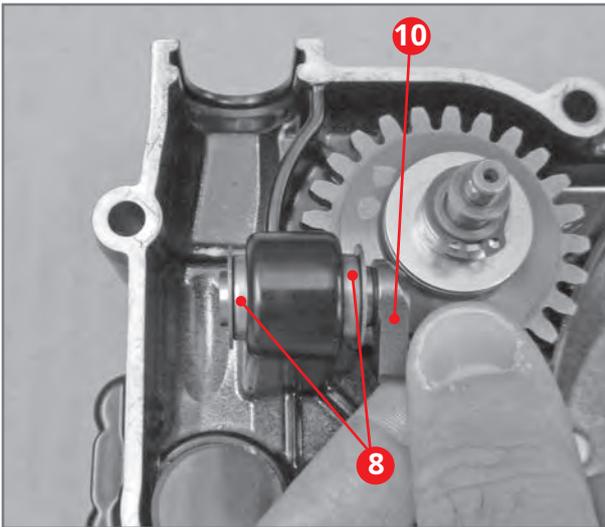


Вставка центробежного агрегата.

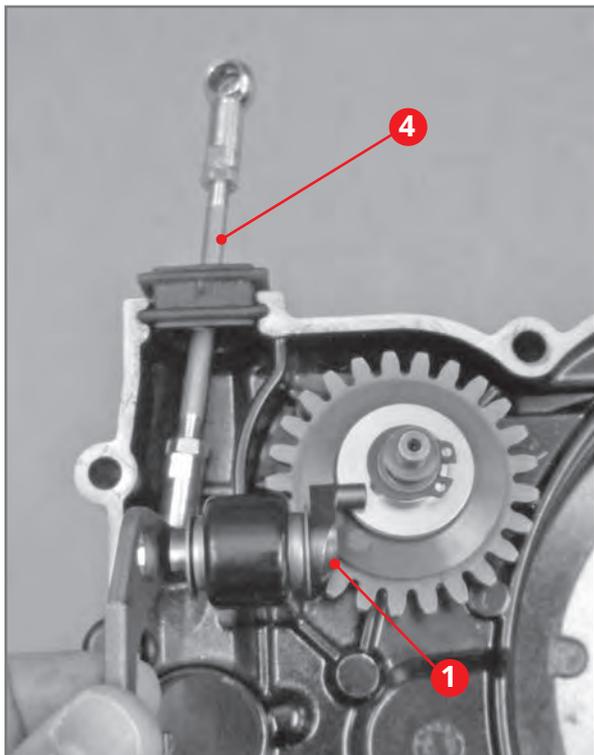


Вставка рычага центробежного управления.

3.9.2 Сборка центробежного агрегата

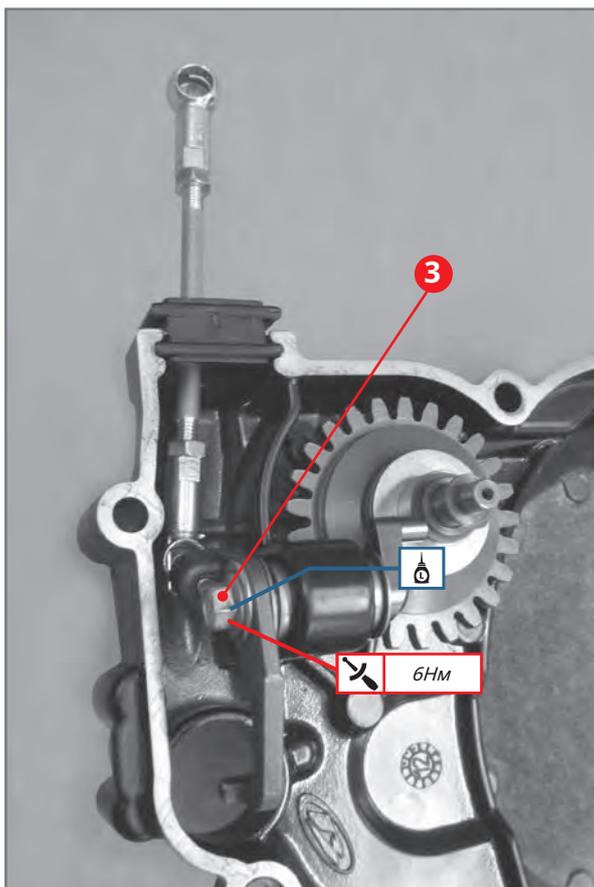
Вставьте центробежный блок 20 во внутреннюю крышку сцепления.

Вставьте рычаг центробежного управления 10 вместе с шайбами 8.



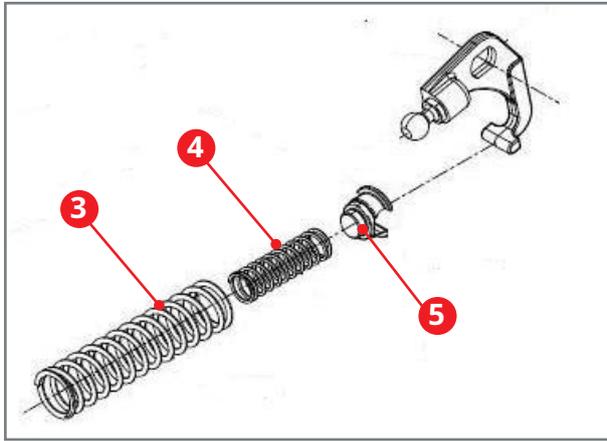
Применение клапанного управления и узла коромысла.

Применить прокладку штока управления клапаном и коромысло1 -шток управления клапаном4сборка.

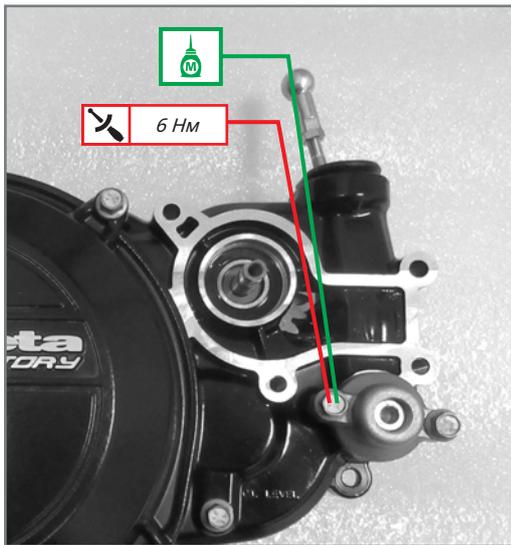


Сборка центробежного агрегата.

Применить стопорный винт3после нанесения фиксатора резьбы средней прочности. Затяните с моментом 6 Нм



Направляющая пружины и пружинный блок.



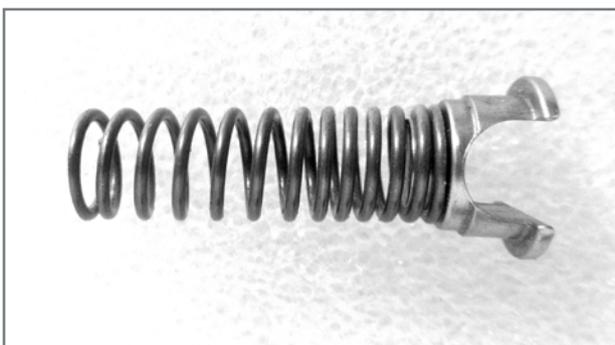
Крепление регулировочной крышки.

Применить вспомогательное средство 4 и регулировка 3 пружины к направляющей пружины 5.

Приложите полную крышку регулировки к внутренней крышке сцепления. Примените стопорные винты после нанесения фиксатора резьбы средней прочности и затяните их с указанным моментом.

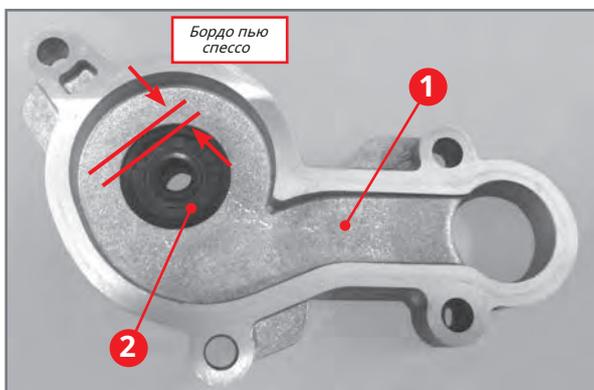
Автомобили оснащены следующими вспомогательными и регулировочными пружинами.

Смещение [см ³]	МОЙ	Регулировать M ent весна	Вспомогательная пружина
		Солоур	Цвет
250	2022	Иениже	Синий
300	2022	Иениже	Белый



ВНИМАНИЕ!

Вспомогательная пружина 4 при смещении 250 имеет переменный шаг и должна быть установлена так, как показано на рисунке.



Установка сальника на корпус насоса.

3.9.3 Сборка насосного агрегата

Смажьте корпус сальника на корпусе насоса.

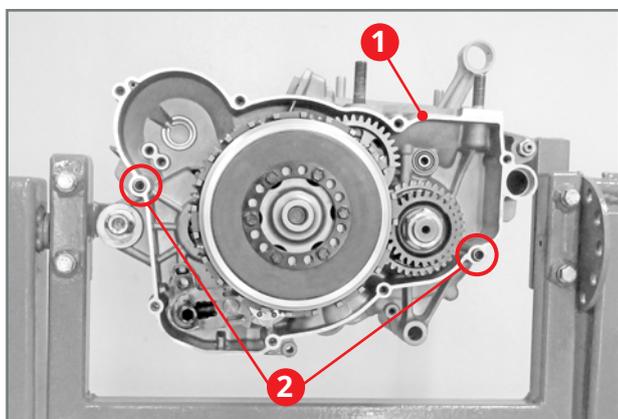
1. Установите сальник так, чтобы более толстый край был обращен к внешней стороне корпуса насоса. Вставьте сальник, очень медленно вставляя его в гнездо, чтобы предотвратить его разрушение. Край сальника должен находиться на той же высоте, что и корпус насоса (внешняя сторона).

3.9.4 Сборка полного кожуха сцепления и насоса

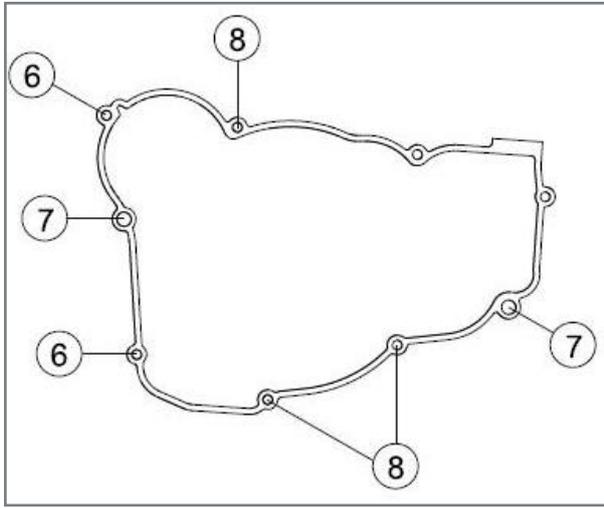
единица

Нанесите новую прокладку 1, размещенную между правой половиной картера и внутренней крышкой сцепления с помощью двух контрольных штифтов 2, чтобы удержать его на месте.

Соедините внутреннюю крышку сцепления с правой половиной картера и вращайте центробежный вал до тех пор, пока вал не войдет в зацепление с главной шестерней.



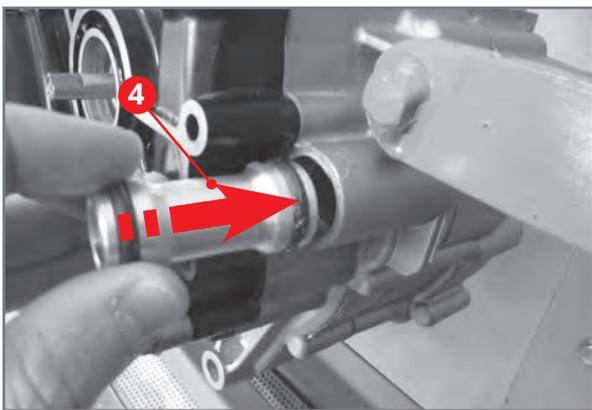
Расположение прокладки и контрольных штифтов.



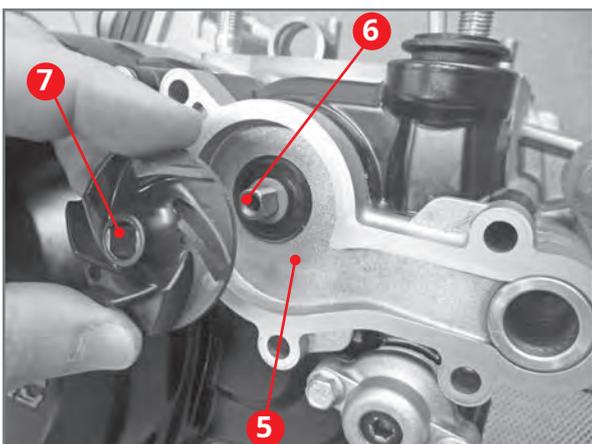
Расположение винтов.

Затяните семь винтов, как показано на рисунке, с моментом затяжки 10 Нм крест-накрест.

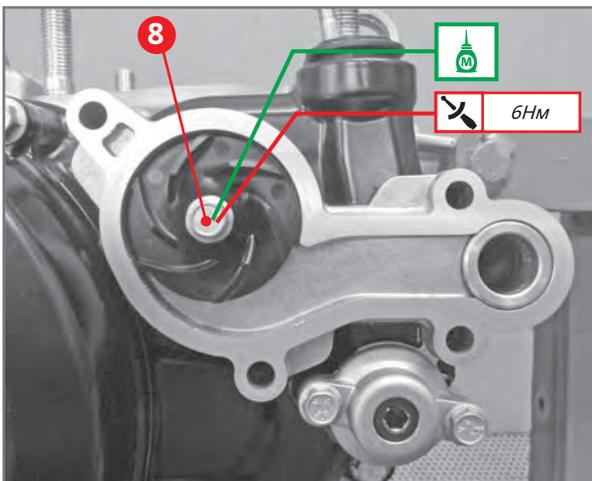
Число винт	Размер винта		Фиксатор резьбы приложение	Момент затяжки [Нм]
	Нарезание резьбы диаметр	Нарезание резьбы длина		
6	M6	20	НЕТ	10
7	M6	25	НЕТ	10
8	M6	50	НЕТ	10



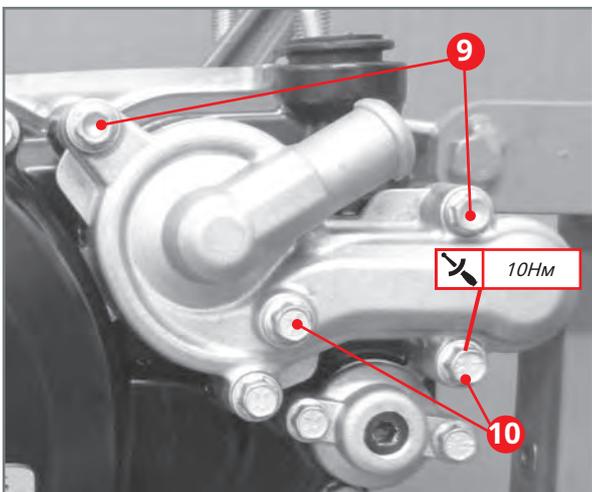
Вставка водяного шланга.



Применение рабочего колеса водяного насоса.



Полный комплект водяного насоса.



Крышка насоса.

Смажьте уплотнительные кольца на шланге подачи воды и вставьте шланг.4в правой половине картера.

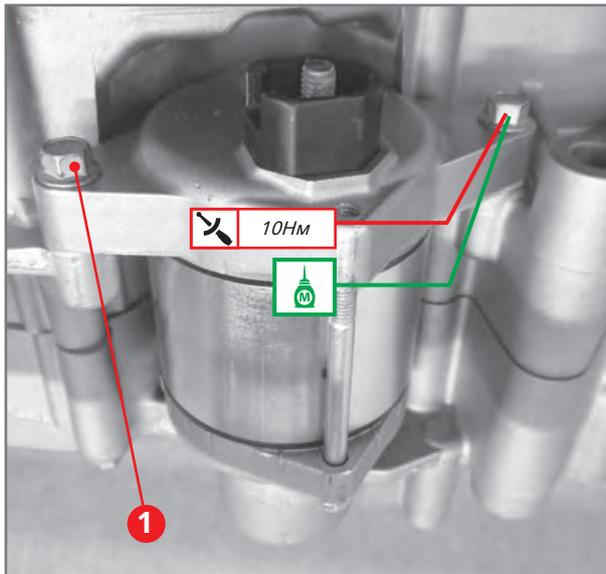
Нанесите прокладку между корпусом насоса и крышкой сцепления. Смажьте внутренний диаметр сальника на корпусе насоса.5и приложите корпус к крышке сцепления.

Нанести шайбуи рабочее колесо водяного насоса7.

Применить винт8после нанесения фиксатора резьбы средней прочности затяните с моментом 6 Нм.

Прикрепите крышку водяного насоса к корпусу насоса, используя два винта М6х60.9и два винта М6х3010.Затяните все винты с моментом затяжки 10 Нм в перекрестной последовательности.





3.10 БЛОК ЭЛЕКТРОЗАЖИГАНИЯ

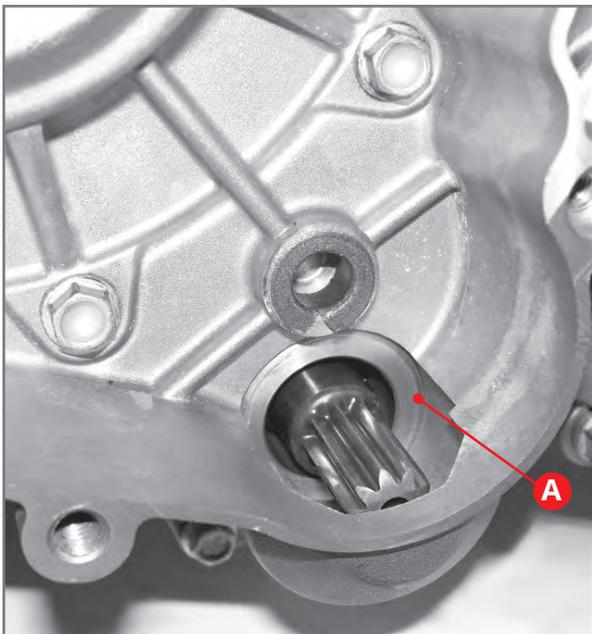
Перед сборкой выполните следующие проверки.

3.10.1 Проверки муфты Бендикса

Проверьте износ шестерен, обнаруженных на агрегате. Замените всю муфту в случае ненормального износа и признаков сколов колес. Держите колесо 1 зафиксируйте и поверните подвижную муфту 2 против часовой стрелки; он должен скользить без заедания. При отпуске подвижной муфты он должен вернуться в исходное положение без заедания. Если в ходе этих двух проверок будут обнаружены отклонения от нормы, замените весь блок.

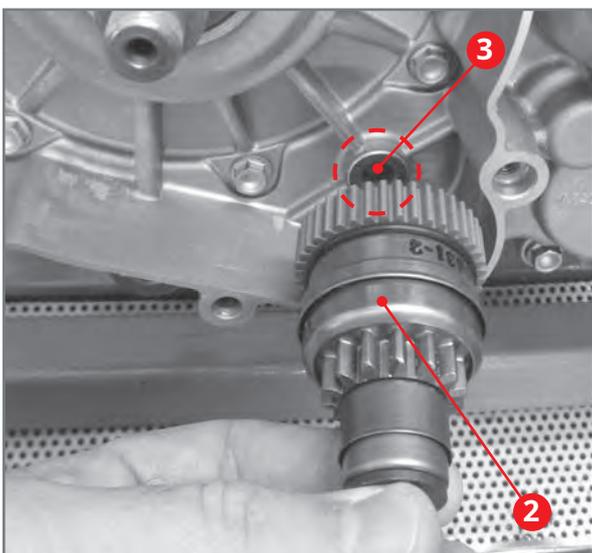
3.10.2 Соединение блока зажигания с двигателем

Нанесите тонкий слой смазки на уплотнительное кольцо, расположенное на стартере. Вставьте стартер в его гнездо и зафиксируйте его двумя винтами. 1, после нанесения фиксатора резьбы средней прочности. Затяните с моментом 10 Нм



Нанесение масла.

Залейте около 7 см³ трансмиссионного масла (спецификации см. в таблице рекомендуемых смазочных материалов и жидкостей) в область А.



Вставка муфты Бендикса.

Вставьте муфту Бендикс2в кустах с воротником3 находится на внешней стороне левой половины картера.

3.11 СИСТЕМА ЗАЖИГАНИЯ

Перед повторной сборкой системы зажигания рекомендуется убедиться в ее исправности.

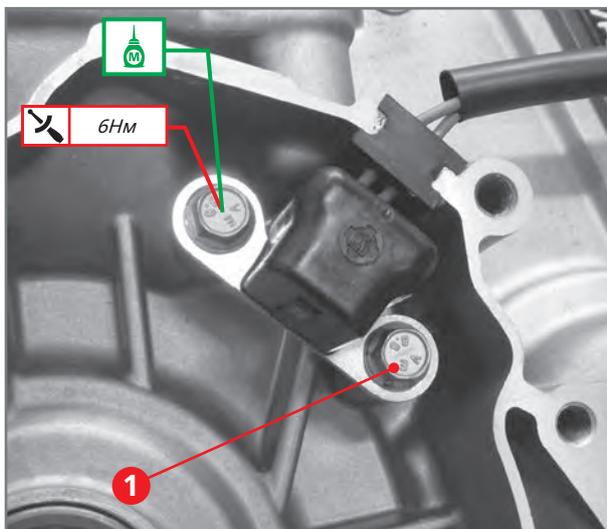
Система зажигания состоит из магнитного датчика, статора и маховика. Система дополняется катушкой зажигания и свечой зажигания, которые здесь не рассматриваются.

3.11.1 Проверка системы зажигания

Тщательно обезжирьте различные элементы и проведите проверки.

Основная проверка касается электрического осмотра, который можно выполнить с помощью стандартного тестера. Измеренные значения сопротивления должны соответствовать значениям в таблице.

Элемент	Способен	Значения сопротивления
Подобрать	Красный - Зеленый	$100\Omega \pm 20\%$
Статор	Красный/Черный К - Белый/Красный	$14.7\Omega \pm 15\%$
	Йелло Ж - Масса	$0,61\Omega \pm 15\%$
	Йелло Ж - Белый	$0,18\Omega \pm 15\%$

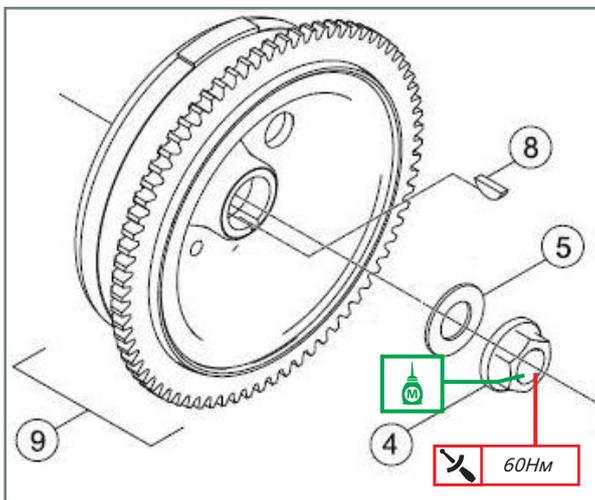


Соединение датчика с картером.

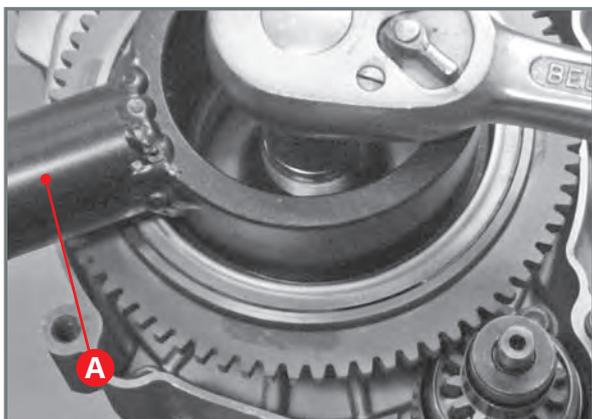
3.11.2 Соединение системы зажигания с картером

Приложите щуп к картеру и вставьте прокладку в специальное гнездо, предварительно нанеся изолирующую силиконовую пасту.

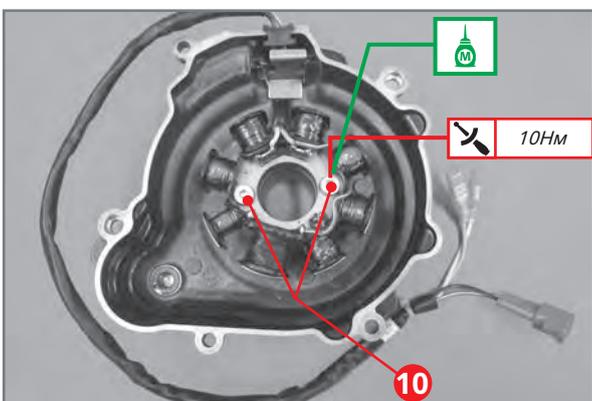
Закройте резьбу двух винтов. 1 резьбовым фиксатором средней прочности и затяните их с моментом 6 Нм.



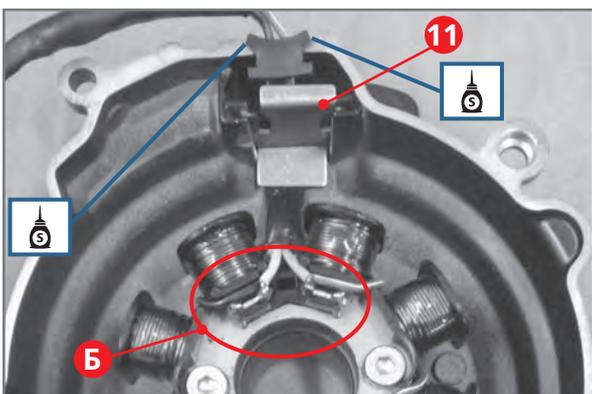
Разобранный вид маховика. 4) Гайка M12x; 5) Эластичная шайба; 8) Сегментная шпонка; 9) Маховик.



Крепление маховика.



Соединение статора с крышкой маховика.



Применение статорной пластины.

Тщательно обезжирьте коническую часть коленвала, нанесите сегментную шпонку.8 в соответствующую канавку на коленчатом валу вставьте маховик9, эластичная шайба5 и орех 4, после нанесения на резьбу фиксатора резьбы средней прочности.

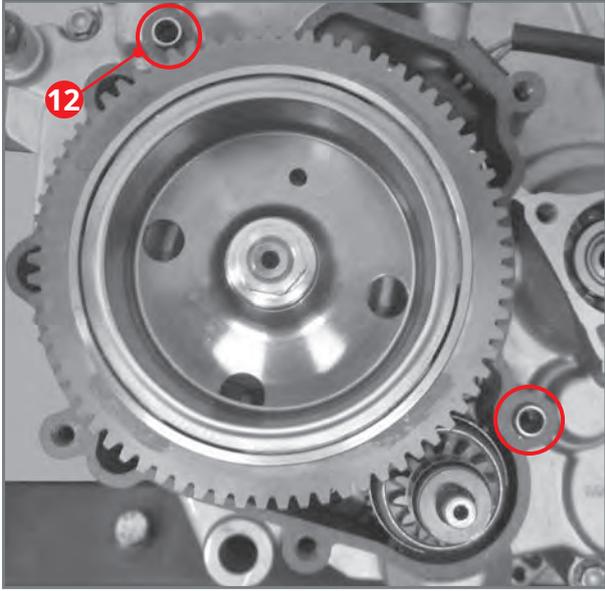
Затяните гайку с моментом 60 Нм, заблокировав маховик специальным инструментом.А(код 026140040 000).

Соедините статор с крышкой маховика с помощью двух винтов.10. Покройте резьбу фиксатором резьбы средней прочности и затяните с моментом затяжки 10 Нм.

Вставьте кабельный ввод в специальное гнездо и проверьте его герметичность.

Нанесите несколько капель силикона на направляющие для размещения пластины.1. Применить пластину11 вставить в направляющие и нажать. При соединении с левой половиной картера нанести каплю прокладочной пасты(код 3625000000) в областиБ.





Применение центрирующих штифтов крышки маховика.

Вставьте центрирующие штифты.12на картере и установите новую прокладку.



Крышка маховика соединена с картером.

Установите крышку маховика, два винта М6х25 13и три винта М6х2014.Затяните крест-накрест с моментом затяжки 10 Нм.



Положение для измерения наружного диаметра поршня.

3.12 СИЛОВОЙ БЛОК

Перед сборкой силового агрегата необходимо провести тщательную проверку цилиндра, поршня, пальца и эластичных лент, как описано ниже.

3.12.1 Проверка поршня и резинок

Удалите углеродистые отложения с верхней части поршня и промойте весь поршень специальным обезжиривающим средством.

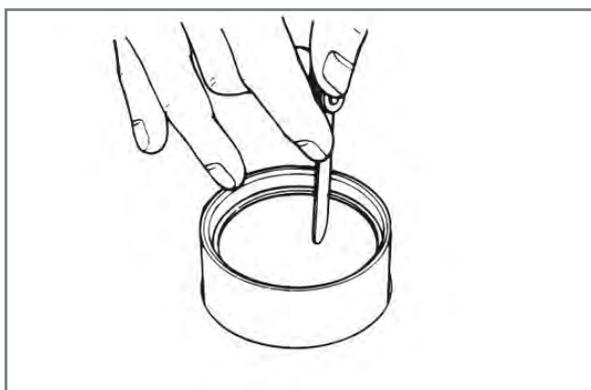
Не используйте острые предметы или инструменты для чистки.

Затем проведите тщательный анализ поршня, на котором не должно быть следов воздействия, царапин, трещин или каких-либо повреждений.

Проанализируйте внешний диаметр поршня. Диаметр должен быть измерен на расстоянии X от внутреннего края юбки, перпендикулярно оси штифтового болта.

Классы выбора поршней приведены в следующей таблице.

Сместитель-мент [см ³]	Мера-размер X [мм]	Диаметр [мм]		
		А	Б	С
250	24	66.345÷66.354	66.355÷66.364	66.365÷66.375
300	18	72,945÷72,954	72,955÷72,964	72,965÷72,975



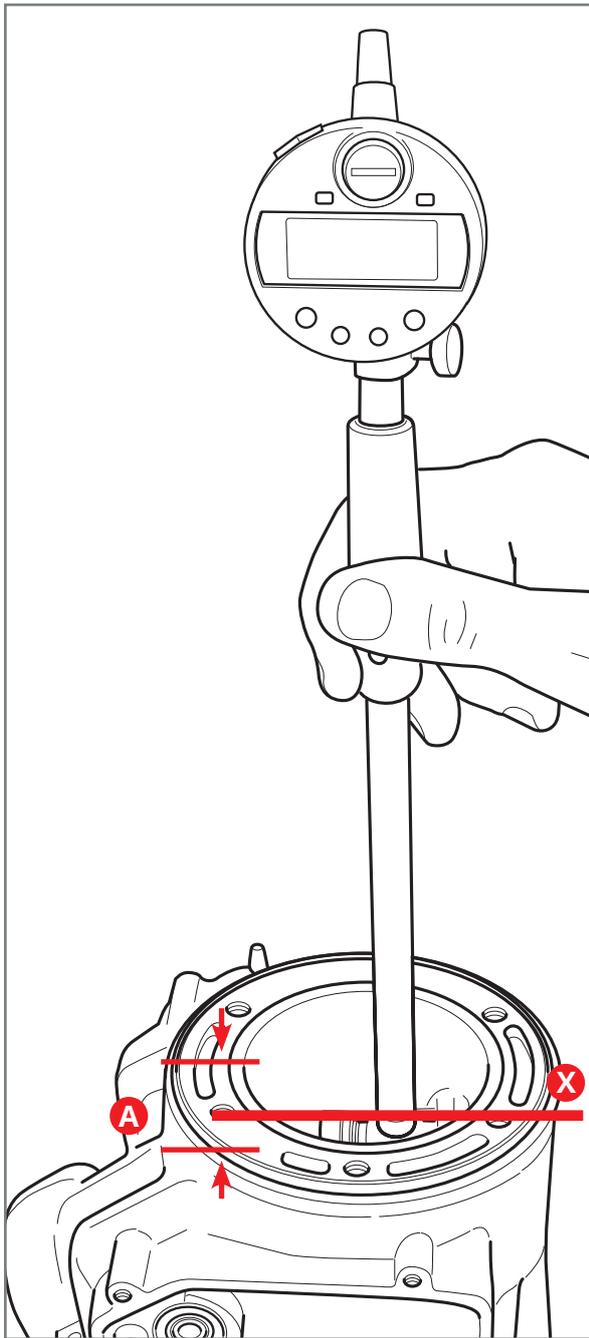
Первая проверка резинок.

Для проверки состояния резинок необходимо вставить ленту в цилиндр так, чтобы ее ось совпала с осью цилиндра. Затем измерить расстояние между двумя противоположными концами.

Эластичные ленты должны располагаться на расстоянии около 31 мм от верхнего края цилиндра.

Соответствующие лимиты обслуживания указаны в таблице ниже.

Сместитель-мент [см ³]	Предел службы эластичности полоса [мм]
250 - 300	0.4



3.12.2 Проверка цилиндров

Убедитесь, что цилиндр не имеет признаков заклинивания. В противном случае замените его.

Измерьте отверстие на расстоянии *A* от верхней поверхности цилиндра (поверхность между цилиндром и головкой). Сделайте правильное измерение, следуя направлению *X*.

Рабочий объем [см ³]	Измерение <i>A</i> [мм]
250	31,8
300	31,5

Измерение диаметра цилиндра необходимо для определения зазора между цилиндром и поршнем.



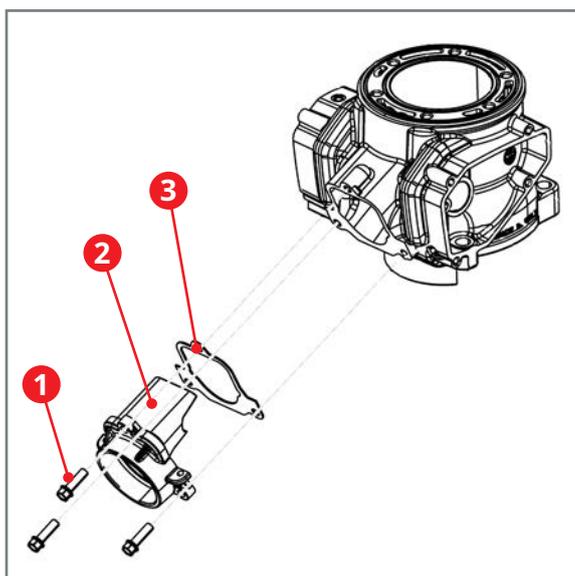
Пробивка цилиндрического класса.

Конкретный класс цилиндра выбит внутри расширительной камеры.

3.12.3 Люфт в соединении поршневой цилиндр

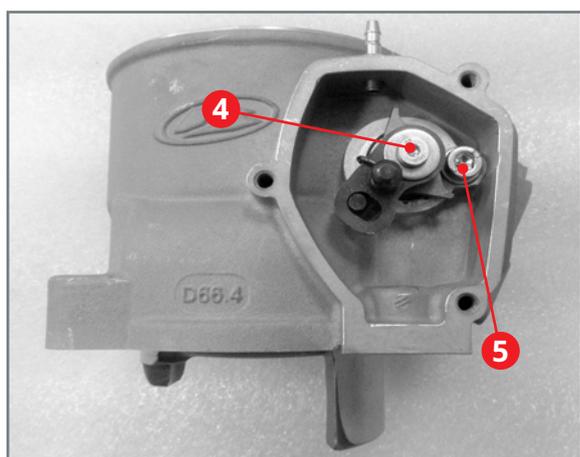
В следующей таблице указан зазор между цилиндром и поршнем. Для расчета зазора между цилиндром и поршнем необходимо вычесть диаметр цилиндра из диаметра поршня.

Смещение [см ³]	Максимум цилиндр люфт поршня [мм]	Минимум цилиндр/люфт поршня [мм]
250 - 300	0.1	0,035

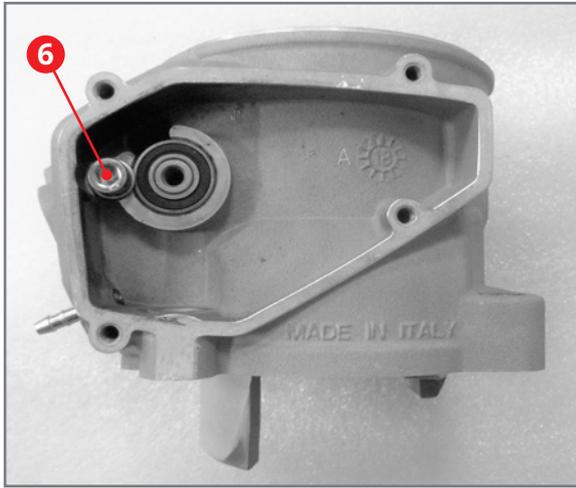


3.12.4 Выхлоп клапан разборка и проверка

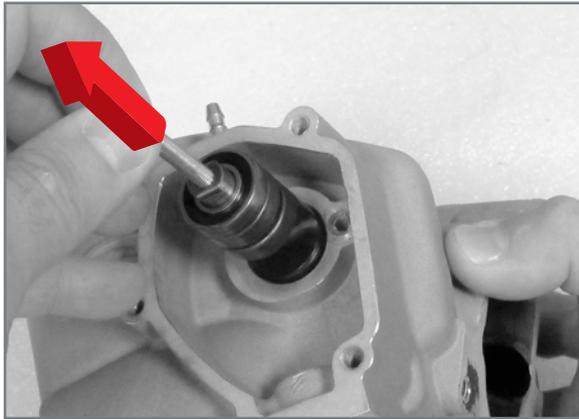
Удалить винты 1 чтобы позволить выпускному фланцу 2 и его прокладку 3 быть разобраным.



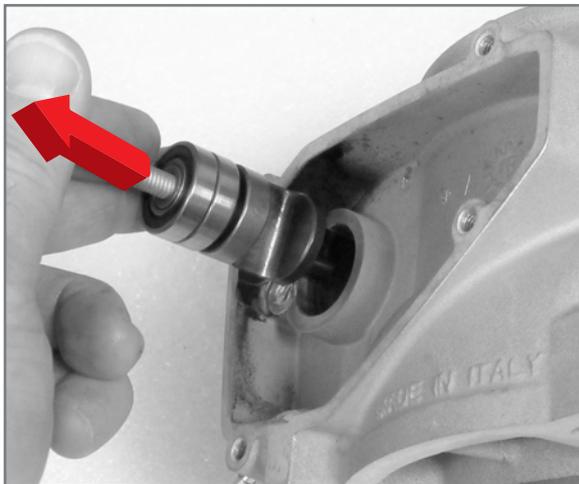
Удалить винт 4 крепление блока управления клапаном к усилителю; затем открутите винт 5 фиксации подшипников.



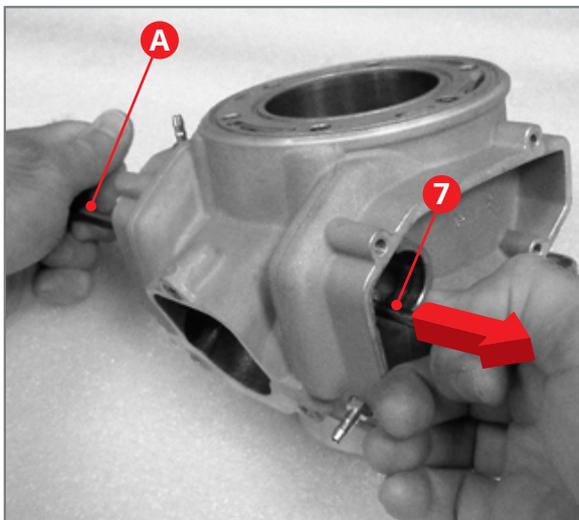
Удалить винт, который удерживает левые подшипники и усилитель в их корпусах.



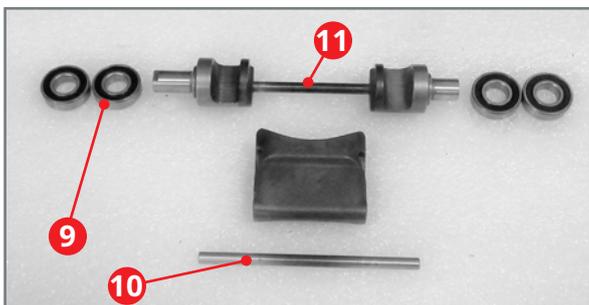
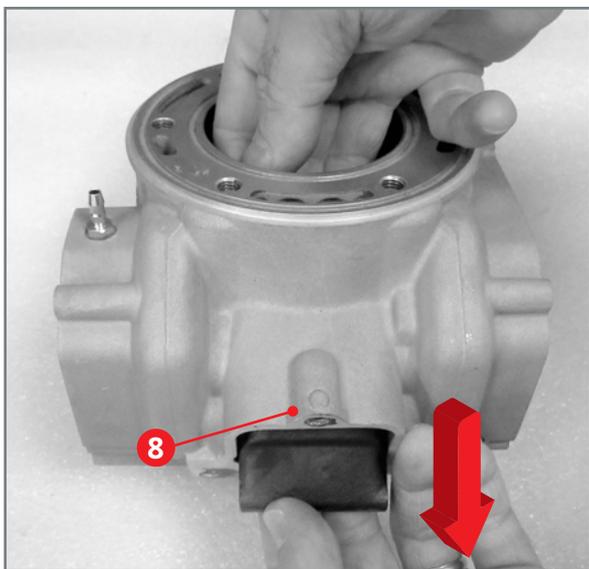
Вставьте один винт М5 со стороны блока управления и потяните его наружу.



Повторите операцию с противоположной стороны, используя один винт М6.

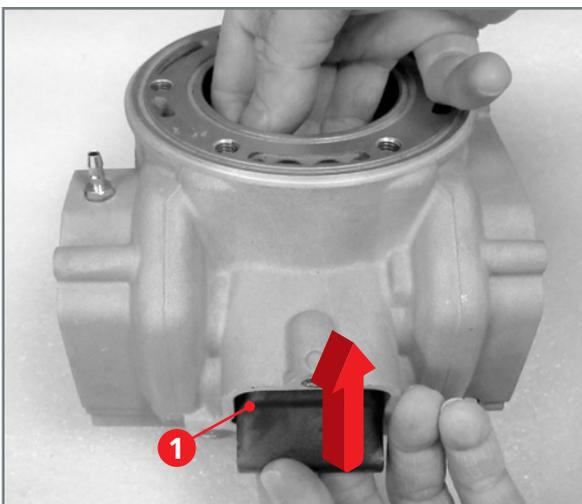


После извлечения усилителей и соответствующего штифта извлеките штифт клапана. 7 толкая его металлическим цилиндром А и затем извлечь клапан 8.



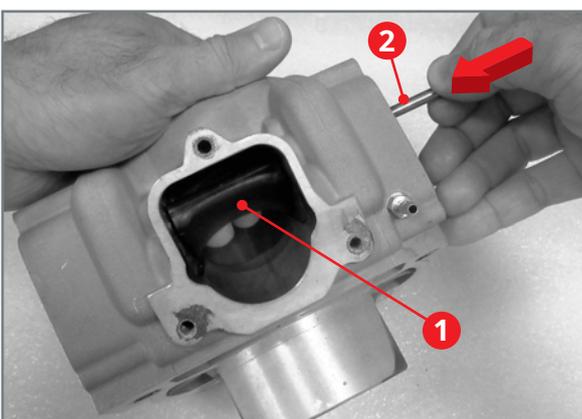
Проверьте работоспособность подшипников 9, поддерживающих усилитель, отсутствие заедания во время работы или чрезмерного люфта после очистки узла и удаления накипи. В противном случае замените. Проверьте, чтобы штифты 10, 11 и их гнезда не были чрезмерно изношены. В противном случае замените изношенные детали.

Очистите все проходы, связанные с выхлопом. Строго избегайте использования абразивов.



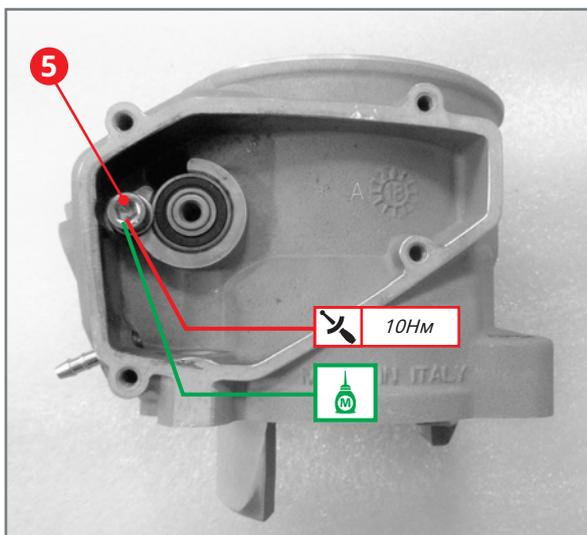
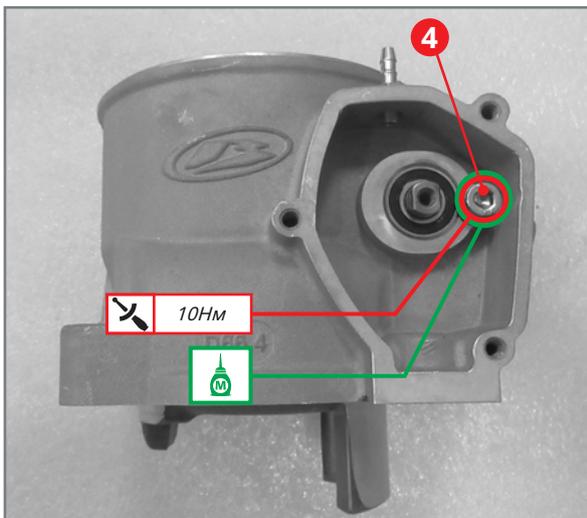
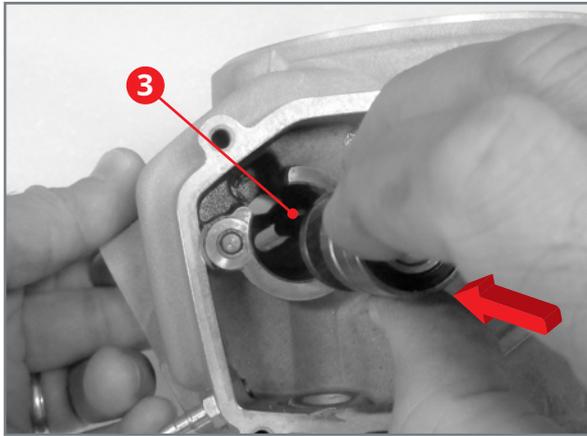
3.12.5 Сборка агрегата выпускной клапан

Вставьте клапан 1 на седенье спинкой вверх.



Вставьте штифт 2 удерживая клапан 1 в положении.

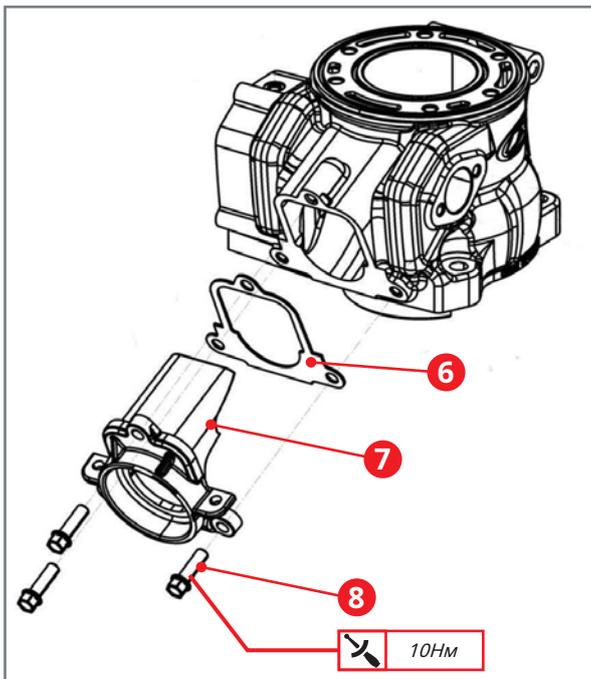
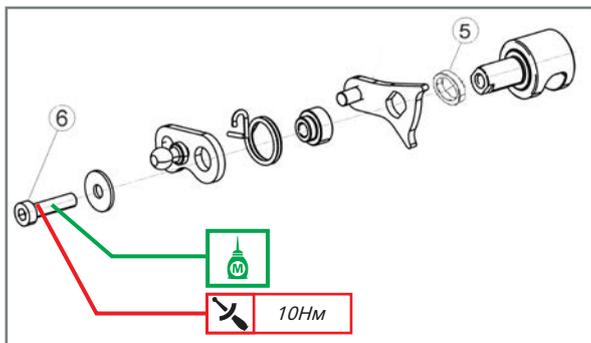




Установите левый усилитель в сборе со штифтом и подшипниками на свое место: штифт необходимо вставить в специальный слот клапана.

Установите правый усилитель на место.

Применить винты 4 и 5 в комплекте с шайбой, предварительно нанеся на резьбу фиксатор средней стойкости, и затяните с указанным моментом затяжки.



Применить распорку к контрольной стороне.

Затем примените все остальные части.

Винт необходимо покрыть резьбовым фиксатором средней прочности и затянуть с указанным моментом затяжки.

Попробуйте переместить узел и проверьте, как хорошо скользит весь механизм после завершения сборки.

3.12.6 Поршень, эластичные ленты, штифтовой болт и цилиндр в сборе

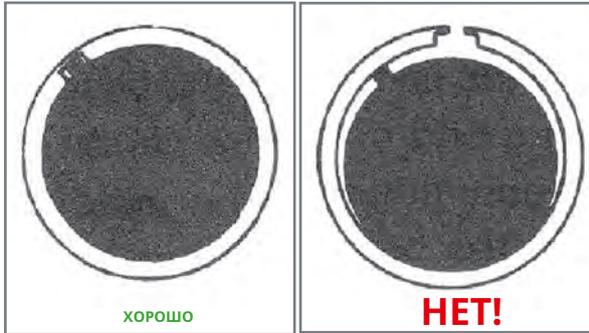
Вставьте стопорное кольцо для фиксации штифтового болта в одно из гнезд со стороны поршня, расположив открытую часть стопорного кольца либо вверх, либо вниз.

Установите роликовый сепаратор в основание шатуна и смажьте его.

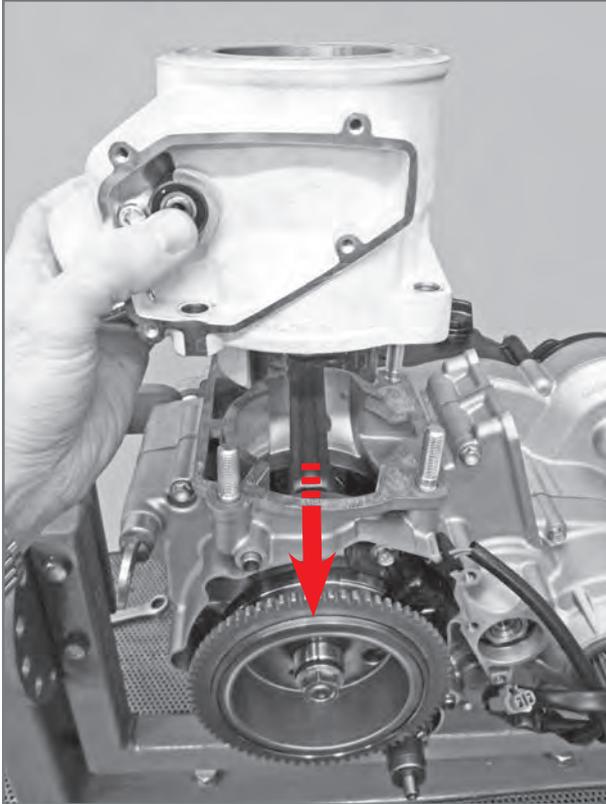
Болт масляного штифта и седло в поршне. Вставьте болт штифта в поршень со стороны, противоположной той, куда было вставлено стопорное кольцо, оставив достаточно места для сопряжения шатуна с поршнем. Поместите поршень так, чтобы стрелка, отштампованная на головке, была обращена к передней части двигателя (выпускное отверстие). Соедините поршень с шатуном, полностью вдавив болт штифта до тех пор, пока он не окажется заподлицо с ранее вставленным стопорным кольцом. На этом этапе может быть полезно использовать алюминиевый цилиндр (или аналогичный инструмент).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

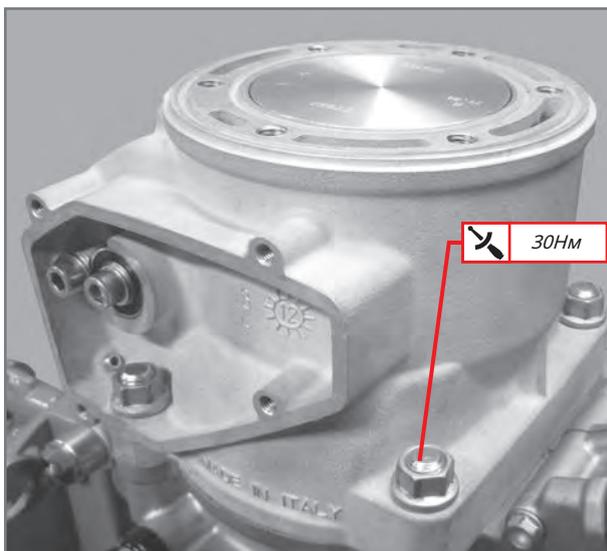
Положите чистую ткань между поршнем и картером, чтобы предотвратить попадание посторонних предметов внутрь картера.



Расположение эластичных лент на поршне.



Соединение цилиндра с поршнем и картером.



Затяжка гаек цилиндров.

Вставьте второе стопорное кольцо в специальное гнездо поршня, расположив открытую часть либо вверх, либо вниз. Удалите ранее вставленную ткань.

Смажьте юбку поршня большим количеством моторного масла и вставьте резинки, края которых должны быть обращены в сторону упорного штифта.

Установите прокладку между картером и цилиндром.

Тщательно смажьте весь цилиндр моторным маслом и вставьте поршень в цилиндр. Поршень необходимо вставить в цилиндр, крепко удерживая пальцами резинки. Цилиндр необходимо расположить так, чтобы выпускной зазор был обращен к передней части двигателя. Вставьте цилиндр в картер.

Наденьте четыре гайки с буртиком и затяните их с моментом 30 Нм в перекрестном порядке.

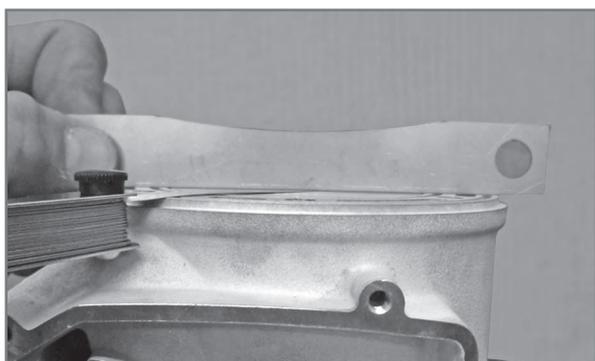
3.12.7 Проверка толщины прокладки картера/цилиндра

Толщину прокладки между цилиндром и картером необходимо проверять каждый раз при замене следующих деталей:

- Цилиндр;
- Поршень;
- Коленчатый вал;
- Шатун;
- Картер.

Проверка необходима, так как указанная толщина влияет на работу двигателя. Проверка должна проводиться с использованием специальных калиброванных пластин, указанных в таблице.

Рабочий объем [см ³]	Модельный год	Код	Сторона
250	2022	026.14.017.00.00	Б
300			А

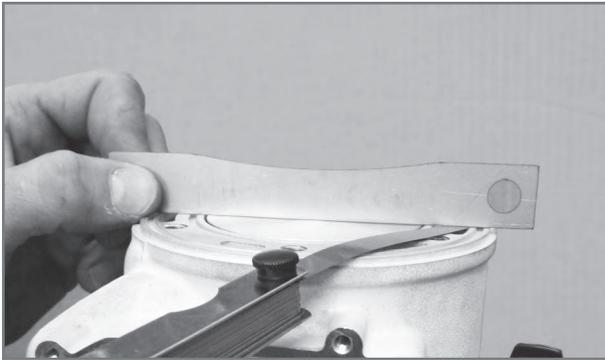


Случай, когда пластина и поршень не соприкасаются: проверьте расстояние между пластиной и поршнем.

Ниже описано использование пластин.

- Установите специальную пластину так, чтобы она соприкасалась с верхней поверхностью цилиндра.
- Переместите поршень в верхнюю мертвую точку и с помощью толщиномера проверьте, что зазор между поршнем и пластиной составляет $0 \pm 0,05$ мм.

Если зазор между поршнем и пластиной больше требуемого, уменьшите толщину прокладки цилиндра/картера и повторите проверку.



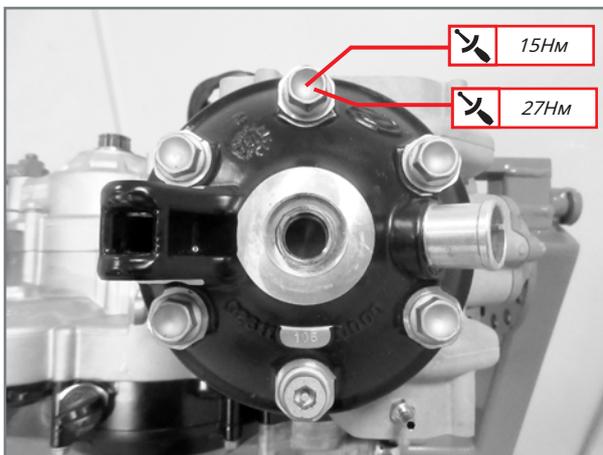
Случай, когда поршень толкает пластину, что приводит к потере контакта цилиндра/пластины.

Измерьте зазор с помощью калибра, если поршень толкает пластину вверх, что приводит к потере контакта между пластиной и цилиндром: если зазор больше 0,05 мм, необходимо увеличить толщину прокладки цилиндра/корпуса и повторить проверку.

Прокладки поставляются четырех различных толщин.

которые также можно штабелировать, получая таким образом необходимую высоту при нужной толщине.

Примечание: Описанную выше проверку необходимо выполнять после того, как все четыре гайки крепления цилиндра картера будут затянуты с установленным моментом затяжки (30 Нм).



Стягивание головы.

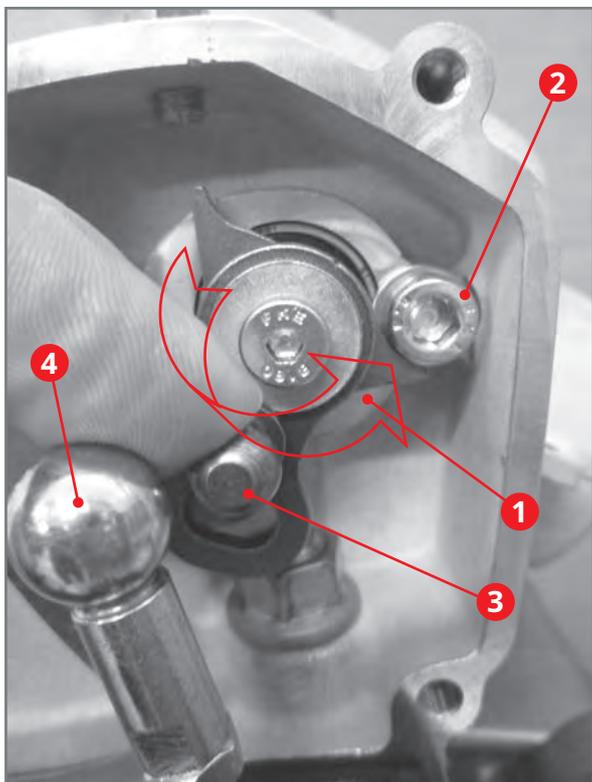
3.12.8 Головное приложение

Наденьте два уплотнительных кольца на цилиндр. Расположите головку так, чтобы водяной шланг был обращен к передней части двигателя. Смажьте винты и наденьте их на головку вместе с медными шайбами. Затяните их крест-накрест в два этапа:

1. 15 Нм;
2. 27 Нм

3.12.9 Регулировка выпускного клапана

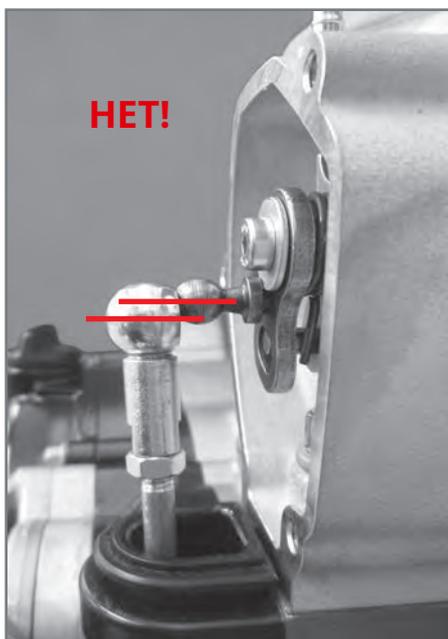
Принесите блок управления клапаном 1 в полностью закрытом положении, так чтобы рычаг конца хода находился на одном уровне с винтом 2 фиксации подшипников усилителя.



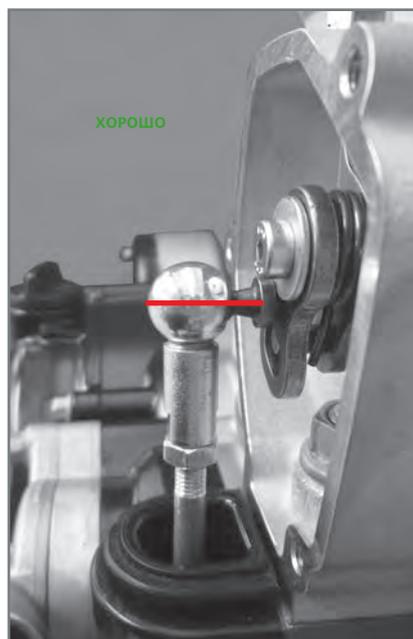
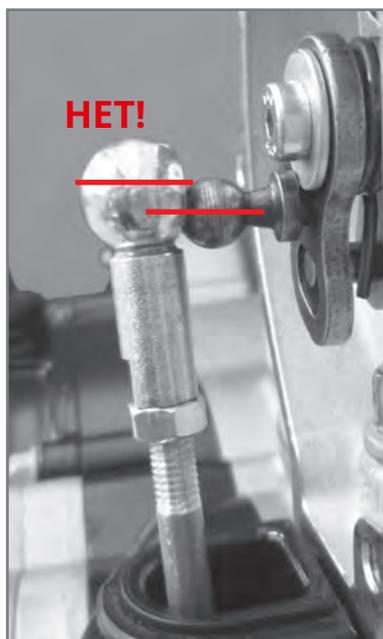
Расположение органов управления клапаном.

Проверьте шаровую головку. 3 и сиденье 4 идеально выровнены.

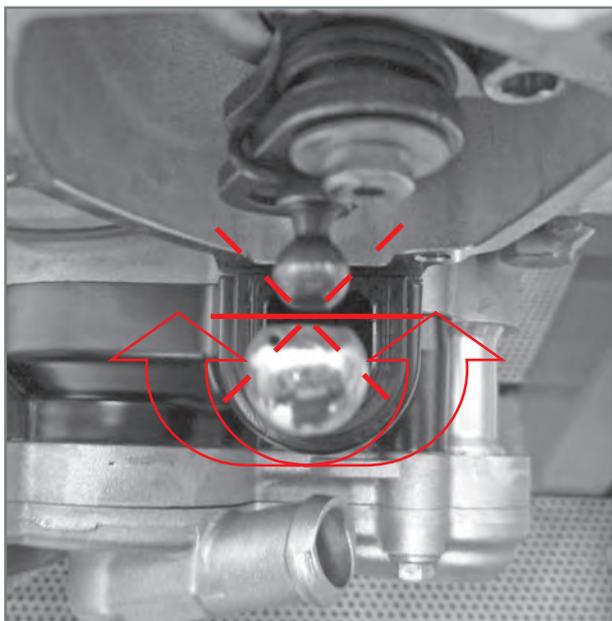
В противном случае ослабьте стопорную гайку, отрегулируйте седло и затяните стопорную гайку.



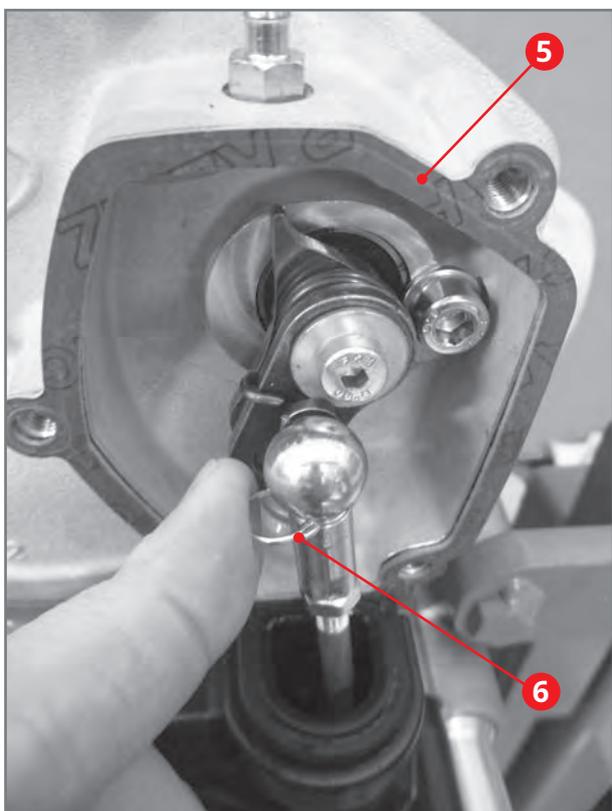
Неправильное положение седла регулирующего стержня.



Правильное положение седла регулирующего стержня.



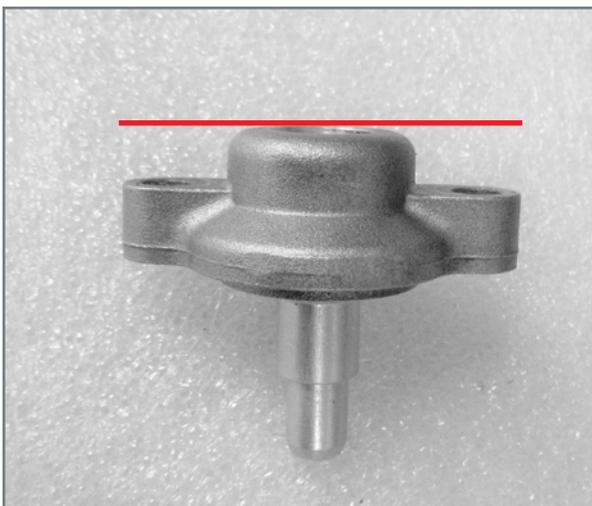
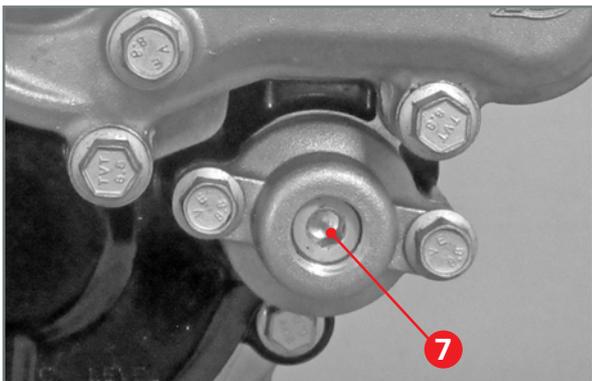
Проверка вращения регулирующего стержня.



Вставка тяги управления и применение упора.

Убедитесь, что тяга управления может вращаться вокруг своей оси, образуя равные углы относительно оси шаровой головки.

Применить прокладку 5 и вставьте стержень управления.
Примените стопор 6.



Полностью открытая ссылка.

Использовать винт 7 для динамической регулировки выпускного клапана, тем самым изменяя характеристическую кривую двигателя.

Положения, указанные в таблице ниже, считаются оптимальными для работы двигателя.

Рабочий объем [см ³]	Установка регулировки винт (из всех открытых)
250	1/4
300	1/4

Положение «полностью открыто» обеспечивает идеальное совмещение головки регулировочного винта и регулировочной крышки.

Поэтому регулировку необходимо выполнять следующим образом.

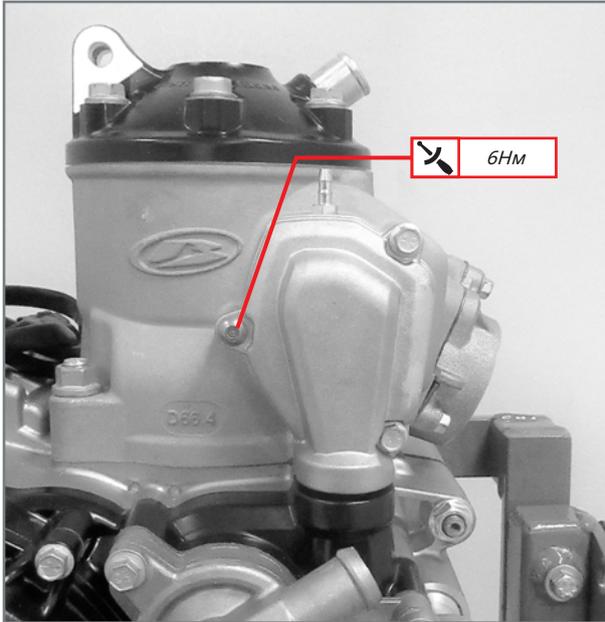
- Переведите винт в положение «полностью открыто»;
- Затяните на количество оборотов, указанное в таблице.

В таблице показаны эффекты, полученные при изменении положения регулировочного винта относительно положений, указанных в таблице выше.

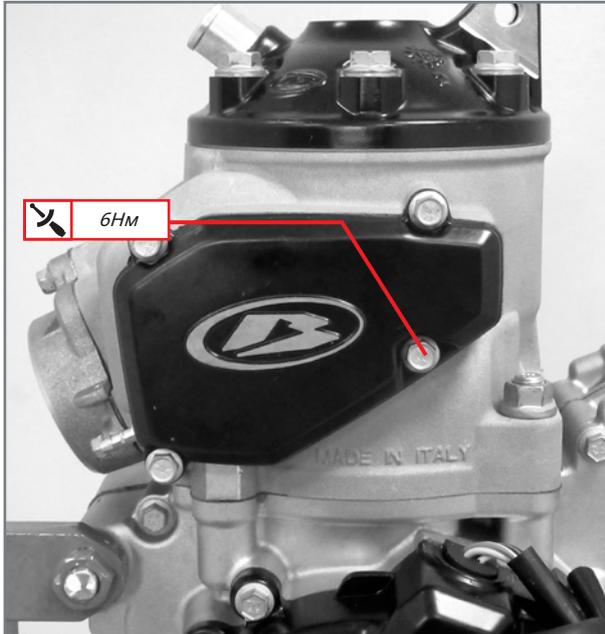
Вращение по часовой стрелке регулировочный винт	Вращение против часовой стрелки регулировочного винта
Более мягкий расход и <small>меньше превышения оборотов</small>	Большее ускорение <small>и более низкий крутящий момент при низкие скорости</small>

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не затягивайте регулировочный винт более чем на три с половиной оборота от полностью открытого положения.



Установка и затяжка винтов крышки блока управления клапанами.



Применение крышки расширительного бачка и винтов.

3.12.10 Применение покрытий

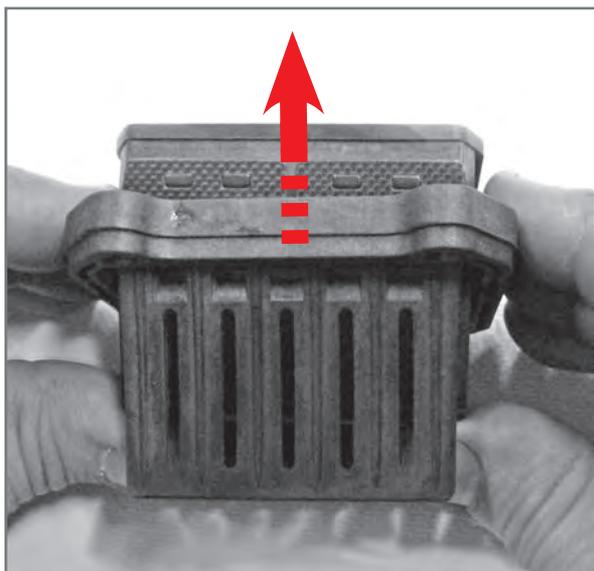
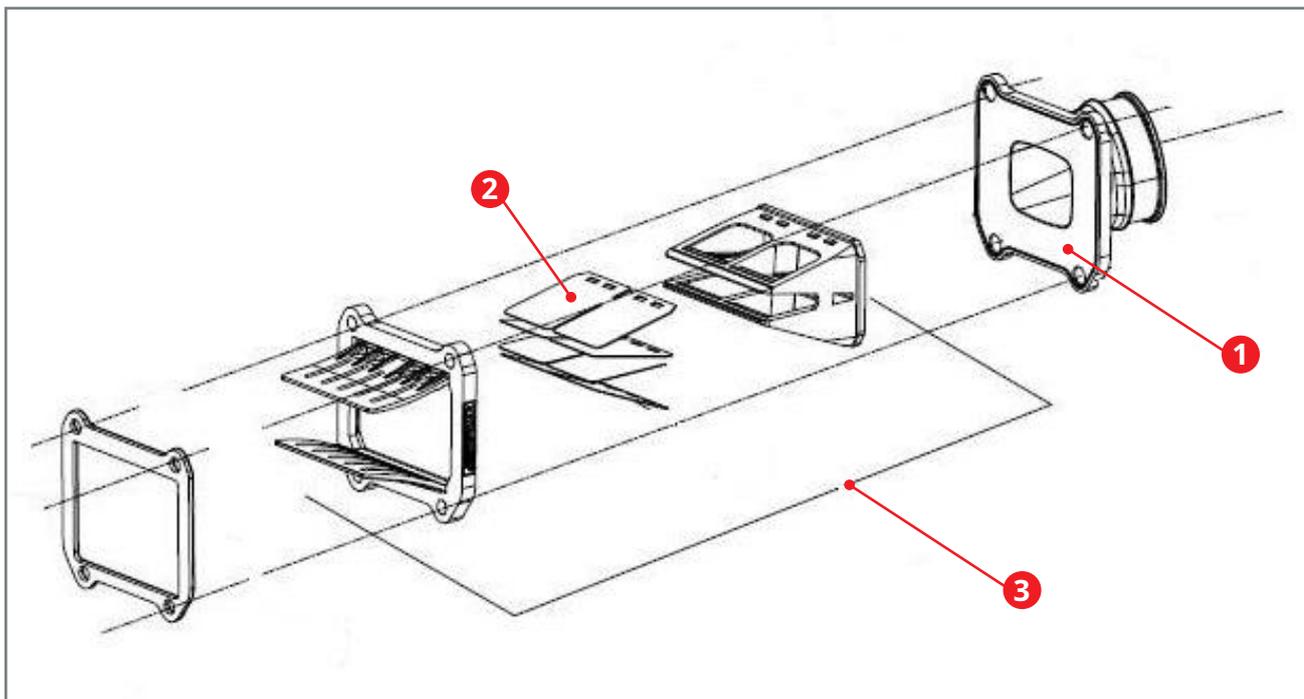
Установите крышку блока управления клапаном и соответствующие винты. Затяните с моментом 6 Нм.

Установите боковую прокладку и крышку расширительной камеры. Установите винты и затяните их с моментом 6 Нм.

3.13 ПРОВЕРКА ВПУСКНОГО УЗЛА И СБОРКИ

Проверьте коллектор.1цел и не имеет трещин. В противном случае замените его.

Проверьте, что лепестки2пластинчатого клапана3целы и не деформированы. Если да, замените их.

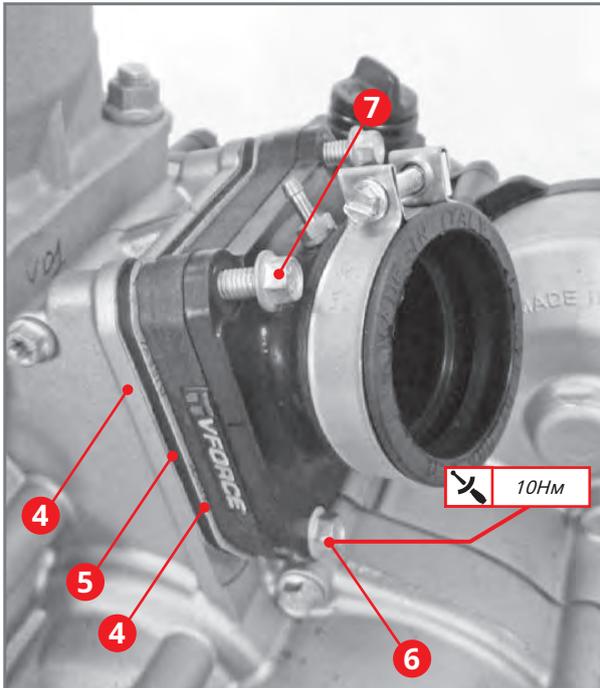


Разборка корпуса пластинчатого клапана.

Снимите лепестки, нажав на центральную часть, как показано на рисунке, и снимите внешние лепестки.



Разборка центральных клиньев. На рисунке показано извлечение только одного.



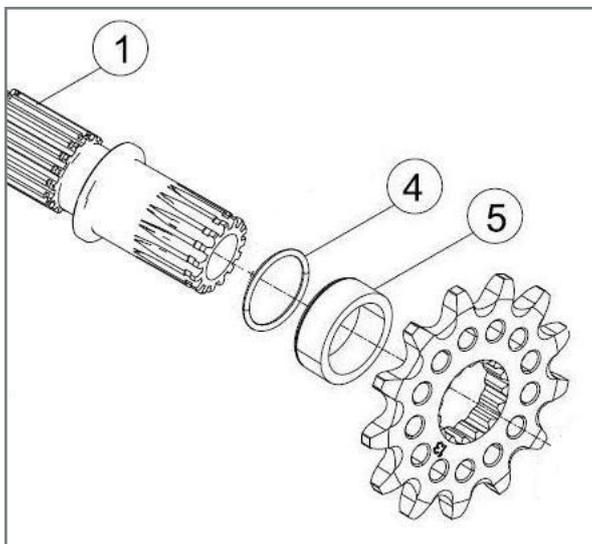
Применение пластинчатого клапана.

Снимите два центральных клина и снимите многостворчатый клапан.

Соберите лепестки, следуя только что описанной процедуре в обратном порядке.

Для сборки всей впускной системы приложите коллектор к пластинчатому клапану, а затем прокладку **4**, проставку **5** и еще одна прокладка **4**. Затяните винты **6** до 10 Нм.

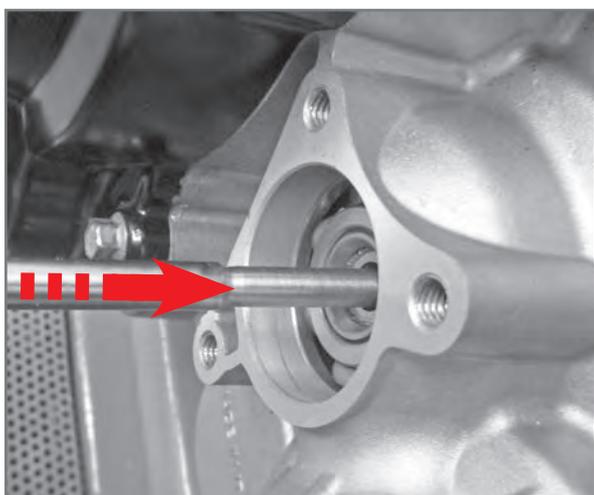
Вставьте два винта **7** в верхние отверстия коллектора, не затягивая их.



3.14 ВСТАВКА ТЯГИ СЦЕПЛЕНИЯ И РАСПОРНОЙ ВТУЛКИ ШЕСТЕРНИ

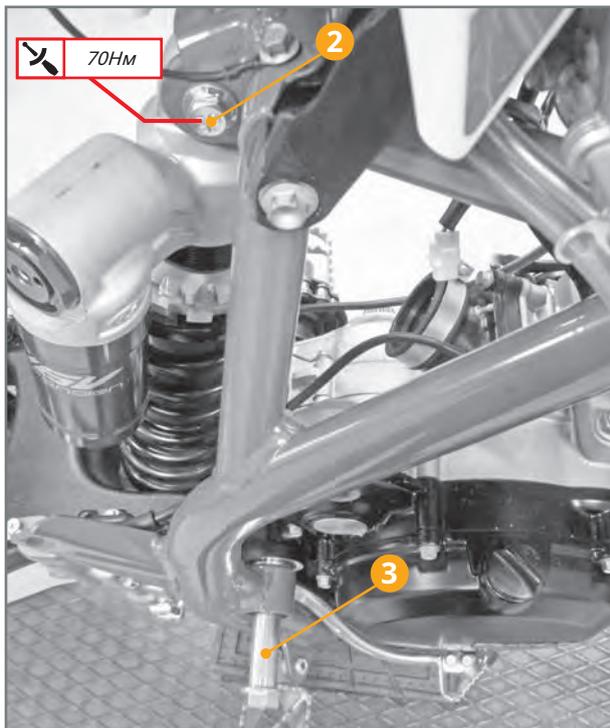
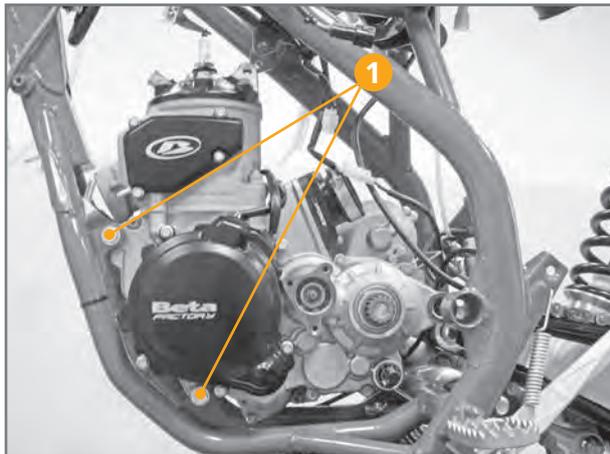
Применить распорную втулку шестерни5к вторичному блоку коробки передач1, так, чтобы канавка была обращена внутрь двигателя.

Примечание: проверьте наличие уплотнительного кольца4. В противном случае примените его.



Вставка штока сцепления.

Вставьте шток редуктора в посадочное место со стороны нижнего диаметра.



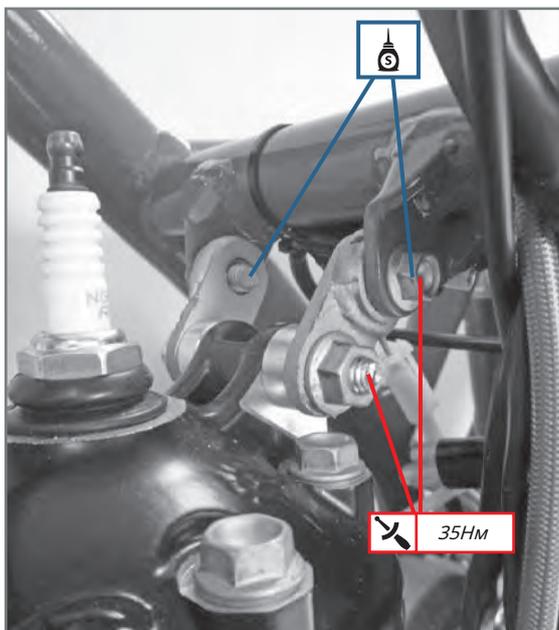
- Вставьте двигатель в раму. Мы рекомендуем вставлять с левой стороны рамы.

- Вставьте штифты двигателя.1.

- Вверните свечу зажигания и затяните ее с моментом 28 Нм.

- Вставьте верхний штифт амортизатора.2и штифт маятника3.Затяните штифт амортизатора с моментом 70 Нм.

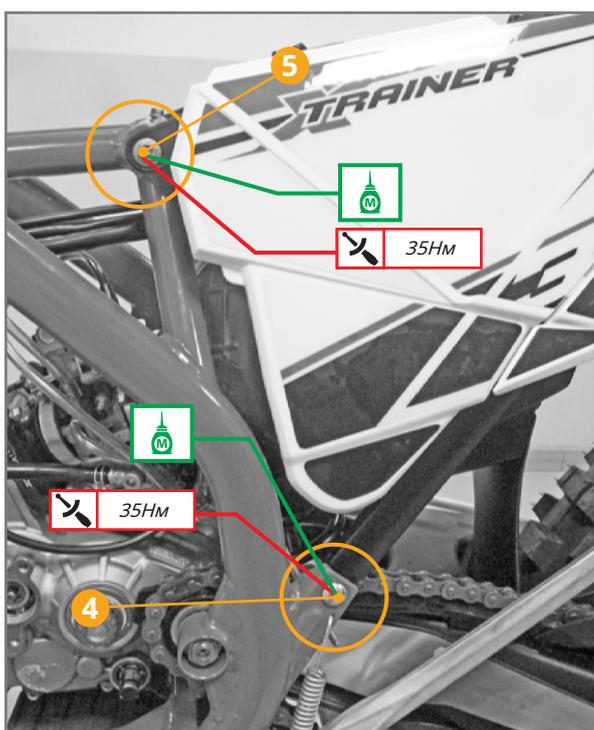
- Присоедините карбюратор к коллектору, пропустив вентиляционные трубки через соответствующий металлический кабельный ввод.



· Применить головные соединения.

· Затяните гайки и болты, следуя таблице ниже.

Фиксация	ВИНТ	Крутящий момент [Нм]	Фиксатор резьбы
Кронштейн крепления головки к раме.	M8 x 16	35	Середина-сопротивление
Кронштейны крепления головки к двигателю	M8 x 60	35	
Пальцы двигателя	Особенный	45	
Штифт маятника	M16 x 245	125	

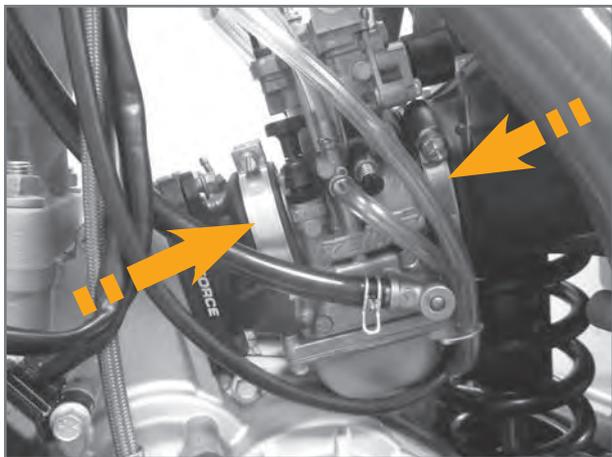


· Поверните коробку фильтра в нормальное положение.

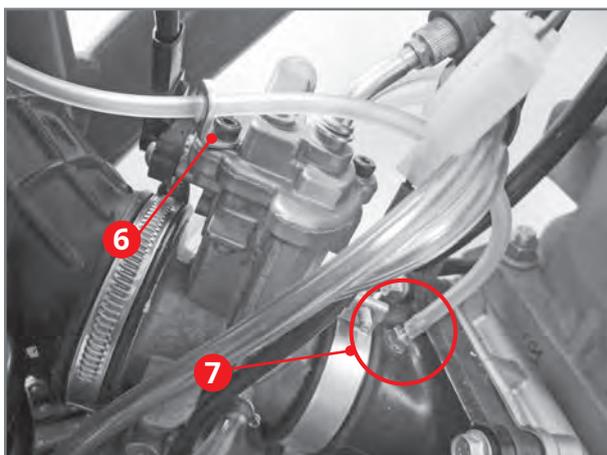
Примените нижние крепежные винты.4 (по одному с каждой стороны) после нанесения резьбового фиксатора средней прочности и затяните с моментом 35 Нм. Затяните верхние винты.5 до 35 Нм.

Примечание: Мы рекомендуем снять верхние винты (по одному с каждой стороны) и нанести фиксатор резьбы средней прочности.



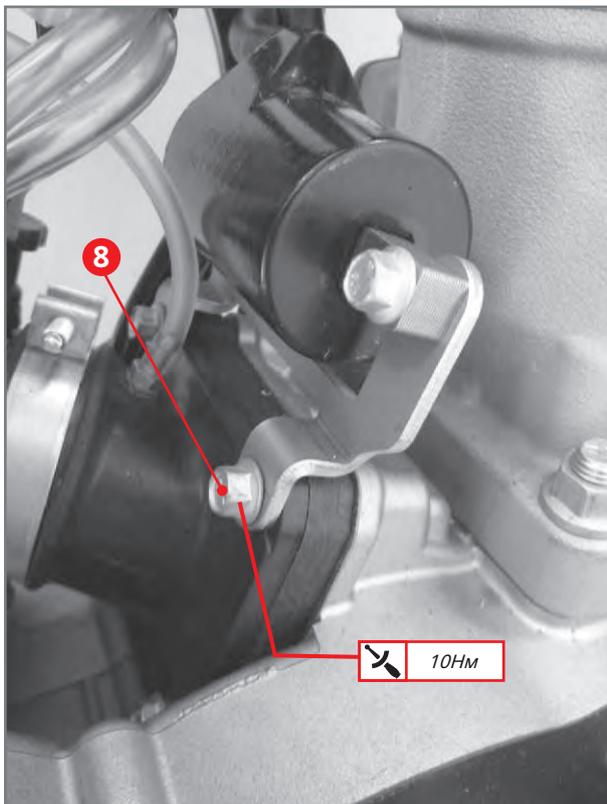


- Убедитесь, что муфта корпуса фильтра правильно вставлена в карбюратор, закрепите два ремня со стороны корпуса фильтра и со стороны коллектора.

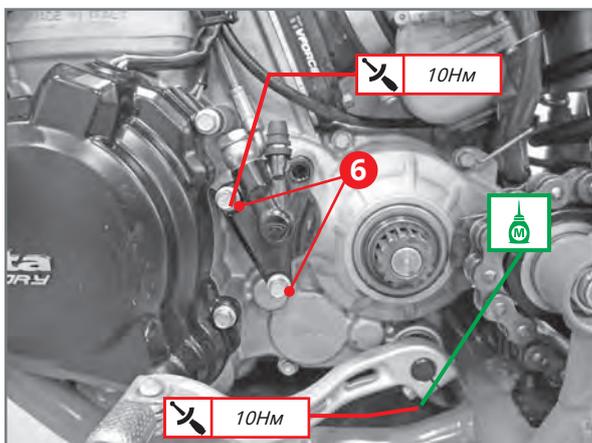


- Снимите колпачок, надетый на трубку смесителя (см. стр. 10).
- Вставьте трубку в отверстие для трубки.6и подсоедините его к насадке7на впускном коллекторе.

ВНИМАНИЕ!
Убедитесь, что трубка полностью вставлена в насадку.

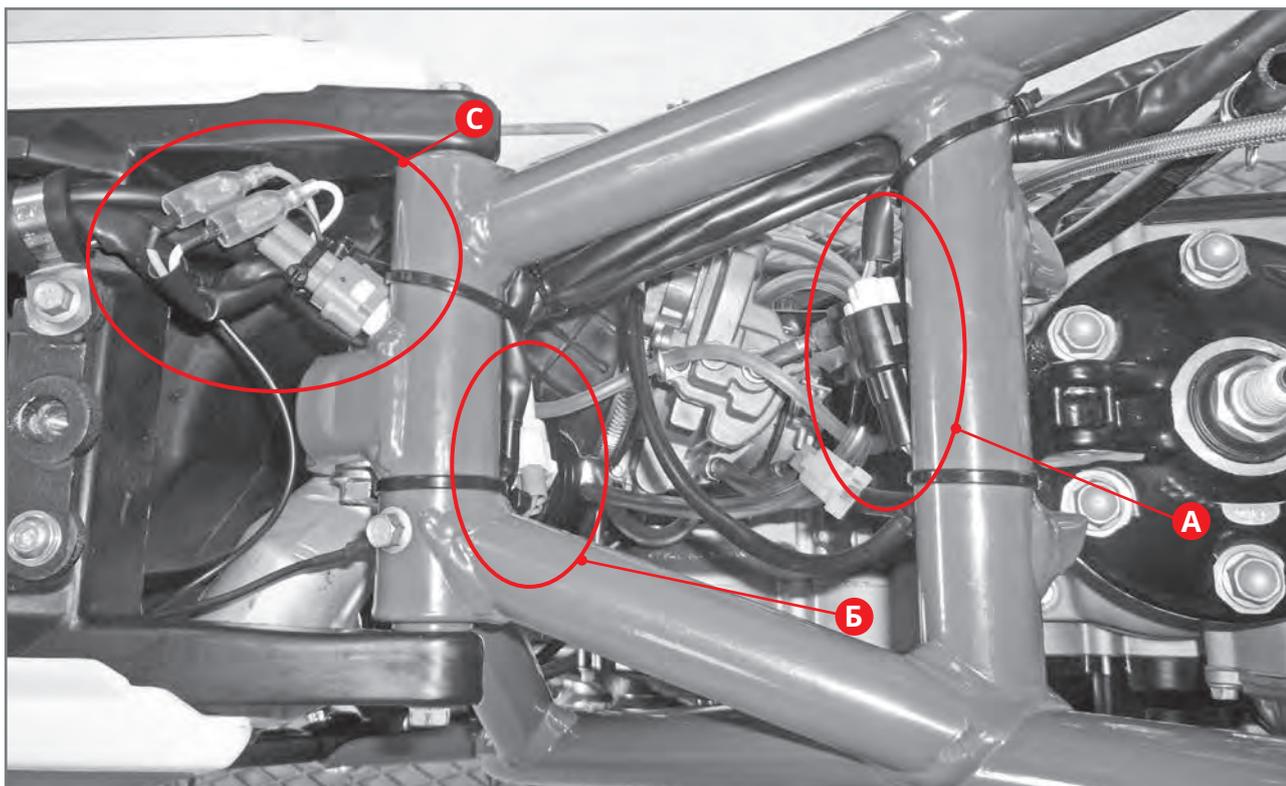


- Присоедините весь блок катушки к впускному коллектору и затяните винты.8при 10 Нм.

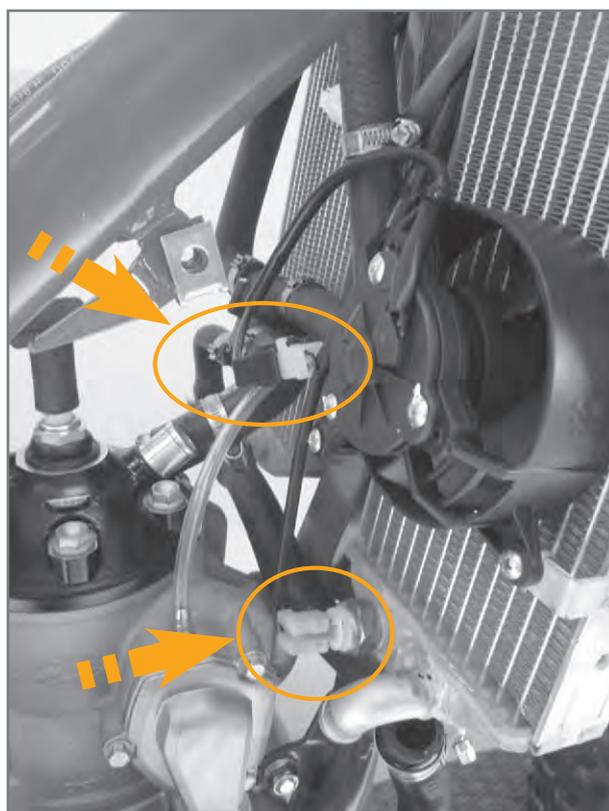
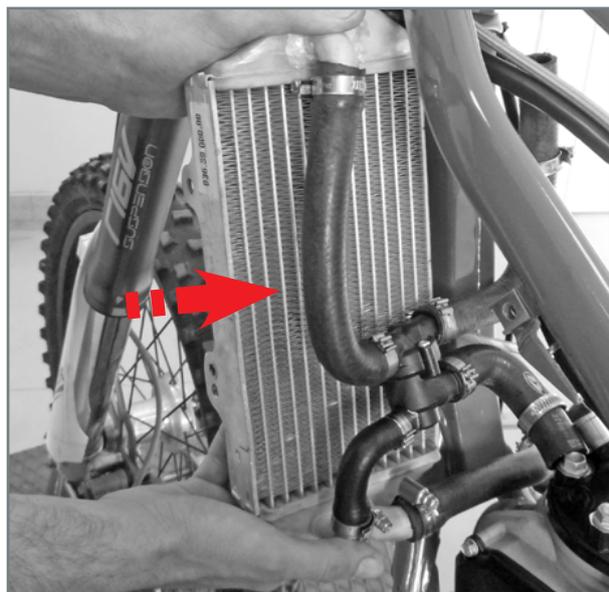
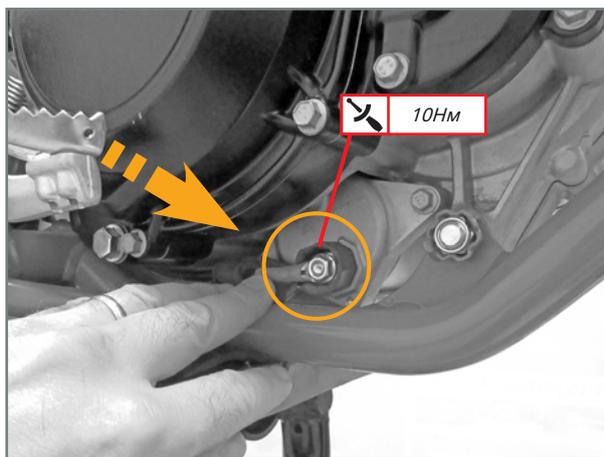


- Прикрепите привод сцепления вместе с двумя крепежными винтами. Затяните с моментом 10 Нм.
- Установите рычаг коробки передач и затяните винт с моментом 10 Нм, предварительно нанеся на него фиксатор резьбы средней прочности.

- Прикрепите электрическую систему двигателя и кабель пускового двигателя к трубке сцепления.
- Подключите разъемы:
 - Датчик TPS;
 - Подобрать
 - Статорный блок
- Закрепите электрическую систему на раме.



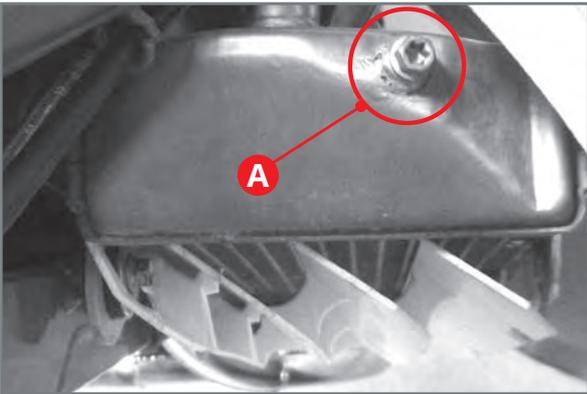
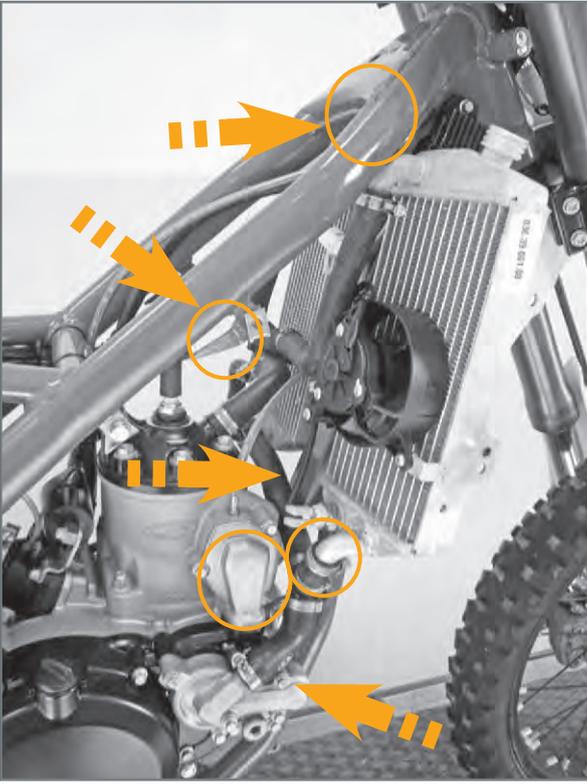
- Подсоедините катушку к свече зажигания.



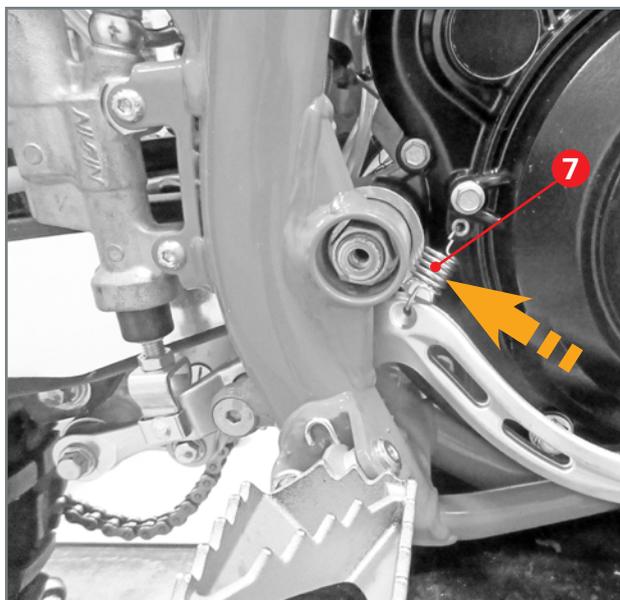
- Подключите кабель пускового двигателя и затяните гайку с моментом 10 Нм. Закройте соединение специальным защитным колпачком.

- Подсоедините вентиляционные трубы к двигателю.
- Приложите левый радиатор к раме. Приложите соответствующие винты и затяните их с моментом 10 Нм. Приложите защитную сетку.

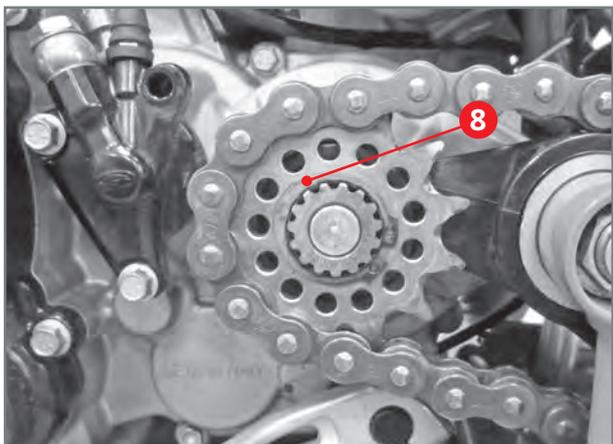
- Применить правый радиатор, соответствующие винты затянуть с моментом 10 Нм. Применить защитную сетку.
- Подключите электрические принадлежности правого радиатора к электрической системе.



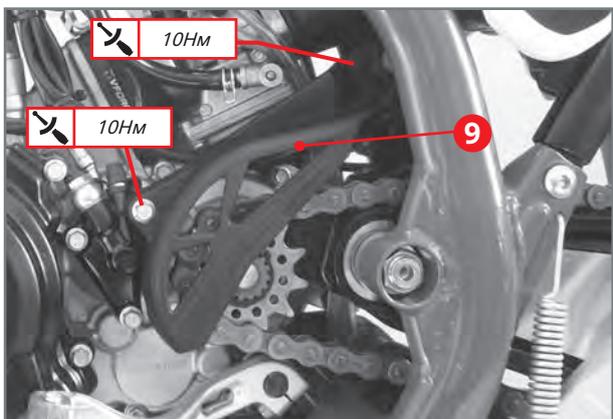
- Подсоедините радиаторы к двигателю. Закрепите хомуты трубок и добавьте охлаждающую жидкость, давая воздуху выходить через резьбовую крышку.А.



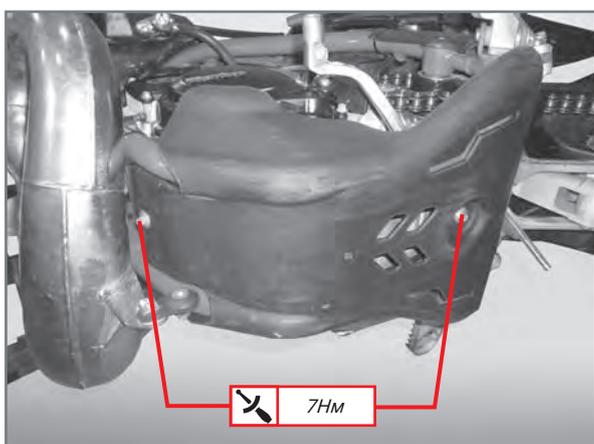
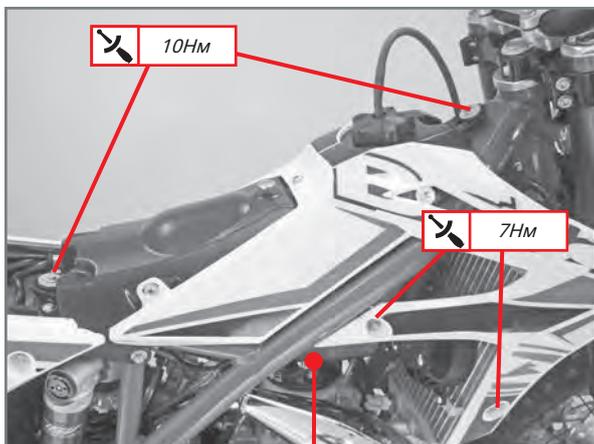
- Примените расширение выхлопной системы, сначала соберите передние пружины, а затем установите два крепежных винта.
- Примените распорку и затяните два крепежных винта с моментом 10 Нм. Затяните крепежные винты расширения на раме с моментом 10 Нм.
- Примените рычаг кикстартера (опционально). Нанесите резьбовой фиксатор средней прочности на винт и затяните его с моментом 25 Нм. Примените возвратную пружину педали тормоза.



- Вставьте шестерню в цепь и закрепите ее на выходном валу коробки передач. Установите соответствующее стопорное кольцо. Убедитесь, что он находится на своем месте.



- Применить защитный кожух шестерни и боковые ограждения рамы. Затяните винты с моментом 10 Нм и закрепите крепежные ремни между боковыми защитными кожухами и рамой.



- Установите бак на транспортное средство, убедившись, что электропроводка и трубка сцепления находятся между рамой и баком.
- Установите бак в сборе с боковинами и затяните винты с требуемым моментом затяжки.
- Соедините два быстроразъемных соединения на перепускной трубе.
- Снова подсоедините бак к карбюратору и закрепите трубку с помощью специальных хомутов.
- После снятия мотоцикла с подставки снова установите защитную пластину двигателя с двумя крепежными винтами. Затяните с моментом 7 Нм.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Отсоединение трубки смесителя от впускного коллектора может привести к попаданию воздуха в трубку. Чтобы избежать проблем со смазкой силового агрегата и коленчатого вала, используйте топливо с 1%-ной смесью для первой заправки.

Используйте масло, рекомендованное на стр. 114 в таблице «Рекомендуемые смазочные материалы и жидкости».

ТАБЛИЦА МОМЕНТОВ ЗАТЯЖКИ КОМПОНЕНТОВ ДВИГАТЕЛЯ

Фиксация	Диаметр x Длина	Количество	Фиксатор резьбы	Крутящий момент [Нм]	Примечания
<i>Внешняя сторона, правая половина картера</i>					
Рычаг кикстартера	M6 x 20	2	Средней крепости фиксатор резьбы	10	Необязательный
<i>Внутренняя сторона, правая половина картера</i>					
Десмодромный контроль крепление подшипника	M5 x 8	1	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
<i>Коленчатый вал</i>					
Закрепление половины плечи	M6 x 12	1	Высокая прочность фиксатор резьбы	5	
<i>Переключение передач</i>					
Стоп-камера	M6 x 30	1	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
Устройство остановки шестерни рычаг	M6 x 20	1	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
Рычаг переключения передач	M6 x 25	1	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
<i>Электрический кикстартер</i>					
Стартерный двигатель	M6 x 25	2	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
<i>Устройство кикстартера с педалью - опционально</i>					
Закрепление рычага	M8 x 26	1	Средней крепости фиксатор резьбы	25	
Рычаг кикстартера	M6 x 12	2	Средней крепости фиксатор резьбы		
<i>Сцепление первичной передачи</i>					
Первичная передача гайка шестерни		1	Средней крепости фиксатор резьбы	160	
Гайка барабана и сцепление случай		1	Средней крепости фиксатор резьбы	120	Не использовать пневматический устройство
Крышка сцепления	M6 x 25	6		10	
Привод сцепления	M6 x 20	2		10	
Привод сцепления	M6 x 30	1		10	
Наружная крышка сцепления	M6 x 20	2		10	
Наружная крышка сцепления	M6 x 50	3		10	В общем с внутренним крышка сцепления
Внутренняя крышка сцепления	M6 x 20	2		10	
Внутренняя крышка сцепления	M6 x 30	2		10	
Внутренняя крышка сцепления	M6 x 50	3		10	В общем с внешним крышка сцепления
Внутренняя крышка сцепления	M6 x 60	2		10	В общем с водой крышка насоса

Фиксация	Диаметр x Длина	Количество	Фиксатор резьбы	Крутящий момент [Нм]	Примечания
Противовесный блок Противовес	M8 x 15	1	Средней крепости фиксатор резьбы	30	
Водяной насос					
Крышка	M6 x 60	2		10	В общем с внутренним крышка сцепления
Крышка	M6 x 30	2		10	
Импеллер	M5 x 12	1	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
Управление выпускным клапаном					
Фланец	M6 x 20	3	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
Крышка	M5 x 20	2	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
Полный контроль коромысло	M5 x 12	1	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
Рычаг управления	M5 x 20	1	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
Подшипники усилителя	M6 x 16	2	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
Правая крышка	M5 x 16	3		6	
Левая крышка	M5 x 16	4		6	
Система зажигания					
Свеча зажигания	M14 x 1,25	1		28	
Подборщик	M5 x 12	2	Средней крепости фиксатор резьбы	6	
Статор	M6 x 25	2	Средней крепости фиксатор резьбы	10	
Гайка маховика		1	Средней крепости фиксатор резьбы	60	
Крышка	M6 x 20	2		10	
Крышка	M6 x 25	3		10	
Цилиндр					
Гайки цилиндра		4		30	
Голова					
Винты с головкой	M8 x 35	6		27	
Половина картера					
Винты полукартера	M6 x 50	10		10	
Винты полукартера	M6 x 40	3		10	



Фиксация	Диаметр x Длина	Количество	Фиксатор резьбы	Крутящий момент [Нм]	Примечания
Впуск					
Пластинчатый клапан	M6 x 25	4		10	
Слив масла					
Крышка		1		15	

ТАБЛИЦА МОМЕНТОВ ЗАТЯЖКИ РАМЫ/ДВИГАТЕЛЯ

Фиксация	Диаметр x Длина	Количество	Фиксатор резьбы	Крутящий момент [Нм]	Примечания
Передняя и нижняя часть двигателя соединения	M10 x 1,25	2		45	
Штифт маятника	M16 x 1,5	1		125	
Кронштейны для соединения голова к раме	M8 x 16	2	Середина- сопротивление	35	
Кронштейн соединения головки- ets к двигателю	M8 x 60	1		35	

ТАБЛИЦА МОМЕНТОВ ЗАТЯЖКИ НАДСТРОЙКИ

Фиксация	Диаметр x шаг [мм]	Длина [мм]	Количество	Фиксатор резьбы	Крутящий момент [Нм]	Примечания
Бак к раме (переднее крепление)	M6 x 1	25	1		10	
Бак к раме (крепление сзади)	M6 x 1	30	1		10	Нанесение смазки
Боковая панель бака к радиатор	M6 x 1	20	2		7	

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ

Необходимое техническое обслуживание двигателя зависит только от уровня использования и соблюдения периодических проверок. Следующие интервалы относятся к конкурентному использованию, при условии, что двигатель никогда не работал в чрезвычайных условиях и что периодические проверки и любое обслуживание были выполнены правильно.

	30ч	60ч	90ч
Покрытые диски сцепления	Я	-	Р
Длина пружин сцепления	Я	-	Р
Подшипники коробки передач	-	-	Р
Корпус/ступица сцепления	Я	-	-
Цилиндр	-	Я	-
Поршень и сегменты	-	Р	-
Шатун	-	-	Р
Подшипники коленчатого вала	-	-	Р
Внешний вид коробки передач	-	-	Я
Сальник водяного насоса	-	-	Р
Выпускной клапан	-	С	-
Прокладки пластинчатого клапана	-	Я	Я
Свеча зажигания	-	Р	-

Я = ПРОВЕРЬТЕ И ЗАМЕНИТЕ В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ Р = ЗАМЕНЯТЬ С = Уборка

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СМАЗКИ И ЖИДКОСТИ

ПРИЛОЖЕНИЕ	ПРОДУКТ	КОЛИЧЕСТВО
Коробка передач и сцепление	Liqui Moly гоночный 10W50	850мл*
Охлаждающая жидкость	Готовая смесь охлаждающей жидкости Liqui Moly raf12 plus	1300мл*
Смесительный бак	Liqui Moly 2-ТАКТНОЕ МОТОРНОЕ МАСЛО, САМОСМЕШИВАЮЩЕЕСЯ	550мл
Топливный бак (только для обкатки)	Liqui Moly 2-ТАКТНОЕ МОТОРНОЕ МАСЛО, САМОСМЕШИВАЮЩЕЕСЯ	1% смесь

* Уровни см. в руководстве по эксплуатации и обслуживанию.





Beta
motorcycles

BETAMOTOR S.P.A.
PIAN DELL'ISOLA, 72
50067 RIGNANO SULL'ARNO (FIRENZE) ITALIA
INFO@BETAMOTOR.COM WWW.BETAMOTOR.COM