


SI 1815

Só para técnicos especializados!

1/3

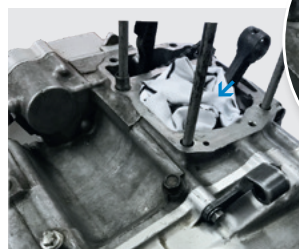
SERVICE INFORMATION

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DO CONJUNTO MOTOR (KIT)

APLICADO NOS MOTORES HONDA 150CC CARBURADO E INJETADO

1 REMOÇÃO DO CILINDRO:

Durante a remoção do conjunto pistão/cilindro deve-se tomar cuidado para não danificar a superfície da junta. Limpe todos os resíduos da superfície de contato da carcaça do motor, quando limpar a superfície de contato coloque um pano sobre a abertura do cilindro para evitar a entrada de poeira, sujeira no motor e/ou queda de objetos estranhos. (Fig. 01)

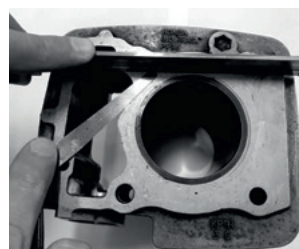


(Fig. 01)

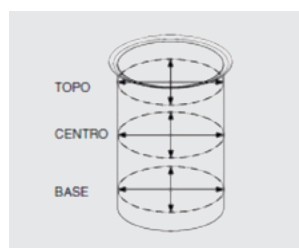
2 MONTAGEM DO CONJUNTO MOTOR – PISTÃO MAIS CILINDRO:

Se necessário, realizar a substituição dos prisioneiros do motor conforme especificado no manual da montadora.

- Comprimento da cabeça do prisioneiro em relação à superfície da carcaça do motor: de 113,4 à 115,4 mm.
- Torque nos prisioneiros: 11 N.m (1,1 kgf.m).
- Verificar os guias do cilindro e substituir se necessário.
- Verificar o empenamento do cilindro utilizando uma régua de precisão e um calibre de lâminas ao longo dos orifícios do prisioneiro obtendo a máxima de 0,1 mm. (Fig. 02)
- Antes da instalação do conjunto motor (kit) realizar o dimensional do cilindro e pistão conforme especificado pelo fabricante. O cilindro deve ser medido em três níveis nas direções X e Y, considerando a leitura máxima. (Fig. 03)



(Fig. 02)



- **Cilindro:**
57,300 mm à 57,310 mm
- **Conicidade:**
máxima de 0,01 mm
- **Ovalização:**
máxima de 0,01 mm

(Fig. 03)

- Meça o Ø do pistão à 10 mm de sua base e a 90 graus em relação ao furo de pino do pistão: (Fig. 04)
- Tolerância dimensional do pistão: 57,275 mm à 57,290 mm.
- Calcule a folga entre o cilindro e o pistão considerando a leitura máxima do cilindro menos o Ø encontrado no pistão.
- A folga de montagem é de 0,02 mm à 0,035 mm devido à ovalização.



(Fig. 04)



SI 1815

Só para técnicos especializados!

2/3

3 MONTAGEM DOS ANÉIS NOS PISTÕES:

Primeiramente verificar as aberturas entre pontas dos anéis posicionando os anéis no cilindro com o auxílio do pistão para assegurar que os anéis estejam em esquadro com o cilindro. (Fig. 05)

- 1ª Canaleta: 0,15 mm à 0,30 mm (montar com a marca “TOP” gravada no anel posicionado para o topo do pistão).
- 2ª Canaleta: 0,10 mm à 0,25 mm (montar com a marca “TOP” gravada no anel posicionado para o topo do pistão).
- 3ª Canaleta: 0,10 mm à 0,70 mm.

Durante a montagem dos anéis não abrir as extremidades em excesso para evitar danos, após a montagem dos anéis certifique-se de que eles girem livremente nas canaletas sem prender, montar as aberturas das extremidades dos anéis de 120º à 180º uma da outra, utilizando a ferramenta correta para a montagem, que é o alicate de anéis. (Fig. 06)

Utilize o óleo do motor para lubrificar a superfície interna do pé da biela e a superfície externa do pino do pistão, instale o pistão na biela e posteriormente os anéis travas no pino do pistão sempre utilizando travas novas (a utilização de travas usadas pode causar sérios danos ao motor) e não alinhar as extremidades das travas com o recorte do pistão.

Durante a instalação do kit cilindro, sempre utilizar junta nova, aplique óleo novo do motor na parede do cilindro, na superfície externa do pistão e nos anéis, instale o cilindro sobre o pistão comprimindo os anéis com os dedos, tomando cuidado para não danificar os anéis e a parede do cilindro. (Fig. 07)

4 INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE

Realizar a limpeza em cada passagem de óleo na tampa do cabeçote. Instalar o conduto de óleo e o anel de vedação no suporte da árvore de comando, aplique óleo de motor novo no anel de vedação. (Fig. 08)

Instalar uma nova junta na ranhura da tampa do cabeçote. Tome cuidado para não danificar a superfície da junta.

Se a folga entre haste e guia exceder, substituir o guia. Se a folga entre haste e guia exceder com um guia novo, substitua a válvula. Retificar as sedes das válvulas sempre que os guias forem substituídos. Verificar a vela de ignição.

Estes cuidados básicos podem evitar danos como consumo de óleo e consequentemente desgastes no pistão/cilindro. Para mais informações, consultar o manual do motor. Verificar os guias do cabeçote e substituir se necessário.



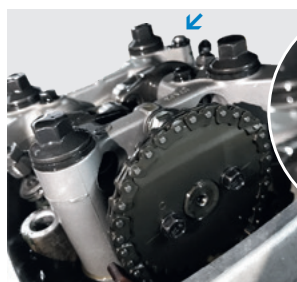
(Fig. 05)



(Fig. 06)



(Fig. 07)



(Fig. 08)

Especificações:

Item		Padrão
Folga das válvulas	ADM	0,08 ± 0,02
	ESC	0,12 ± 0,02



**SI 1815**

Só para técnicos especializados!

3/3

5 INFORMAÇÕES GERAIS / MANUTENÇÃO:

Utilizar o óleo recomendado conforme o fabricante do motor.

Substituir o filtro de ar a cada 12.000 km, realizando a limpeza a cada 4.000 km. Efetue o serviço com mais frequência sob condições de muita poeira e umidade. Sempre que realizar o recondicionamento do motor substitua o filtro de ar.

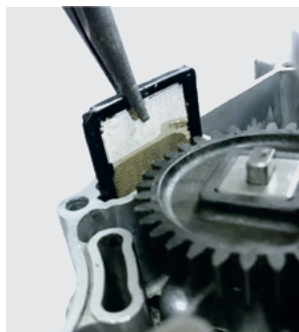
Respiro do motor, limpar a cada 4.000 km. Efetue o serviço com mais frequência sob condições de chuva e aceleração máxima.

Realizar a troca de óleo com 1.000 km após o recondicionamento do motor e posteriormente a cada 4.000 km verificando diariamente antes de pilotar e adicione se necessário. Efetue o serviço com mais frequência sob condições de muita poeira.

Filtro de tela do óleo, limpar a cada 12.000 km, e sempre quando realizar o recondicionamento do motor. Substitua-o se necessário. (Fig. 9)

Filtro centrífugo de óleo do motor, realizar a limpeza a cada 12.000 km, e sempre quando realizar o recondicionamento do motor. Não usar ar comprimido. (Fig. 10)

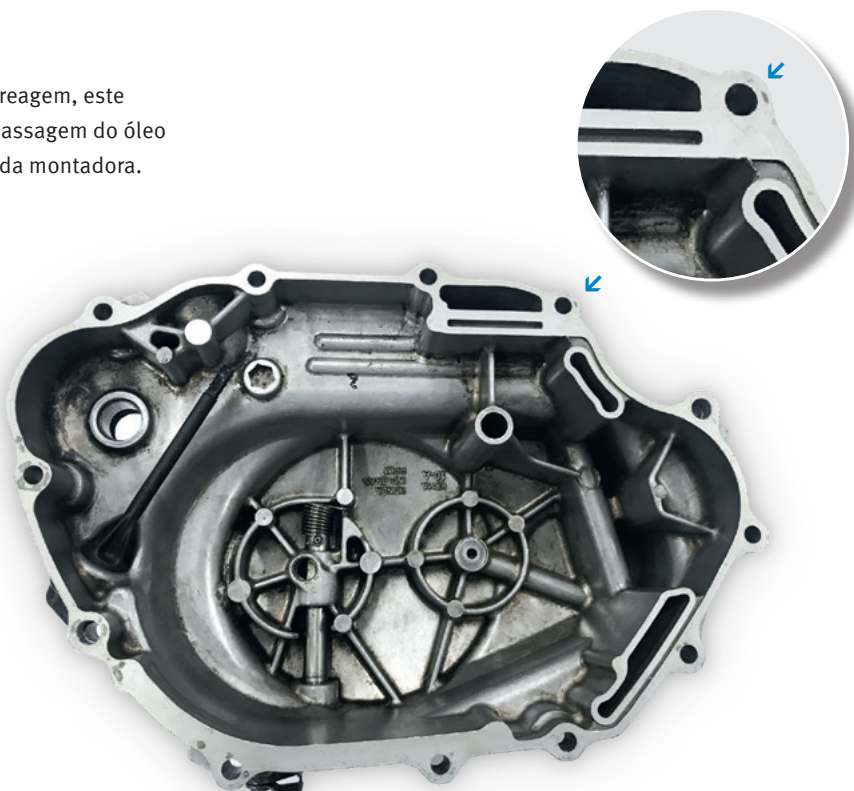
Não utilizar cola para vedar a tampa da embreagem, este procedimento pode obstruir as galerias de passagem do óleo lubrificante. Utilizar junta conforme manual da montadora. (Fig. 11)



(Fig. 9)



(Fig. 10)



(Fig. 11)