



در این بخش از سایت به سرویس و تعمیر رایج ترین موتوسیکلت ایران، هوندا (125 یا CG 110) می پردازیم.

سرویس و نگهداری: به منظور کارکرد صحیح و بهتر موتوسیکلت لازم است مراقبت های زیر را در فواصل معین (که در جدول به آن ها اشاره شده) انجام داد :

جدول سرویس موتور به ازای مسافت طی شده :

مراحل بعد (Km)	اولیه(نو بودن) (Km)	کارکرد ►	
		شرح موارد ▽	
5000	500	تعویض روغن موتور	
5000	500	تمیز کردن صافی روغن	
5000	500	تنظیم یا بررسی لقی سوپاپ ها	
5000	-----	تنظیم یا سرویس شمع ها	
5000	500	بررسی و تنظیم پلاتین ها	
30000	-----	تمیز کردن صافی هوا	
5000	500	تنظیم ترمز ها	
5000	500	تنظیم کابل کلاچ	

1 - اندازه گیری مقدار روغن و نحوه ی تعویض آن :

الف- موتور را در حالت ایستاده و در زمینی مسطح قرار دهید و سپس با میله اندازه گیر یاد ربعی از موتور ها با توجه به روغن نما، مقدار روغن موتور را مشخص کنید.

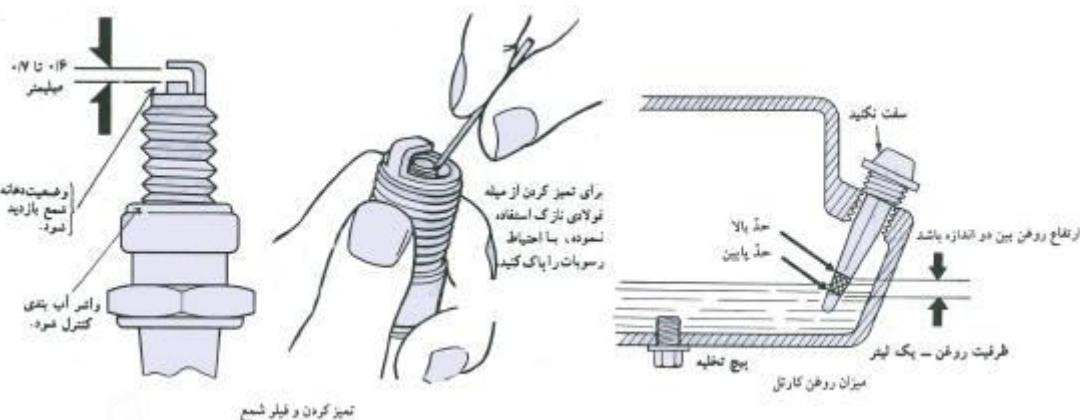
ب- در حالتی که موتور، گرم و روغن، کاملاً سیال است با قرار دادن تشتنک در زیر موتور پیچ کارتل روغن را باز کرده و محتوای آن را خالی کنید. پس از چند دقیقه (حدوداً 5 دقیقه) پیچ کاتل را سر جای خود بسته و روغن تازه را تا حدی که در روی روغن نما و میله اندازه گیر مشخص شده است، داخل موتور ببریزید. سپس به مدت سه دقیقه تامل نمایید. آنگاه میله اندازه گیر را در روغن فرو ببرید. برای اندازه گیری مقدار روغن، نباید اندازه گیر را در محل خود بییچانید (مطابق شکل). مقدار روغن موتور باید بین دو علامت روی میله باشد. روغن مناسب برای تمام فصول، روغن اتوماتیک SAE30-30 SAEIOW-40-40 SAEIOW یا SAE10w می باشد و در صورت عدم دسترسی به چنین روغن هایی طبق جدول زیر نسبت به استفاده از روغن اقدام نمایید.

جدول نوع روغن بر حسب درجه محیط		
SAE30	C بالاتر از 15 درجه	1
SAE20 یا SAE20w	C بین صفر تا 15 درجه	2
SAE10w	C زیر صفر درجه	3

2 - شمع موتور :

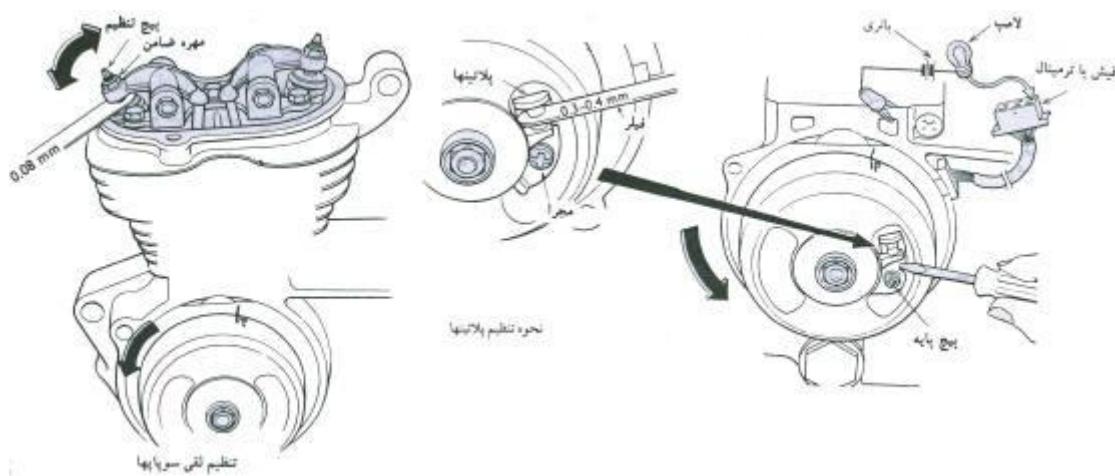
ابتدا وضعیت شمع را از نظر داشتن رسوب و سالم بودن الکترود ها بررسی کنید. سپس دهانه الکترود های شمع را به اندازه 6/0 تا 7/0 میلیمتر یا 0/024 تا 0/028 اینچ تنظیم کنید. هر کاه الکترود ها سوختگی داشته

باشند و یا عایق سرامیکی شمع شکسته باشد، باید آن را تعویض نمود (مطابق شکل) برای تمیز کردن اطاک شمع از ابزار مخصوص یا میله فولادی نازک استفاده کنید. برای بستن شمع ابتدا با دست آن را کاملاً محکم بیندید و سپس فقط به اندازه یک دوم تا سه چهارم دور با آچار سفت نمایید.



3 - تنظیم لقی سوپاپ ها:

ابتدا علامت T روی فلکه را با علامت بدنه منطبق نمایید و در این حالت با دست لقی سوپاپ ها را آزمایش کنید. اگر سوپاپ ها سفت باشند یک دور کامل موتوور را بچرخانید تا علامت Mجدد" به هم انطباق بیندازید، زیرا ممکن است سیلندر در حالت کار قرار نداشته باشد. با فیلر 0/08 میلیمتر باشد. با هم انطباق بیندازید سوپاپ ها را آزمایش کنید. پس از سفت کردن مهره ضامن یک بار دیگر لقی را با فیلر 0/08 میلیمتر کنترل کنید (شکل زیر).



4 - تایمینگ جرقه و تنظیم پلاتین:

ابتدا لازم است فاصله دهانه پلاتین با فیلر تنظیم شود. به این منظور از فیلر 0/012 تا 0/016 اینچ استفاده می شود. (شکل فوق). برای فیلر نمودن ، فیبر پلاتین را طوری روی بادامک قرار دهید تا دهانه پلاتین ها به اندازه حد اکثر باز شود. سپس فیلر را در میان فک های پلاتین ثابت را باز کرده با جا به جا نمودن آن فاصله لازم را به دست آورید. پس از تنظیم پلاتین ها لازم است نقطه شروع حرقه زنی (باز شدن دهانه پلاتین) هم کنترل شود. به این منظور به روش زیر عمل می کنیم:

- علامت F روی فلکه را با علامت ثابت بدنه هماهنگ نمایید.

- فیش سیم ها را جدا کنید و لامپ آزمایش را (مانند شکل) در مدار پلاتین سری قرار دهید.

- در موقع عبور کردن علامت F روی فلکه از مقابل علامت ثابت بدنه ، باید لامپ آزمایش خاموش شود.

- اگر تایمینگ حرقه غلط است، پیچ پایه پلاتین را باز کنید. آچار پیچ گوشتی را در شکاف پایه ثابت قرار داده در حالی که علائم تایمینگ را مقابل هم قرار داده اید ، آنقدر مکان پلاتین ها را تغییر بدهید تا لامپ آزمایش خاموش شود.

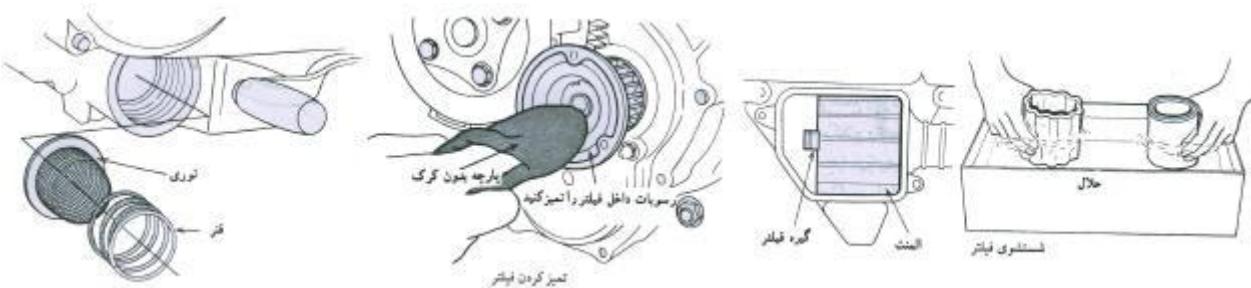
- پس از تعیین محل دقیق تایمینگ حرقه، پیچ پایه را سفت کنید. مجددا"دهانه پلاتین ها را آزمایش کنید و اگر فیلر آن به هم خورده باشد، پلاتین ها را تعویض نمایید. (شکل فوق) .

5 - تمیز کردن فیلتر روغن:

روغن موتور را تخلیه کنید و سپس در پوش کارتل سمت راست و در پوش فیلتر را باز کنید. با پارچه تمیز بدون کرک، رسوبات داخل محفظه فیلتر را پاک کنید. در پوش فیلتر را که در زیر کارتل طرف چپ قرار دارد باز کرده، توری روغن را خارج کنید. توری روغن را در حلال مناسبی بشویید و با باد کمپرسور خشک کنید (شکل زیر) .

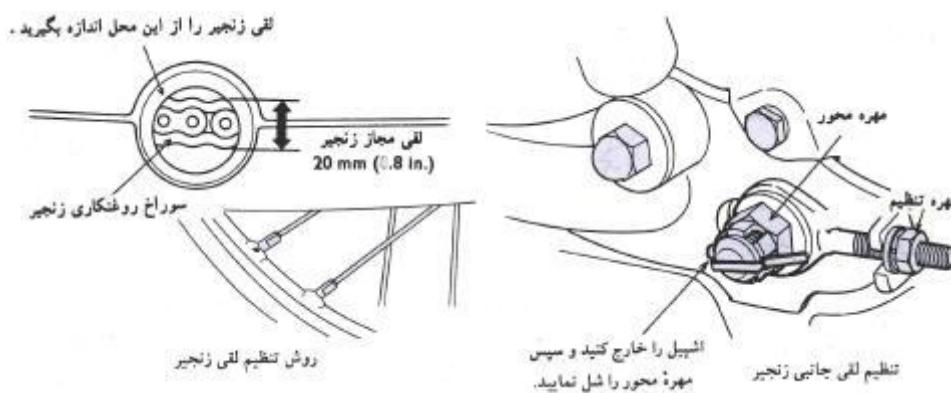
6 - شستشوی صافی هوا:

در پوش طرف راست و در پوش صافی هوا را با آزاد کردن گیره ی آن در آورید. المنت صافی را با حلال مناسبی شستشو دهید. توجه کنید که بنزین برای شستشو خطرناک است و به سهولت آتش سوزی رخ می دهد. (شکل زیر) . المنت صافی را با روغن دنده نمره 80 تا 90 آشته نمایید تا کاملا" اشباع شود و سپس روغن های اضافی را پاک کنید. اگر روغن دنده در اختیار نباشد، با روغن موتور نمره SAE30 می توان این کار را انجام داد. فیلتر را در محل خود نصب نمایید.



7 - تنظیم لقی زنجیر:

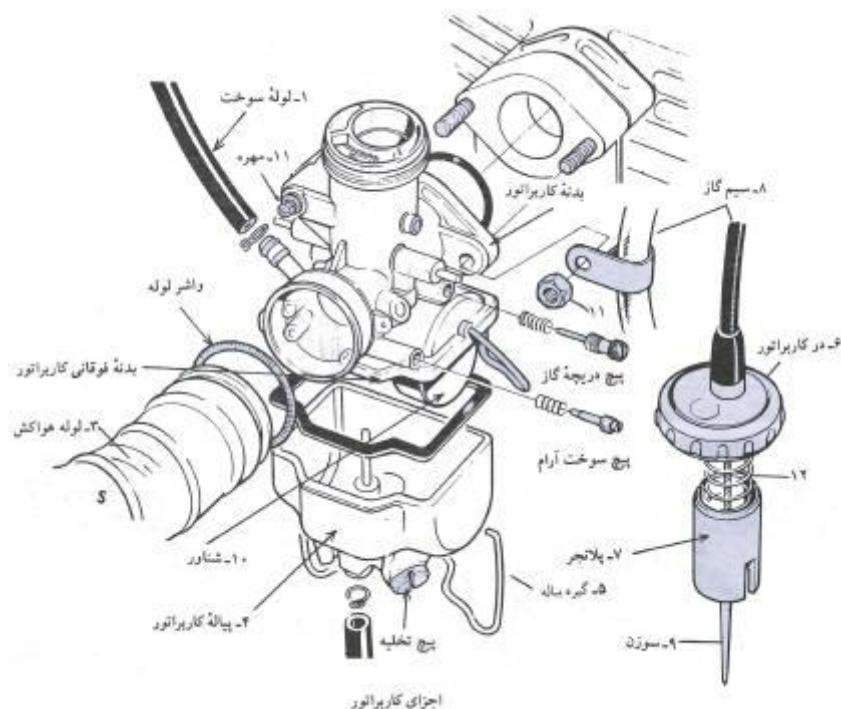
اشپیل را در آورده مهره را شل کنید سپس با پیچ تنظیم لقی زنجیر را میزان نمایید. پس از آن مهره را سفت کنید و اشپیل را در محل خود قرار دهید.(شکل زیر).



سرویس کاربراتور موتورسیکلت :

قبل از پیاده کردن کاربراتور لازم است بنزین آن کاملا" تخلیه شود تا از ایجاد آتش سوزی جلوگیری گردد. سپس طبق روش زیر (و با توجه به شماره های روی شکل) به پیاده کردن کاربراتور و اجزای آن اقدام شود.

لوله ورودی بنزین(1) را از کاربراتور جدا کنید. پلانجر کاربراتور (2) را باز کنید. لوله هواکش (3) را جدا نمایید. مهره های (11) اتصال بدنه کاربراتور را باز نموده آن را از موتور جدا کنید. پیاله کاربراتور (4) را باز کنید. برای باز کردن پیاله کافی است که گیره پیاله (5) را آزاد کنید. در کاربراتور (6) را باز کرده پلانجر (7) را از بدنه آن بیرون بیاورید. سیم گاز کاربراتور (8) را از شکاف پلانجر در آورده همراه فر (12) کنار بگذارد. سوزن (9) و ژیگلور کاربراتور را با هم تعویض نمایید. با وارونه کردن کاربراتور می توانید به وسیله میله ای محور شناور را خارج نموده شناور (10) را از محل خود در آورید. نگهدارنده ژیگلور اصلی را باز کنید سپس ژیگلور را به سمت بالا فشار دهید تا از محل خود خارج شود



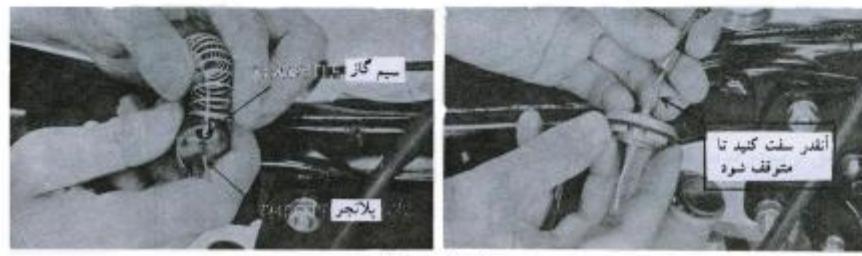


شکاف روی پلاینجر کاربراتور در سمت راست قرار می‌گیرد.

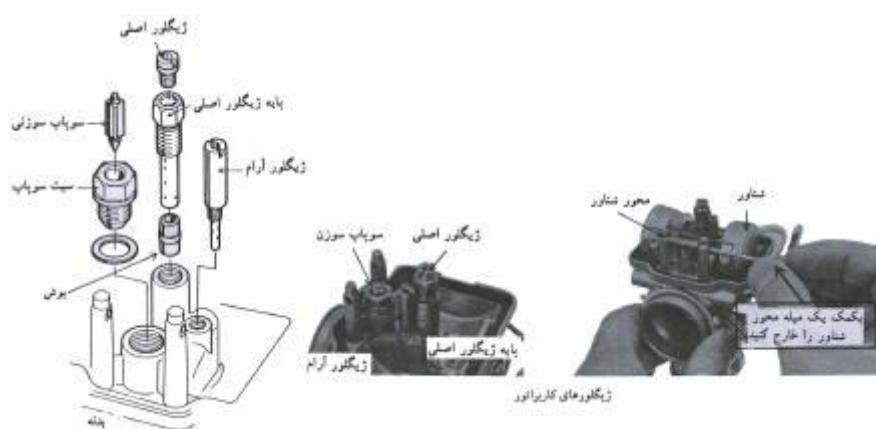
برچگی در زایده دارد که در شیار بدنه مربوط قرار می‌گیرد.



روش تعویض سوزن و زیگلور آن



روش تنظیم سیم گاز

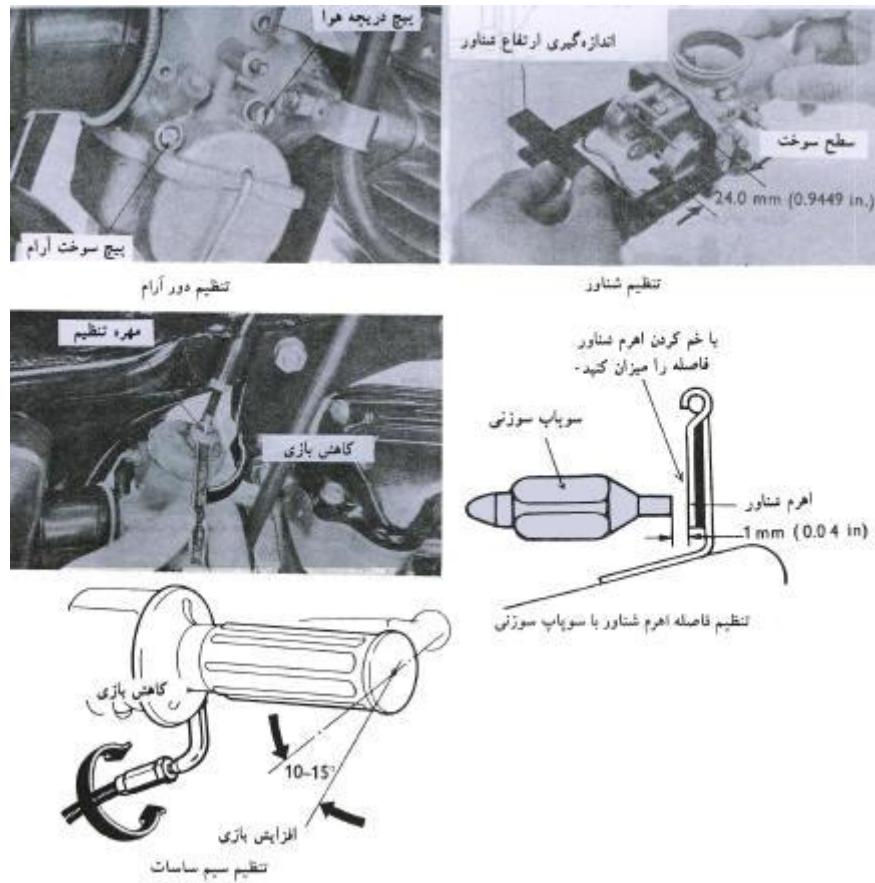


تنظیم شناور : کاربراتور را مانند شکل نگهدارید و با شابلون ارتفاع شناور را 24 میلیمتر تنظیم کنید. در صورتی که شناور میزان نیاشد اهرم شناور را خم کنید تا شناور در ارتفاع 24 میلیمتری قرار گیرد . انتهای اهرم شناور باید عمود بر سویاپ سوزنی قرار گیرد .

جمع کردن کاربراتور : در موقع جمع کردن باید به روش عکس باز کردن عمل نمود و پس از نصب در روی موتور تنظیم کرد.

تنظیم سوخت دور آرام : موتور را در حال گرم میزان کنید. پیچ سوخت دور آرام را کاملاً ببندید و سپس یک و سه هشتمن آن را باز کنید. موتور را روشن کنید و سپس به وسیله پیچ دریچه هوا ، سرعت دور آرام را در حد اقل ممکن میزان کنید. پیچ سوخت دور آرام را ببندید یا باز کنید تا دور آرام به بیشترین مقدار ممکن برسد. سپس با پیچ دریچه هوا دور آرام را میزان نمایید. پیچش آن در جهت عقربه های ساعت دور موتور را افزایش می دهد و بر عکس پیچش آن در خلاف عقربه های ساعت دور موتور را کم می کند. دور آرام موتور بین 1100 تا 1300 دور در دقیقه می باشد.

تنظیم سیم گاز : بازی دسته گاز بین 10 تا 15 درجه می باشد. بازی کم را از طرف فرمان و بازی زیاد را از طرف کاربراتور میزان می کنند. اگر نتوان مقدار بازی سیم گاز را میزان نمود لازم است سیم گاز را تعویض کرد .

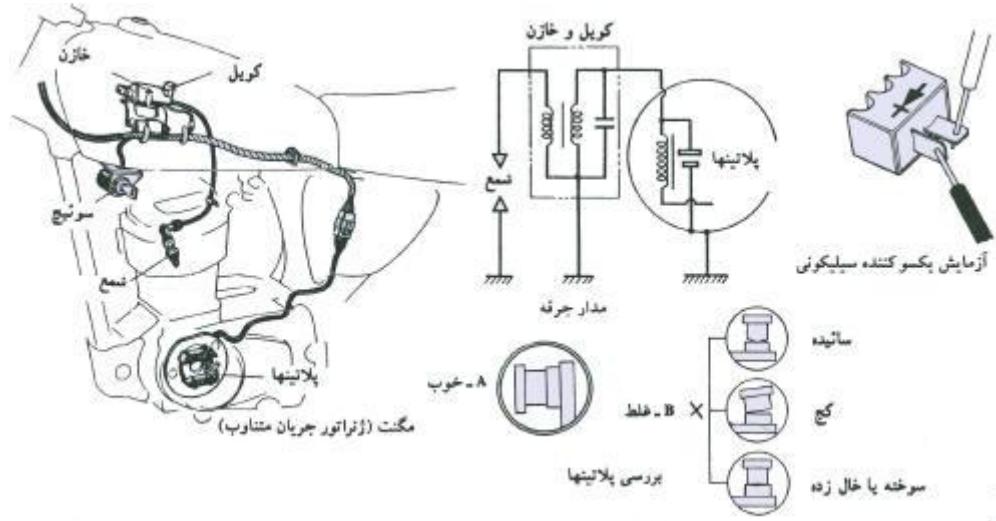


مدار جرقه موتور و سرویس پلاتین ها :

برای شارژ کردن باتری موتور لازم است که جریان تولیدی متناوب مگنت ، به جریان مستقیم تبدیل گردد بدین منظور سر راه برق خروجی مگنت یک عدد دیود سیلیکونی قرار می دهیم. در شکل مدار جرقه موتور که شامل مگنت ، سویچ ، کویل ، خازن ، پلاتین ها و شمع می باشد، به صورت شماتیک دیده می شود.

آزمایش یکسو کننده سیلیکونی (دیود) : اهم متر را روی رنج 10×1 قرار می دهیم و سیم های آن را به دو سر دیود متصل می کنیم اگر عقربه منحرف شد یعنی دیود از این سو جریان عبور می دهد حال اگر جای سیم های اهم متر را عوض کنیم نباید عقربه منحرف شود. نتیجه اینکه با اتصال سیم های اهم متر ، دیودی که در هر دو حالت عقربه را منحرف کند و همچنین دیودی که در هر دو حالت عقربه را منحرف نکند خراب است. (تذکر : هنگام آزمایش بهتر است یک سر دیود از مدار جدا شود .).

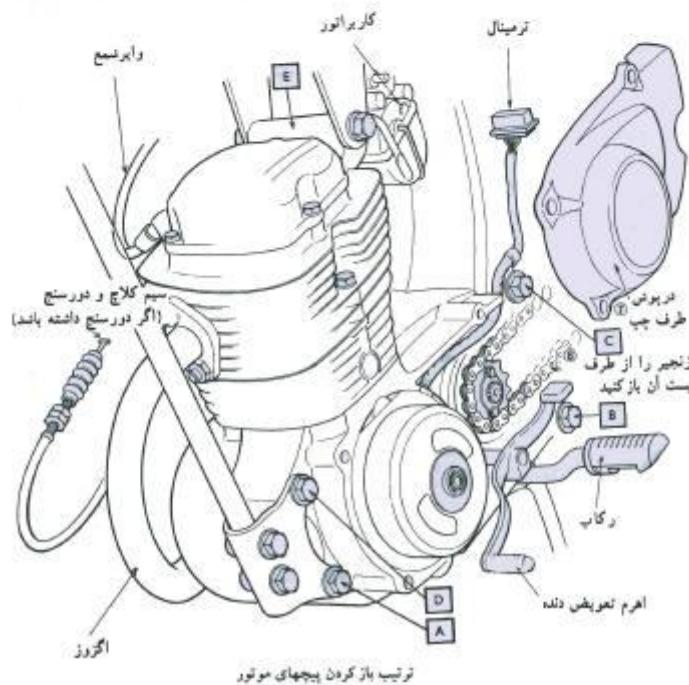
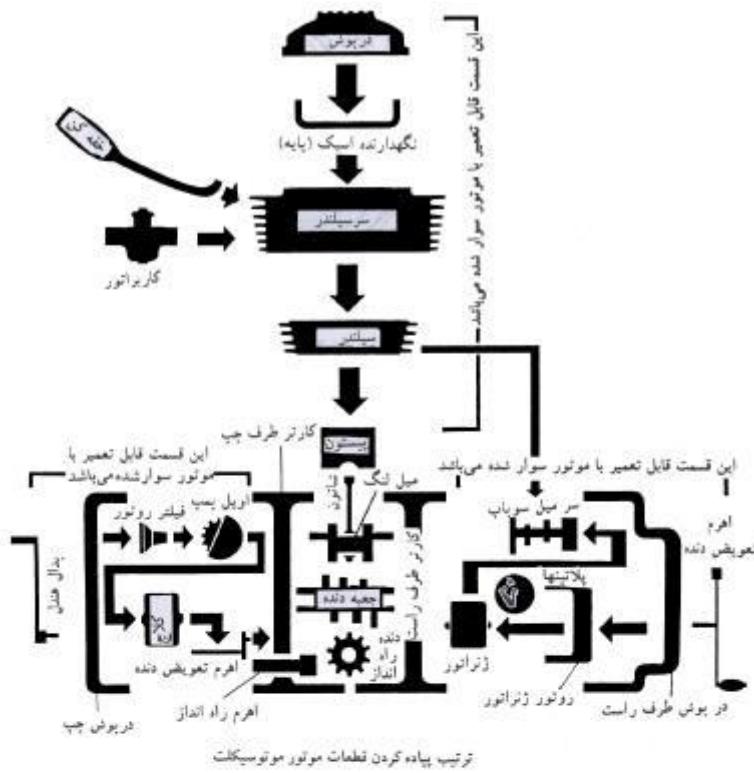
وضعیت پلاتین ها: در شکل وضعیت پلاتین های مناسب و غلط نشان داده شده است. ضمن کار موتور ، پلاتین خال می زند که برای اصلاح آن از سوهان مخصوص پلاتین (سوهان نرم) یا سنباده نرم استفاده می کنند. به هنگام پرداخت باید دقت شود سطح پلاتین ها کاملاً افقی پرداخت گردد تا مانند شکل بر هم منطبق شوند در شکل وضعیت های نامناسب نیز نشان داده شده است.



ادامه دارد...

سوار کردن موتور را به ترتیب زیر پیاده کنید و به طریق عکس، آن را جمع نمایید.

- وایر شمع را بر دارید. - سیم کلاچ و دور سنج را (اگر در یک کابل واحد به کار رفته باشند) باز کنید. - لوله اگزوز را باز کنید. در محلی که لوله به موتور بسته می شود یک واشر و دو مهره و در طرف شاسی یک پیچ و یک مهره به کار رفته است. - کاربراتور را باز کنید. - رکاب را جدا کنید. - پدال تعویض نده را باز کنید. - در پوش حفظه چپ را باز کنید. - زنجیر را پیاده کنید. - فیش سیم ها را باز نمایید. - روغن موتور را خالی کنید. - پیچ های بدنه موتور را به ترتیب A,B,C,D,E و مطابق شکل باز کنید. این پیچ ها در موقع جمع کردن موتور با گشتاور 3000 تا 3000 نیوتن سانتیمتر سفت شوند. سوار کردن موتور عکس پیاده کردن آن است.

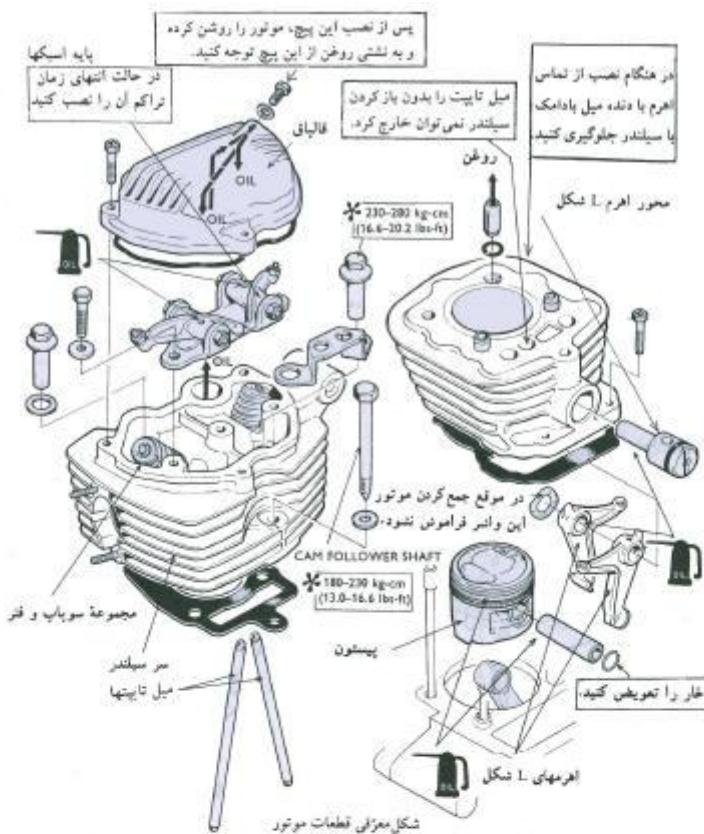


جدول مشخصات موتور

ردیف	شرح	اندازه ها
1	دهانه سیلندر	در نوع CG110 مساوی 52/00 تا 52/01 میلیمتر یا 2/0472 تا 2/0476 اینچ. حد اکثر قطر سیلندر که نیاز به تعمیر دارد 10/52 میلیمتر در نوع CG125 - مساوی 56/50 تا 51/56 میلیمتر یا 2/2244 تا 2/2247 اینچ. حد اکثر قطر سیلندر که نیاز به تعمیر دارد 60/56 میلیمتر .
2	بزرگترین قطر پیستون	در نوع CG110 - مساوی 51/96 تا 51/99 میلیمتر یا 2/0457 تا 2/0468 اینچ . حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 80/51 میلیمتر، در نوع CG125 مساوی 45/56 تا 48/56 میلیمتر یا 2/2225 تا 2/2237 اینچ. حد اقل قطر قابل قبول 35/56 میلیمتر .
3	گزنپین	14/99 تا 15/00 میلیمتر یا 5903/0 تا 5906/0 اینچ. حد اقل قطر قبول 96/14 میلیمتر.
4	سوراخ تکیه گاه گزنپین	15/00 تا 01/15 میلیمتر یا 5907/0 تا 5909/0 اینچ . حد اکثر قابل قبول 15/04 میلیمتر.
5	لقی جانبی رینگ پیستون	رینگ بالا: 0/03 تا 0/05 میلیمتر یا 0/0012 تا 0/0020 اینچ. رینگ دوم : 0/02 تا 0/0008 میلیمتر یا 0/0020 تا 0/0008 اینچ . حد اکثر لقی مورد نیاز برای تعمیر 10/0 میلیمتر.
6	فاصله دهانه رینگ	رینگ بالا و دوم: 0/15 تا 35/0 میلیمتر یا 0/0059 تا 0/0138 اینچ . حد اکثر فاصله مورد نیاز برای تعمیر 60/0 میلیمتر.
7	ضخامت رینگ	در موتور CG110 رینگ بالا: 1/20 تا 1/22 میلیمتر یا 0/0472 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 15/1 میلیمتر . رینگ دوم : 1/25 تا 1/20 میلیمتر یا 0/0492 یا 0/0472 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 15/1 میلیمتر .
8	طول میل تاپیت	در موتور CG125 رینگ بالا و دوم : 1/50 تا 52/1 میلیمتر یا 0/0591 تا 0/0598 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 45/1 میلیمتر.
9	اهرم A شکل روی بادامک	14/15 تا 45/141 میلیمتر یا 5/5571 تا 5/5689 اینچ حد اقل طول مورد نیاز برای تعمیر 00/141 میلیمتر.
10	محور اهرم A شکل	قطر داخلی محور 12/00 تا 12/02 میلیمتر با 0/4724 تا 0/4731 اینچ حد اکثر قطر مورد نیاز برای تعمیر 05/12 میلیمتر.
11	طول آزاد فنر داخلی سویاپ	قطر خارجی محور 97/11 تا 99/11 میلیمتر یا 4715/0 تا 4722/0 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 95/11 میلیمتر.
12	طول آزاد فنر خارجی سویاپ	33/5 میلیمتر یا 319/1 اینچ حد اقل طول مورد نیاز برای تعمیر 0/30 میلیمتر
13	لقی بین ساق سویاپ گاز و راهنمایی آن	40/9 میلیمتر یا 610/1 اینچ . حد اقل طول مورد نیاز برای تعمیر 8/39 میلیمتر .
14	لقی بین ساق سویاپ دود و راهنمایی آن	0/03 تا 0/0014 میلیمتر یا 0/0004 تا 0/0014 اینچ حداکثر لقی مورد نیاز برای تعمیر 12/0 میلیمتر
15	پهنهای سیت سویاپ	1/2 تا 5/1 میلیمتر یا 0/047 تا 0/059 اینچ حد اکثر پهنهای مورد نیاز برای تعمیر 2/0 میلیمتر
16	قطر ساق سویاپ گاز	5/45 تا 46/5 میلیمتر یا 2146/0 تا 2175/0 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 42/5 میلیمتر
17	قطر ساق سویاپ دود	43/5 تا 44/5 میلیمتر یا 2138/0 تا 2167/0 اینچ حد اقل قطر مورد نیاز برای تعمیر 40/5 میلیمتر
18	فشار تراکم	10 تا 12 کیلو گرم بر سانتیمتر مربع یا 142 تا 170 PSi
19	مقادیر گشتاور بستن	سر سیلندر به بلوكه سیلندر با پیچ M8 با گشتاور (230 تا 280) کیلوگرم سانتیمتر . پیچ های محور اهرم A شکل (230 تا 180) کیلوگرم

سانتیمتر .

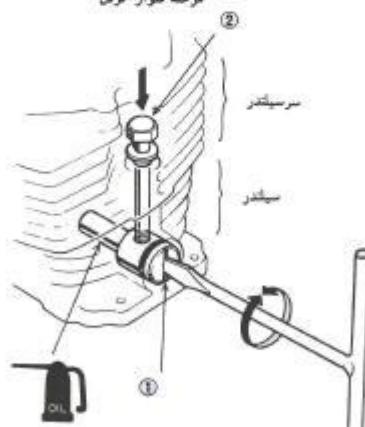
قطعات موتور : رعایت نکات توصیه شده در شکل زیر ، به هنگام جمع کردن قطعات الزامی است. قطعات زیر را می توان در موقع سوار بودن موتور ، پیاده و سوار کرد.



مرحله پیاده کردن



مرحله سوار کردن



پیاده کردن محور اهرم ۱. شکل



این محل ممکن است ساییده و شکسته شود.

بررسی اهرم ۱. شکل

الدازه گیری محور اهرم ۱. شکل

تعمیرات موتور بدون پیاده کردن آن:

روش باز کردن اهرم A شکل : - پیچ 8 میلیمتری روی محور را باز کنید. - اهرم A شکل را با دست نگه دارید. - محور آن را در جهت فلش نشان داده شده ، خارج کنید (مطابق شکل) .

بررسی و کنترل اهرم A شکل : اهرم A شکل دستگاه سوپاپ را از نظر ساییدگی ، خرابی و ترکیدگی محل تماس با بادامک کنترل نمایید .

اندازه گیری قطر محور اهرم A شکل: محور را در دو جهت 90 درجه ، اندازه گیری نمایید. قطر قابل قبول بین 11/99 تا 11/00 میلیمتر یا 0/4715 تا 0/4722 اینچ است.

اندازگیری طول میل تایپت: میل تایپت را از دو نظر بررسی می کنند:- خمیدگی نداشتن - طول قابل قبول . طول قابل قبول بین : 141/15 تا 141/45 میلیمتر یا 5/5571 تا 5/5689 اینچ است حد اقل طول قابل قبول : 141/00 میلیمتر .

اندازه گیری قطر داخلی اهرم A شکل: قطر داخلی بین 12/00 تا 12/02 میلیمتر یا 0/4724 تا 0/4731 اینچ است. حد اکثر اندازه قابل قبول : 12/05 میلیمتر .

روش نصب اهرم A شکل : محور را طوری در محل خود جا بزنید که سوراخ 8 میلیمتری روی آن در امتداد پیچ 8 میلیمتری قرار گیرد . سپس پیچ M8 را محکم نمایید.

روش پیاده کردن پیستون ها :

سر سیلندر موتور را باز کنید: - میل لنگ را بچرخانید تا پیستون از داخل بلوکه خارج شود. - پارچه تمیزی زیر پیستون پهن کنید تا از افتادن خار گزنهای در داخل موتور جلوگیری شود. آنگاه خار را بیرون آورید . - پس از خار نمودن گزنهای ، پیستون را از شاتون جدا کنید. - رینگ ها را از روی پیستون جدا سازید .

اندازه گیری دهانه سیلندر : در موتور CG110 قطر دهانه بین 52/00 تا 52/01 میلیمتر یا 2/0472 تا 2/0476 اینچ است. حد اکثر اندازه قابل قبول : 52/10 میلیمتر 2/0512 اینچ در موتور CG125 قطر دهانه بین 56/50 تا 56/51 میلیمتر یا 2/2244 تا 2/2247 اینچ .

اندازه گیری قطر پیستون: در موتور CG110 بزرگترین قطر بین 51/96 تا 51/99 میلیمتر یا 2/0457 تا 2/0468 اینچ است. حد اکثر اندازه قابل قبول : 51/80 میلیمتر در موتور CG125 : بزرگترین قطر بین 56/45 تا 56/48 میلیمتر یا 2/2237 تا 2/2237 اینچ است. حد اکثر اندازه قابل قبول : 56/35 میلیمتر .

چهار نوع پیستون اور سایز در اختیار می باشد که افزایش اندازه پیستون ها مرحله ای است. و از 0/25 میلیمتر تا 0/00 1 میلیمتر می رسد.

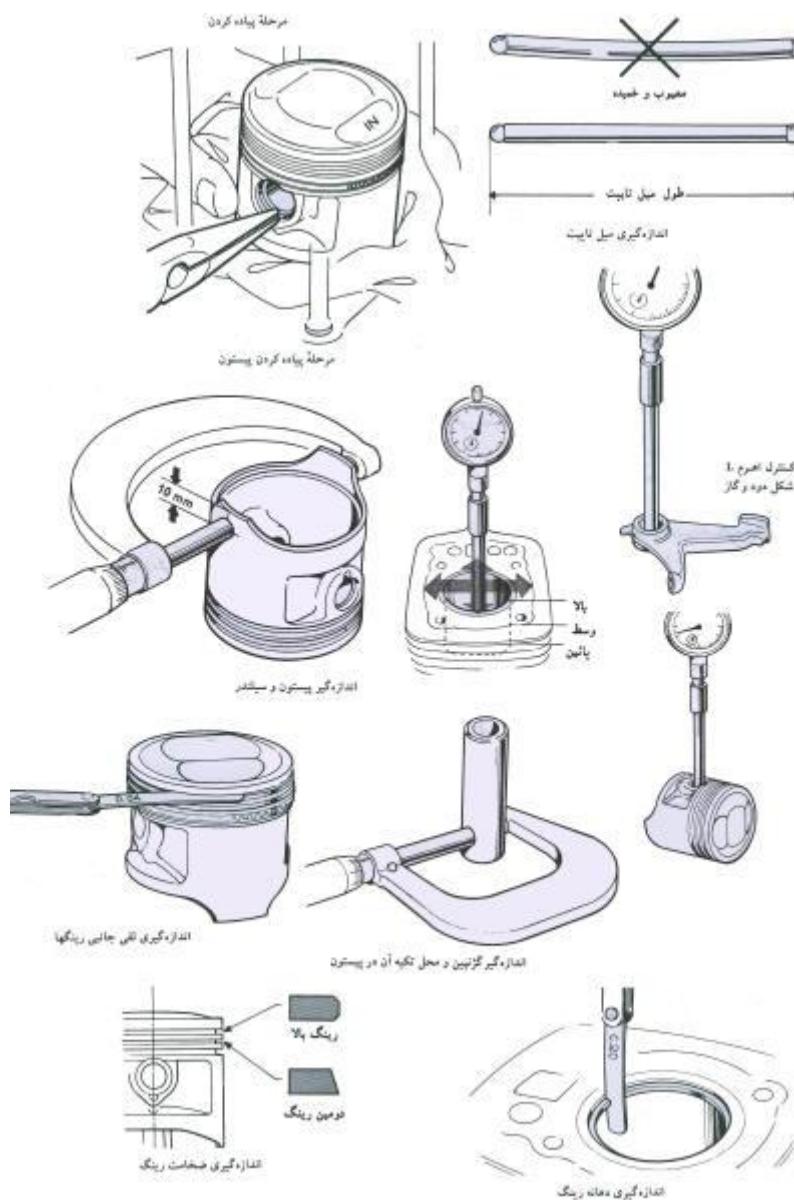
اندازه گیری قطر گزنهای : قطر گزنهای بین 14/99 تا 15/00 میلیمتر یا 0/5903 تا 0/5906 اینچ است. حد اقل قطر قابل قبول : 14/96 میلیمتر .

اندازه گیری تکیه گاه گزنهای: قطر داخلی تکیه گاه بین 15/00 تا 15/01 میلیمتر یا 0/5907 تا 0/5909 اینچ است. حد اکثر قطر قابل قبول : 15/04 میلیمتر .

اندازه گیری لقی جانی رینگ پیستون : رینگ بالا: 0/03 تا 0/05 میلیمتر با 0/0012 تا 0/0020 میلیمتر . رینگ دوم 0/02 تا 0/05 میلیمتر یا 0/0008 تا 0/0020 میلیمتر . حد اکثر اندازه قابل قبول : 0/10 میلیمتر .

اندازه گیری فاصله دهانه رینگ های پیستون: - دهانه رینگ بالا و دوم: 0/15 تا 0/35 میلیمتر یا 0/0138 تا 0/0059 اینچ . - حد اکثر فاصله قابل قبول : 0/60 میلیمتر - چهار نوع رینگ اور سایز متناسب با پیستون های اور سایز به کار رفته است که اندازه های مرحله ای از 0/25 تا 0/00 تا 1/00 میلیمتر افزایش می یابد.

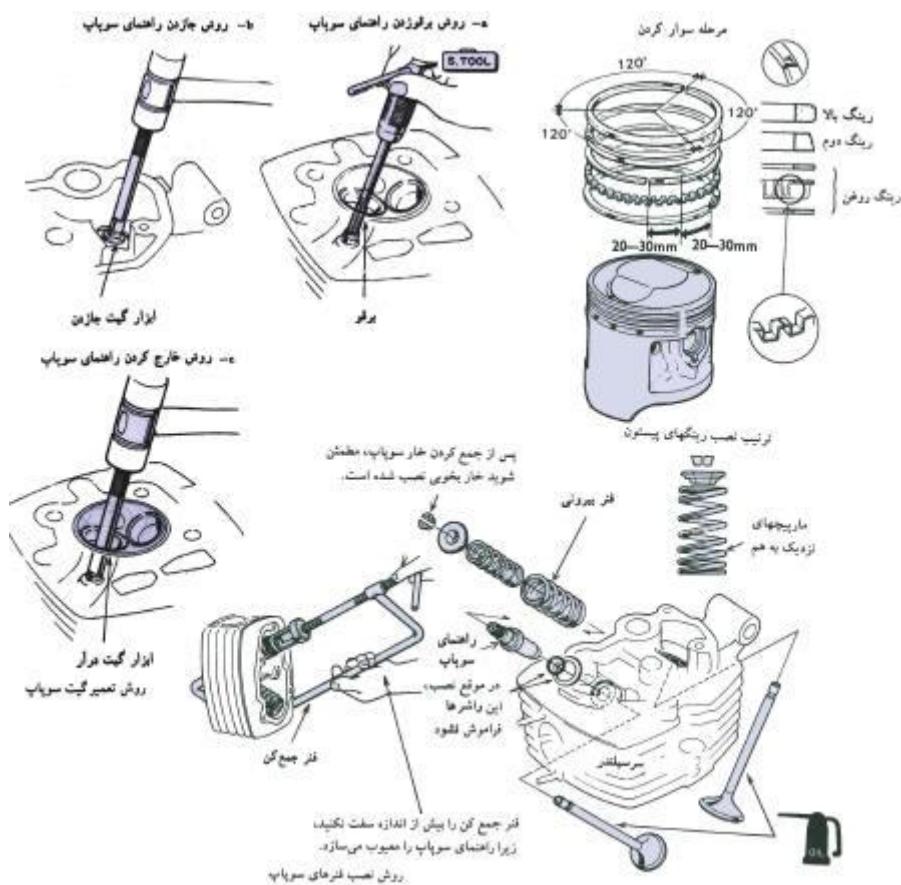
اندازه گیری ضخامت رینگ ها: رینگ بالا: در موتور CG110 بین 1/20 تا 1/22 میلیمتر یا 0/0472 تا 0/0480 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول : 1/15 میلیمتر. در موتور CG125 بین 1/50 تا 1/52 میلیمتر یا 0/0591 تا 0/0598 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول : 1/451 میلیمتر. رینگ دوم : در موتور CG110 بین 1/20 تا 1/25 میلیمتر یا 0/0492 تا 0/0472 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول : 1/15 میلیمتر . در موتور CG125 بین 1/50 تا 1/52 میلیمتر یا 0/0598 تا 0/0591 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول : 1/45 میلیمتر .



روش سوار کردن پیستون و رینگ ها: روی رینگ ها علایم N و R و T حک شده است ، این علایم باید به طرف بالا قرار گیرد. دهانه رینگ ها نسبت به هم با زاویه 120 درجه نصب می شود که در شکل موقعیت صحیح آن نشان داده شده است.

روش باز و بسته کردن دستگاه سوپاپ: به وسیله فنر جمع کن مخصوصی که در شکل دیده می شود، می توان خار پشت بشقابک فنر سوپاپ را خارج نمود . فنر جمع کن را زیاد تر از اندازه سفت نکنید زیرا راهنمای سوپاپ را معیوب می کند. - ماربیچ فنر خارجی سوپاپ در یک انتها جمع تر است. قسمت ماربیچ جمع تر را به طرف سر سیلندر قرار دهید. در زیر راهنمای سوپاپ دو عدد واشر قرار می گیرد. در موقع نصب کردن راهنمای واشر ها را فراموش نکنید. راهنمای سوپاپ را به وسیله میله تکیه گاهی مخصوص و از طرف داخل رو به خارج، از سر سیلندر خارج کنید. برای جا زدن راهنمای از ابزار مخصوص دیگری استفاده نمایید و از طرف خارج، آن را در سر سیلندر جا بزنید. راهنمای تو، پس از نصب شدن باید برقو زده شود. با توجه به مشخصات و اندازه های داده شده ، برقوی مناسبی انتخاب نمایی و راهنمای را برقو بزنید.

اندازه گیری طول آزاد فنر های سوپاپ: فنر های بیرونی هر دو سوپاپ گاز و دود ، 40/9 میلیمتر یا 1/610 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول: 39/8 میلیمتر. فنر های داخلی هر دو سوپاپ گاز و دود ، 33/5 میلیمتر یا 1/319 اینچ است. حد اقل اندازه قابل قبول : 30/0 میلیمتر.



اندازه گیری لقی راهنمای سوپاپ : سوپاپ گاز : 0/01 تا 0/03 میلیمتر یا 0/0004 میلیمتر یا 0/014 میلیمتر یا 0/022 میلیمتر یا 0/05 تا 0/03 میلیمتر سوپاپ دود : 0/03 تا 0/05 میلیمتر یا 0/0012 میلیمتر یا 0/014 میلیمتر.

اندازه گیری مقدار نشست سوپاپ : سیت سوپاپ دارای سه سطح برش است که زویای آن ها عبارتند از : برش اول با زاویه 37/5 درجه برش دوم با زاویه 5/63 درجه و برش سوم با زاویه 45 درجه . سیت سوپاپ را با دستگاه سیت تراش اصلاح می کنند. موقعی که سطوح تماس سوپاپ با سیت آن ساییدگی یکنواخت نداشته باشد عمل آب بندی سوپاپ رضایت بخش نخواهد بود.

عرض نشست سوپاپ دود و گاز : 1/5 تا 1/2 میلیمتر یا 0/047 تا 0/059 میلیمتر یا 0/047 میلیمتر . حد اکثر اندازه قابل قبول:

اندازه گیری قطر ساق سوپاپ : سوپاپ گاز: 5/45 تا 5/46 میلیمتر یا 0/2146 تا 0/2175 میلیمتر یا 0/45 میلیمتر . سوپاپ دود : 5/43 تا 5/44 میلیمتر یا 0/2138 تا 0/2167 میلیمتر یا 0/40 میلیمتر .

روش نصب سیستم سوپاپ : سوپاپ ها را پس از تعمیر و آب بندی به روی عکس باز کردن آن روی سر سیلندر نصب کنید. با لستفاده از واشر نو سر سیلندر را روی سر سیلندر نصب کنید. (پیچ های سر سیلندر را به طور ضربه ری سفت نمایید). در موقع سفت کردن پیچ های سر سیلندر به مقدار گشتاور مجاز در کاتالوگ موتور توجه کنید. موتور را برای روشن شدن آماده کنید.

اندازه گیری فشار تراکم موتور --- شرایط:

- 1- موتور باید در حالت گرم اندازه گیری شود.
- 2- سراسات را در حالت کاملاً " باز قرار دهید.

3- دسته گاز را تا انتهای بپیچانید.

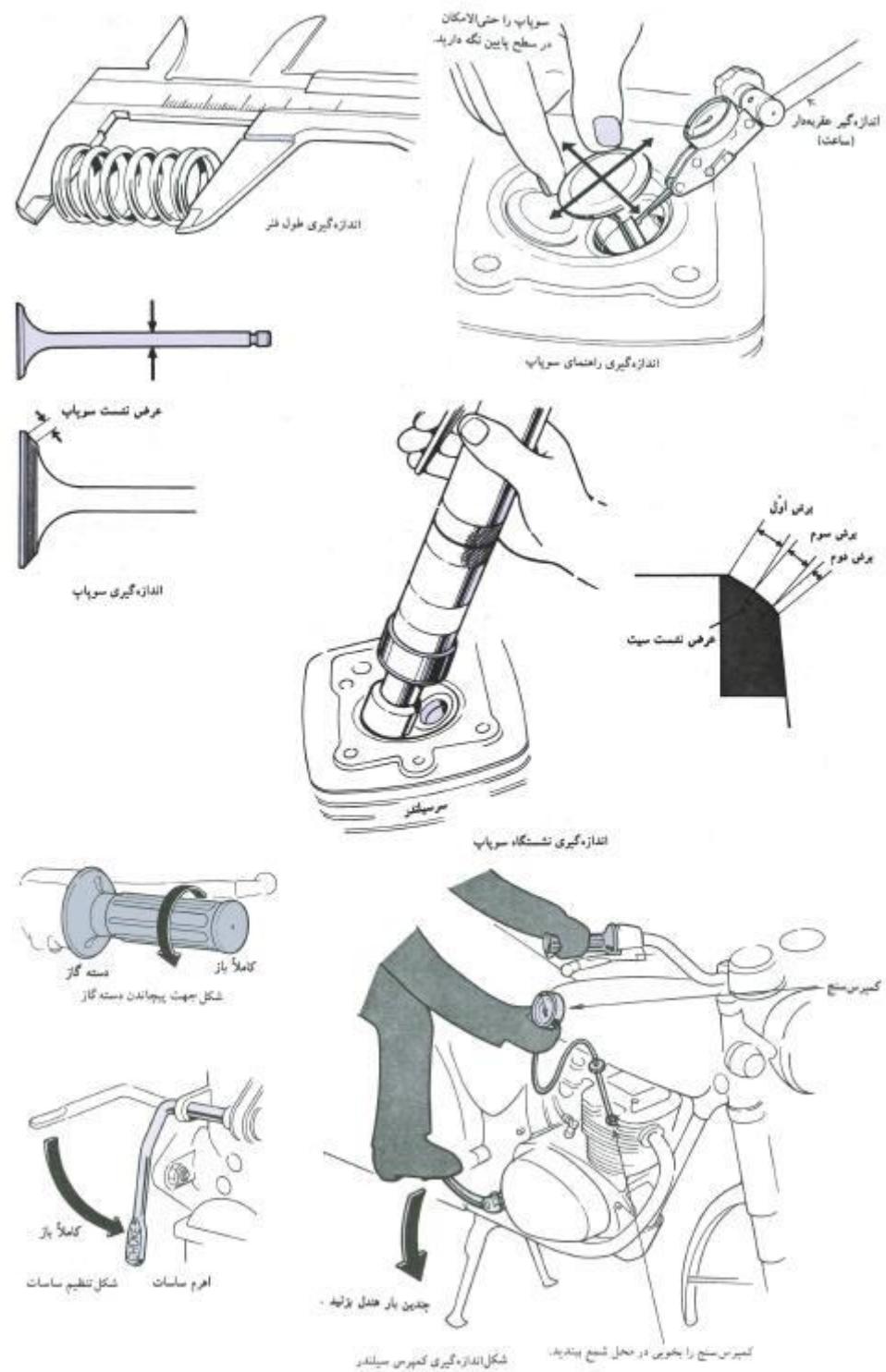
4- فشار سنج مناسبی در محل شمع به موتور بیندید.

5- هندل را به طور کامل به پایین فشار دهید.

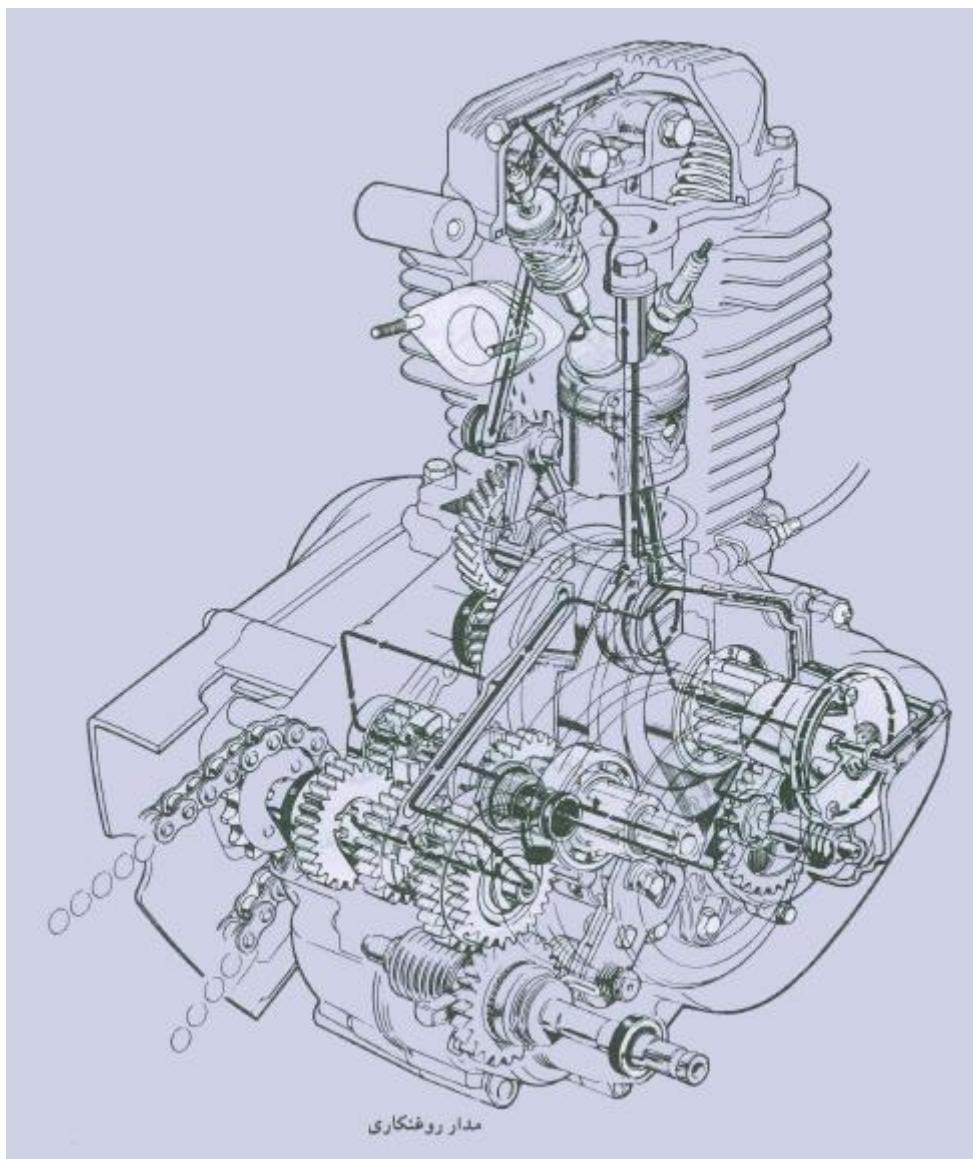
اندازه فشار تراکم موتور: 0/10 تا 0/12 کیلو گرم بر سانتیمتر مریع یا 170 تا 142 پوند بر اینچ مریع.

علل کمبود فشار تراکم: نشستی داشتن سوپاپ ها - خراب بودن و چسبیده بودن رینگ ها - سوخته بودن واشر سر سیلندر - غلط بودن فیلر سوپاپ ها .

علل افزایش فشار تراکم : غالباً" علل اصلی افزایش فشار تراکم ، رسوبات کرین در محفظه احتراق و کف پیستون می باشد. در این حالت لازم است موتور برای بررسی کامل، مورد توجه قرار گیرد.

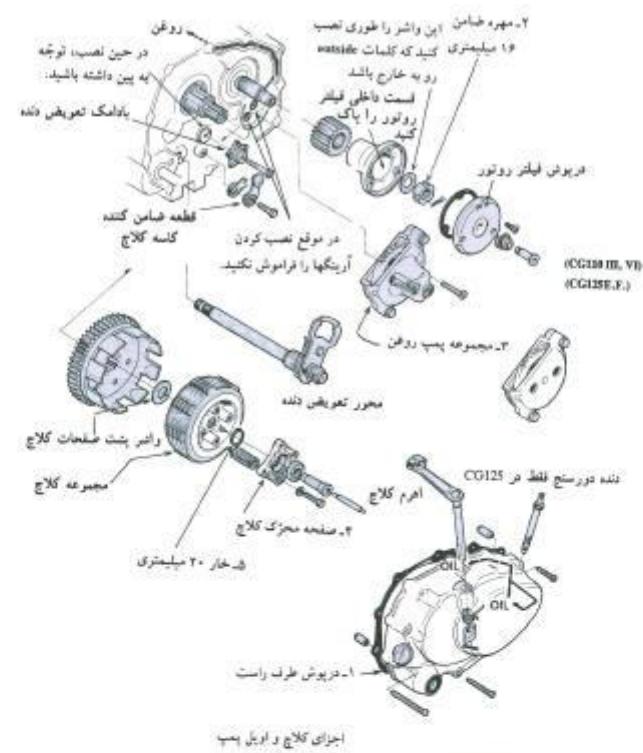


روش پیاده کردن اویل پمپ و کلاچ : این عملیات را می توان در موتور پیاده نشده انجام داد و قبل از روغن موتور را تخلیه کرد.

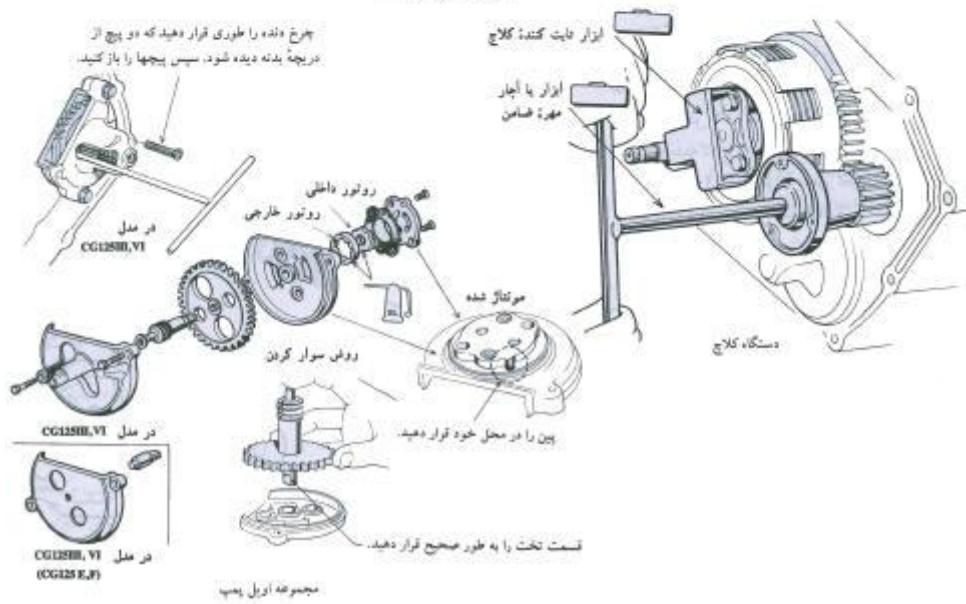


مداد روفنگاری

- در پوش طرف راست را باز کنید. - در پوش (1) روتور را که با سه پیچ به محفظه فیلتر بسته می شود باز کنید.
- مهره ضامن (2) روی محور را باز کنید. این مهره با گشتاور 4000 تا 5000 نیوتن سانتیمتر سفت می شود. -
- مجموعه اویل پمپ (3) را از پایین محور خارج نمایید. صفحه محرک کلاچ (4) را که چهار عدد پیچ دارد، باز کنید. -
- خار فنر (5) را از روی محور خارج نمایید. قطر خار 20 میلیمتر است. - مجموعه صفحات کلاچ و دیسک های بین آن ها را از بدنه کلاچ ، خارج نمایید. - واشر پشت صفحات را که به منظور ایجاد فاصله نسبت به بدنه کلاچ نصب می شود ، در آورید. - محور تعویض دنده را خارج نمایید. - بادامک تعویض دنده را باز کردن پیچ مرکزی آن در آورید. - قطعه ضامن کننده کاسه کلاچ را باز کردن تنها پیچ آن باز کنید.



اجزاءی کلام و اوپری

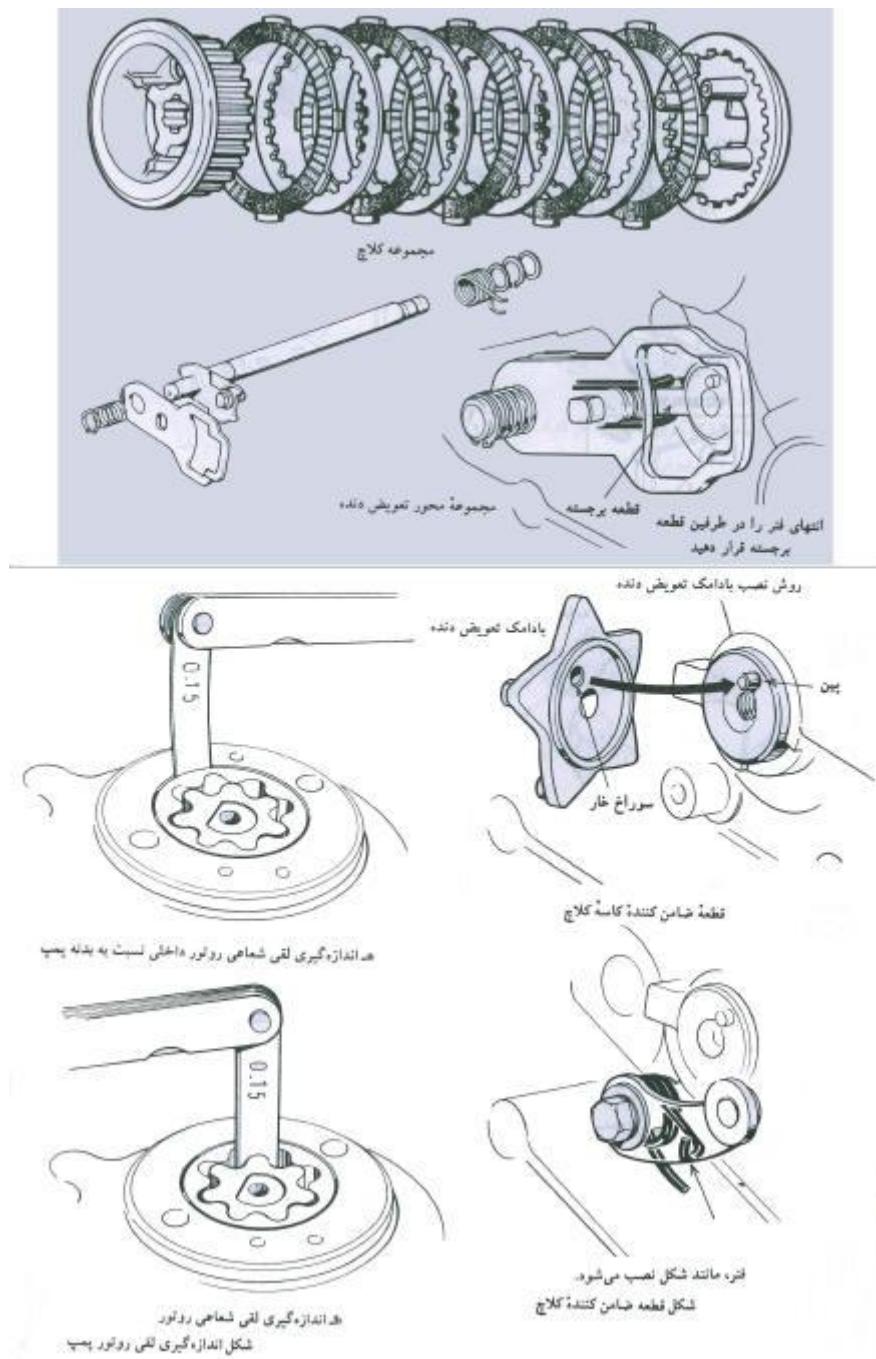


روش پیاده و سوار کردن دستگاه کلاچ و روتور فیلتر: عملیات زیر، بدون بیاده کردن موتور انجام می شود: - با ایزار نشان داده شده در شکل کلاچ را طوی مهار کنید که حرکت چرخشی نکند. - مهره 16 میلیمتری ضامن کننده سر روتور را با آچار نشان داده شده باز کنید. - به روشن عکس دستگاه کلاچ و روتور را سوار کنید.

روش پیاده و سوار کردن اولی پمپ: - دنده محرك پمپ را طوري قرار دهید که دو پیچ بدنه پمپ از شکاف بدنه دیده شود. - با آچار چهار سوی دسته بلند دو عدد پیچ چهار سو را باز کنید تا مجموعه اولی پمپ باز شود. - محور دارای قسمت صافی است که در یاتاقان در پوش عقب در یک وضعیت حا می رود. به علاوه در پوش عقب پمپ و بدنه پمپ با زایده ای به هم متصل می شوند. در شکل مجموعه صفحات کلاچ و دیسک های فشاری و بدنه کلاچ دیده می شود. همچنین مجموعه محور تعویض دنده را در دو حالت پیاده شده و سوار شده نشان می دهد. شکل زیر روش های نصب قطعه ضامن کننده کاسه کلاچ و بادامک تعویض دنده را نشان می دهد. بادامک تعویض دنده با کاسه به وسیله پین در گیر می شود.

اندازه گیری روتور پمپ و محفظه آن : - سطوح روی روتور داخلی و خارجی را از نظر خط داشتن بر رسمی کنید و در صورت خراب بودن آن را تعویض نمایید. - لقی بین برجستگی روتور داخلی و خارجی، ۰/۱۵ میلیمتر با

0/0060 اینچ می باشد. هر گاه لقی از 20/0 میلیمتر یا 0/0080 اینچ تجاوز کند، پمپ قدرت کافی ندارد و باید آن را تعویض نمود - لقی بین رینگ پمپ و بدنه آن نیز 15/0 میلیمتر است و حد اکثر لقی قابل قبول 25/0 میلیمتر می باشد.



اندازه گیری طول آزاد فنر کلاچ و قطر صفحه کلاچ: - طول آزاد فنر کلاچ 50/35 میلیمتر و حد اقل طول قابل قبول 34/20 میلیمتر می باشد. - نیروی فنر در 23 میلیمتر انقباض برابر 8/23 کیلو گرم و حد اقل نیروی قابل قبول 8/21 کیلو گرم است. - ضخامت صفحه کلاچ 90/2 تا 00/3 میلیمتر و حد اقل ضخامت قابل قبول 60/2 میلیمتر. صفحه کلاچ را در صورت خط داشتن زیاد و یا تغییر رنگ شدید، باید تعویض نمایید.

بیاده کردن دنده محرك میل سوپایپ و ژنراتور جریان متناوب (مگنت) . - در ضمن باز کردن و بستن فلاویل و ژنراتور باید توجه شود که هیچ گونه ذره خارجی به داخل این قسمت ها راه نیابد و نیز با چکش به این مواضع ضربه وارد نشود. باز کردن و بستن قسمت های زیر با نصب بودن موتور بر روی شاسی انجام می گیرد و به ترتیب زیر می باشد. - در پوش (1) طرف چپ موتور را باز کنید. - مهره فلاویل (2) را که با گشتاور 4000 تا 5000 نیوتون سانتیمتر سفت شده باز کنید. - استاتور (3) ژنراتور را از بدنه موتور جدا نمایید. - محور چرخ دنده (4)

محرك ميل بادامك را در آوريد. - زنراتور ها به دو و سه بوئینه می باشد لذا در موقع تعویض باید به این مساله توجه شود.

روش پیاده و سوار کردن فلاویل: مراحل زیر نیاز به پیاده کردن موتور ندارد. مهره 12 میلیمتری مرکزی فلاویل را با نگهداشتن فلاویل به وسیله آچار مخصوص باز کنید. هرگز از چکش برای خارج ساختن فلاویل استفاده نکنید. پس از باز کردن مهره وسط فلاویل را با ابزار فلاویل کش بیرون بشکید.

روش نصب سیم خنثی : انتهای سیم خنثی را با جمع کردن فنر در سوراخ محور قرار دهید و با رها نمودن فنر سیم را روی آن ثبیت نمایید.

روش جا زدن دنده میل بادامک : دو علامت موجود در روی دنده میل بادامک و دنده تایمینگ را هماهنگ کرده دنده ها را در این حالت نصب نمایید .

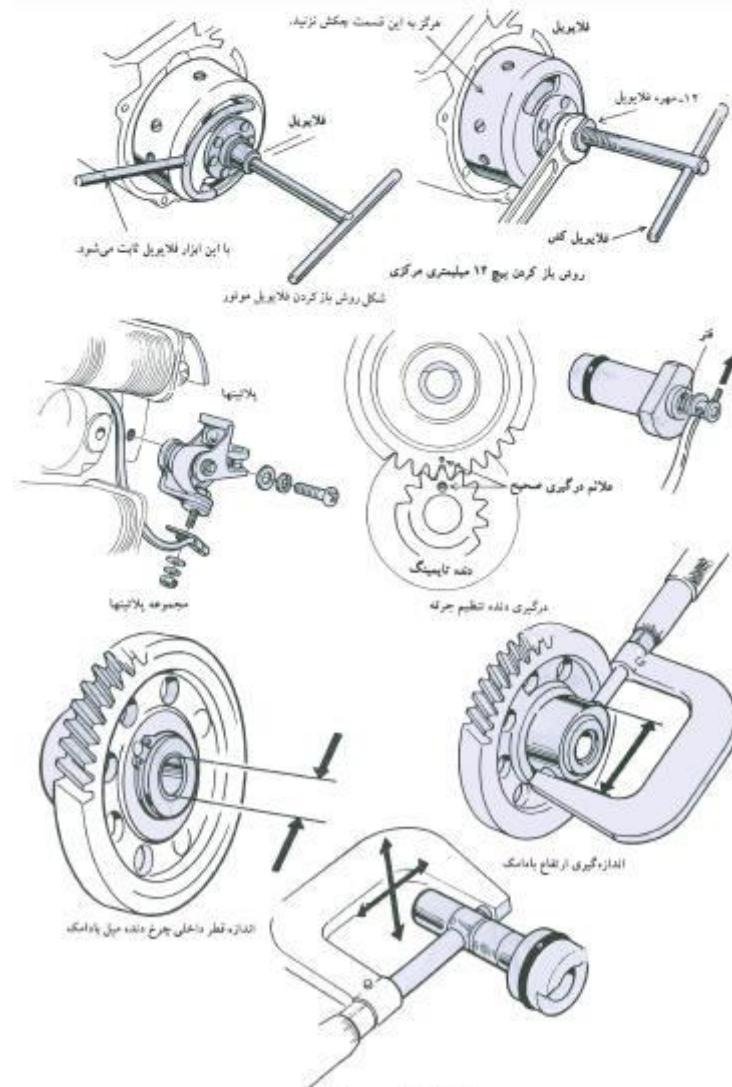
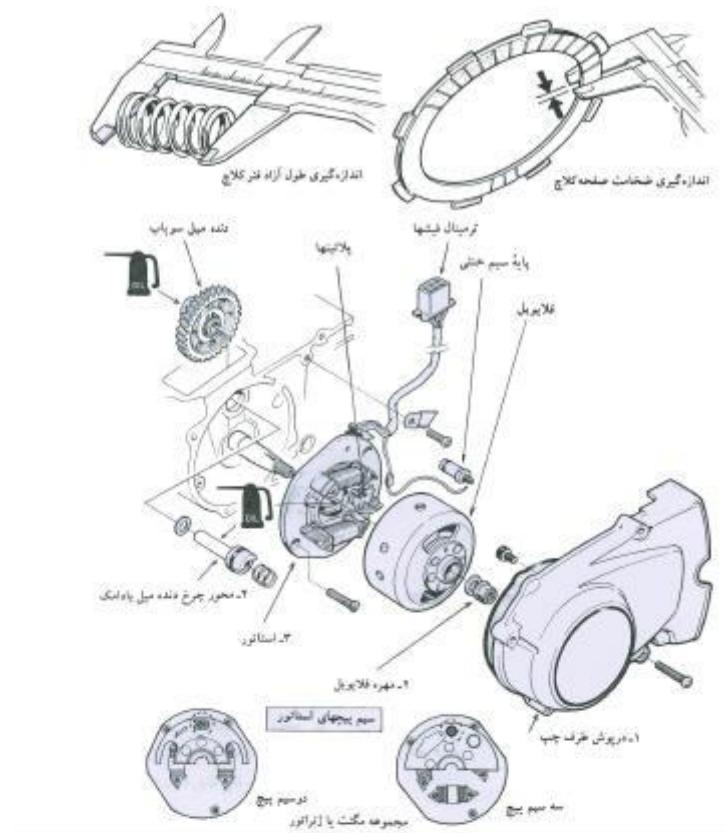
پلاتین های مدار جرقه: وضع پلاتین های مدار جرقه و عایق بندی آن به وسیله واشر ها در شکل دیده می شود.

اندازه گیری ارتفاع بادامک : ارتفاع بادامک بین 32/928 تا 32/768 میلیمتر یا 2900/2 تا 2964/1 اینچ می باشد. حد اقل فاصله قابل قبول 32/628 میلیمتر است.

اندازه قطر داخلی چرخ دنده میل بادامک : قطر داخلی چرخ دنده 00/12 تا 02/12 میلیمتر یا 4724/0 تا 4731/0 اینچ است.

اندازه قطر محور چرخ دنده میل بادامک : قطر محور چرخ دنده 97/11 تا 98/11 میلیمتر یا 4711/0 تا 4718/0 اینچ است.

لقي بین محور و قطر داخلی چرخ دنده: لقي محور و يا تاقان داخلی چرخ دنده بین 02/00 تا 05/0 میلیمتر يا 0006/0 تا 0020/0 اینچ می باشد. حد اقل لقي قابل قبول 06/0 میلیمتر است.



پایان