آن را برطرف سازید در غیر اینصورت آن را تعویض نمایید. حد مجاز تراش  $0/2$  میلیمتر

- اگر قسمت بالایی دیوار سیلندر دارای سائیدگی یکنواخت است و یا لبه‌دار شده است، می‌توانید برقوزده و آنرا تعمیر نمایید.

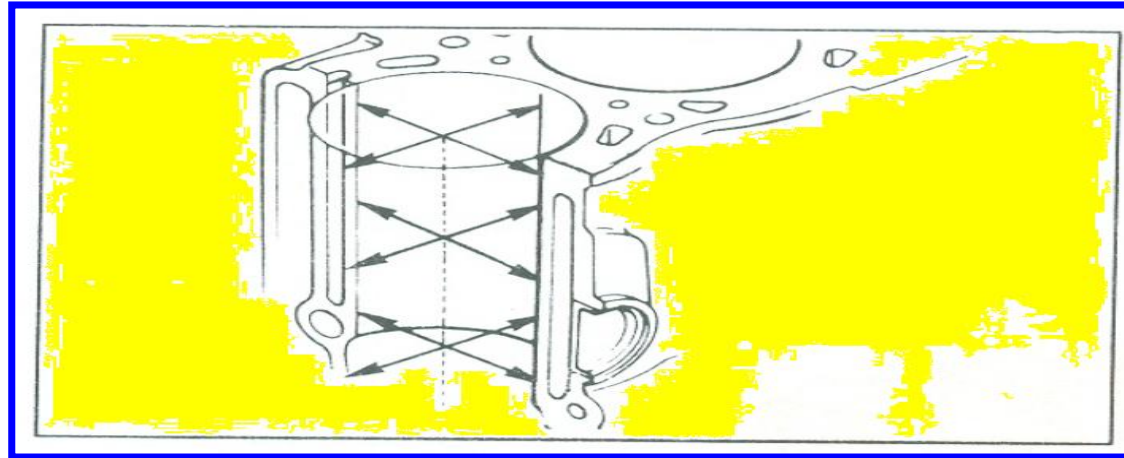




۵- قطر سیلندر را در ۶ نقطه‌ایی که در تصویر نشان داده شده اندازه‌گیری کرده و چنانچه اختلاف موجود بین حداکثر و حداقل قطر بیش از حد مجاز آن باشد، سیلندر را داخل تراشی کنید.

حد استاندارد قطر	$71 - 71/0.19$ میلیمتر
حد مجاز قطر	$71/17$ میلیمتر
اختلاف قطر	$0/0.19$ میلیمتر

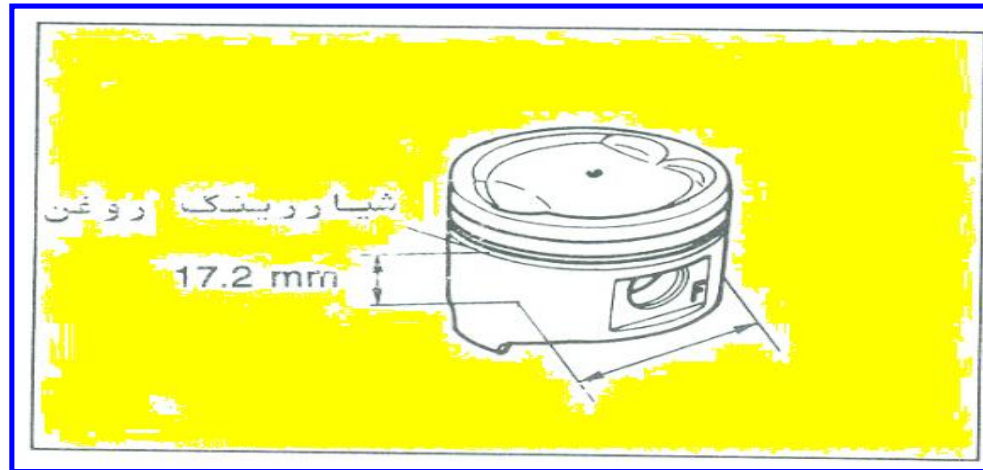
**احتیاط:** میزان تراش سیلندر بر اساس اندازه پیستون اور سائز تعیین می‌گردد

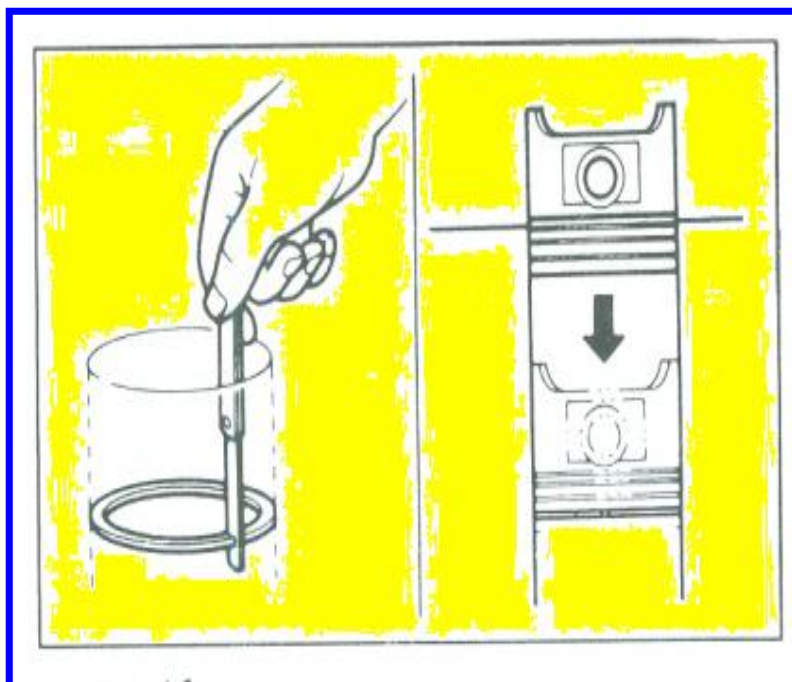


## پیستون و رینگ پیستون

- ۱- پیستون‌ها را از نظر سائیدگی و یا خط برداشستگی بازدید کرده و در صورت لزوم آنها را تعویض کنید.
- ۲- قطر خارجی هر یک از پیستون‌ها را اندازه گرفته و دقت کنید که لقی بین پیستون و سیلندر در حد استاندارد آن باشد.

قطر استاندارد ۷۰/۹۷۴ - ۷۰/۹۵۴ میلیمتر  
حد مجاز لقی بین سیلندر و پیستون ۰/۱۵ میلیمتر





میزان استاندارد لقی رینگ بالایی (اولی و دومی):

۰/۰۳ - ۰/۰۶۵ میلی‌متر

۰/۱۵ میلی‌متر

حد مجاز

میزان استاندارد لقی رینگ بالایی (اولی و دومی):

۰/۰۳ - ۰/۰۶۵ میلی‌متر

۰/۱۵ میلی‌متر

حد مجاز

میزان استاندارد لقی:

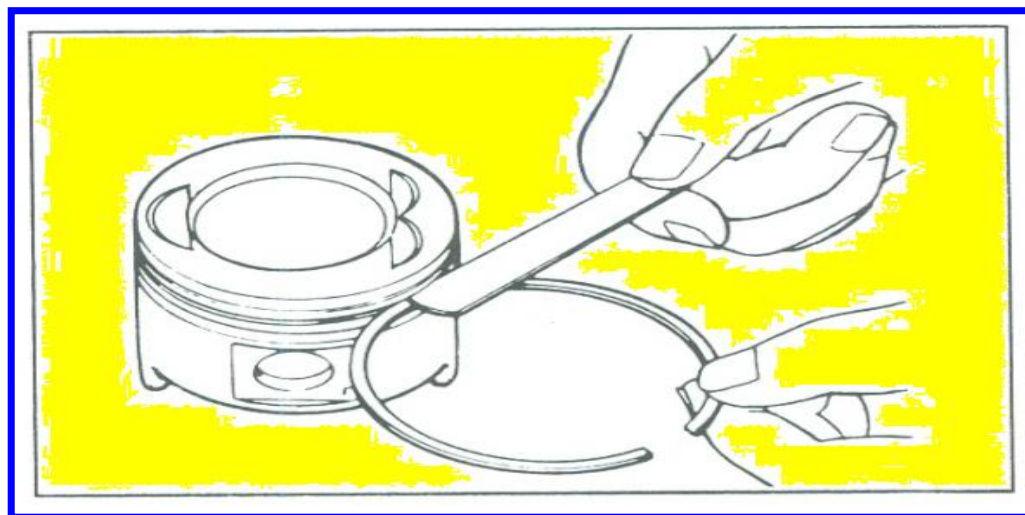
رینگ بالایی ۰/۳۰ - ۰/۱۵ میلی‌متر

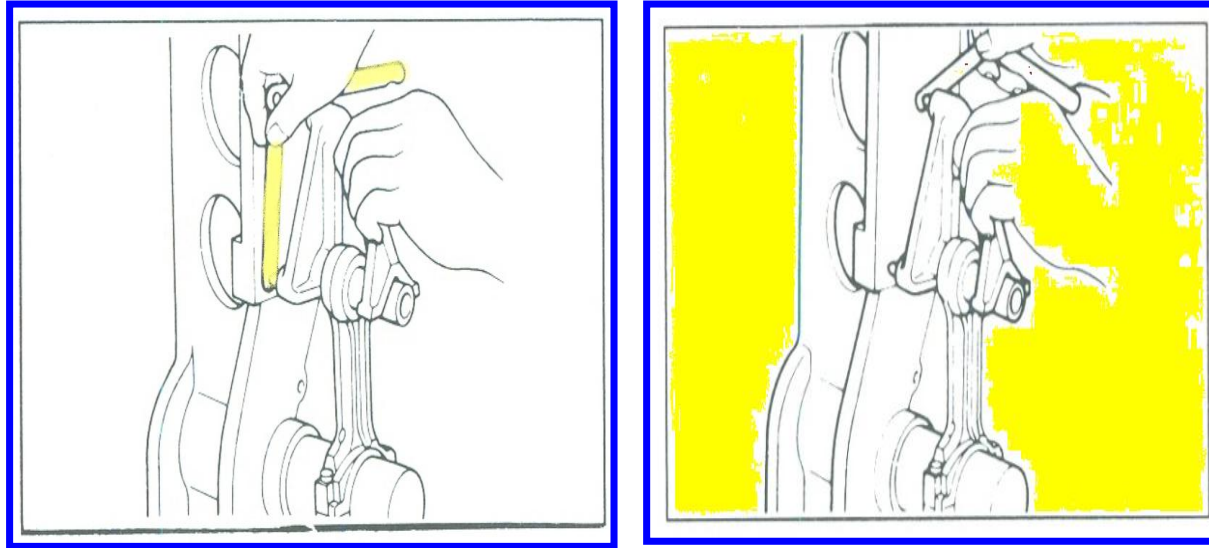
رینگ دوم ۰/۳۰ - ۰/۱۵ میلی‌متر

رینگ روغنی ۰/۷۰ - ۰/۲۰ میلی‌متر

حد مجاز ۱/۰ میلی‌متر

- میزان لقی رینگ و شیار پیستون را اندازه‌گیری کنید این عمل را برای کل پیرامون پیستون انجام دهید.



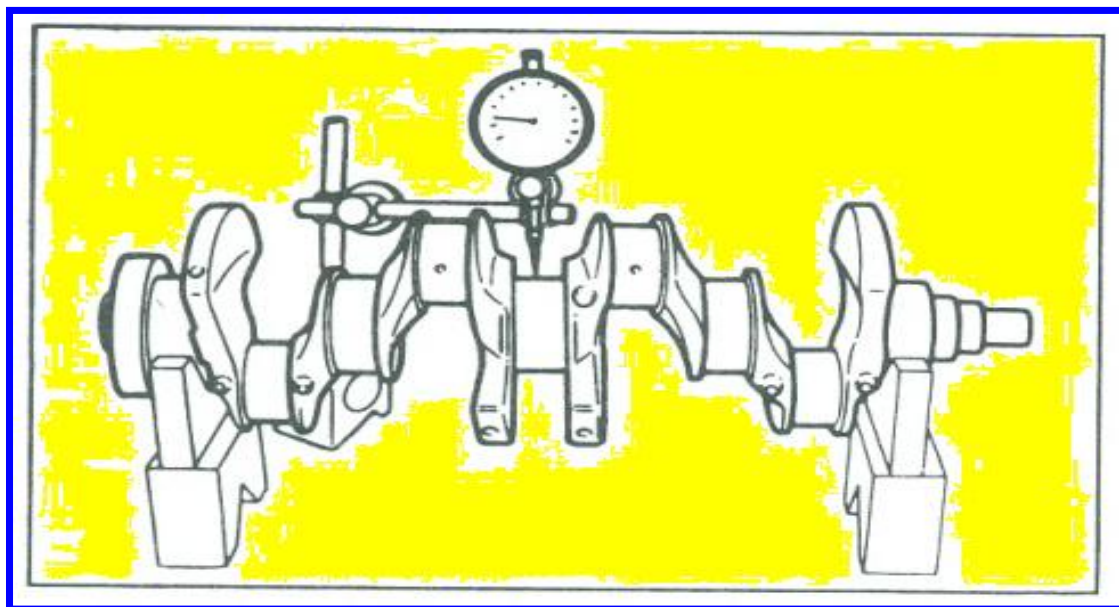


شاتون

هریک از شاتون ها از نظر خمیدگی و یا تابیدگی بازدید نماید  
حد مجاز خمیدگی

۰.۴ / میلیمتر در ۱۰۰ میلیمتر در طول شاتون

- تاییدگی میل لنگ را بازدید کرده و در صورت لزوم آن را  
تعویض نمایید.  
حد مجاز تاییدگی میل لنگ ۰/۰۴ میلیمتر



- قطر هر یک از ثابت‌های میل‌لنگ را در هر یک از چهار نقطه‌ایی که در تصویر مشخص شده اندازه بگیرید.

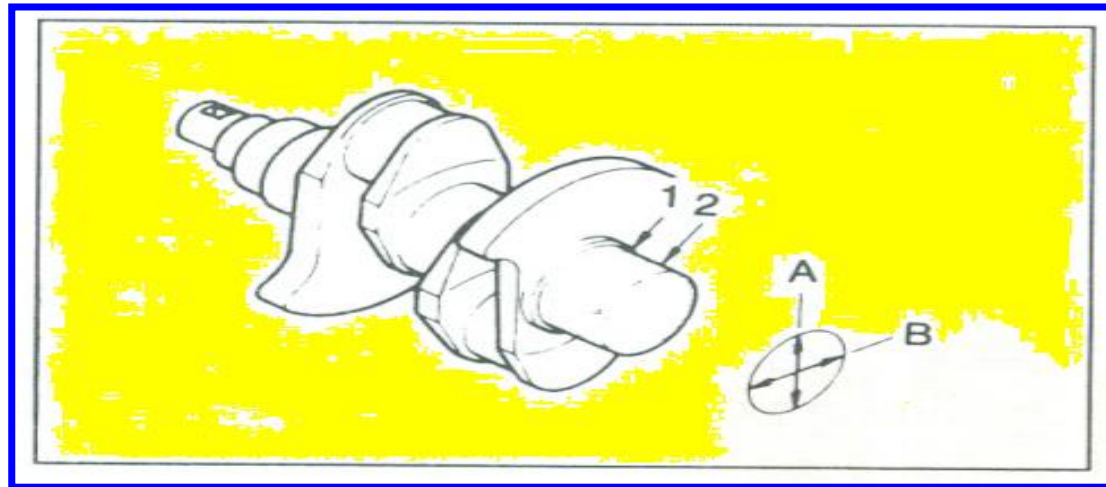
(شکل ۱۲۸ - ۱)

حد استاندارد قطر ثابت میل‌لنگ

۴۹/۹۳۸ - ۴۹/۹۵۶ میلیمتر

حد استاندارد قطر متحرک میل‌لنگ

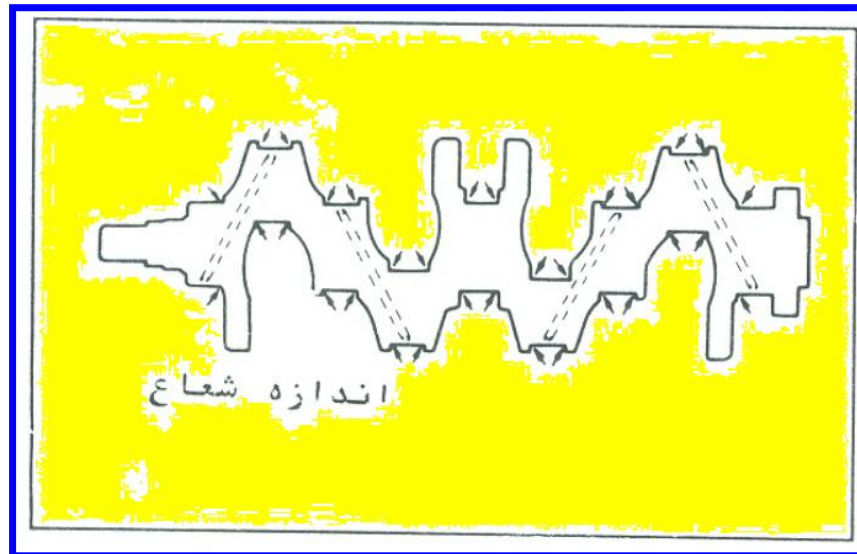
۳۹/۹۴۰ - ۳۹/۹۵۶





- اگر میزان سائیدگی بیش از اندازه معمول می‌باشد، میل‌لنگ را سنگ زده تا اندازه آن برابر یاتاقان اور سایز شود در این حالت به اندازه R توجه داشته باشد.

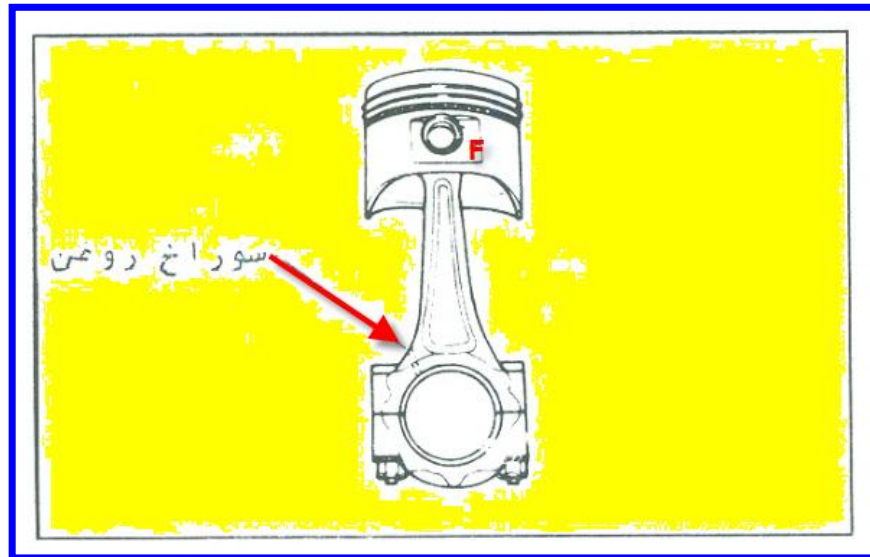
حد مجاز تراش  $0/75$  میلیمتر  
یاتاقان آندر سایز  $0/25$ ،  $0/50$ ،  $0/75$  میلیمتر  
اندازه R  $3$  میلیمتر



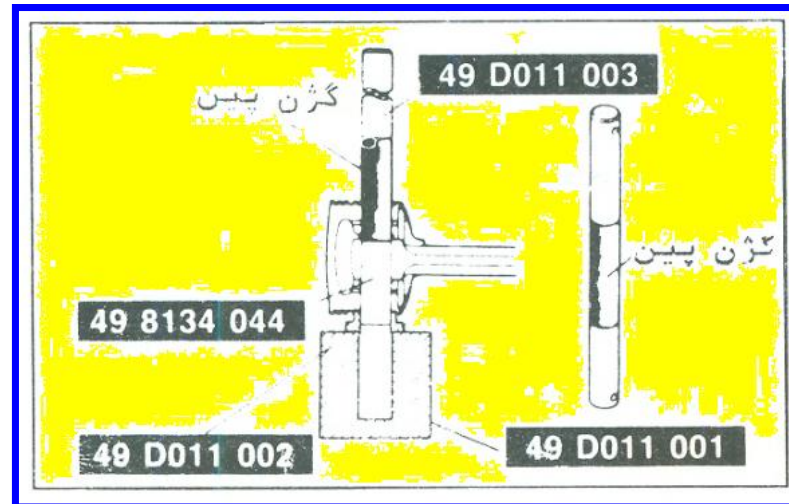


## شاتون

- ۱- هنگام نصب پیستون دقت کنید که سوراخ روغنکاری روی شاتون مخالف علامت "F" روی پیستون باشد.
- ۲- اطراف گژن پین هر یک از پیستون‌ها و نیز سوراخ انتهایی کوچک شاتون را به لایه‌ای از روغن موتور تازه آغشته کنید.

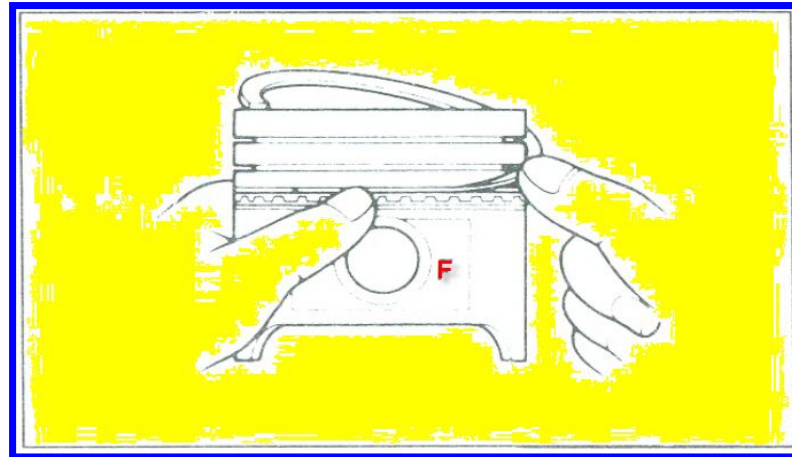


- ۶- گژن پین باید تا آنجایی پایین رود که قسمت انتهایی ابزار 49 8134 044 با انتهای ابزار 49 D011 001 برخورد کند.  
میزان نیروی وارده ۱۵۰۰ - ۳۰۰۰ کیلوگرم
- ۷- اگر گژن پین با فشار اعمال شده جا نرفت، شاتون و یا گژن پین را تعویض کنید.



## رینگ پیستون

- ۱- سه قسمت رینگ روغنی را روی پیستون نصب کنید.
- الف - رینگ‌ها و جدا کننده رینگ روغن را به روغن موتور آغشته کنید.
- ب - جدا کننده رینگ پیستون را نصب کنید.
- ج - رینگ بالا و پائین را نصب کنید

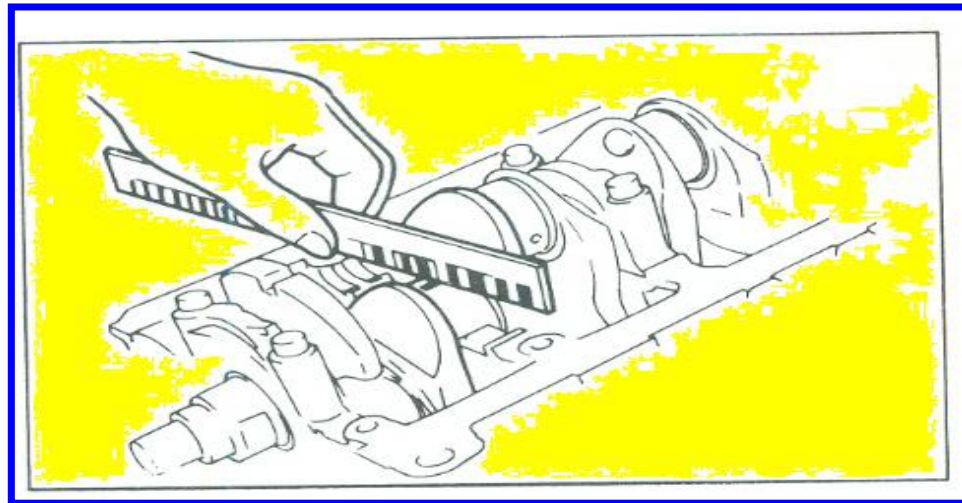


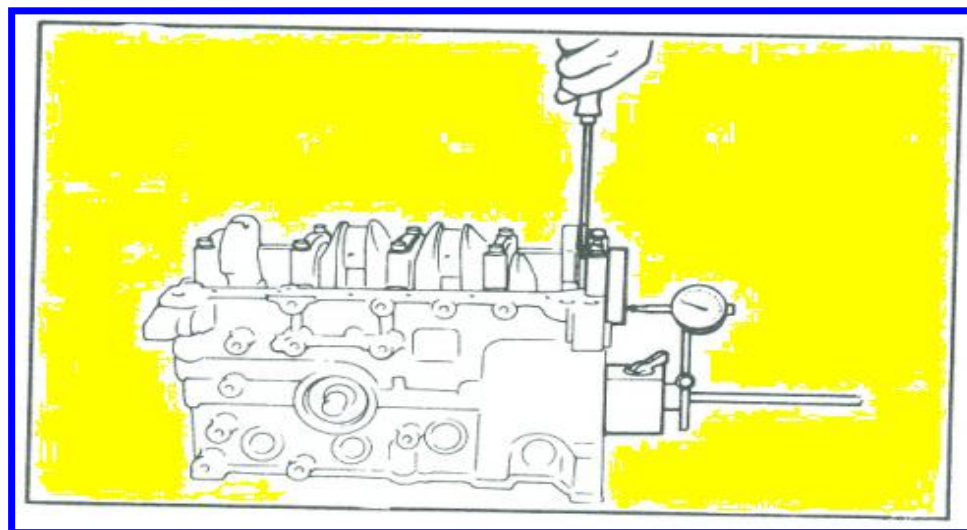
- کپه یاتاقان ثابت را باز کرده و میزان لقی آن را اندازه گیری کنید.

میزان استاندارد       $0/066 - 0/024$  میلیمتر  
حد مجاز                       $0/1$  میلیمتر

- اگر میزان لقی بیش از اندازه معمولی می باشد، میل لنگ را سنگ زده و از یاتاقانهای ثابت اندرسایز، استفاده نمایید.

اندازه یاتاقان ثابت اندرسایز       $0/25$  ،  $0/50$  ،  $0/75$  میلیمتر





- لقی محور (جانبی) میل لنگ را بازدید کنید.  
حد استاندارد لقی:  $0/282 - 0/08$  میلیمتر  
حد مجاز لقی:  $0/3$  میلیمتر

اگر لقی بیش از حد مجاز است این لقی را با بغل یاتاقانی تنظیم کنید.

ضخامت استاندارد:  $۲/۰۲۲ \sim ۲/۰۰۷$  میلیمتر

ضخامت بغل یاتاقانهای اندرسایز

$۰/۲۵$  میلیمتر

$۲/۱۳۷ \sim ۲/۱۳۳$  میلیمتر  $۲/۲۶۳ \sim ۲/۲۸۷$  میلیمتر

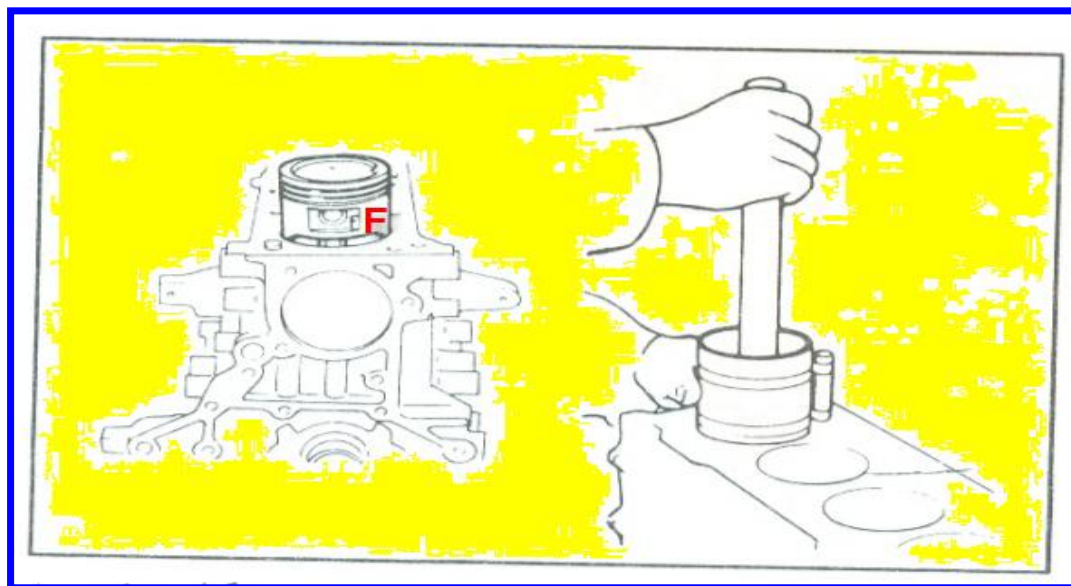
$۰/۵$  میلیمتر

$۲/۲۶۲ \sim ۲/۱۳۸$  میلیمتر

توجه: شیار روغن بغل یاتاقانی باید رو به میل لنگ  
قرار بگیرد.



احتیاط: پیستون‌ها را طوری قرار دهید که علامت «F»  
آنها رو به قسمت جلوی بلوکه سیلندر قرار گیرد.





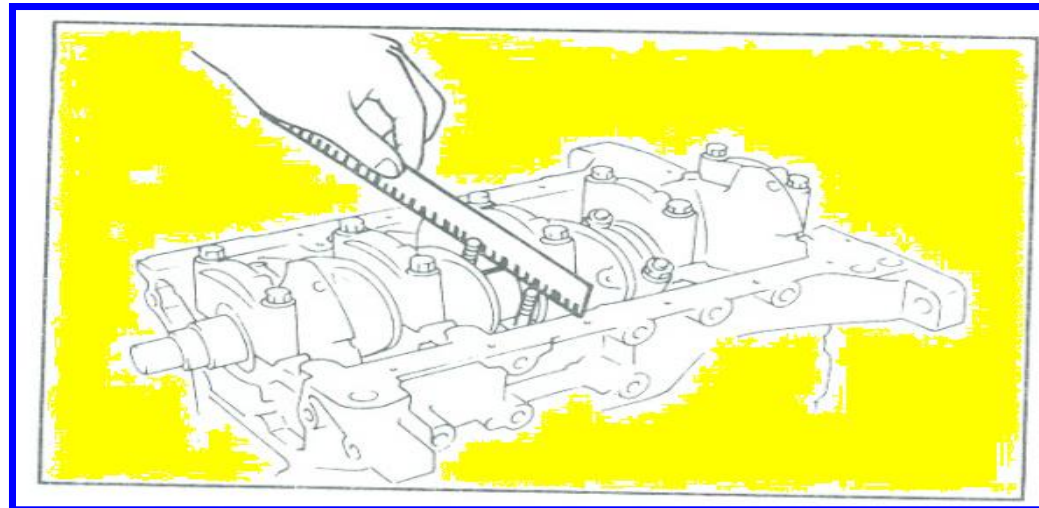
## کپه شاتون

۱ - میزان لقی یاتاقانهای متحرک و متحرکهای میل لنگ را بازدید و تنظیم کنید، این کار را با همان روش آزمایش لقی یاتاقانهای ثابت و میل لنگ انجام دهید.

میزان استاندارد لقی  $0/068 - 0/028$  میلیمتر

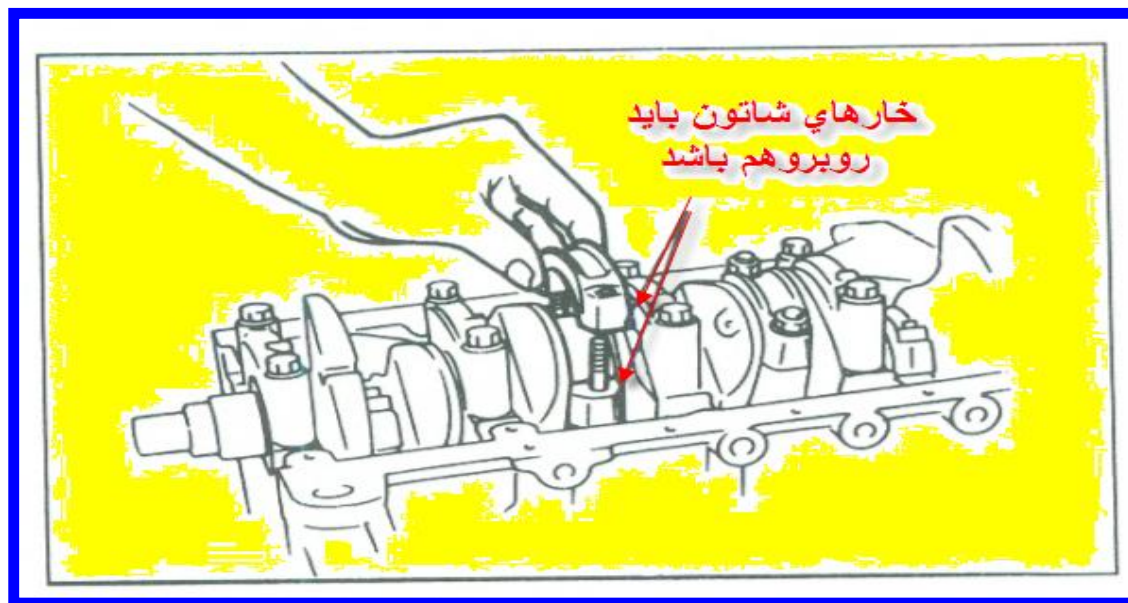
حد مجاز لقی  $0/1$  میلیمتر

یاتاقان متحرک اورسایز:  $0/25$ ،  $0/5$ ،  $0/75$  میلی متر

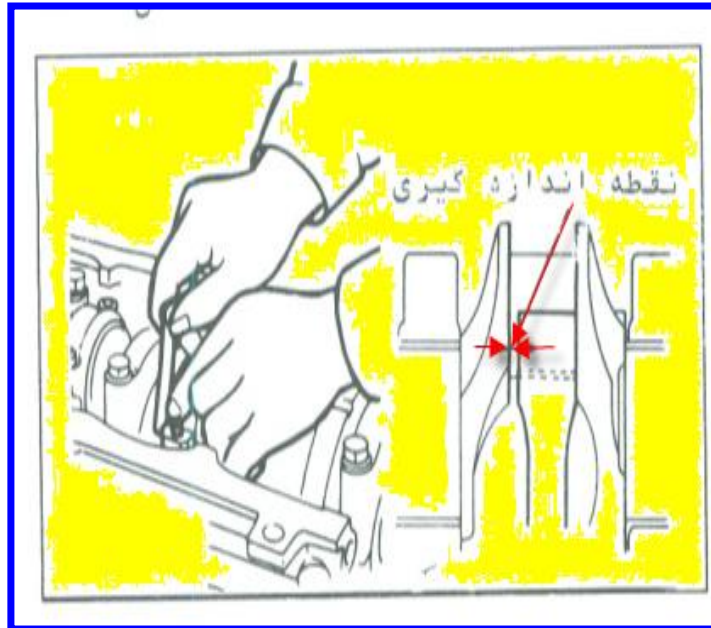




- لقی بغل شاتون را کنترل کنید.  
میزان لقی استاندارد: ۰/۲۶۲ - ۰/۱۱ میلی متر  
حد مجاز لقی: ۰/۳ میلی متر



- کپه شاتون را نصب کرده و علامت حک شده رادر یک ردیف  
قرار دهید و سپس آنها را سفت کنید.  
میزان گشتاور ۳/۵ - ۳ کیلوگرم متر



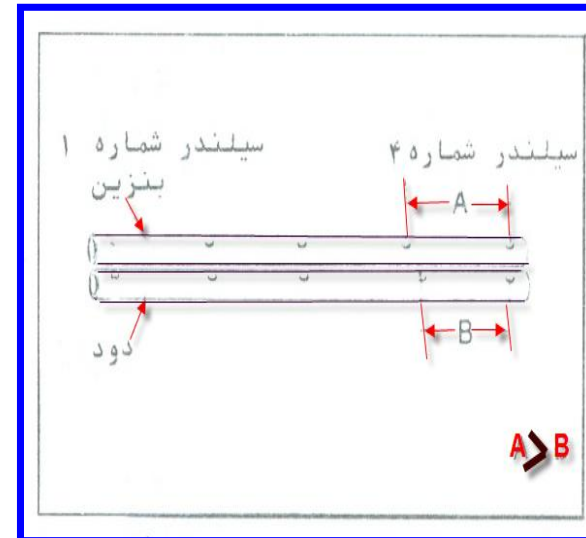
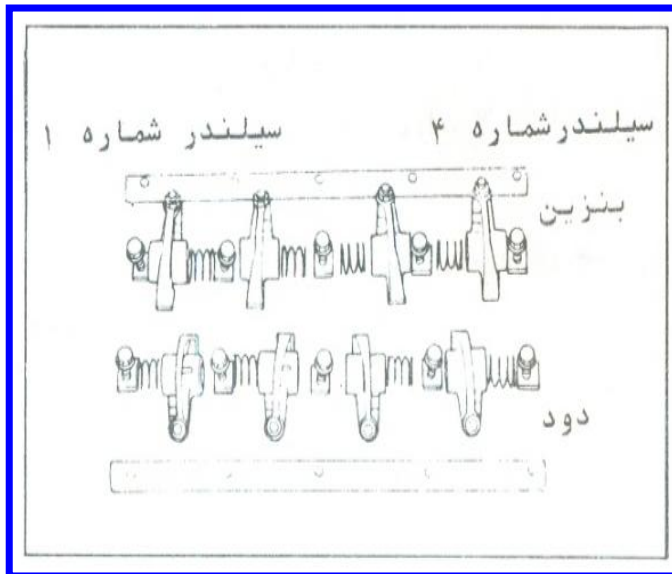
- لقی بغل شاتون را کنترل کنید.

میزان لقی استاندارد ۰/۲۶۲ - ۰/۱۱ میلی متر  
حد مجاز لقی: ۰/۳ میلی متر

### احتیاط:

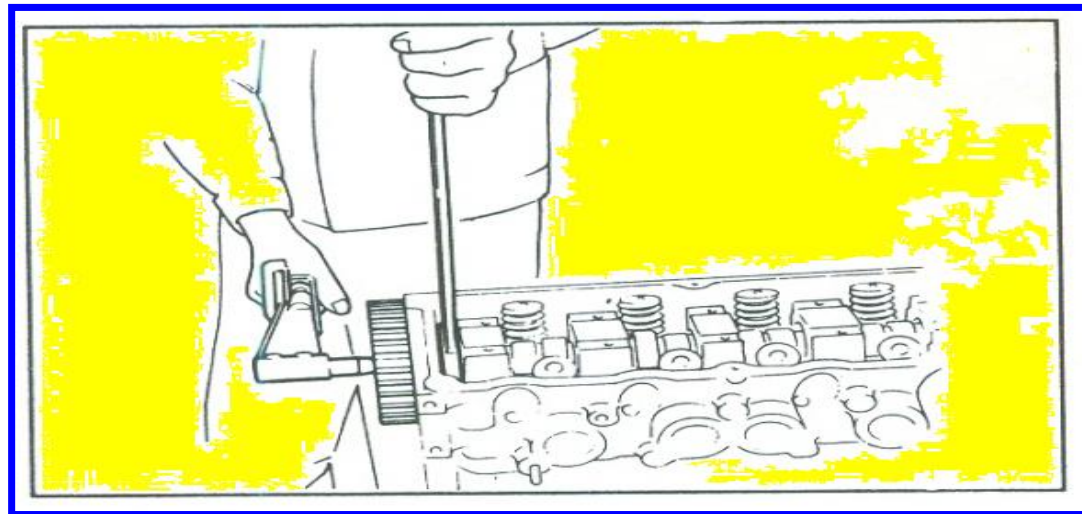
الف - دقت کنید که سوراخ‌های روغن هر دو میل اسبک بطرف پایین قرار گیرد.

ب - همانگونه که در تصویر مشاهده می‌کنید سوراخ پیچ‌های نصب میل اسبک دود و هوا با یکدیگر تفاوت دارند.

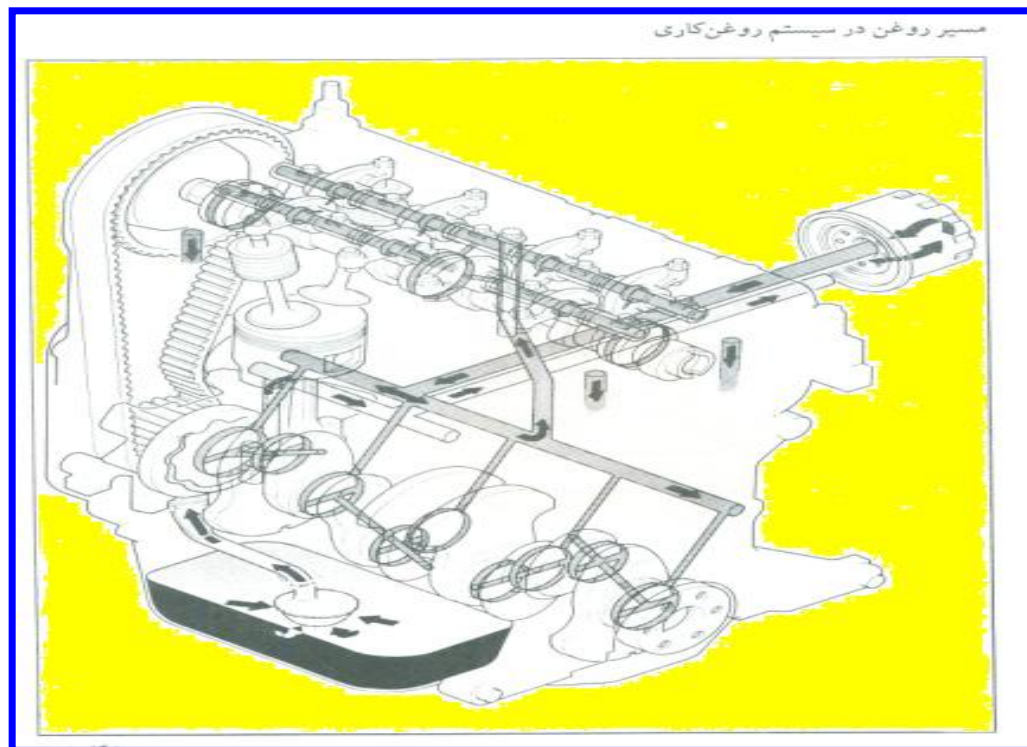


با استفاده از یک آچار، پیچ دنده سر میل سوپاپ را  
سفت کنید سر شش گوش آن را نگه دارید.

میزان گشتاور: ۶/۲ - ۵ کیلوگرم متر



## مسیر روغنکاری موتور پراید



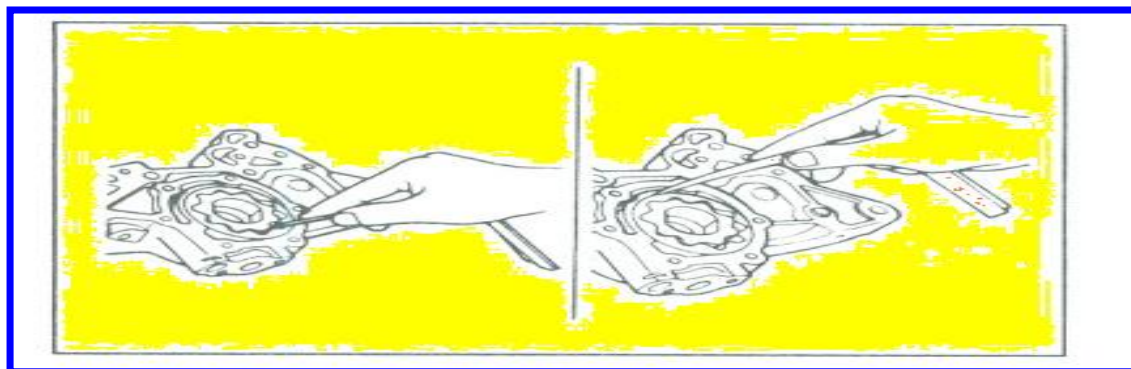
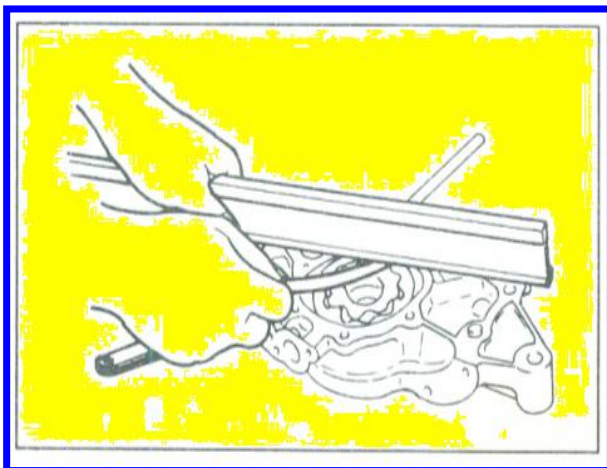
## مشخصات سیستم روغنکاری پراید

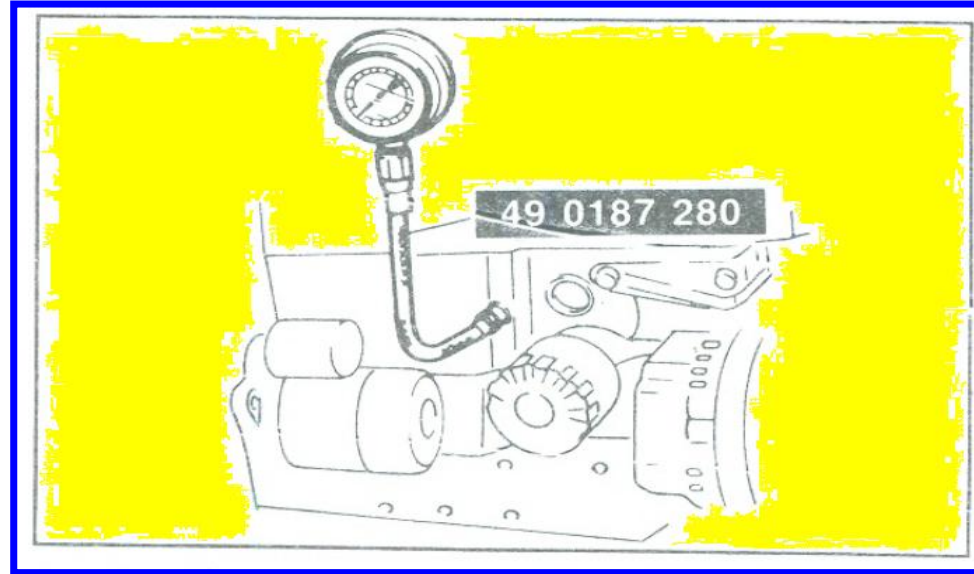
نوع تغذیه فشاری	سیستم روغن کاری	
دنده داخلی	نوع	اول پمپ
۲۹۴ ~ ۳۲۹ (۳/۰ ~ ۴/۰)	فشار روغن کیلو پاسکال (کیلو گرم بر سانتی متر مربع)	
جریان کامل - کاغذی	نوع	فیلتر روغن
۷۸ ~ ۱۱۸ (۰/۸ ~ ۱/۲)	فشار باز شدن سوپاپ کیلو پاسکال (کیلوگرم بر سانتی متر مربع)	
۲۰ ~ ۳۹ (۰/۲ ~ ۰/۴)	کیلو پاسکال (کیلوگرم بر سانتی متر مربع)	فشار روشن شدن چراغ روغن
۳/۴	لیتر	جمع کل
۳/۰	لیتر	کارتل
۰/۳	لیتر	فیلتر روغن
API Services SF, SG		روغن موتور



## بازدید

- ۱- بدنه یا پوسته پمپ را بازدید کنید تا اطمینان یابید که فاقد هرگونه آسیب و یا عیبی می باشد.
- ۲- سوپاپ را از نظر ضعیف بودن و یا آسیب های دیگر امتحان کنید.
- ۳- فتر سوپاپ را از نظر ضعیف بودن یا شکستگی بازدید کنید.
- ۴- موارد زیر را اندازه گیری نمایید:
  - لقی نوک دندانه دنده داخلی و دندانه دنده بیرونی  $0/2$  میلیمتر
  - لقی بدنه پمپ و دنده بیرونی (شکل ۱۴-۲)  $0/22$  میلیمتر
  - لقی جانبی  $0/14$  میلیمتر
- ۵- اگر میزان لقی در حد استاندارد آن نمی باشد، بدنه اوایل پمپ و یا مجموعه دنده ها را تعویض کنید.

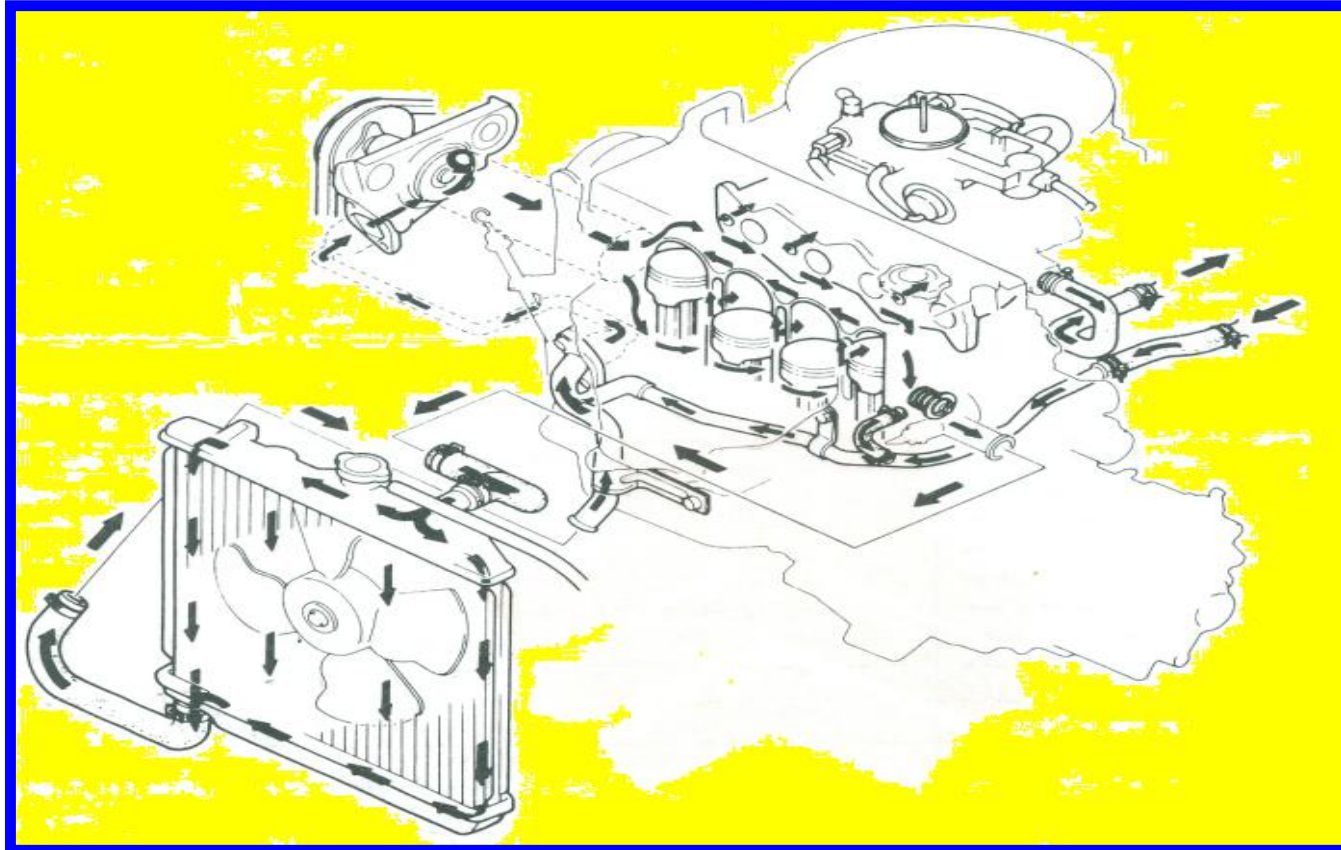




- موتور را روشن کرده و آن را گرم کنید.
- دور موتور را در ۳۰۰۰ دور در دقیقه نگاه داشته و گیج را بخوانید.
- حد استاندارد فشار روغن: ۳ - ۴ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع

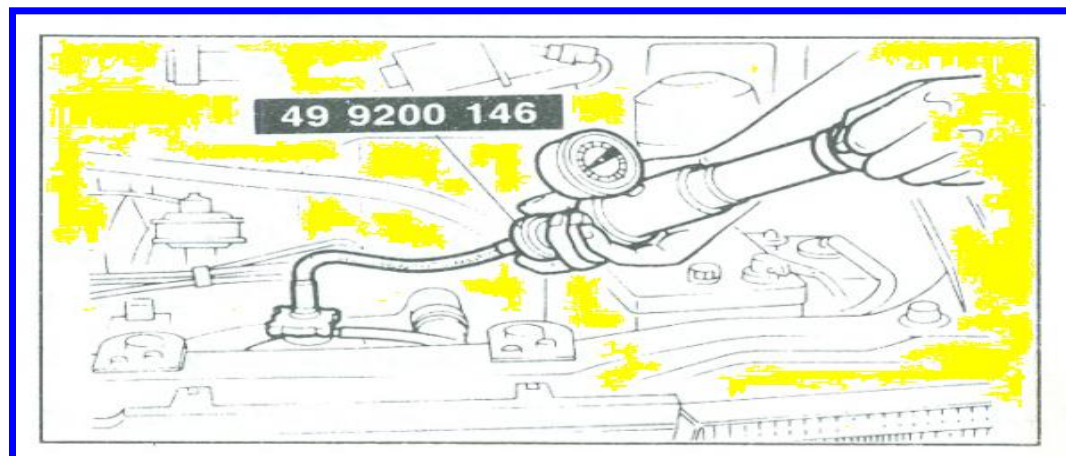


## سیستم خنک کننده موتور پراید



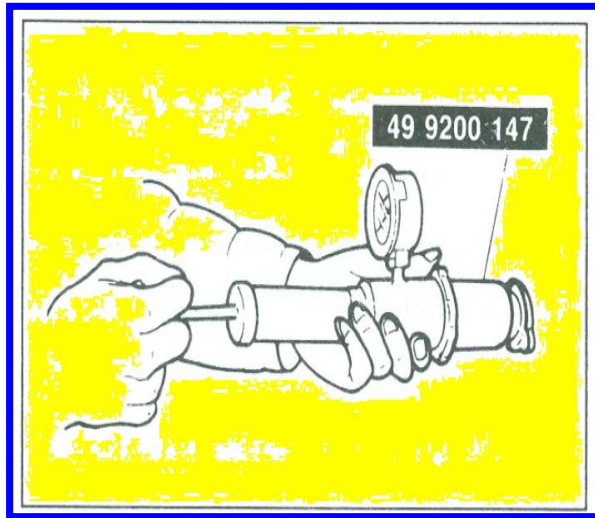
## مشخصات سیستم خنک کاری

مشخصات فنی	
آب خنک - چرخش اجباری	سیستم خنک کاری
۵/۰	ظرفیت مایع خنک کننده با بخاری لیتر
نوع مومی	نوع
۸۰/۵ ~ ۸۳/۵	درجه باز شدن سانتی گراد
۹۵	درجه باز شدن کامل سانتی گراد
۸/۵ (۰/۳۳۵)	میزان باز بودن میلی متر (اینچ)
گریز از مرکز	واتر پمپ نوع
نوع پره‌ای	رادیااتور نوع
۷۴ ~ ۱۰۳ (۰/۷۵ ~ ۱/۰۵)	فشار سوپاپ درب رادیااتور کیلو پاسکال (کیلوگرم بر سانتی متر مربع)
۳۰۰ (۱۱/۸)	فن خنک کننده قطر خارجی میلی متر (اینچ)
۴	تعداد تیغه‌ها



### نشت آب رادیاتور

- ۱- دستگاه تست را به دریچه ورودی رادیاتور وصل کنید.
- ۲- فشاری معادل ۶/۱ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع وارد کنید
- ۳- با توجه به نشانگر دستگاه در صورت مشاهده هر گونه افت فشار دقت کنید که رادیاتور نشتی نداشته باشد



### بازدید سوپاپ در رادیاتور

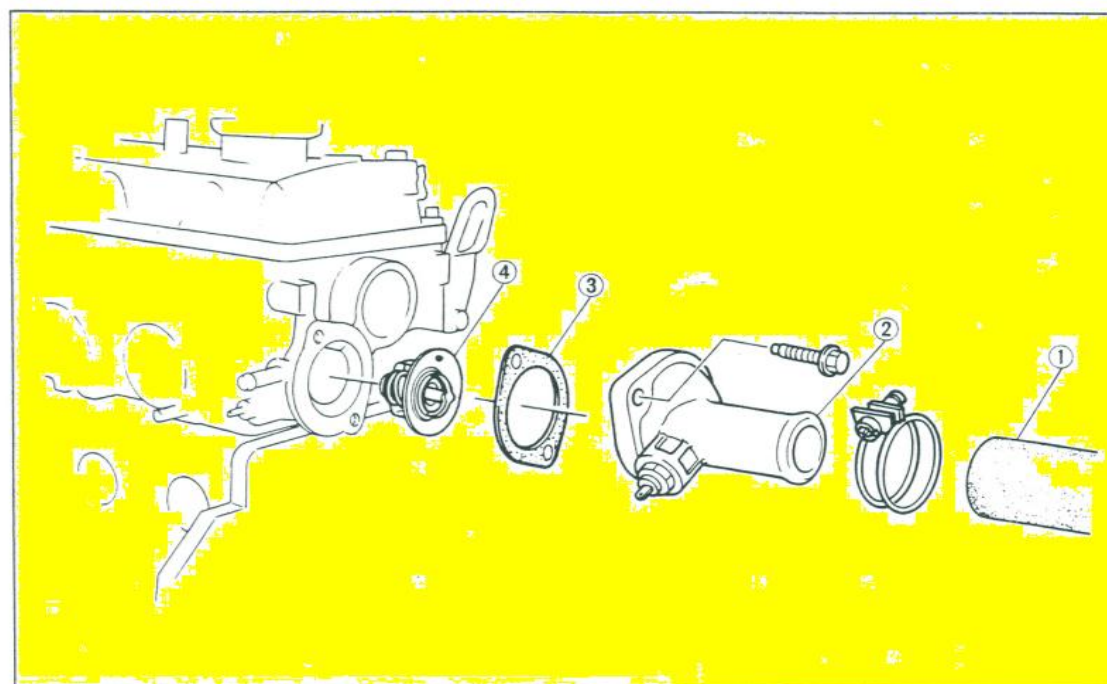
- ۱- هرگونه مواد خارجی شامل رسوبات آب و غیره را از محل بین سوپاپ در رادیاتور و نشیمنگاه سوپاپ پاک کنید.
- ۲- با استفاده از رابط (49 9200 147) در رادیاتور را به دستگاه تست وصل کنید.  
فشار را به تدریج به  $1/6 - 0/75$  کیلوگرم بر سانتیمتر مربع برسانید.
- ۳- مدت ۱۰ ثانیه صبر کرده و دقت کنید که آیا فشار کاهش می‌یابد یا نه؟ اگر فشار برای مدت ۱۰ ثانیه در همان حالت باقی بماند، در رادیاتور در حالت طبیعی خود قرار دارد.

## سوپاپ فشار منفی در رادیاتور

- ۱ - سوپاپ فشار منفی را کشیده تا باز شود دقت کنید که بعد از آزاد کردن کاملاً بسته شود.
- ۲ - هرگونه ترک خوردگی و آسیبی را روی واشر آببندی بازدید کنید در صورت لزوم در رادیاتور را عوض کنید.



توجه: دقت کنید که پین راهنمای ترموستات به سمت بالا باشد.





بازدید: طرز کار ترموستات را بازدید کرده و در صورت لزوم آن را تعویض کنید.

۱- سوپاپ را بازدید ظاهری کنید، تا اطمینان یابید که دریچه آن کاملاً آبیندی می باشد.

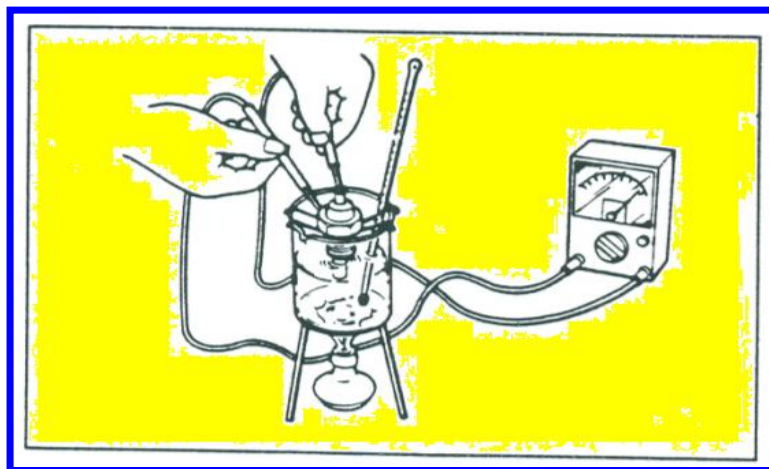
۲- مطابق شکل ۱۴ - ۳ ترموستات و حرارت سنج را داخل ظرف آب قرار داده و سپس درجه حرارت آب را بتدریج بالا برده و موارد زیر را بررسی نمایید.

الف - درجه حرارت باز شدن سوپاپ:  $83/5 - 80/5$  درجه سانتیگراد

ب - میزان باز بودن:  $8/5$  میلیمتر و یا بیشتر در درجه حرارت  $95$  درجه سانتیگراد



- دقت کنید زمانیکه درجه حرارت آب ۹۰ درجه سانتیگراد یا بیشتر است اتصالی وجود نداشته و وقتی درجه حرارت آب ۸۴ درجه سانتیگراد و یا کمتر می‌باشد، اتصال وجود داشته باشد.  
- اگر شرایط فوق وجود نداشت، فشنگی را تعویض کنید.  
توجه: الف - هنگام نصب فشنگی آب از اورینگک جدید استفاده کنید. در ضمن روی دندانه‌های فشنگی آب نوار آببندی بیچید.  
ب - بعد از نصب فشنگی دقت کنید که نشتی وجود نداشته باشد.



**رایان موتورز**  
**RAYANMOTORS**  
شرکت طراحی مهندسی

تهران، خیابان آزادی، بین خیابان دکتر قریب و اسکندری، شماره ۱۲۹

تلفن: ۱۲ ۶۷ ۱۲ ۶۶ (۰۲۱) فکس: ۴۰ ۱۲ ۶۰ ۶۶ (۰۲۱)

[www.RayanMotors.ir](http://www.RayanMotors.ir)

هر روز مطالب آموزنده مربوط به خودرو و پیشنهادهای استثنائی خرید تجهیزات تعمیرگاهی در کانال تلگرام رایان موتورز



[telegram.me/RayanMotors](https://t.me/RayanMotors)