

## QUÉ HACER Y QUÉ NO HACER EN EL CARBURADOR

### Manejo



### 3 Qué Hacer

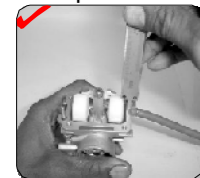
- Utilice destornilladores apropiados para el desensamble

### Limpieza

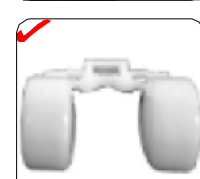


- Para la limpieza utilice siempre limpiadores para carburador, como:
  - Acetona
  - Tetracloruro de Carbono
  - Spray CVC

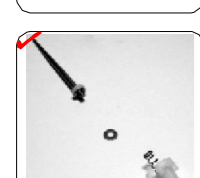
### Chequeo de la altura del flotador



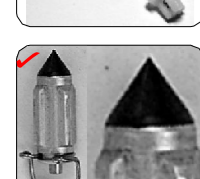
- En este carburador mida la altura del flotador en posición vertical invertida.
- Mantenga siempre la altura estándar del flotador.



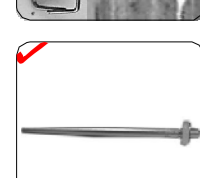
- Asegúrese de que el flotador esté en buenas condiciones.



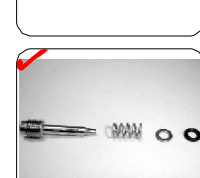
- Coloque siempre una arandela lisa en el 'e-clip' de la aguja del boquerel y luego coloque el resorte y el reloj plástico.



- Chequee el pin del flotador para:
  - Que la punta no tenga marcas de desgaste.
  - Que el pin cargado en el resorte tenga movimiento libre.



- Reemplace la aguja del boquerel y el boquerel como conjunto si hay desgaste.
- Asegúrese siempre de que el 'e-clip' está posicionado en la ranura de la aguja del boquerel especificada.



- Reemplace el pistón y la válvula de aceleración si están gastados.
- En el tornillo de aire, asegure el ajuste del resorte, una arandela y un O' ring



### 4 Qué No Hacer

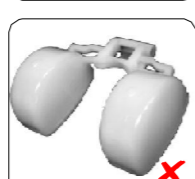
- Nunca use destornilladores demasiado grandes
- No apriete demasiado los boquereles y los tornillos. Esto dañará los boquereles y sus asientos.



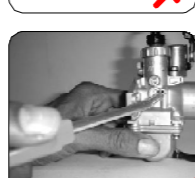
- Nunca limpie el carburador con agua.
- Los boquereles y pasajes de aire se obstruirán debido a sedimentación si se limpia con agua.



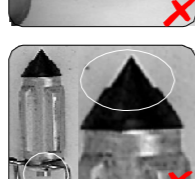
- No sople aire comprimido en el boquerel del lado del venturi o la tapa de mezcla, pues la aguja podría salir volando.



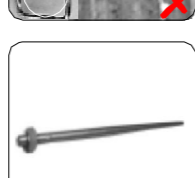
- No reutilice flotadores abollador o pinchados. Esto podría conducir a derrames de gasolina.



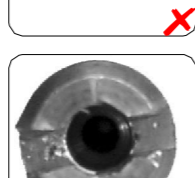
- No sople aire comprimido en el tubo respirador del carburador pues el flotador podría estriparse o dañarse.



- No reutilice el pin del flotador:
  - Si tiene la punta gastada.
  - Si el pin montado en resorte está pegado, pues ello podría conducir a derrames.



- No cambie el 'e-clip' a la ranura superior o inferior de la aguja del boquerel, pues ello conduciría a empobrecer o enriquecer la mezcla respectivamente.



- No utilice boquereles gastados o de tamaño diferente al especificado.
- No utilice O'rings gastados o cortados en el tornillo de aire, pues ello podría conducir a inestabilidad del ralenti.

Haga mantenimiento general completo al carburador cada 10.000 Kms e inspeccione las partes.

## CHEQUEO Y AJUSTE DE CO

### Alistamiento del Analizador de Gas CO:

Caliente el Analizador de Gas CO durante 10 ~ 15 min. antes de avanzar más. El calentamiento es esencial cada vez que la máquina se alista para purgar los gases que quedaron adentro. Realice el período de chequeo de acuerdo con las recomendaciones del fabricante para confirmar que el equipo trabaja bien. (Si el período de chequeo no confirma la lectura, realice entonces la Calibración de Gas de acuerdo con la recomendación del fabricante.) Lleve a cero los valores del visor del equipo antes de tomar las lecturas.



### Alistamiento del Vehículo:

Antes de chequear la emisión de CO, prepare el vehículo para el chequeo de CO.

- Caliente el motor hasta su temperatura normal de operación conduciéndolo 5 ~ 6 Kms. La cubierta del motor se debe sentir suficientemente caliente. (Temperatura del Aceite del Motor = 60 °C).
  - **Cautela:** En condición "ON" del choke el % de CO es alto: 9 ~ 10 %. Por lo tanto el calentamiento del motor es obligado.
  - Atornille el todo hacia adentro el Tornillo de Aire. En esta condición el motor deberá apagarse lentamente.
- Nota: Si el motor no deja de trabajar, entonces preste atención a algún problema adicional de suministro de aire en el circuito del carburador y en el sistema de admisión. Después de resolver el problema, confirme una vez más que la máquina se apaga lentamente cuando se cierra el tornillo de aire.
- Confirme el ajuste del Tornillo según las especificaciones.
  - Ajuste la velocidad en ralenti según se especifica, 1400 +/- 100 rpm. Suba la velocidad hasta un grado moderado con la moto sin carga durante más o menos 15 segundos. Luego llévela otra vez a las RPM especificadas para ralenti.



### Toma de Lecturas:

- Remueva el perno M5 y la arandela de aluminio empotrada en la boquilla ( 12 mm OD ) que se muestra en la figura, del tubo conector soldado al tubo del silenciador antes del convertidor CAT.



- Use un tubo de caucho de silicona para encajar en la boquilla. Sólo se debe utilizar un tubo de caucho de silicona, pues tiene mejor resistencia a la temperatura y no se deforma o derrite debido a temperatura alta en la boquilla.
- Conecte el otro extremo del tubo de caucho de silicona al tubo sonda flexible de la máquina. Asegúrese de que el diámetro interno del tubo de silicona coincida perfectamente con el diámetro exterior del tubo sonda flexible del Analizador de Gas.
- El tubo de caucho de silicona debe ajustar bien en la boquilla para evitar fugas de aire o gases del exhosto.
- Observe las lecturas de CO / HC cuando se estabilicen las lecturas en el visor.
- Según normas sobre emisiones, el % de CO para motos recomendado es 4.5%, RPM en ralenti. Pero el % de CO para vehículos Bajaj, y para mejores resultados en términos de eficiencia en combustible, es distinto para diferentes modelos Si. Para la XCD 125 DTS-Si, el % de CO ideal está entre 1.5 y 2.5 % con RPM en ralenti = 1400 ± 100.
- Si la lectura muestra valores mayores o menores a las especificaciones, trate de obtenerlos ajustando el Tornillo de Aire (TA).
- Girar hacia adentro el TA conduce a un mayor % de CO, y girarlo hacia afuera, a un menor % de CO.



Nota: Recuerde que el TA no debe girarse hacia afuera más allá de la posición recomendada. Cada vez que se cambie la posición del TA, se deben restablecer las RPM de ralenti, y así las cosas, se deben tener en cuenta las lecturas.

- Si el % de CO no está cayendo dentro de los %s recomendados pese a los ajustes del TA, encuentre entonces la causa y rectifique la situación.
- Después de rectificar el problema, confirme el % de CO del mismo modo que se mencionó arriba.

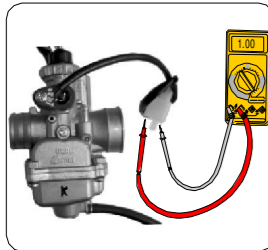
Importante: Para mejor kilometraje y desempeño, logre obtener el % de CO recomendado.

Para mejor kilometraje y desempeño de la XCD 125 DTS-Si, obtenga los valores indicados abajo.

% de CO recomendado con relación al Tornillo de Aire con RPM de ralenti para mejor eficiencia de combustible			
Modelo	% de CO Recomendado	Posición del Tornillo de Aire	RPM en ralenti
XCD 125 DTS-Si	1.5% ~ 2.5%	Tornillo de aire para obtener % CO = 2 +	1400 ± 100 rpm

## CALIBRACIÓN PARA KILOMETRAJE ÓPTIMO

### TPS - Sensor Hall: Chequeo

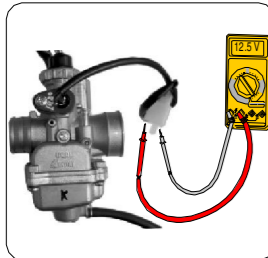


Chequeo de la continuidad con el acoplador desconectado:

PNE:

- Desconecte el acoplador TPS
- Chequee continuidad entre los alambres Azul y Negro/Amarillo
- NO debe haber continuidad.

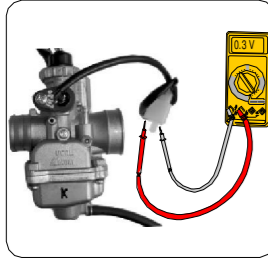
Chequeo del suministro de voltaje de entrada:



PNE:

- Conecte el acoplador TPS.
- Coloque la llave de ignición en ON.
- Chequee voltaje entre los alambres Café y Negro/Amarillo del Sensor Hall del TPS.
- Valor estándar:  $12.5 \pm 0.4$  voltios (voltaje de la batería).

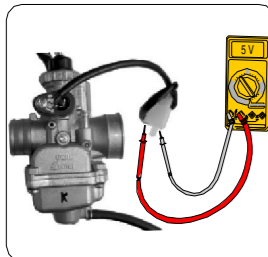
Chequeo del voltaje en condición POT (Partial Open Throttle – Aceleración parcialmente Abierta):



PNE:

- El acoplador TPS está conectado.
- Coloque la llave de ignición en ON.
- Chequee el voltaje entre los alambres Azul y Negro / Amarillo en POT (Aceleración Parcialmente Abierta)
- Valor Estándar:  $< 1$  volt en posición POT.

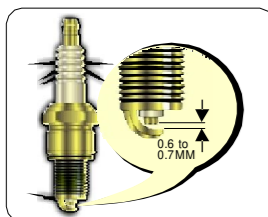
Chequeo del voltaje en condición WOT (Wide Open Throttle – Aceleración ampliamente Abierta):



PNE:

- El acoplador TPS está conectado.
- Coloque la llave de ignición en ON.
- Chequee el voltaje entre los alambres Azul y Negro / Amarillo en WOT.
- Valor Estándar:  $5 \pm 0.2$  voltios en posición WOT.

### Afinación del Motor



BUJÍA:

Champion RG 4HC ( Resistiva )

- Distancia entre electrodos: 0.6 ~ 0.7 mm.
- Reemplazar cada 10.000 Kms



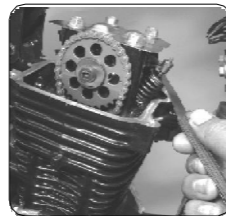
FILTRO DE AIRE:

- Limpiar cada: 2.500 Kms.
- Reemplazar cada: 10.000 Kms.



PRESIÓN DE COMPRESIÓN

- Estándar: 11 a 13 Kg/cm<sup>2</sup>
- Límite de Servicio: 9.5 Kg / cm<sup>2</sup>



HOLGURAS DEL ALZA -VÁLVULAS

- Válvula de Admisión: 0.05 mm
- Válvula de Escape: 0.1 mm



CARBURADOR

- Ralenti: 1400 + 100 rpm.
- Posición del Clip Aguja del Boquerel: 2° desde arriba
- % de CO:  $2.0 \pm 0.5$  %.

### Otros Chequeos Obligatorios

- Que no haya fugas en el grifo o las líneas de combustible.
- Que las dos ruedas tengan rotación libre.
- Presión correcta en las llantas - Delantera: 25 PSI, Trasera: 32 PSI
- Gradúe el juego libre de los cables:
  - Palanca del clutch 2 ~ 3 mm.
  - Palanca del freno delantero 4 ~ 5 mm.
  - Pedal del freno trasero 15 ~ 20 mm.
- Flojedad de la cadena : 25~30 mm.
- Chequee y confirme el buen funcionamiento de ambas bujías.
- Chequee y confirme la resistencia del sensor térmico a temperatura ambiente (25°C ~ 35°C). Debe estar entre 7 K ohm ~ 10.5 K ohm.
- Asegúrese de que el acoplador del sensor térmico está firmemente conectado.
- Verifique que el choke automático operado por solenoide conmuta a 'OFF' cuando la temperatura del bloque del cilindro del motor alcanza una temperatura de 30 °C o más.

## 4 Motor y Transmisión

## INDUCCIÓN DE TURBULENCIA DIGITAL DE DOBLE CHISPA - DTS-Si

### Introducción

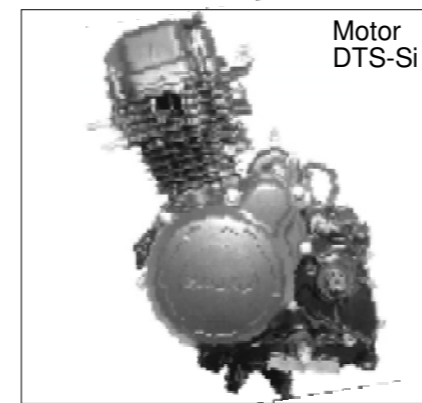
En una cámara de combustión convencional equipada con una sola bujía, la tasa de combustión es lenta. La bujía situada en un extremo de la cámara de combustión, enciende la mezcla de aire-combustible, y el frente de llamas resultante se esparce como un globo inflándose lentamente. Hay una inevitable demora para que este balón inflándose alcance la parte más lejana de la cámara de combustión. Como resultado, la combustión es lenta e ineficiente.

### Encendido Digital de Doble Chispa (Sistema DTS-i)



Las cámaras de combustión equipadas con el sistema de Encendido Digital de Doble Chispa se encargan de la baja tasa de combustión de una manera simple pero novedosa. La culata está equipada con dos bujías, en lugar de la bujía única convencional. Al generar dos chispas a ambos lados de la cámara de combustión, (aproximadamente a 90° del eje de la válvula), la mezcla de Aire-Combustible se enciende de modo tal que se producen dos frentes de llama y por consiguiente se logra una reducción del viaje de la llama del orden del 40%. Se consigue de este modo una tasa rápida de combustión que conduce a una tasa rápida de aumento de la presión. Los resultados obvios de todo esto son mayor torque, mejor eficiencia de combustible y menos emisiones.

### DTS-Si (Inducción de Turbulencia Digital de Doble Chispa)



Motor DTS-Si

La DTS-i o Encendido Digital de Doble Chispa es la tecnología madre para la más moderna tecnología DTS-Si, o Inducción de Turbulencia Digital de Doble Chispa.

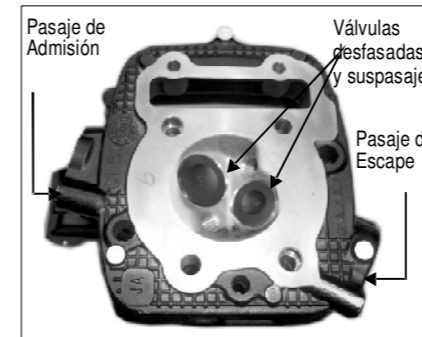
Cuando se están quemando mezclas pobres de aire-combustible, las 2 bujías proporcionan una combustión rápida, pero con cargas ligeras, existe una oportunidad para mejorar aún más la combustión.

La eficiencia de la combustión en condiciones de mezcla pobre de aire-combustible se puede mejorar generando alta turbulencia en la cámara de combustión.

Cuando se genera alta turbulencia y tiene lugar la combustión, se fragmenta la superficie del frente de llama con "forma de balón", y se proyecta en forma de dedos, lo cual incrementa su área de superficie, mejorando así por consiguiente la combustión.

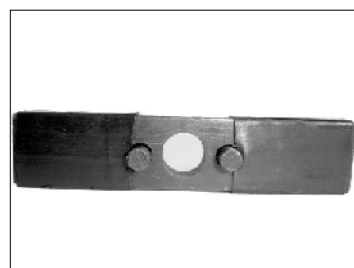
El motor DTS-Si tiene dos bujías al igual que el motor madre DTS-i. Pero en él las bujías han sido re-localizadas diagonalmente, opuestas la una a la otra, para obtener una mejor combustión de la mezcla de aire-combustible. Adicionalmente a esto, los pasajes de admisión y escape están en una posición de desfase en comparación con las del motor DTS-i.

Esta posición de desfase genera una mayor turbulencia (de ahí el nombre 'Inducción de Turbulencia) en la mezcla de aire-combustible dentro del motor, lo que mejora aún más la eficiencia de la combustión. Todo esto conduce a que el motor de 125 cc entregue un kilometraje de 90 kmpl, que es el mejor entre todas las motocicletas de 125 cc.



- H Bajo condiciones estándar de test. El kilometraje puede variar dependiendo de
- H los hábitos de conducción individuales y las condiciones específicas de los
- H terrenos.

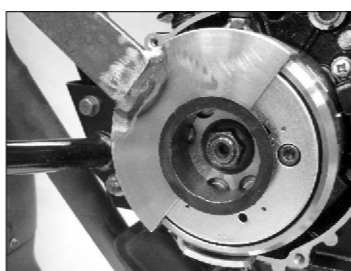


**HERRAMIENTAS ESPECIALES - MOTOR**
**Motor - Herramientas Especiales Exclusivas**


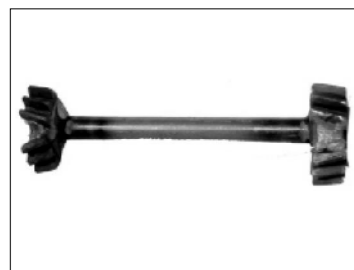
Sujetador Rueda Dentada de la Leva  
 Part No. : F41AJA08  
 Aplicación:  
 Sostener la rueda dentada durante la remoción /  
 Reposicionar el perno allen de la rueda dentada.



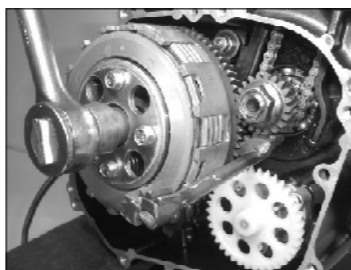
Sujetador de Rotor de Magneto  
 Parte No. : F41AJA09  
 Aplicación :  
 Sostener el rotor mientras se afloja o aprieta  
 su tuerca.



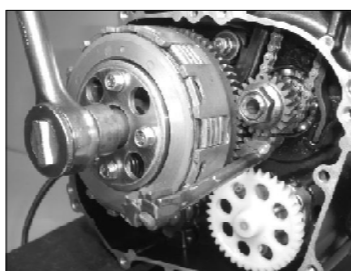
Extractor de Rotor de Magneto  
 Parte No. : F41AJA10  
 Aplicación :  
 Extraer el rotor del conjunto del cigüeñal.



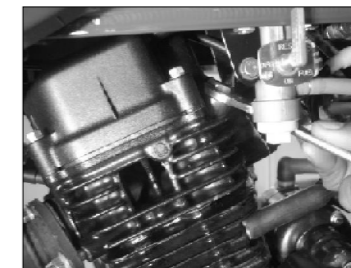
Sujetador de Engranaje Primario  
 Parte No. : F41AJA11  
 Aplicación :  
 Sujetar los engranajes primario y secundario  
 mientras se afloja o aprieta la tuerca del engranaje  
 primario y la tuerca especial que asegura el clutch.



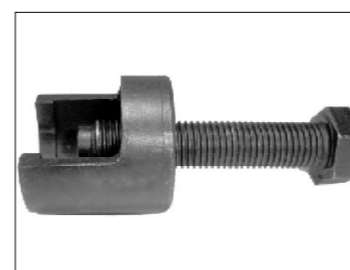
Llave de Cubo para Tuerca del Clutch  
 Parte No. : F41ZJA54  
 Aplicación :  
 Aflojar o apretar la tuerca especial que asegura  
 el clutch.


**HERRAMIENTAS ESPECIALES - MOTOR**
**Motor - Otras herramientas especiales comunes**

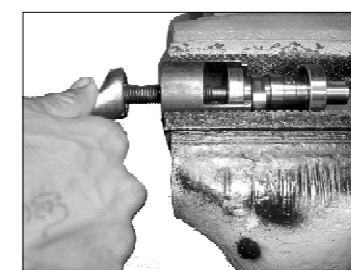

Llave de Bujías  
 Parte No. : 37 1040 51  
 Aplicación :  
 Remover y colocar las bujías de los lados de  
 escape y admisión.



Ajustador Tolerancia de Válvulas  
 Parte No. : 37103153  
 Aplicación :  
 Sostener el tornillo de la válvula mientras se  
 ajusta la tolerancia de las válvulas.



Extractor del Rodamiento Mayor del  
 Árbol de Levas  
 Parte No. : 37 10DH 32  
 Aplicación :  
 Remover el rodamiento grande del árbol de  
 levas.



Extractor del Rodamiento Menor del  
 Árbol de Levas  
 Parte No. : 37 10DH 31  
 Aplicación :  
 Remover el rodamiento pequeño del árbol de  
 levas.

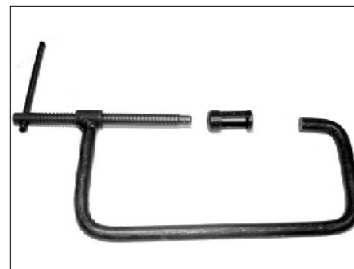
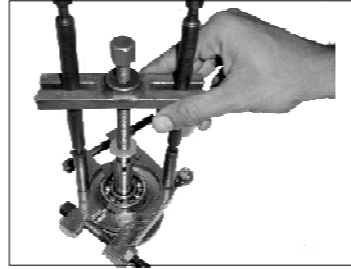


Desmontador del Pasador del Eje de Balancines  
 Parte No. : 37 10CS 22  
 Aplicación :  
 Retirar el pasador del balancín de la culata.

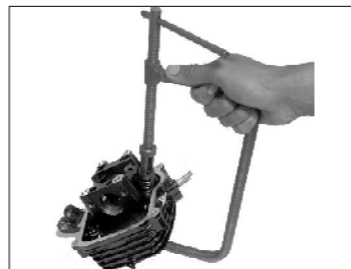


**HERRAMIENTAS ESPECIALES – MOTOR**

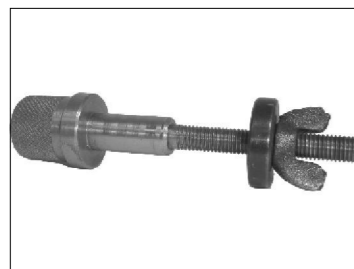

Extractor de Rodamientos  
 Parte No. : 37 1030 48  
 Aplicación : Balinera  
 Extraer el rodamiento de balineras principal del cigüeñal



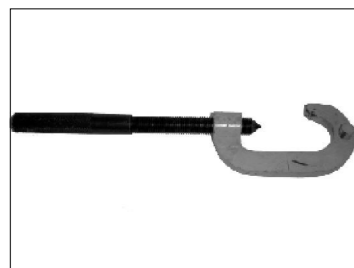
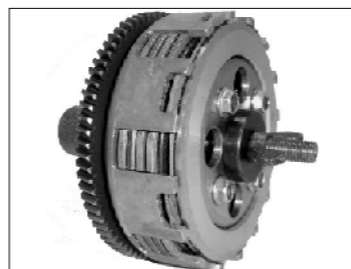
Adaptador y Compresor de Resorte de Válvula  
 Adaptador Parte No. : 37 1031 08  
 Compresor Resorte de Válvula : 37 1031 07  
 Aplicación :  
 Ensamblar / Desmontar válvulas de admisión y escape comprimiendo el resorte en la culata.



Empujador de Pin (Pasador) de Pistón  
 Parte No. : 37 1010 06  
 Aplicación :  
 Remover y colocar el pin del pistón.



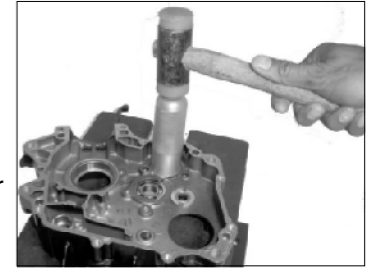
Sujetador / Alineador del Plato de Empuje  
 Parte No. : T - 101168  
 Aplicación :  
 Alinear la concetricidad de la manzana del clutch con relación a la carcasa del clutch y el sujetador del clutch.



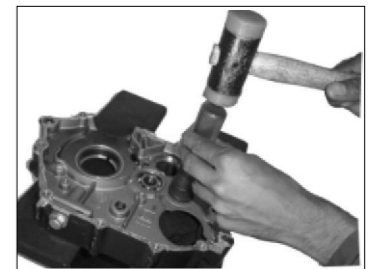
Sujetador Rueda Dentada de Salida  
 Parte No. : 37 1030 53  
 Aplicación :  
 Sujetar la rueda dentada de salida mientras se remueven los pernos allen de la rueda dentada.


**HERRAMIENTAS ESPECIALES – MOTOR**


Conductor para instalar el buje del Tambor del Selector de Cambios  
 Parte No. : E6101100TE  
 Aplicación :  
 Para instalar "El Buje con recubrimiento" en el correspondiente agujero del LD del cárter y montar luego el "Piñón del clutch de arranque"



Juego de Instaladores de Rodamientos  
 Parte No. : 37 1030 61  
 Aplicación :  
 Juego múltiple de instaladores de rodamientos para desmontar o instalar rodamientos de la cubierta del cigüeñal.



PNE (Procedimiento normal establecido) para instalación de rodamientos:

- Limpie el área de asiento del rodamiento.
- Aplique aceite de motor al DE (Diám. Exterior) del rodamiento y al correspondiente DI (Diám. Interior) del agujero / DE del eje.
- Seleccione un conductor de rodamientos apropiado y presiónelo hasta posicionarlo en el cárter / árbol de levas.
- Use una prensa mecánica para instalar el rodamiento.
- Cuando instale el rodamiento en el cárter, la pista externa de rodadura debe golpearse con un mazo de plástico.
- Cuando instale el rodamiento en el eje, la pista interna de rodadura debe golpearse con un mazo de plástico.
- Nota Importante:
  - Todas las balineras deben colocarse cara a cara en la superficie del cárter.
  - Todos los rodamientos de aguja deben colocarse de tal modo que queden a 0.5 mm por debajo de la cara de la superficie del cárter.
  - El buje PTFE y el buje de cobre se deben colocar de modo que el buje quede a 0.5 mm por debajo de la superficie del cárter.
  - Todos los sellos de aceite se deben colocar de modo que su cara superior esté cara a cara con la superficie del cárter.



Nota :

---



---



---



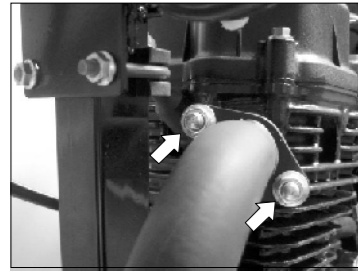
---



---



## DESARMADO DEL MOTOR – CONSEJOS IMPORTANTES



### Desarmado del Mofle-Silenciador

- Para desmontar el silenciador primero afloje y remueva las tuercas de la boca del silenciador y luego afloje y remueva la abrazadera del silenciador. Si remueve primero la abrazadera, todo el peso del silenciador actuará sobre los espárragos de la culata y éstos se doblarán.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado



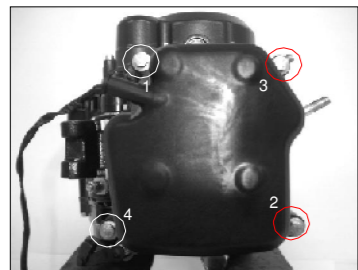
### Desarmado de la carcasa de la culata

- Afloje siempre los 4 pernos (8mm A/F) en forma entrecruzada.

Por favor señale en la caja después de la práctica

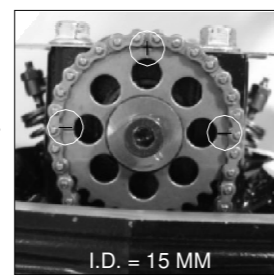
Práctica de Habilidades

Practicado



### Posición TDC para sincronización de válvulas

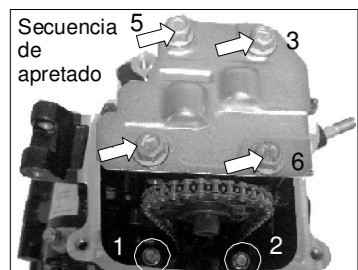
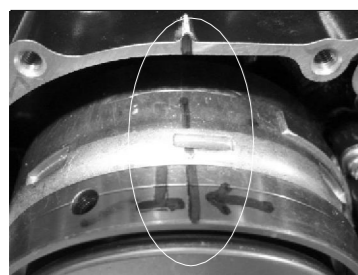
- Chequee la posición TDC del pistón y la tolerancia del alza-válvulas antes de desarmar la culata.



Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado



### Secuencia de aflojado de los pernos de la culata

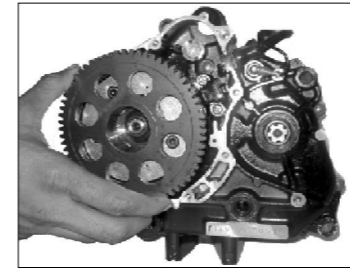
- Siempre afloje primero los pernos pequeños de la culata (8mm A/F) (2 de ellos), y luego los pernos grandes (12mm A/F) (4 de ellos), en forma entrecruzada.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado

## DESARMADO DEL MOTOR – CONSEJOS IMPORTANTES



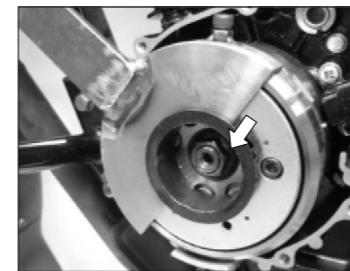
### Piñón del clutch del arranque

- Rote siempre el 'Piñón del clutch del arranque' en dirección horaria y hálelo hacia afuera para removerlo del clutch del arranque.
- Inmediatamente después de remover el 'Piñón del clutch del arranque' coloque una tapa plástica en los rodillos para asegurarlos en su posición.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado



### Tuerca del rotor del magneto

- Use la herramienta especial F41AJA09 para sostener el rotor del magneto mientras afloja su tuerca (19 mm A/F)
- Use la herramienta especial F41AJA10 para extraer el rotor.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado

Consejo : Use una tapa plástica para asegurar los rodillos unidireccionales cuando desarme el rotor.



### Rueda dentada de la leva

- Use la herramienta especial F41AJA08 para aflojar o apretar el perno allen de la rueda dentada de la leva.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado



### Desarmado del balancín

- Ponga extremo cuidado cuando desmonte el eje del balancín y el balancín porque su rodamiento pivote de agujas tiene 20 rodillos flojos instalados en la caja exterior. Cuando desmonte, los rodillos no deben caer dentro del motor.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado

20 rodillos flojos



### Clip circular del pasador (pin) del pistón

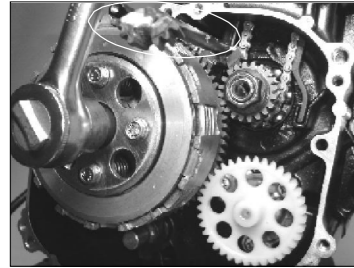
- Cuando remueva o instale el clip circular del pasador del pistón (anillo de retención), cubra el orificio del cárter con un trapo de algodón libre de pelusa para evitar que el clip circular o anillo de retención caiga dentro del motor y evitar así abrir posteriormente el motor sin necesidad.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de Habilidades

Practicado

## DESARMADO DEL MOTOR – CONSEJOS IMPORTANTES



### Sujeción del engranaje primario

- Cuando afloje la tuerca del engranaje primario (19mm A/F) y la tuerca especial del clutch, sujete el Engranaje Primario y el Engranaje de la Carcasa del Clutch ubicando desde arriba la herramienta especial número F41AJA10 from.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de  
Habilidades

Practicado



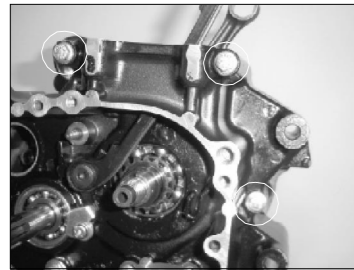
### Tuerca especial del clutch

- El eje de entrada y la tuerca especial del clutch tienen rosca izquierda. La dirección de afloje es horaria y la dirección de apriete es contra-horaria.
- Use la herramienta especial F41AJA11 para aflojar o apretar la tuerca especial del clutch.

Por favor señale en la caja después de la práctica

Práctica de  
Habilidades

Practicado



### Separación del cárter (LD Y LI)

- Antes de separar las mitades del LD y LI del cárter, asegúrese de que los 2 pernos más largos (cerca de la base del bloque del cilindro), y el perno corto (cerca de los pernos delanteros de montaje del motor) sean removidos primero del LD, o sea, el lado de la carcasa del clutch.
- Luego remueva el perno largo (adyacente al buje de cobre o montaje de la bobina de excitación) del lado del rotor del magneto, es decir, LI del cárter. También remueva los 6 pernos cortos en forma entrecruzada desde el LI.



Importante: Longitud de los 2 pernos más largos 90.4 mm  
Longitud del perno largo 60.7 mm  
Longitud de los pernos cortos 41.3 mm

Por favor señale en la caja después de la práctica

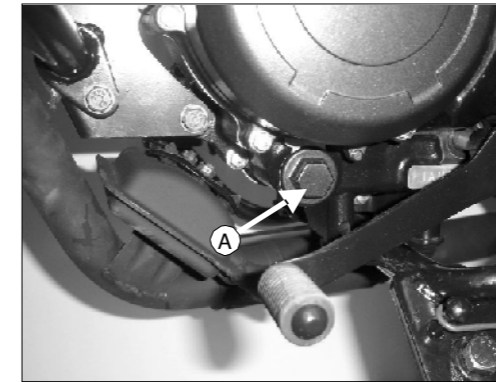
Práctica de  
Habilidades

Practicado

### Precauciones que deben tomarse durante el desarmado del motor.

- Lave minuciosamente el vehículo especialmente el área del motor cerca del montaje de la rueda dentada del motor.
- Limpie el motor desde afuera y asegúrese de que no le entren partículas de polvo.
- Mantenga los componentes desarmados del motor solo en cajas o bandejas plásticas. Use bolsas de polietileno para evitar rayones. Cuando manipule componentes del motor no ponga un componente sobre otro para evitar contactos de metal a metal.
- No use herramientas gastadas para abrir el motor. No use medidores de laminilla gastados para chequear las tolerancias de alzasválvulas, tolerancia de los extremos de anillos de pistón u otras tolerancias.
- Use trapos de algodón sin pelusas para limpiar los componentes del motor ya que algunos hilos del trapo entren a la máquina o a los orificios de aceite, pues el cedazo y la bomba de aceite se bloquearán.
- No golpee con martillo los componentes del motor. Use mazos de plástico o caucho solamente.
- Antes de desarmar el motor asegúrese de remover las conexiones +ve y -ve de la batería.

## DESMONTAJE DEL MOTOR DEL CHASIS



### Desmante

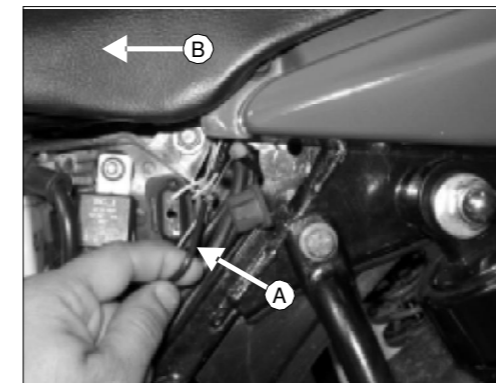
- Tapa del cedazo de aceite (A) (18 mm A/F)
- Cedazo
- Drene el aceite del motor
- Mida la cantidad de aceite drenado



### Desmante

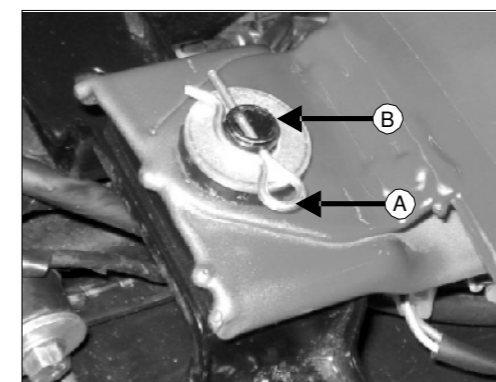
- Cubierta lateral LI
- Un tornillo Phillips
- Cubierta lateral LD

Consejo: Hale la brida delantera de la cubierta lateral del ojal de la abrazadera del tanque de gasolina y empuje o deslice la cubierta hacia adelante para remover la brida trasera de la abrazadera del chasis.



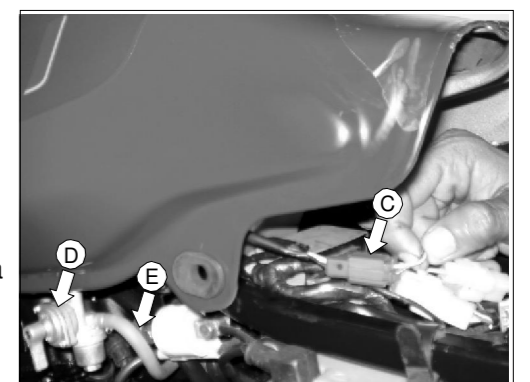
### Desmante

- Hale el cable de fijación del asiento (A)
- Ensamble de la silla (B)



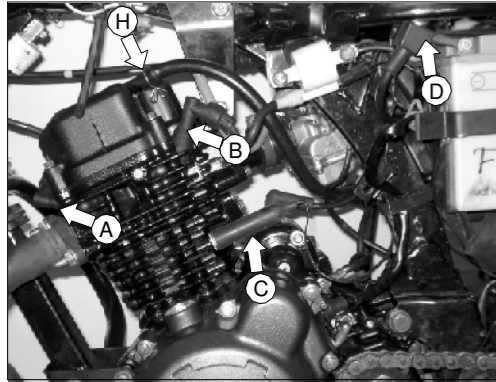
### Desmante

- Clip de cierre (A)
- Arandela de ajuste (B)
- Desconecte el acoplador rojo de la unidad de medición del tanque de gasolina (C)
- Cierre el grifo de gasolina (D).
- Desconecte el tubo de gasolina del grifo (E)
- Tanque de gasolina.



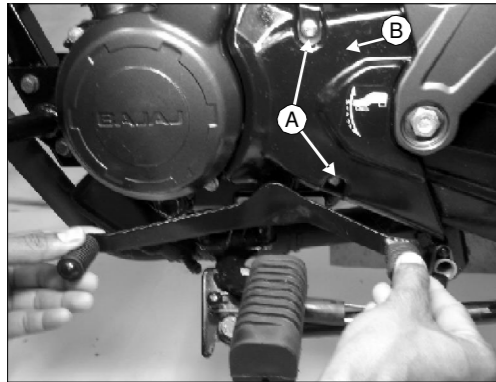
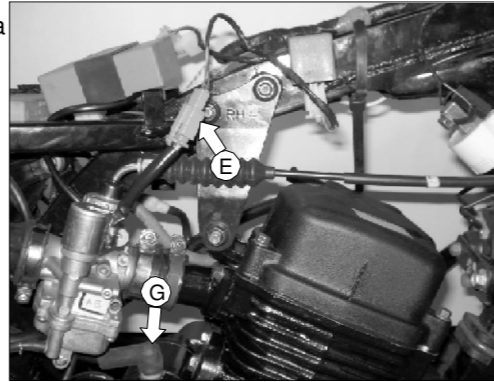


## DESMONTAJE DEL MOTOR DEL CHASIS



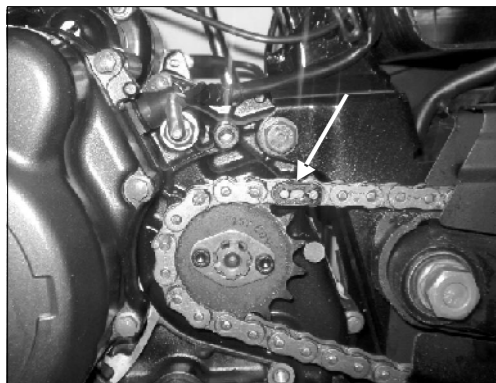
### Desconecte

- Capuchones (A) y (B) de la bujía en los lados de escape y admisión
- Acoplador verde (C) del sensor térmico
- Alambre del terminal -ve de la batería (D)
- Acoplador de alambres del plato estator
- Acoplador del choke automático (E)
- Alambre rojo del motor de arranque (G)
- Tubo respirador del motor (H).



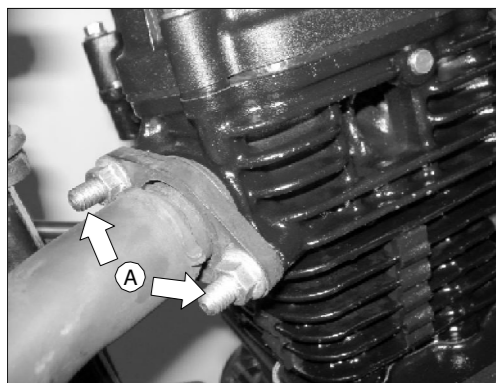
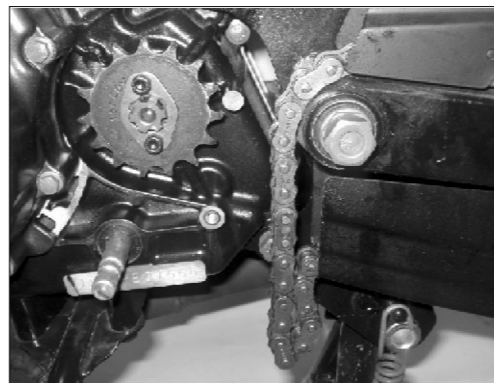
### Desmonte

- Un perno (10 mm A/F)
- Pedal de cambios
- 2 Pernos (A) (8 mm A/F)
- Cubierta de la cadena pequeña (B)



### Desmonte

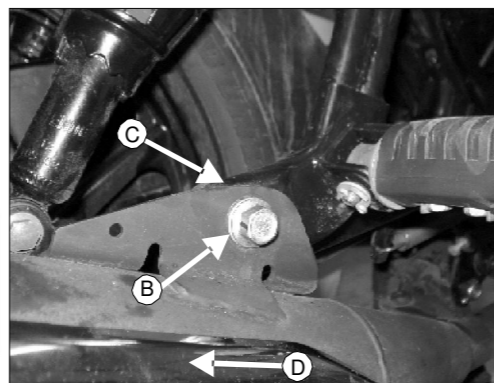
- Alta tensión de cadena
- Cierre final de eslabones de la cadena
- Retire la cadena de los dientes del sprocket y vuelva a colocar el cierre de los eslabones



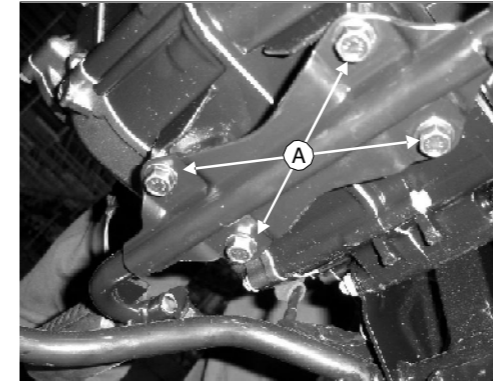
### Desmonte

- 2 tuercas (A) (12 mm A/F)
- Un perno (B) (14 mm A/F) y una tuerca (C) (17 mm A/F)
- Retire el silenciador (D)

Consejo: Remueva primero la tuerca de la boca del silenciador y luego remueva el perno de la abrazadera



## DESMONTAJE DEL MOTOR DEL CHASIS

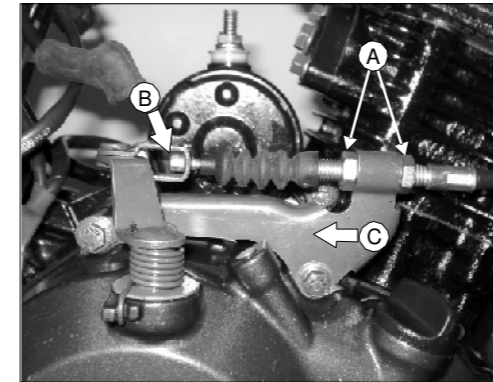


### Desmonte

- 4 pernos (A) (12 mm A/F)
- Retire completo el conjunto del descansa pies (B).

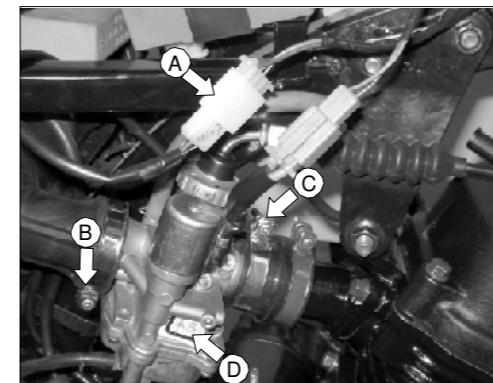
Consejo: Asegúrese siempre de que los pernos del descansa pies del conductor están apretados al torque especificado (2.0 ~ 2.2 Kgm) y aplique loctita 243 a los pernos antes de ensamblar.

Precaución : Pernos de montaje flojos en el descansa pies del conductor dañan las roscas en los agujeros principales del LD y LI del cárter.



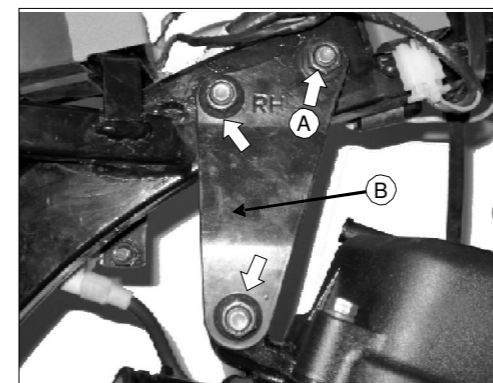
### Desmonte

- Afloje 2 tuercas (A) del cable ajustador del clutch (12 mm A/F)
- Desconecte el extremo del cable del clutch (B).
- Remueva el cable del clutch del soporte (C)



### Desmonte

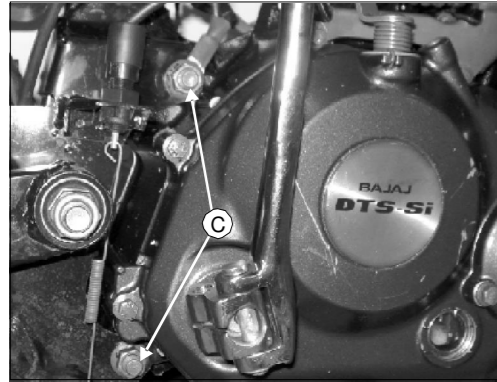
- Desconecte los 3 alambres del acoplador blanco del sensor TPS-Hall (A)
- Afloje la abrazadera del ducto del filtro de aire (B).
- Afloje la abrazadera del ducto del carburador (C)
- Retire el conjunto del carburador (D)



### Desmonte

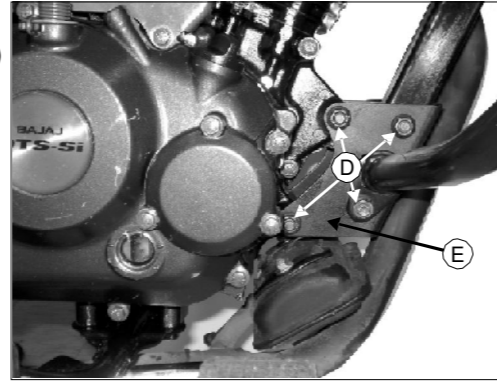
- 3 tuercas-perno (A) (12 mm A/F)
- Retire los soportes LI y LD del motor (B)

## DESMONTAJE DEL MOTOR DEL CHASIS



**Desmante**

- 2 tuercas (C) (14 mm A/F) y 2 pernos de la base trasera
- 4 tuercas-perno (D) (12mm A/F) y el soporte frontal (E).



**Desmante**

- Un perno ( 8 mm A/F )
- Retire el cable de tierra DE
- Desmante el motor del chasis.

Notas :-

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

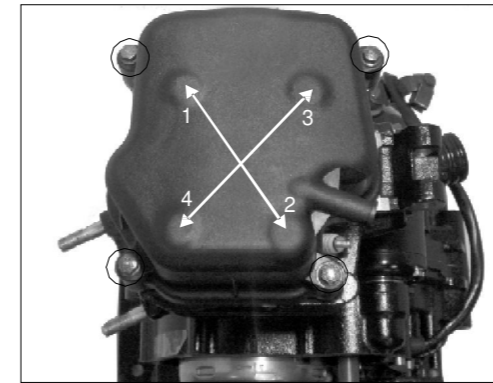
## DESARMADO DEL MOTOR - PNE



**Desarme - Cubierta del Magneto**

**Remueva**

- 8 pernos (8mm A/F)
- Cubierta del magneto



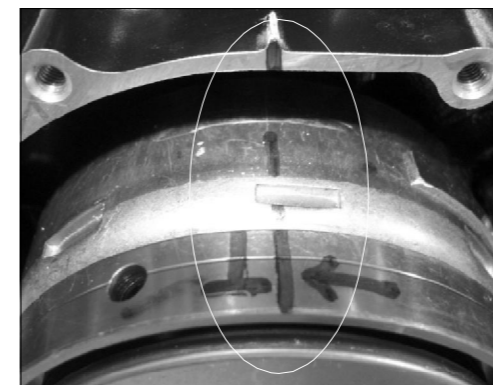
**Desarme - Cubierta (tapa) de la culata**

**Desmante**

- 4 pernos (8mm A/F)

Consejo : Afloje siempre los pernos de la cubierta de la culata en forma entrelazada

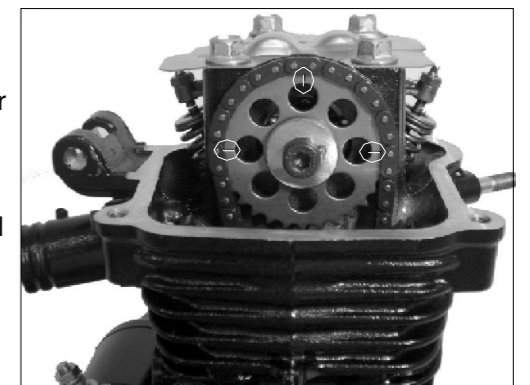
- Cubierta de la culata



**Chequee la posición TDC**

**Desmante**

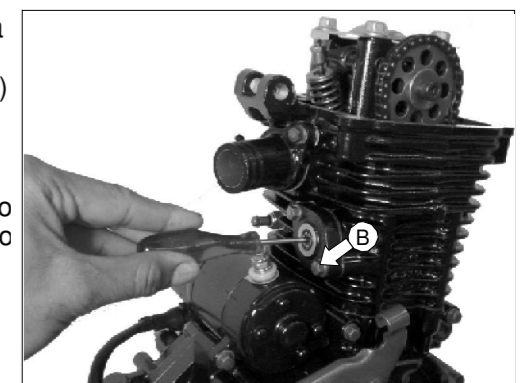
- Alinee la marca del rotor con relación al LI del cárter
- Chequee las marcas del sprocket de leva desde el LD



**Tensor de cadena de leva**

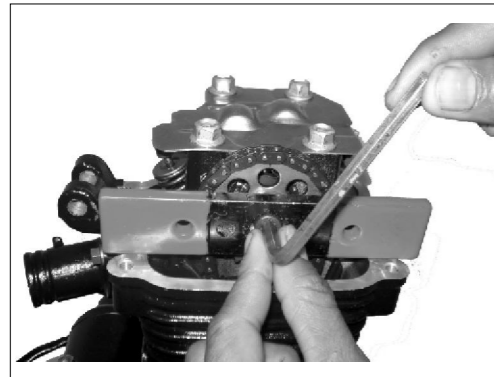
**Desmante**

- Un perno (A) (10 mm A/F)
- 'O' Ring
- Rote el tornillo del tensionador de cadena en sentido horario para llevar el émbolo hacia atrás y asegurarlo.
- Dos pernos (B) (8mm A/F)
- Retire el tensor
- Retire el empaque del tensor





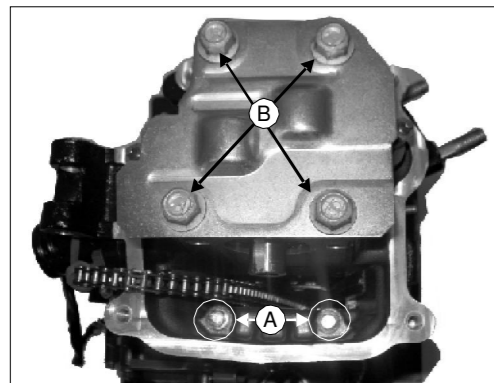
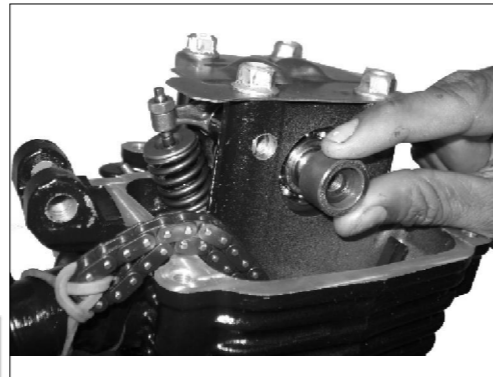
## DESARMADO DEL MOTOR - P NE



**Sprocket de leva**  
Con la herramienta especial F41AJA08 Sujetador de Sprocket de leva  
Desmonte

- Perno allen (6mm A/F)
- Arandela 'O'
- Sprocket de leva
- Buje del sprocket de leva

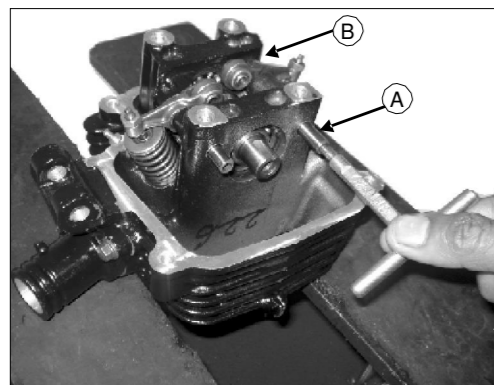
Consejo : Amarre la cadena con alambre suave de cobre.



**Pernos de la culata**  
Desmonte

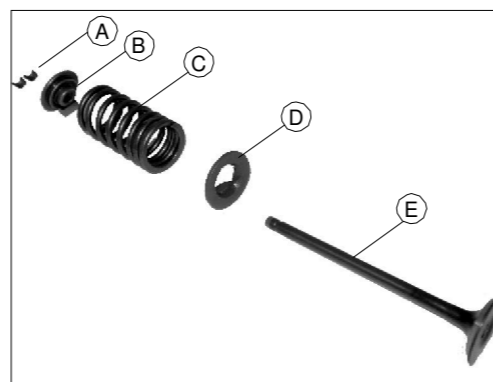
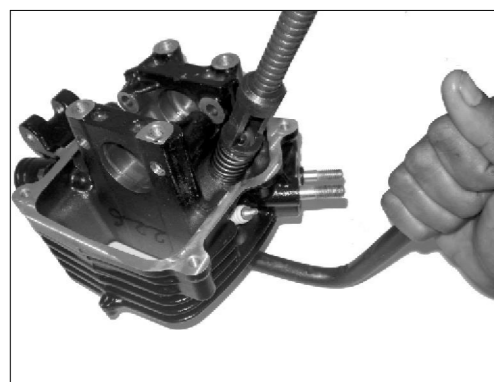
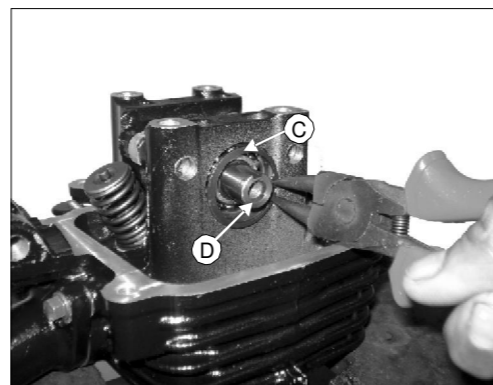
- 2 pernos pequeños de la culata (A) (8mm A/F)
- 4 pernos grandes de la culata (B) (12mm A/F)
- Retire el conjunto de la culata

Consejo: Afloje siempre primero los pernos pequeños de la culata y luego afloje los más grandes en forma entrecruzada para evitar daños o distorsión en la culata.

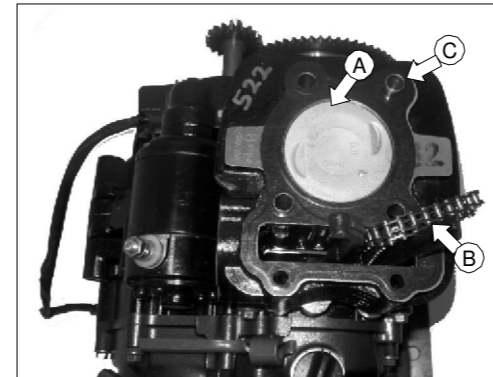


**Culata completa**  
Con la herramienta especial 3710CS22 para remover ejes de balancines  
Desmonte

- 2 Ejes de balancín (A)
- 2 Balancines (B)
- Clip circular (C)
- Árbol de levas (D)



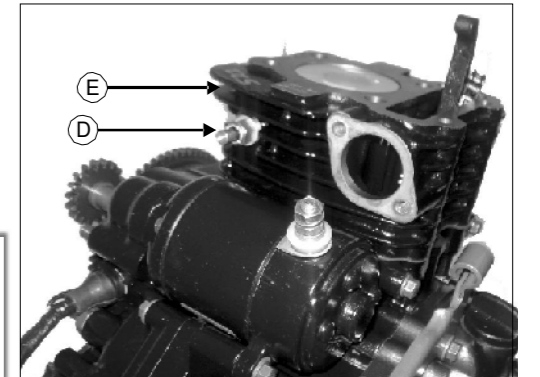
## DESARMADO DEL MOTOR - P NE



**Conjunto del pistón**  
Desmonte

- Empaque cubierta culata (A)
- Guía de cadena (B)
- 2 pasadores (C)
- Sensor término (D)
- Bloque del cilindro (E)

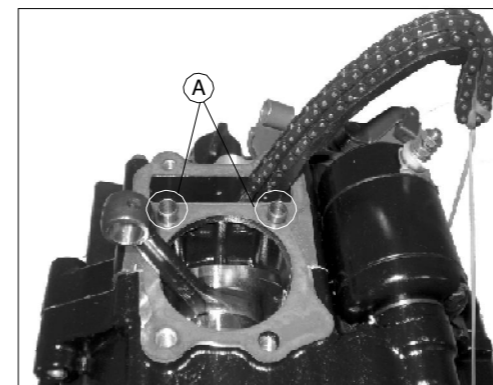
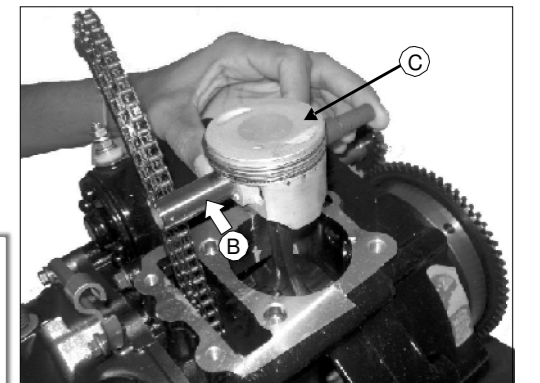
Consejo: Remueva el sensor térmico con una llave formato de 12 mm y no deje caer el sensor porque puede dañarse permanentemente



Usando el empujador de pasador de pistón, parte No: 37101006  
Desmonte

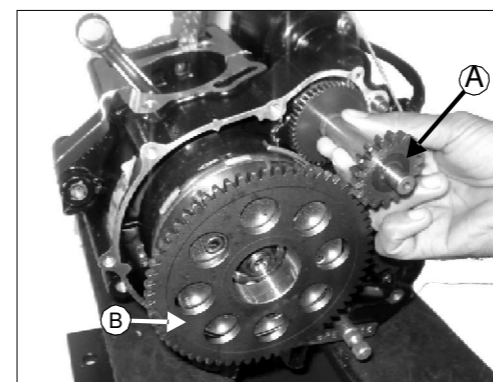
- Anillo de retención (A)
- Pasador de pistón (B)
- Conjunto del pistón (C)

Consejo : Cubra el orificio del cárter con un trapo libre de pelusa cuando desarme el anillo de retención del pistón



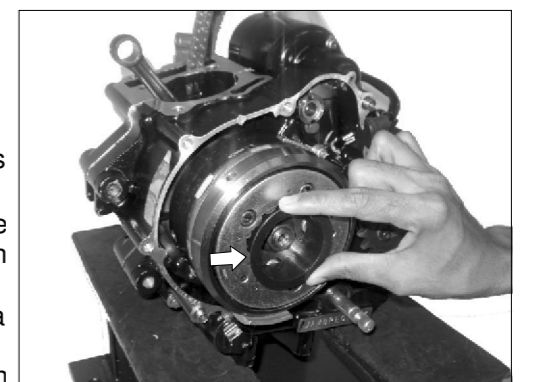
Desmonte

- Empaque del bloque del cilindro
- 2 Pasadores (A)



**Conjunto del magneto**  
Desmonte

- Piñón de conducción (A) con 2 arandelas. El grosor de las arandelas es de 0.4mm.
- Piñón del clutch de arranque (B) rotando en dirección horaria.
- Coloque una tapa plástica en los rodillos unidireccionales del clutch



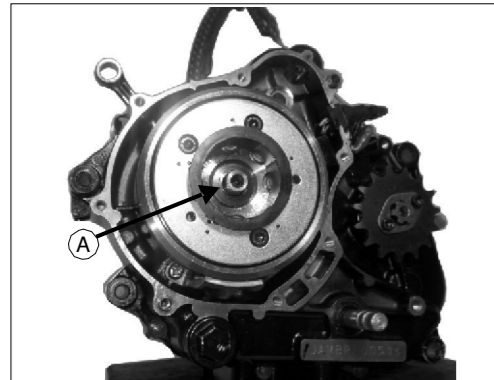
**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**


Usando sujetador de rotor F41AJA09 y extractor de rotor F41AJA10  
Desmonte

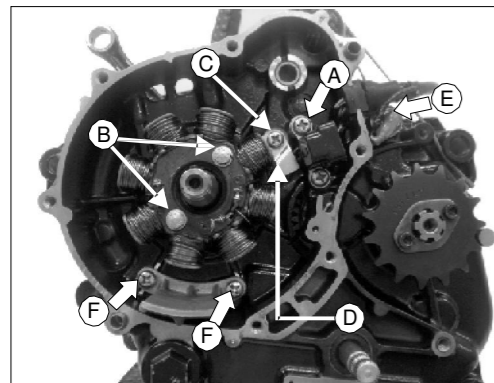
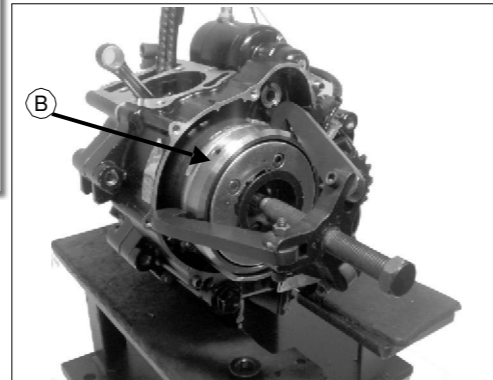
- Tuerca (19mm A/F)
- Arandela Cóncava (A)
- Rotor (B) y su cuña.

**Precaución:**

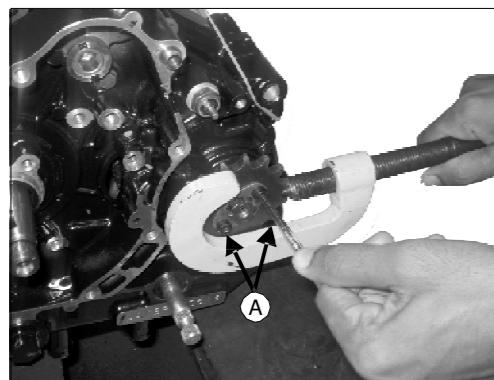
No coloque la herramienta especial Sujetador de Rotor sobre el 'Tope de Aluminio para el Clutch del Arranque' cuando esté aflojando o apretando la tuerca del rotor pues se romperá el tope.



Consejo: Use siempre una tapa plástica sobre los rodillos del clutch del arranque cuando remueva la tuerca y saque el rotor

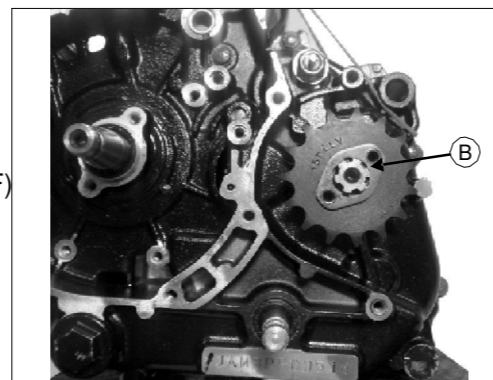
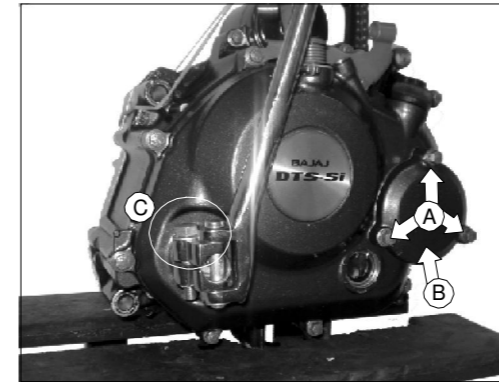

**Desmonte**

- 2 tornillos phillips (A).
- Bobina captadora
- 2 pernos (8mm A/F) (B)
- Un tornillo phillips (C).
- Plato de cierre (D)
- Conexión suiche de neutra (E)
- Plato estator
- 2 tornillos phillips (F)
- Retenedor de engranaje del clutch de arranque

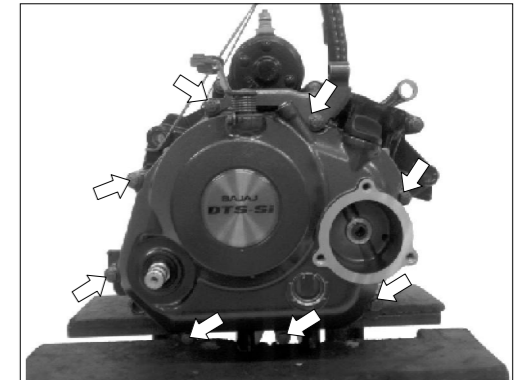
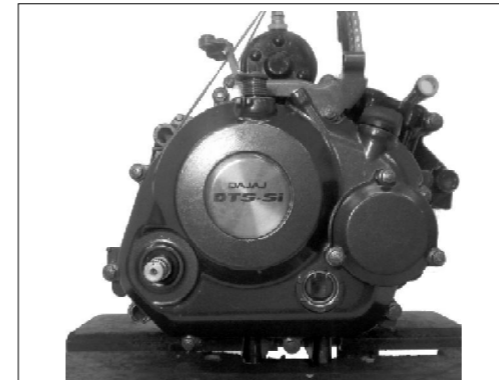


Remoción del sprocket del motor usando la herramienta especial 37 1030 53

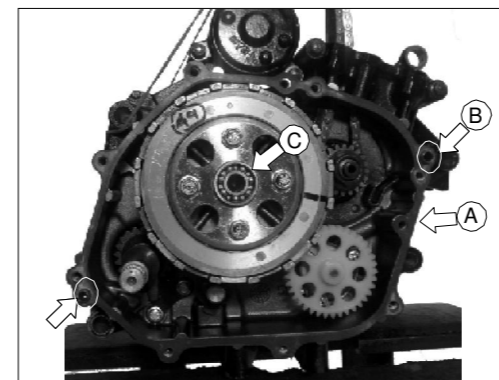
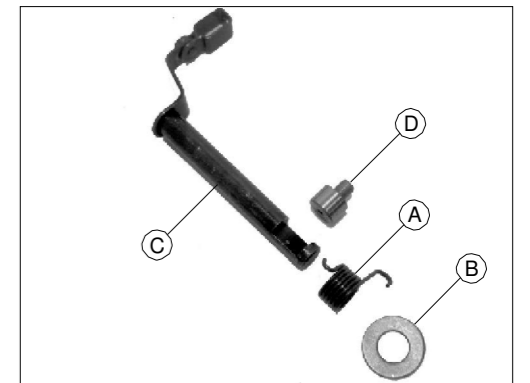
- 2 pernos allen (4 mm A/F) (A)
- Plato de cierre (B)
- Sprocket del motor
- Buje


**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**

**Cubierta del clutch**
**Desmonte**

- 3 pernos (A) (8mm A/F)
- Tapa del filtro (B)
- Filtro de aceite de papel con resorte
- Perno principal del crank (C) y crank
- 8 pernos (8mm A/F)
- Abrazadera del cable del clutch
- Cubierta del clutch


**Desmonte**

- Resorte (A)
- Arandela lisa (B)
- Palanca soltar clutch (C)
- Barra de empuje (D)


**Desmonte**

- Empaque (A)
- 2 pasadores (B)
- Rodamiento (C)



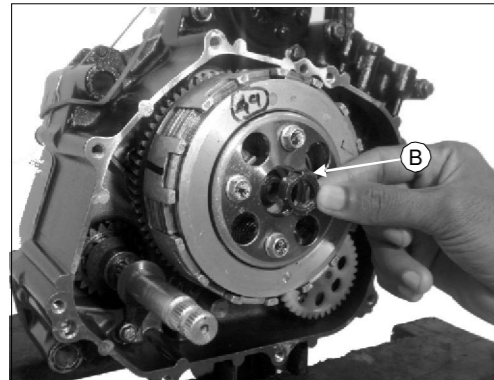
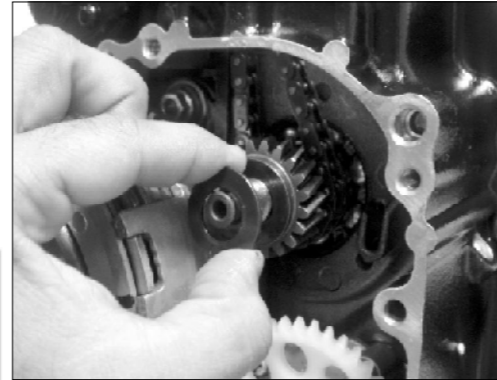
**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**


Con la herramienta especial Sujetador de Engranaje Primario F41AJA11

Desmonte

- Tuerca (19mm A/F)
- Arandela cóncava
- Arandela lisa

Consejo: Ajuste la herramienta especial entre los dientes del engranaje primario y el engranaje de la carcasa del clutch desde arriba

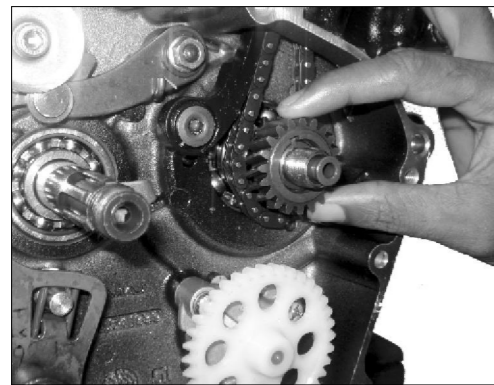
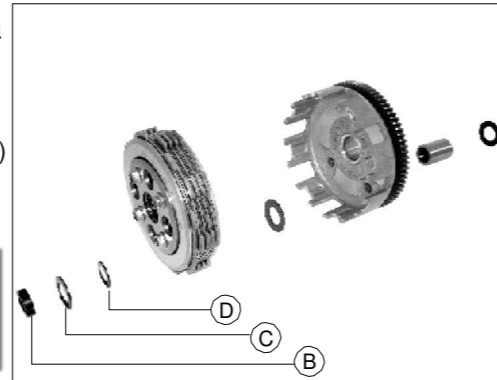


Usando la llave especial para remover la tuerca del clutch F41ZJA54

Desmonte

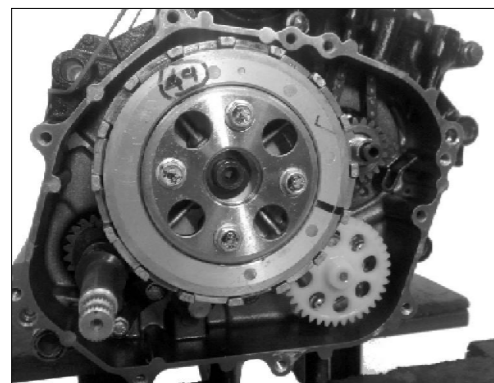
- Tuerca especial del clutch (B)
- Arandela cóncava (C)
- Arandela lisa (D)

Consejo: La tuerca del clutch se debe remover rotándola en dirección horaria.



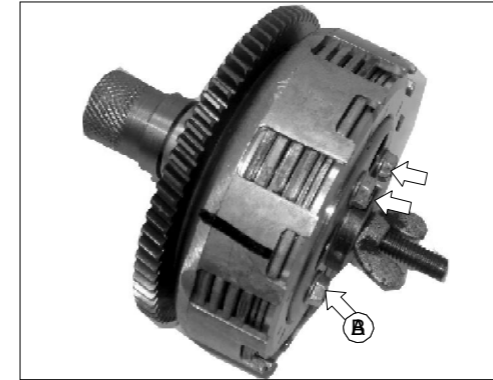
Desmontaje de engranaje primario  
Desmonte

- Engranaje primario
- Cuña cuadrada



Desmonte

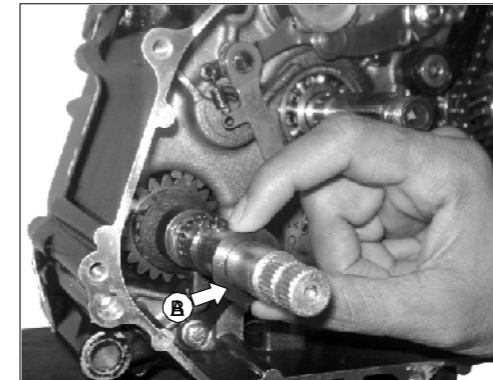
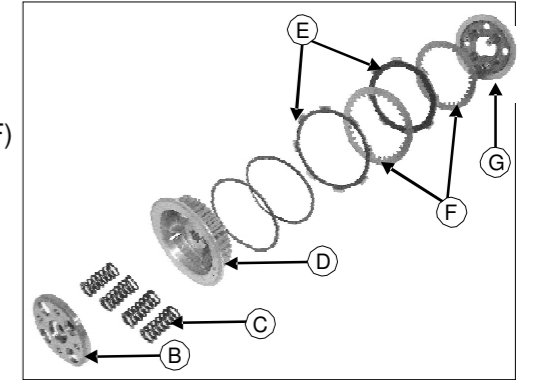
- Conjunto del clutch completo
- Arandela lisa
- Carcasa del clutch
- Buje
- Arandela lisa


**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**


Usando el alineador del plato conductor del clutch T-101168

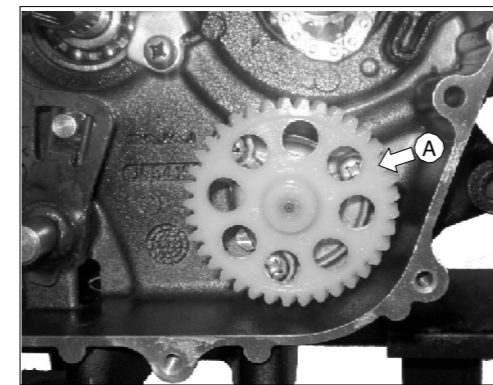
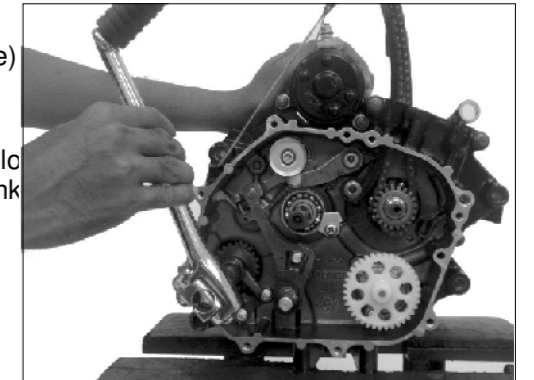
Desmonte

- 4 pernos (A) (10mm A/F)
- Sujetador de clutch (B)
- 4 resortes (C)
- Manzana del clutch (D)
- Discos de fricción (E)
- Discos de acero (F)
- Rueda del clutch (G)



Desmonte

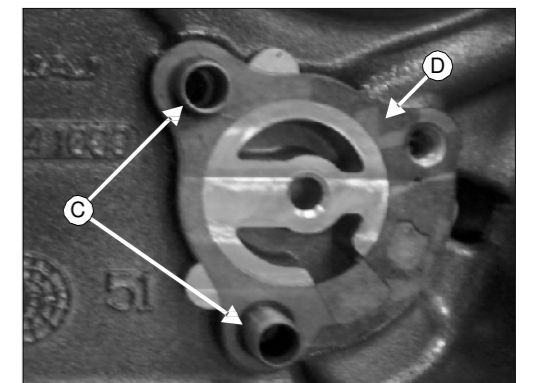
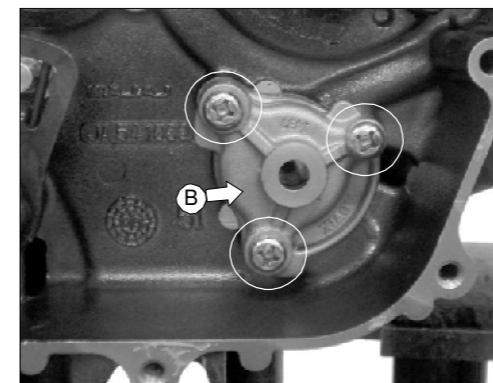
- Una arandela lisa (grande) (A)
- Retire el conjunto del eje del crank rotándolo con la palanca del crank en dirección anti-horaria.
- Una arandela lisa (pequeña).

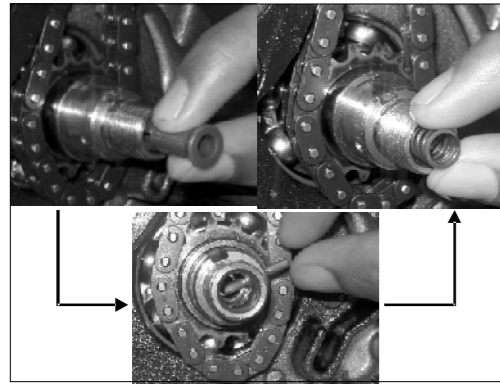


Bomba de aceite

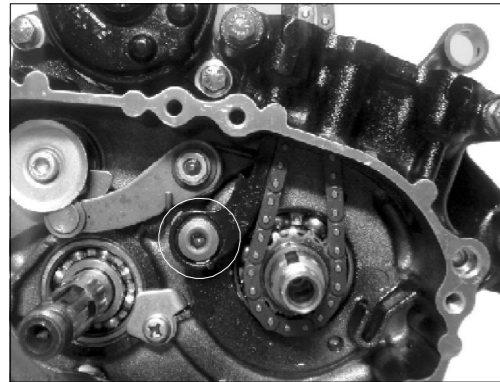
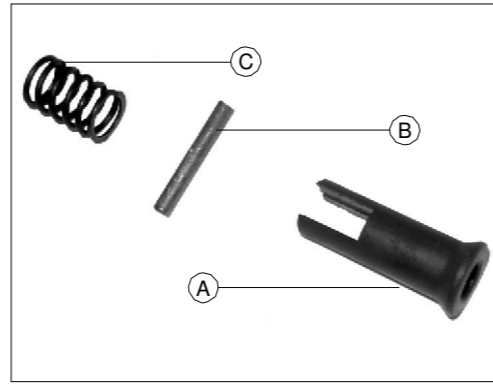
Desmonte

- Eje de la bomba de aceite con engranaje de nylon (A)
- 3 tornillos philips (longitud del tornillo de la bomba de aceite = 33.7mm)
- Cuerpo de la bomba de aceite (B)
- Rotor interno y externo
- 2 pasadores (C)
- Empaque bomba de aceite (D)

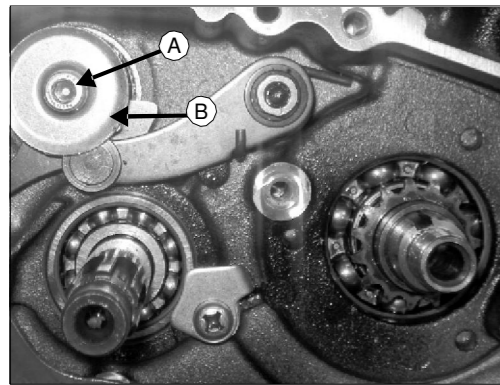


**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**


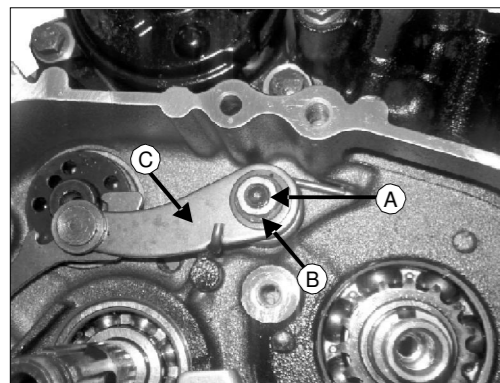
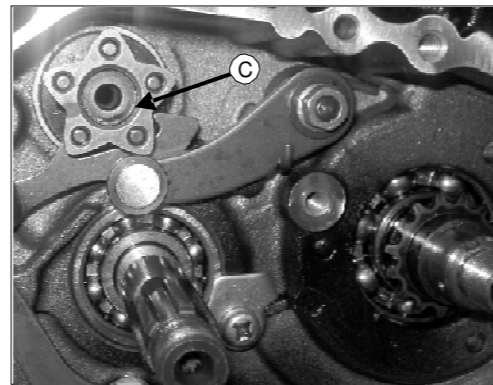
- Desmante
- Émbolo (A)
  - Pin (B)
  - Resorte (C)



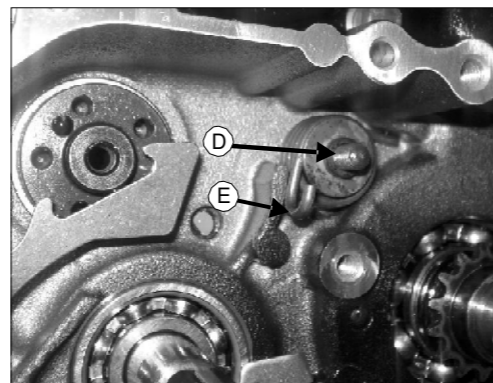
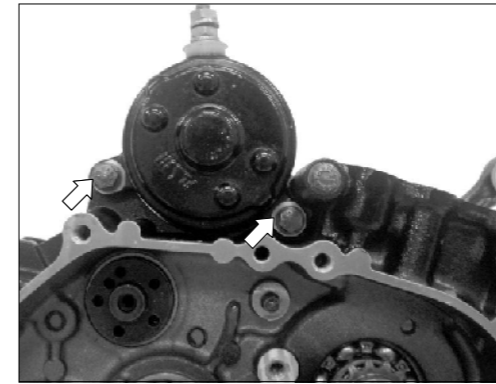
- Desmante
- Tornillo allen
  - Guía de la cadena (lado del tensor)
  - Cadena temporizadora de leva



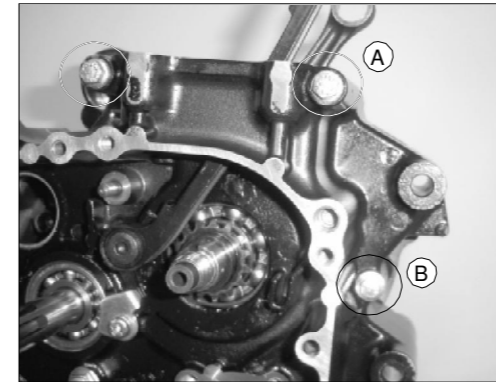
- Desmante
- Perno allen (A) (5mm A/F)
  - Copa tope (B)
  - Tambor de cambios (engranaje guía) engranaje de leva (C)
  - 5 rodillos



- Desmante
- Tuerca espárrago (A) (10mm A/F)
  - Arandela lisa (B)
  - Brazo tope (C)
  - Arandela espaciadora (D)
  - Resorte (E)
  - Engranaje de eje de cambios con palanca


**DESARMADO DEL MOTOR - P NE**


- Desmante
- 2 pernos (8mm A/F)
  - Motor de arranque



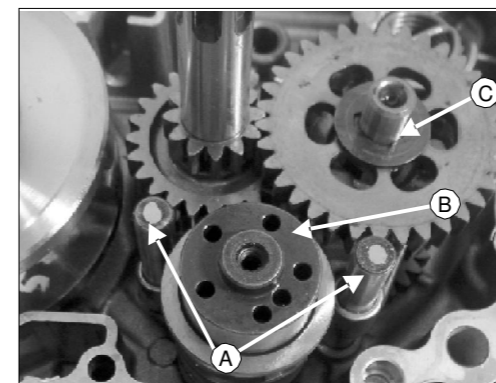
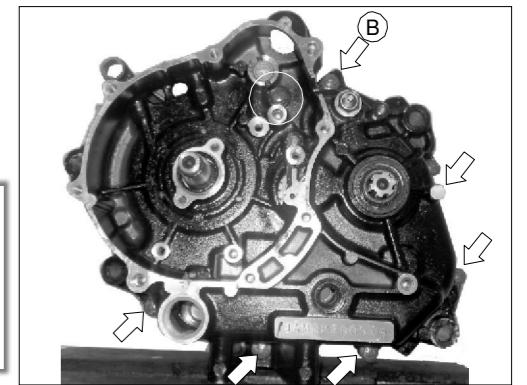
- Desarmado - Cáster
- Desmante
- 2 pernos largos (A)
  - 1 perno corto (B) del LD RH / Lado del clutch

Consejo: Longitud de los 2 pernos largos 90.4 mm  
Longitud del perno corto = 41.3 mm

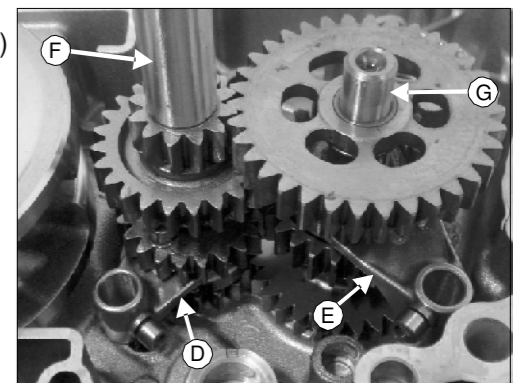


- Desmante
- 1 perno largo (A)
  - 6 pernos cortos (B) del LI, lado del magneto

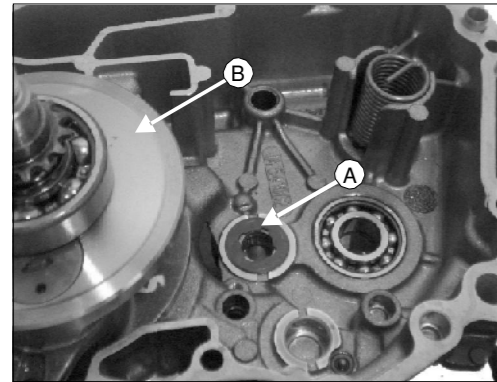
Consejo : Longitud de un perno largo 60.7 mm  
Longitud de los 6 pernos cortos restantes 41.3 mm



- Desmante
- Ejes tenedor de cambios (A)
  - Tambor de cambios (B)
  - Arandela de salida engranaje de 1a. (C)
  - Tenedor de cambios Entrada (D) / Salida (E) con rodillos y bujes
  - Conjunto del eje de entrada (F)
  - Conjunto del eje de salida (G)

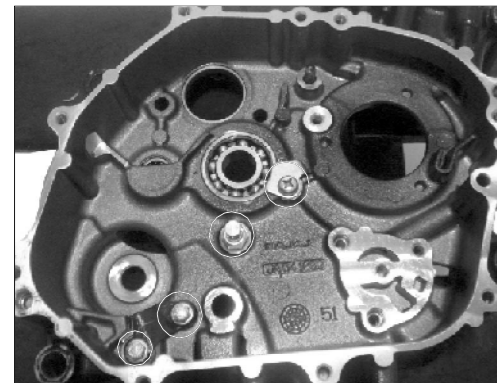
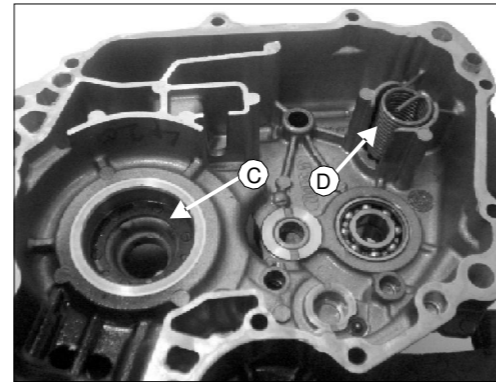


## DESARMADO DEL MOTOR - P NE



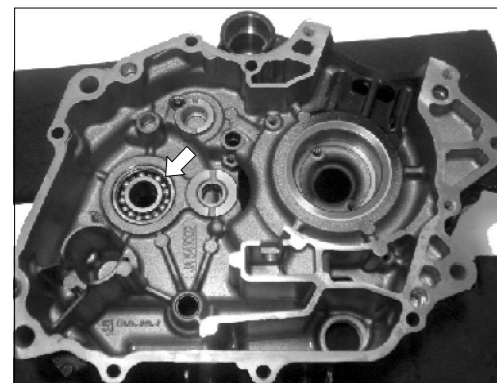
**Desmante**

- Arandela debajo de la entrada del engranaje de 2a (A)
- Cigüeñal (B)
- Amortiguador del cigüeñal (C)
- Resorte de crank (D)



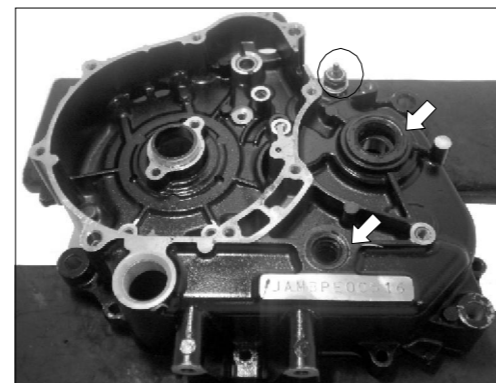
Con el juego de conductores de rodamientos 37103061  
**Desmante**

- Del LD del cárter:
- Buje PTFE (usando el juego de conductores de rodamientos)
  - Un tornillo phillips y el plato tope de rodamiento
  - Rodamiento de balineras No. 6203 eje de entrada)
  - 2 pernos (8mm A/F)
  - Guía de crank.





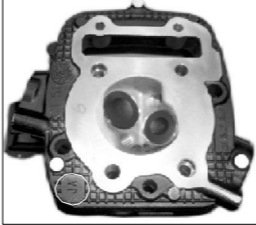
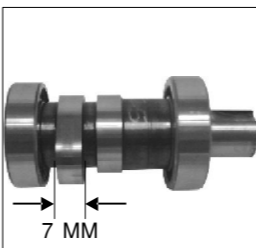

Con el juego de conductores de rodamientos 37103061  
**Desmante**

- Del LI del cárter:
- Sello de aceite (Eje de salida)
  - Rodamiento (No.6203 eje de salida)
  - Suiche de neutra.
  - Arandela de aluminio.
  - Sello de aceite eje de cambios







Notas :-

## PARÁMETROS PARA INSPECCIÓN DE LAS PARTES



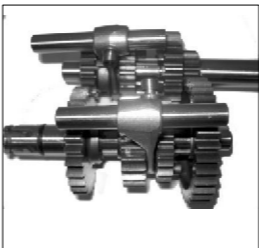

COMPONENTE	Inspección Visual		Inspección Dimensional	
	Parámetros	Chequee tras Inspección	Parámetros	Valor Real
<b>BUJIA</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tipo/ Rango de calor - Champion RG4HC.</li> <li>• Condición de electrodo - Sin erosión</li> <li>• Color en punta de electrodos – Café Blanco.</li> <li>• Roscas – OK/ Sin daños.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tolerancia entre electrodos - 0.6 a 0.7 mm.</li> </ul>	Medido con laminilla _____ mm
<b>CULATA</b>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Marca de identificación – ‘JA’ estampada en el metal</li> <li>• Aletas - Sin daños</li> <li>• Roscas del agujero de la bujía - Ok / Sin daños</li> <li>• Carbono en la cavidad de la cámara de combustión - Limpiar</li> <li>• Asientos de válvula: Sin picaduras, sin deposición de carbono</li> <li>• Camisas de aire (2 camisas cerca del área de bujía): Limpie conducto de aire.</li> <li>• Buen ajuste de sellos de aceite de la válvula en las guías de válvula – No ajustes flojos; concéntricos.</li> <li>• Guía de válvula: Formato intacto. Sin rajaduras.</li> <li>• Ajuste correcto de guía de válvula - Sin ajuste flojo</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Superficie de unión: Sin combadura, sin rayas (Límite de servicio para combadura: 0.05 mm)</li> </ul>	Medido por plato de superficie y laminilla _____ Planicidad Combadura _____ mm
<b>ARBOL DE LEVAS</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rotación libre de los rodamientos</li> <li>• Sprocket de leva - Sin zumbido ni deformación. Sin desgaste disperejo de los dientes</li> <li>• Sin abolladura o marcas de desgaste</li> <li>• Condición intacta de la ranura para el ajuste del sprocket</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Altura y ancho de lóbulo según los datos de servicio</li> </ul>	Medido: Micrómetro Vernier _____ Altura de lóbulo _____ mm
<b>BLOQUE DEL CILINDRO</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aletas - Sin daños</li> <li>• Sin incisiones</li> <li>• Sin rugosidades</li> <li>• Superficies de contacto Ok</li> <li>• Afinado suave en el orificio</li> <li>• Marca de acople con respecto al pistón correcta (grupos A y B)</li> <li>• Roscas intactas en el orificio del sensor térmico</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diám. interno del bloque según datos de servicio</li> <li>• Ovalidad – No más de 0.05 mm.</li> <li>• Tolerancia del pistón del cilindro</li> </ul>	Medidor de diámetros internos, Micrómetro. ID _____mm Ovalidad _____ mm tolerancia cilindro



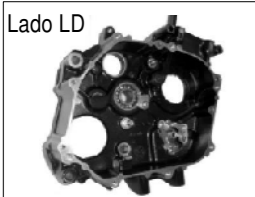

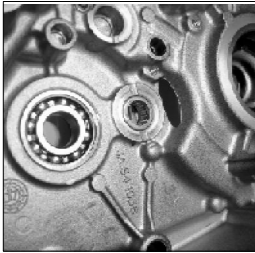


## PARÁMETROS PARA INSPECCIÓN DE LAS PARTES

COMPONENTE	Inspección Visual		Inspección Dimensional	
	Parámetros	Chequee tras Inspección	Parámetros	Valor Actual
<b>PISTON</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Marca de agrupación - El pistón y el cilindro deben estar en el mismo grupo</li> <li>• Huecos de drenaje de aceite – Limpios, sin obstrucciones.</li> <li>• Sin rayas o rugosidades</li> <li>• Sin golpes</li> <li>• Código de manufactura, identificación y fecha</li> <li>• Pasador del pistón sin daños</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diámetro del pistón – Como se indica en los datos de servicio</li> </ul>	Medición por Micrómetro (Rango 50-75mm) Diám. del pistón _____ mm
<b>ANILLOS DEL PISTÓN</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin desgastes disperejos alrededor de la circunferencia; sin roturas.</li> <li>• Decoloración en la cara de trabajo.</li> <li>• Carbono en la cara interna en la ranura del pistón si la hay.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tolerancia en el extremo de los anillos del pistón</li> <li>• Anillo del pistón / Tolerancia de la ranura como se indica en los datos de servicio</li> </ul>	Medida por laminilla tolerancia en el extremo 1 <sup>er</sup> anillo _____ mm 2 <sup>o</sup> anillo _____ mm Tolerancia ranura de anillo mm.
<b>CIGUENAL</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Roscas - OK / Sin daños.</li> <li>• Condición de la muñe: OK/ Sin daños</li> <li>• Rodamiento extremo grande: rotación libre / Sin ruido</li> <li>• Pasaje de aceite: Sin bloqueo - Chequear bombeando aceite en el pasaje. NO usar aire comprimido</li> <li>• Estado del émbolo de aceite, pin de cierre ok, trabajo suave.</li> <li>• Superficie suave en el área de descanso del émbolo de aceite.</li> <li>• Rodamientos de balineras principales: Rotación libre / Sin ruidos</li> <li>• Chequear juego radial del extremo grande.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Juego axial en extremo grande: Según datos del manual</li> <li>• Biela: Sin dobleces o torceduras</li> </ul>	Medida por laminilla y Medidor de dial, Soporte Magnético y plato de superficie Juego axial _____ mm Desviación _____ mm
<b>CARCASA DEL CLUTCH</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin marcas de desgaste en las ranuras.</li> <li>• La tolerancia entre las espigas del plato del clutch y la ranura en la carcasa del clutch no debe ser excesiva</li> <li>• Movimiento libre de los platos en las ranuras de la carcasa del clutch.</li> <li>• Los rivetes de la carcasa del clutch no deben estar flojos</li> <li>• Rotación libre de la carcasa del clutch en el buje y también el buje debe rotar libremente en el eje de entrada</li> <li>• Resortes de torsión con tensión adecuada, sin rajaduras o roturas</li> <li>• Rotación libre del engranaje primario.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Longitud del buje</li> </ul>	Medido por longitud del buje _____ mm

## PARÁMETROS PARA INSPECCIÓN DE LAS PARTES

COMPONENTE	Inspección Visual		Inspección Dimensional	
	Parámetros	Chequee tras Inspección	Parámetros	Valor Actual
<b>FRICCIÓN/DISCO DE ACERO</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin rugosidad / contactos intactos en el material de fricción</li> <li>• Lengüetas (Pestañas) / dientes – sin desgaste anormal</li> <li>• Marca de identificación -Marca de corte de lengüeta y marca 'HTTS'</li> <li>• Sin materiales extraños empotrados</li> <li>• Cambios de color / Signos de sobrecalentamiento si los hay</li> <li>• Presencia de arandelas lisas (comunes) y arandelas cóncavas anti-dislizantes</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Discos del clutch / Platos de acero - Grosor y combadura según datos de servicio</li> <li>• Altura de arandela cóncava</li> </ul>	Medido con Vernier, Laminilla y plato de superficie Grosor Disco de fricción _____ mm Disco de acero _____ mm Combadura _____ mm
<b>MANZANA DEL CLUTCH</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Superficies de contacto - Sin desgaste excesivo</li> <li>• Disco de presión - Movimiento libre en las estrías de la manzana del clutch</li> <li>• Orificios para lubricantes - Limpios, sin obstrucciones</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manzana del clutch</li> </ul>	Medido con Vernier Manzana del clutch Altura según datos de servicio _____ mm
<b>TRANSMISION</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin roturas o grietas en los dientes</li> <li>• Sin patrón de desgaste en los dientes</li> <li>• Sin desgaste en dientes y agujero de perro</li> <li>• Sin rugosidad en asiento de engranaje</li> <li>• Movimiento libre de los engranajes en el eje (el 1o de Salida, 3o de Salida, 4o de Entrada y 2o de Entrada deben estar libres en sus respectivos ejes)</li> <li>• Movimiento libre del buje de rodillos en el pin de la horquilla de cambios</li> <li>• Movimiento libre de las horquillas en el eje</li> <li>• Engranajes deslizantes libres.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diám. del pin de la guía de la horquilla de cambios</li> <li>• Diám. externo del eje horquilla de cambios</li> <li>• DI horquilla de cambios</li> <li>• DI del buje de la horquilla de cambios</li> </ul>	Medido con Vernier Diám. del pin -----mm DE de eje _____ DI horquilla _____ mm DI buje _____ mm
<b>TAMBOR DE CAMBIOS</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Perfil de ranuras tambor de cambios - Ok / Sin daños / Sin desgaste</li> <li>• Movimiento libre del buje de rodillos en la ranura del tambor</li> <li>• Presencia de rivete de neutra en el tambor</li> <li>• Rotación libre del tambor en la cubierta y orificio principal en el LI de la carcasa</li> <li>• La porción interna del hueco debe estar libre de polvo o rebaba</li> <li>• revestimiento PTFE en el LD del cárter en condición intacta</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ancho de la ranura del tambor de cambios según Datos de Servicio</li> </ul>	Medido con Vernier Ancho de ranura _____ mm

## PARÁMETROS PARA INSPECCIÓN DE LAS PARTES

COMPONENTE	Inspección Visual		Inspección Dimensional	
	Parámetros	Chequee tras Inspección	Parámetros	Valor Actual
<b>CARCASA</b>  Lado LD  Lado LI	<ul style="list-style-type: none"> <li>Superficie de unión: Suave – sin rayas</li> <li>Sin grietas o daños</li> <li>Asiento del rodamiento, asiento del sello del rodamiento y presión apropiada / posicionamiento de sellos de aceite.</li> <li>Rotación libre en todos los rodamientos</li> <li>Sin agujeros en la aleación</li> <li>Pasaje y orificio de aceite : Limpios / No obstruidos</li> <li>Roscas de los agujeros de espárragos o pernos roscados : Ok / Sin daños.</li> <li>Notorio número marcado en el LI del Cáster</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Planicidad de la superficie de unión</li> </ul>	Medido por laminillas y plato de superficie  mm
<b>RODAMIENTOS</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Juego axial : Ok / No excesivo</li> <li>Juego radial : Ok / No excesivo</li> <li>Asiento de rodamiento: Sin signos de motas en el área de asiento</li> <li>Código y clase de rodamiento: Según números de identificación</li> <li>Rotación de rodamiento: Libre</li> </ul>	<input type="checkbox"/>		
<b>GUIA DE CRANK</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sin presencia de rebaba</li> <li>Ajuste cara a cara del cárter después de apretar</li> <li>Aplicar loctite 243 para asegurar tornillos</li> </ul>	<input type="checkbox"/>		
<b>CARBURADOR</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Flotador</li> <li>Sin perforaciones</li> <li>Las paredes no tocan la cámara</li> <li>Válvula de aguja</li> <li>Sin formación de ranuras en la punta</li> <li>Acción suave del pin montado en resorte</li> <li>Movimiento suave en su asiento</li> <li>Tornillo de aire</li> <li>Sin dobladuras / roscas ok/ rotación libre / buen trabajo de resorte arandela y 'O'ring</li> <li>Boquereles</li> <li>Tamaño correcto, sin desgaste, sin obstrucción</li> <li>Válvula del pistón</li> <li>Rodaje suave, tolerancia en su asiento</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Altura del flotador Según especificaciones</li> </ul>	Medido con vernier Altura de flotador  mm

## LÍMITES DE SERVICIO - MOTOR

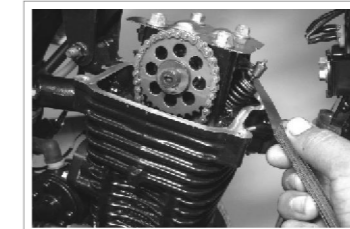
EN TODO ESTE CAPÍTULO: DE = Diámetro Exterior, DI = Diámetro Interior

### Presión de compresión



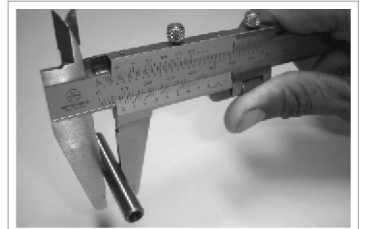
Límite Est.	11.0 ~ 13.0 kg/cm <sup>2</sup>
Límite Ser.	9.5 kg/cm <sup>2</sup>

### Tolerancia de válvula



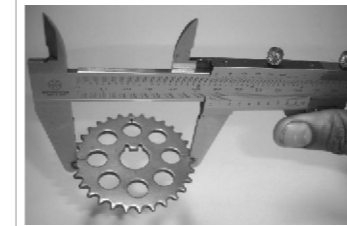
	Admisión	Escape
Límite Est.	0.05	0.10
Límite Ser.	—	—

### Diámetro del eje del balancir



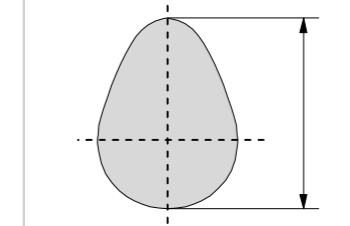
Límite Est.	7.994 ~ 8.0
Límite Ser.	7.98

### Diámetro sprocket de leva



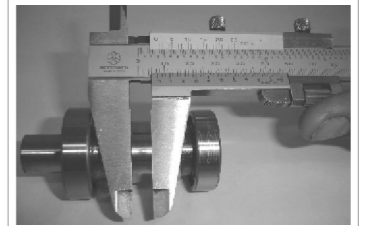
Límite Est.	57.33 ~ 57.45
Límite Ser.	57.03 ~ 57.45

### Altura de leva



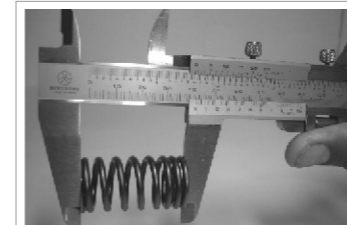
	Admisión	Escape
Límite Est.	29.123	29.115
Límite Ser.	29.048	29.040

### Ancho lóbulo de leva



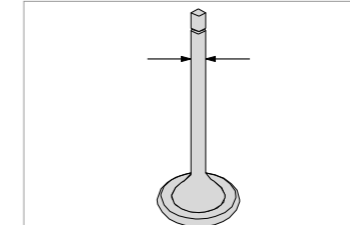
Límite Est.	7.0
Límite Ser.	—

### Longitud libre del resorte de válvula



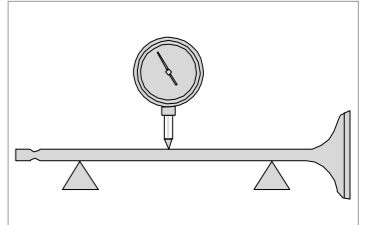
Límite Est.	42.17
Límite Ser.	38.72

### Diámetro vástago de válvula



	Admisión	Escape
Límite Est.	4.47~4.49	4.46~4.47
Límite Ser.	4.46	4.45

### Curvatura vástago de válvula



Límite Est.	TIR 0.01
Límite Ser.	> 0.01 Reemplazar

### Tolerancia de Guía del Vástago de Válvula



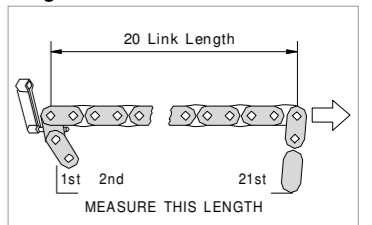
	Admisión	Escape
Límite Est.	0.1~0.370	0.025~0.052
Límite Ser.	0.07	0.07

### Deformación cabeza del cilindro



Límite Est.	0.03
Límite Ser.	0.05

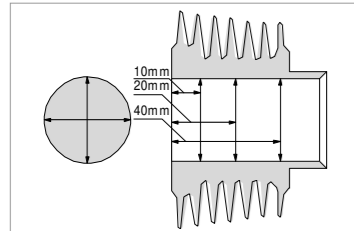
### Longitud cadena árbol de levas



Límite Est.	127.00 ~ 127.48
Límite Ser.	128.9

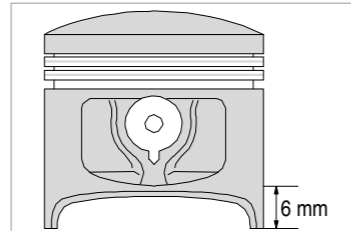
## LÍMITES DE SERVICIO - MOTOR

Diámetro interior del cilindro



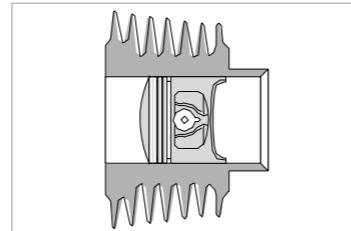
Grupo A	54.018 ~ 54.029
Grupo B	54.029 ~ 54.040

Diámetro del pistón



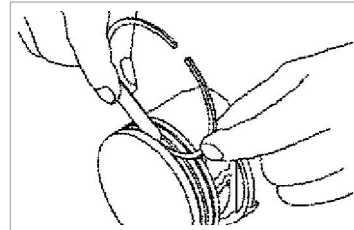
Grupo A	53.978 ~ 53.988
Grupo B	53.988 ~ 53.998

Tolerancia Pistón/Cilindro



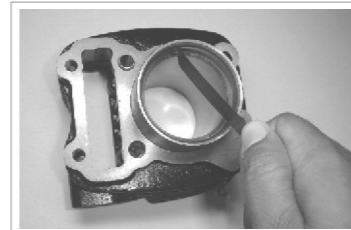
Lím. Est.	0.03 ~ 0.05
Lím. Ser.	0.07

Tolerancia anillo de pistón/ranura



	Primero	2º.	Anillo aceite
Lím. Est.	0.03~0.07	0.02~0.06	0.03~0.15
Lím. Ser.	0.15	0.15	—

Tolerancia extremo anillo de pistón



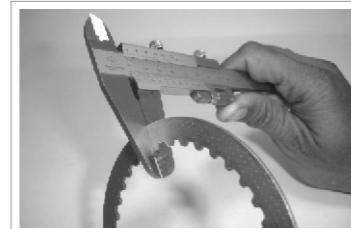
	Primero	2º.	Anillo
Lím. Est.	.1~0.25	0.25~0.40	0.2~0.7
Lím. Ser.	0.4	0.6	—

Grosor disco de fricción



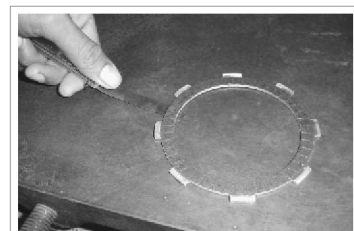
Lím. Est.	2.9 ~ 3.1
Lím. Ser.	2.7

Grosor disco de acero



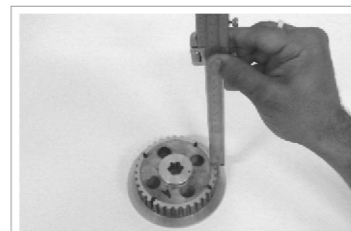
Lím. Est.	1.55 ~ 1.6
Lím. Ser.	1.54

Desgaste disco de fricción



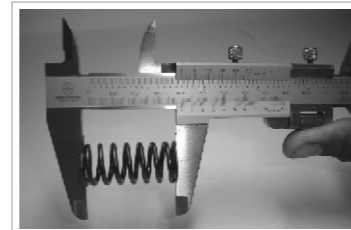
Lím. Est.	0.1
Lím. Ser.	—

Altura manzana del clutch



Lím. Est.	23.1 ~ 23.5
Lím. Ser.	22.9

Longitud libre resorte de clutch



Lím. Est.	41.0
Lím. Ser.	40.6

Deformación disco de acero



Lím. Est.	0.1
Lím. Ser.	0.15

Resorte Anti-vibración (Clutch)

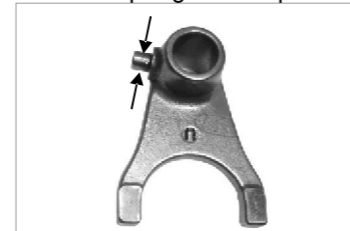


Lím. Est.	1.75 ~ 2.25
Lím. Ser.	1.7

TODAS LAS DIMENSIONES ESTAN EN MM.  
Notas de entrenamiento

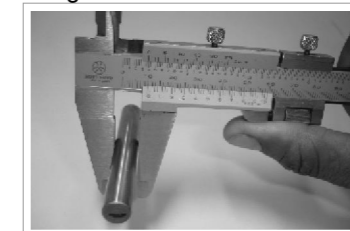
## LÍMITES DE SERVICIO - MOTOR

Diám. de pin guía horquilla de cambios



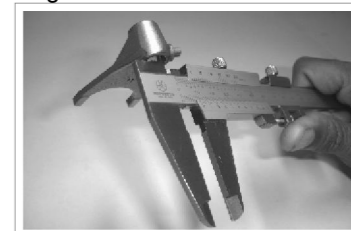
Lím. Est.	4.45 ~ 4.49
Lím. Ser.	4.4

DE garra de cambios



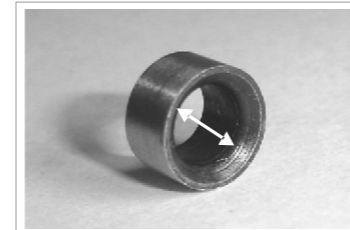
Lím. Est.	9.972 ~ 9.987
Lím. Ser.	9.96

DI garra de cambios



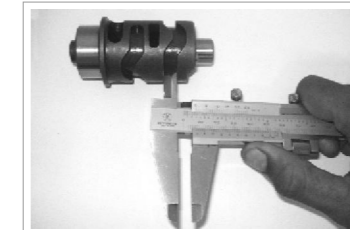
Lím. Est.	10.0 ~ 10.022
Lím. Ser.	10.03

DI buje garra de cambios



Lím. Est.	4.5 ~ 4.525
Lím. Ser.	4.54

Ancho de ranura tambor de cambios



Lím. Est.	7.55 ~ 7.7
Lím. Ser.	7.75

Excentricidad del cigüeñal



Lím. Est.	0.02 Max.
Lím. Ser.	0.05

Tolerancia lateral de biela



Lím. Est.	0.1 ~ 0.35
Lím. Ser.	0.7

Altura conjunto del clutch



Lím. Est.	21.6 ~ 20.7
Lím. Ser.	19.7

TODAS LAS DIMENSIONES ESTAN EN MM.



## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

### XCD 125 DTS-Si

	Nombre de Parte	Balancín	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 04	
	Descripción	Tamaño pequeño y delgado	
Marca de Identificación	Se suministra un rodamiento de agujas en el agujero pivote del eje de balancín.		

	Nombre de Parte	Eje de balancín entrada	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 10	
	Descripción	Menor longitud. La longitud es de 36.0 mm. El DE es de 8.0 mm	
Marca de Identificación	Roscado en ambos extremos para facilitar remoción. Sin eslabones maquinados.		

	Nombre de Parte	Eje de balancín salida	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 11	
	Descripción	Menor longitud. La longitud es de 48.0 mm. El DE es de 8.0 mm.	
Marca de Identificación	Roscado en ambos extremos para facilitar remoción. Sin eslabones maquinados		

	Nombre de Parte	Conjunto árbol de levas	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 12	
	Descripción	Mayor longitud. Sin agujeros en lóbulo	
Marca de Identificación	Menor anchura de lóbulos de leva. El ancho es de 7 mm.		

	Nombre de Parte	Buje de leva	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 16	
	Descripción	Mayor anchura.	
Marca de Identificación	El ancho es de 13.5 mm. El DI es de 15.0 mm. Agujero color verde		

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

### PLATINO

	Nombre de Parte	Balancín	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1011 90	
	Descripción	Grande en tamaño y espesor.	
Marca de Identificación	Se suministran dos rodamientos de agujas en el agujero pivote del eje del balancín		

	Nombre de Parte	Eje de balancín entrada	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1011 91	
	Descripción	Mayor longitud. La longitud es de 55.0 mm. El DE es de 8.0 mm.	
Marca de Identificación	Maquinado en un extremo para facilitar el ajuste del plato retenedor.		

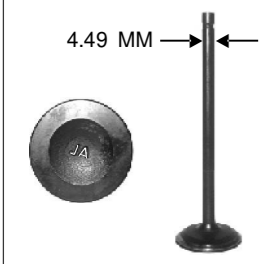
	Nombre de Parte	Eje de balancín salida	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Inspeccionado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1011 91	
	Descripción	Mayor longitud. La longitud es de 55.0 mm. El DE es de 8.0 mm.	
Marca de Identificación	Maquinado en un extremo para facilitar el ajuste del plato retenedor.		

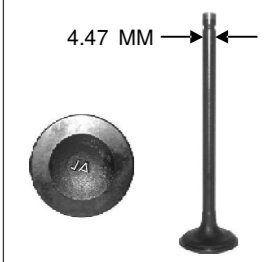
	Nombre de Parte	Conjunto árbol de levas	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1010 78	
	Descripción	Menor longitud. 2 agujeros para lubricación.	
Marca de Identificación	Mayor ancho de lóbulos de leva. El ancho es de 8.6 mm.		


	Nombre de Parte	Buje de leva	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1010 67	
	Descripción	Menor longitud.	
Marca de Identificación	El ancho es de 10.5 mm. El DI es de 17.0 mm.		

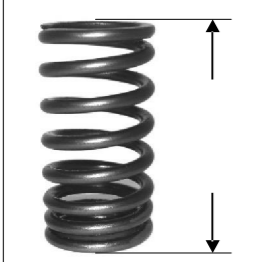
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

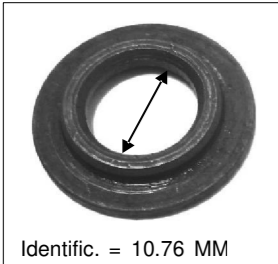
### XCD 125 DTS-Si

	Nombre de Parte	Válvula admisión	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 00	
	Descripción	El DE del vástago de la válvula es menor El DE es de 4.49 mm.	
	Marca de Identificación	Las letras 'JA' en relieve en la válvula	

	Nombre de Parte	Válvula escape	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 01	
	Descripción	El DE del vástago de la válvula es menor El DE es de 4.47 mm.	
	Marca de Identificación	Las letras 'JA' en relieve en la válvula	

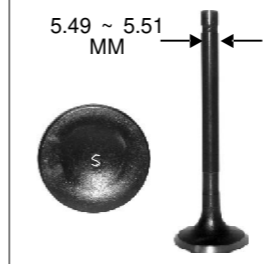
	Nombre de Parte	Resorte retenedor de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 03	
	Descripción	El Di es menor	
	Marca de Identificación	El DI es 5.5 mm.	

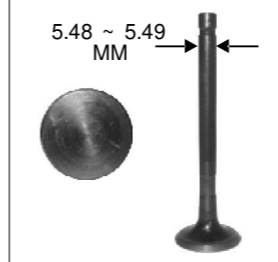
	Nombre de Parte	Resorte de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 02	
	Descripción	El diámetro del alambre es de 2.6 mm. No. de bobinas = 8. Longitud libre = 42.17mm	
	Marca de Identificación	Punto de color verde	

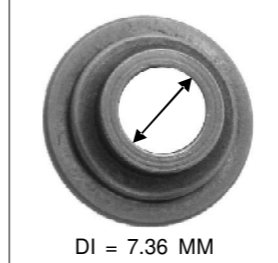
	Nombre de Parte	Asiento para resorte de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	28 1011 29	
	Descripción	El DI es menor, tiene 10.76 mm.	
	Marca de Identificación	Tiene un paso o peldaño	


## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

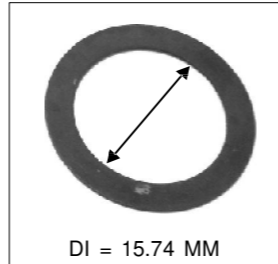
### PLATINO

	Nombre de Parte	Válvula admisión	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	36 3110 28 (Juego de válvulas)	
	Descripción	El DE de la válvula es de mayor tamaño El DE es de 5.49 ~ 5.51 mm.	
	Marca de Identificación	Letras 'S' en relieve en la válvula	

	Nombre de Parte	Válvula escape	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	36 3110 8 (Juego de válvulas)	
	Descripción	El DE del vástago de la válvula es más pequeño El DE es de 5.48 ~ 5.49 mm.	
	Marca de Identificación	Superficie de válvula lisa	


	Nombre de Parte	Resorte retenedor de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	36 3110 08	
	Descripción	La identific. es de mayor tamaño	
	Marca de Identificación	Identific. es 7.36 mm.	


	Nombre de Parte	Resorte de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DD 1014 40	
	Descripción	El diámetro del alambre es de 2.8 mm. No. de bobinas, 7. Long. libre, 39.5 mm.	
	Marca de Identificación	Punto de color azul	

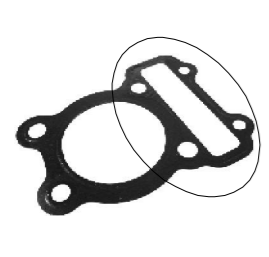
	Nombre de Parte	Asiento para resorte de válvula	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	31 1010 45	
	Descripción	La identific. es mayor, de 15.74 mm	
	Marca de Identificación	Es como una arandela lisa sin peldaño	

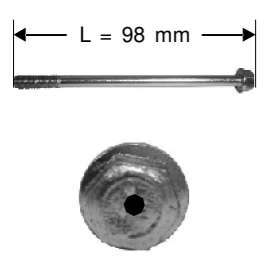
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

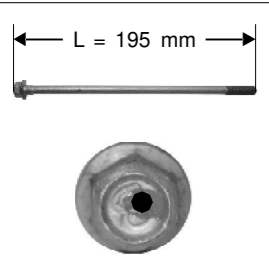
### XCD 125 DTS-Si

	Nombre de Parte	Arandela especial para sprocket de leva	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5112 18	
	Descripción	Actual : Marca 'O' en sprocket de leva. Perno y arandela especial modificados son integrales uno con otra	
	Marca de Identificación	Visual. Color verde en la cara.	

 DI. = 15 MM	Nombre de Parte	Piñón del árbol	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	J A 5112 17	
	Descripción	La identific es menor, de 15.0 mm. Número de dientes, 30 'T'.	
	Marca de Identificación	Marca 'T' grabada arriba y 2 líneas horizontales para temporizar válvulas	


	Nombre de Parte	Empaque de la culata	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5110 06	
	Descripción	El empaque es de color azul	
	Marca de Identificación	Sin muesca en la cavidad de la cadena	

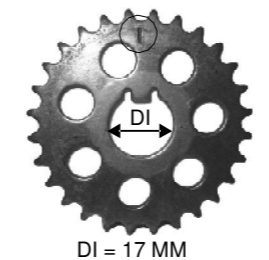
 L = 98 mm	Nombre de Parte	Pernos de la culata - Pequeños	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	59 0400 38	
	Descripción	Menor en longitud, que es de 98.0 mm. A/F el ancho de la cabeza del perno es 8.0 mm. Torque de apriete 0.9 ~ 1.1 Kgm.	
	Marca de Identificación	Punto de color verde en la cara superior de la de la cabeza del perno. Llave requerida 8 mm	

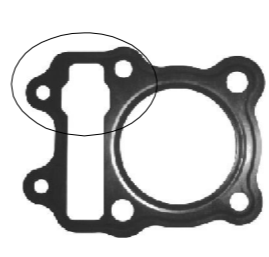
 L = 195 mm	Nombre de Parte	Pernos largos de la culata	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5110 08	
	Descripción	Menor longitud, es de 195.0 mm. Torque de apriete es 2.2 ~ 2.5 Kgm	
	Marca de Identificación	Punto de color verde en la cara superior de la cabeza del perno	

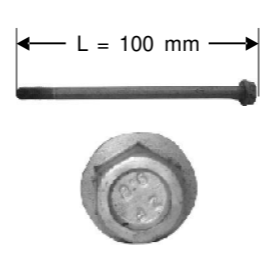
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

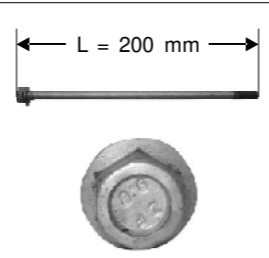
### PLATINA

	Nombre de Parte	Perno de sprocket de leva con arandela	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU101066 (Arandela especial) DU101096 (Perno Allen)	
	Descripción	El perno y la arandela especial modificados son integrales uno con otra. La arandela no modificada tiene una marca en 'O'	
	Marca de Identificación	Modificada : Visual No modificada : Tiene un DE de 7.8 mm.	

 DI = 17 MM	Nombre de Parte	Piñón del árbol de levas	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1010 56	
	Descripción	El DI es mayor de 17.0 mm. Número de dientes 28 'T'.	
	Marca de Identificación	Marca 'I' grabada arriba para temporizar válvulas	

	Nombre de Parte	Empaque de la culata	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DD 1013 43	
	Descripción	El empaque es de color negro	
	Marca de Identificación	Muesca en la cavidad de la cadena	


 L = 100 mm	Nombre de Parte	Pernos de la culata - Pequeños	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DD 1013 47	
	Descripción	De longitud mayor, que es de 100.0 mm. A/F ancho de cabeza del perno 10.0 mm. Torque de apriete 0.9 ~ 1.1 Kgm	
	Marca de Identificación	Llave requerida 10.0 mm.	


 L = 200 mm	Nombre de Parte	Pernos de la culata - largos	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Chequeado y Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DD 1013 49	
	Descripción	De mayor longitud, que es de 200.0 mm Torque de apriete, 2.0 ~ 2.4 Kgm	
	Marca de Identificación	Sin punto de pintura	

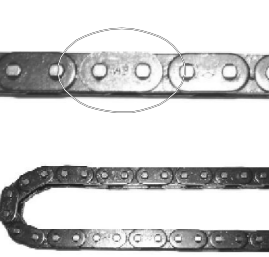


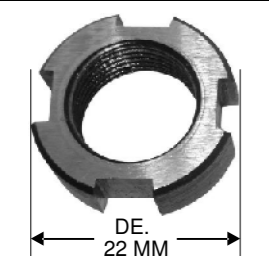
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

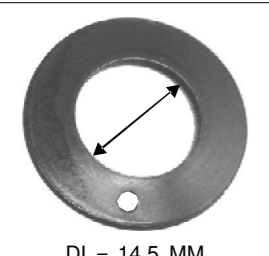
### XCD 125 DTS-Si

	<b>Nombre de Parte</b> Bloque del cilindro	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 5210 00	
	<b>Descripción</b> La carrera del orificio es de 54 mm. La carrera es de 54.4 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Orificio para sensor térmico. No. de Parte JA 52 1000 en relieve en bloque de cilindro.	

	<b>Nombre de Parte</b> Conjunto del pistón	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JP 5212 00	
	<b>Descripción</b> Diámetro del pistón es de 54 mm aprox. En la falda se proporcionan 6 agujeros para drenaje	
	<b>Marca de Identificación</b> La posición del surco de alivio de la válvula es desfasada. Flecha en relieve provista en la corona identifica el lado de escape	


	<b>Nombre de Parte</b> Cadena guía (Cadena temporizadora)	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 5310 11	
	<b>Descripción</b> La cadena es de color negro. Unión de la cadena es gris. Cadena de bujes sólidos.	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de eslabones de la cadena 46 x 2 = 92	


	<b>Nombre de Parte</b> Tuerca especial de fijación del clutch	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 59 1500 14	
	<b>Descripción</b> El DE es de 22.0 mm. Ancho A/F es 18.0 mm. Torque de apriete es 5.0 ~ 5.5 Kgm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Roscas - M14. Roscas lado izquierdo (Dirección de afloje horaria).	


	<b>Nombre de Parte</b> Arandela cóncava para tuerca especial del clutch	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 59 1200 03	
	<b>Descripción</b> El DE es 22.5 mm. Ancho 1.2 mm. DI 14.5 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Punto de color verde.	

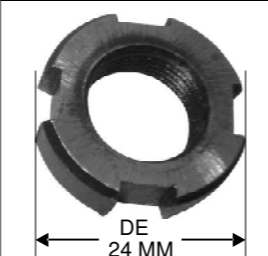
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

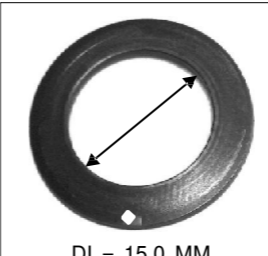
### PLATINA

	<b>Nombre de Parte</b> Bloque del Cilindro	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Aprendido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DU 1012 18 (Cilindro - Ensamble de Pistón)	
	<b>Descripción</b> El diámetro del cilindro es de 53.0 mm. La carrera es de 45.0 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> El No. de parte 'DX 1010 09' está en relieve en el bloque del cilindro.	

	<b>Nombre de Parte</b> Conjunto del pistón	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Aprendido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DU 1012 18	
	<b>Descripción</b> El diámetro del pistón es de 53.0 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Las letras 'ZZ' y 'ZA' están grabadas en la corona. Las letras 'EXT' están grabadas para identificar el lado de escape	

	<b>Nombre de Parte</b> Cadena de leva (Cadena temporizadora)	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Aprendido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 31 1010 33	
	<b>Descripción</b> La cadena es de color negro. La unión de la cadena es gris.	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de eslabones de la cadena 44 x 2 = 88	


	<b>Nombre de Parte</b> Tuerca especial para fijar engranaje primario	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Aprendido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DH 1011 95	
	<b>Descripción</b> DE 24.0 mm. A/F Ancho 20.0 mm. Torque de apriete 5.4 ~ 5.6 Kgm	
	<b>Marca de Identificación</b> Roscado - M14. Roscas derechas (Dirección de aflojado contra-horario)	

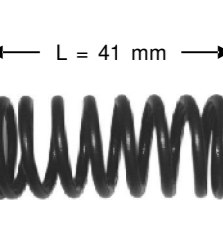
	<b>Nombre de Parte</b> Arandela cóncava para la tuerca especial del engranaje primario	<p>Por favor señale en la caja después de la confirmación</p> <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Aprendido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 39 2200 11	
	<b>Descripción</b> El DE es de 24.5 mm. El ancho 1.0 mm. El DI es de 15.0 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Punto de color blanco	

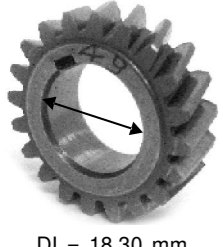
## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR


### XCD 125 DTS-Si

	<b>Nombre de Parte</b> Conjunto del clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 55 1400	
	<b>Descripción</b> Clutch más grande con mecanismo anti deslizante. Arandelas plana y cóncava colocadas la manzana del clutch con un disco de fricción de menor anchura	
	<b>Marca de Identificación</b> 4 resortes, antivibración, arandelas Belleville y plana. 2 tipos de plato de fricción – uno de menor anchura y 30 segmentos. Otros 4 con mayor ancho y 45 sgmtos.	

	<b>Nombre de Parte</b> Engranaje de clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 39 1001 20	
	<b>Descripción</b> De mayor tamaño si se compara con el de la Platina	
	<b>Marca de Identificación</b> Número del engranaie: 6000.	


	<b>Nombre de Parte</b> Resorte de clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 5514 23	
	<b>Descripción</b> Número de bobinas 7. Diámetro del alambre 2.5 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Longitud libre 41 mm.	


	<b>Nombre de Parte</b> Engranaje primario	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 5514 03	
	<b>Descripción</b> De menor tamaño comparado con el de la KG. DE 35.26 mm. DI 18.30 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de dientes, 20 'T'.	

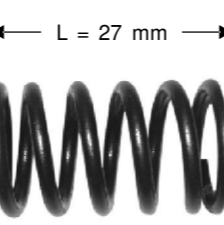
	<b>Nombre de Parte</b> Engranaje secundario en la carcasa del clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Toque y Sienta</b> <hr/> <b>Chequeado</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> JA 5514 01 / 36 JA00 10	
	<b>Descripción</b> Mayor DE El DE es de 122.74 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de dientes, 75 'T'	


## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR


### PLATINA

	<b>Nombre de Parte</b> Conjunto del clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Medido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DX 1010 54, DD 1014 92, DD 1014 93	
	<b>Descripción</b> El clutch es más pequeño si se compara con el de la KG	
	<b>Marca de Identificación</b> 6 resortes, todos los 5 d de fricción son iguales y tienen 32 espigas de fricción	

	<b>Nombre de Parte</b> Rodamiento de clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Medido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 31 1010 33	
	<b>Descripción</b> Más pequeño comparado con el de la KG	
	<b>Identificación</b> Número del rodamiento 628 / DB	

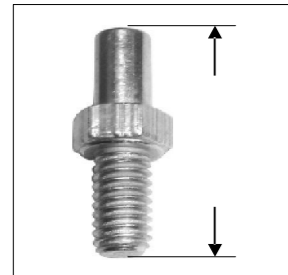
	<b>Nombre de Parte</b> Resorte del clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Medido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> 31 1010 33	
	<b>Descripción</b> Número de bobinas, 5. Diámetro del alambre, 2.1 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Longitud libre, 27.0 mm.	

	<b>Nombre de Parte</b> Engranaje primario	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Medido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DH 1011 95	
	<b>Descripción</b> De tamaño un poco mayor El DE es 36.45 mm. El DI es 19.80 mm	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de dientes, 21	

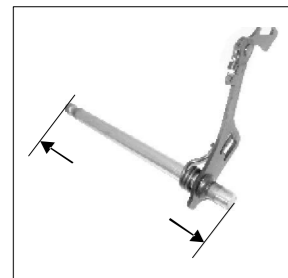
	<b>Nombre de Parte</b> Engranaje secundario en la carcasa del clutch	Por favor señale en la caja después de la confirmación <hr/> <b>Entienda la Diferencia</b> <hr/> <b>Medido</b> <input type="checkbox"/>
	<b>No. de Parte</b> DX 1010 54	
	<b>Descripción</b> DE más pequeño El DE es 115.45 mm.	
	<b>Marca de Identificación</b> Número de dientes, 73 'T'.	

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

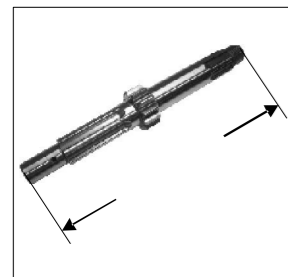
### XCD 125 DTS-Si



Nombre de Parte	<b>Perno de cambios</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
No. de Parte	JA 5410 14	
Descripción	Perno de palanca sin pestaña Altura 12.0 mm, Longitud 30.0 mm.	
Marca de Identificación	Punto verde en la parte superior	



Nombre de Parte	<b>Palanca completa eje de cambio de engranajes</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
No. de Parte	JA 5612 00	
Descripción	El eje tiene menor longitud que el de Platina. Palanca menor	
Marca de Identificación	Longitud 183.7 mm.	



Nombre de Parte	<b>Integral 1er engranaje con eje de entrada</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
No. de Parte	JB 5510 01	
Descripción	Número de dientes, 12 'T'. El eje de entrada es más largo que el de la Platina.	
Marca de Identificación	El DE es 26.7 mm. Longitud 165 mm. Rosca izquierda.	



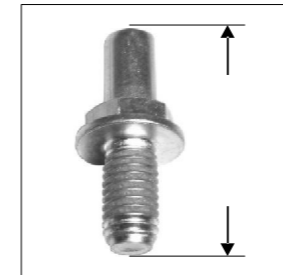
Nombre de Parte	<b>Entrada 2o. engranaje</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
No. de Parte	JA 5512 02	
Descripción	Mayor DE aunque tiene menos dientes DE 36.0 mm.	
Marca de Identificación	Número de dientes, 17 'T'	



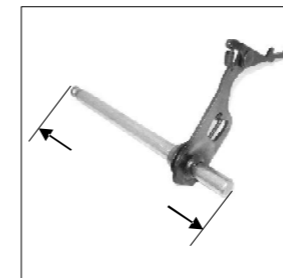
Nombre de Parte	<b>Entrada 3er. engranaje</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
No. de Parte	JA 5512 06	
Descripción	Mayor DE aunque el número de dientes es menor. El DE es de 43.70 mm.	
Marca de Identificación	Número de dientes, 22 'T'.	

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

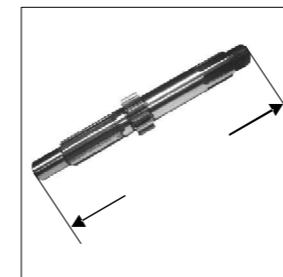
### PLATINO



Nombre de Parte	<b>Perno de cambios</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Medido <input type="checkbox"/>
No. de Parte	DD 1011 06	
Descripción	Perno de palanca con pestaña. Altura 15.85 mm, Longitud 35.11 mm	
Marca de Identificación	Sin punto de pintura.	



Nombre de Parte	<b>Palanca completa eje de cambios de engranajes</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Medido <input type="checkbox"/>
No. de Parte	DU 1011 84	
Descripción	El eje es más largo que en la KG. Palanca más larga.	
Marca de Identificación	Longitud 199.76 mm.	



Nombre de Parte	<b>Integral 1er. engranaje con eje de entrada</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Medido <input type="checkbox"/>
No. de Parte	DU 1010 11	
Descripción	Número de dientes, 11 'T'. Eje de entrada más corto que el de la KG.	
Marca de Identificación	El DE tiene 24.60 mm. Longitud 147 mm. Rosca derecha.	



Nombre de Parte	<b>Entrada 2o. engranaje</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Medido <input type="checkbox"/>
No. de Parte	DX 1010 45	
Descripción	DE más pequeño El DE es de 33.40 mm.	
Marca de Identificación	Número de dientes, 19 T. Arandela de collar integral	





Nombre de Parte	<b>Entrada 3er engranaje</b>	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> Medido <input type="checkbox"/>
No. de Parte	DX 1010 50	
Descripción	DE más pequeño El DE tiene 40.85 mm.	
Marca de Identificación	Número de dientes, 25 'T'.	





## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR


### XCD 125 DTS-Si

	Nombre de Parte	Entrada 4o. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> ----- Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5512 00	
	Descripción	Mayor DE aunque menos dientes. El DE es de 48.25 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 24 'T'.	

	Nombre de Parte	Salida 1er. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> ----- Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5512 06	
	Descripción	DE más pequeño DE 66.5 mm. DE 15 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 34 'T'.	


	Nombre de Parte	Salida 2o. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> ----- Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5512 03	
	Descripción	DE más pequeño DE 57.80 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 29 'T'. Este engranaje ajusta en estrías O/P	


	Nombre de Parte	Salida 3er engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> ----- Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5512 04	
	Descripción	DE más pequeño, de 49.80 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 26 'T'	


	Nombre de Parte	Salida 4o. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> ----- Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5512 05	
	Descripción	DE ligeramente más grande aunque con menos dientes. el DE mide 45.50 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 23 'T'.	


## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR


### PLATINA

	Nombre de Parte	Entrada 4o. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> ----- Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DX 1010 49	
	Descripción	Menor DE El DE mide 46.30 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 28 'T'.	

	Nombre de Parte	Salida 1er. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> ----- Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DU 1010 80	
	Descripción	DE ligeramente menor DE es de 67.80 mm. El DI es de 14 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 36 'T'.	

	Nombre de Parte	Salida 2o. engranaje integral con el eje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> ----- Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DX 1010 46	
	Descripción	Mayor DE El DE mide 58.10 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 36 'T'. Este engranaje es integral con el eje O/P	

	Nombre de Parte	Salida 3er. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> ----- Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DX 1010 48	
	Descripción	Mayor DE. DE 51.05 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 32 'T'	

	Nombre de Parte	Salida 4o. engranaje	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Entienda la Diferencia</b> ----- Medido <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	DX 1010 51	
	Descripción	DE ligeramente más pequeño. El DE mide 45.20 mm.	
	Marca de Identificación	Número de dientes, 27 'T'.	

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

### XCD 125 DTS-Si

	Nombre de Parte	Garra de cambios para eje de entrada	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5610 06	
	Descripción	Pin DE = 4.95~4.49 mm. Se proporciona un rodillo (buje) en el pin para suaves cambios de engranajes libres de fricción	
	Marca de Identificación	Diferencia visual en el área del pin. El área principal y las almohadillas son lisos. Punto de color verde.	

	Nombre de Parte	Horquilla de cambios para eje de salida	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5610 05	
	Descripción	El DE del pin es 4.45~4.49 mm. Se provee un rodillo en el pin para suaves cambios	
	Marca de Identificación	Diferencia visual en el área del pin. El área principal y las almohadillas son lisos. Punto de color verde	

	Nombre de Parte	Eje (barra) de la horquilla de cambios	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5610 04	
	Descripción	Menor longitud comparada con el de Platina El DE es de 10.0 mm.	
	Marca de Identificación	Longitud 70.0 mm. Punto verde en la cara del extremo	

	Nombre de Parte	Retén de copa para el tambor de cambios	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5610 03	
	Descripción	Menor altura comparado con el de Platina El DE es 32.0 mm. La altura 5.0 mm	
	Marca de Identificación	De color blanco	

	Nombre de Parte	Tambor selector de cambios	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. de Parte	JA 5610 01	
	Descripción	Más amplitud de la ranura para acomodar el rodillo de horquilla de cambios.	
	Marca de Identificación	La amplitud de la ranura del tambor de cambios es de 7.55 ~ 7.7 mm.	

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

### PLATINA

	Part Name	Fork Shift for Input Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> M <input type="checkbox"/>
	Part No.	31 1011 91	
	Descripción	Pin O.D. is 4.9 mm.	
	Identification Mark	'K bajaj' mark is embossed on one face.	

	Part Name	Fork Shift for Output Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Medido <input type="checkbox"/>
	Part No.	31 1011 92	
	Description	Pin O.D. is 4.9 mm.	
	Identification Mark	'K bajaj' mark is embossed on one face.	

	Part Name	Shaft (Rod) Fork Shift	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Medido <input type="checkbox"/>
	Part No.	31 1010 51	
	Description	More in length as compared to KG. O.D. is 10.0 mm.	
	Marca de Identificación	Length is 76.0 mm.	

	Part Name	Cup Stopper for Gear Shift Drum	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Medido <input type="checkbox"/>
	Part No.	DM 1010 98	
	Description	More in height as compared to KG. O.D. is 32.0 mm. Height is 7.0 mm	
	Marca de Identificación	Yellow in color.	


	Part Name	Drum Gear Shift	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Medido <input type="checkbox"/>
	Part No.	DU 1010 81	
	Description	Less width of groove.	
	Identification Mark	Shift drum groove width is 5.05 ~ 5.2 mm.	


## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

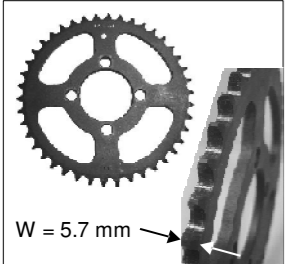
### XCD 125 DTS-Si

	Part Name	Spring Gear Change Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	JA 5612 06	
	Descripción	Smaller springs. Springs are soft.	
	Marca de Identificación	Visual.	

	Part Name	- NA -	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	- NA -	
	Descripción	- NA -	
	Identification Mark	- NA -	

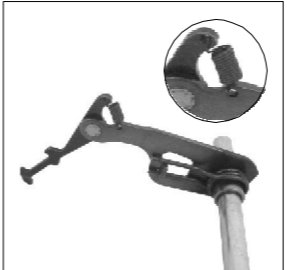
	Part Name	Needle Bearing for Input Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	Not Separately Serviceable	
	Descripción	Other end of NR Bearing is open.	
	Identification Mark	Bearing number HK 1312. (1NA make)	


	Número de	Output Shaft Sprocket (Engine Sprocket)	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	JA 5510 10	
	Descripción	O.D. is more as compared to Platina. O.D. is 67.0 mm.	
	Identification Mark	Number of teeth are 15 'T'. Width is 5.7 mm.	


	Part Name	Rear Wheel Sprocket	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	JA 1312 06	
	Descripción	Less in thickness as compared to Platina. Number of teeth are 42 'T'.	
	Marca de Identificación	Width is 5.7 mm.	


## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - MOTOR

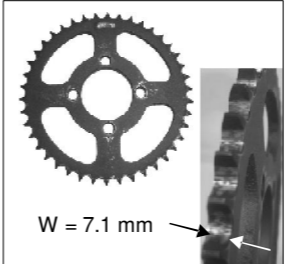
### PLATINA

	Part Name	Spring Gear Change Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	36 DU 1004	
	Description	Spring length & size is bigger than KG. Springs are stiff.	
	Marca de Identificación	Visual.	

	Part Name	Collar for Gear Change Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	31 1011 09	
	Description	Collar must freely rotate on the gear change shaft.	
	Identification Mark	Collar is provided between shaft and spring.	

	Part Name	Needle Bearing for Input Shaft	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	39 1008 20	
	Description	Other end of NR Bearing is closed.	
	Identification Mark	Bearing number 8K 1312	

	Part Name	Output Shaft Sprocket (Engine Sprocket)	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	DX 1010 52	
	Description	O.D. is less as compared to KG. O.D. is 62.0 mm.	
	Identification Mark	Number of teeth are 14 'T'. Width is 7.1 mm.	

	Part Name	Rear Wheel Sprocket	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	DU 1510 27	
	Description	More in thickness as compared to KG. Number of teeth are 42 'T'.	
	Marca de Identificación	Width is 7.1 mm.	



## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - CHASIS

XCD 125 DTS-Si

	Nombre Parte	Tubo interno de horquilla	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	No. Parte	Conjunto pierna LI JB151007 / RH JB151004	
	Descripción	Menor en longitud.	
	Marca de Identificación	La longitud es 512.5 mm	

	Part Name	Cylinder Complete Fork	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	JA 1510 13	
	Description	2 Rebound holes of 2mm diameter. Low height of piston land-Round ID at crown.	
	Identification Mark	Length of fork cylinder is less than that of Platina. Length is 186.1 mm approx.	

	Part Name	Tubo espaciador	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	No se puede servir separadamente	
	Description	Ajusta en la parte superior del resorte del tenedor	
	Identification Mark	Mayor altura en comparación La altura es de 53.6 mm aprox.	

	Part Name	Tubo exterior tenedor LD / LI	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	JB 1510 05, JB 1510 06	
	Description	Black powder coated.	
	Identification Mark	Visual. Location of front fender mtg. bkt. is at upper position. LH pipe is having bracket for mounting speedo sensor cable.	

	Part Name	Resorte horquilla delantera	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Toque y Sienta</b> Chequeado <input type="checkbox"/>
	Part No.	DJ 1811 04	
	Description	Resorte de doble naturaleza. Más corto que en la Platina.	
	Marca de Identificación	Longitud 392.0 mm.	

## IDENTIFICACIÓN DE PARTES - CHASIS

PLATINA

	Part Name	Fork Inner Pipe	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Checked & Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	DM 1810 36	
	Description	More in Length.	
	Marca de Identificación	Length is 538.5 mm	

	Part Name	Cylinder Complete Fork	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Checked & Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	30 1810 18	
	Description	2 rebound hole. (One bigger - 2.8mm dia, one smaller - 1.6mm dia). More height of piston land - Hexagonal ID at crown.	
	Identification Mark	Length of fork cylinder is more than that of KG. Length is 190 mm approx.	

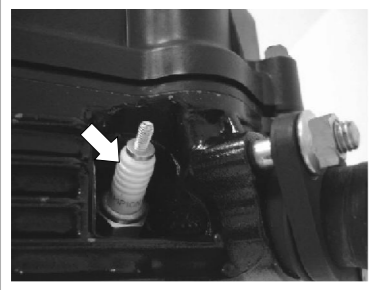
	Part Name	Spacer Tube	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Checked & Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	Not Separately Serviceable	
	Description	It fits on top of fork spring.	
	Identification Mark	Less in height (Endurance). H = 6.3 mm. In case of Gabriel no spacer tube provided	

	Part Name	LH / RH Fork Outer Pipe	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Checked <input type="checkbox"/>
	Part No.	DD 1810 67 / DD 1810 69	
	Description	Silver powder coated.	
	Identification Mark	Visual. Location of front fender mounting bracket is at lower position.	

	Part Name	Spring Front Fork	Por favor señale en la caja después de la confirmación <b>Understand the Difference</b> Checked & Measured <input type="checkbox"/>
	Part No.	DE 1810 31	
	Description	Single rated spring. More in length than that of KG.	
	Marca de Identificación	Length is 449 ~ 453 mm.	

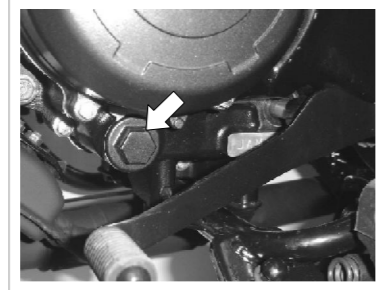
TORQUES DE APRIETE - MOTOR

Bujías (2)



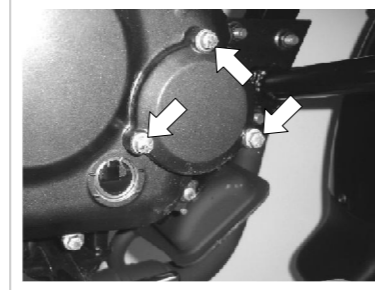
1.3 ~ 1.5 Kgm

Tapa de cedazo (Perno de Drenaje)



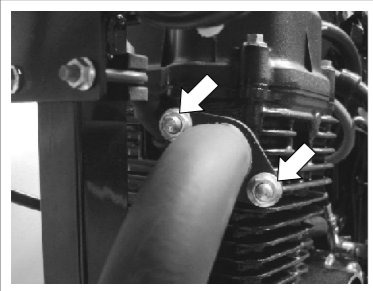
0.9 ~ 1.1 Kgm

Tapa filtro de aceite



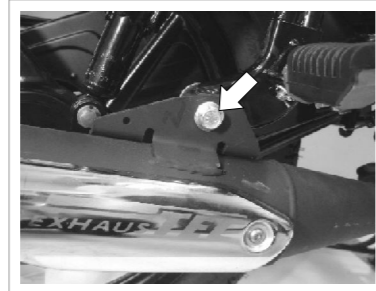
0.9 ~ 1.1 Kgm

Tuercas de montaje del silenciador



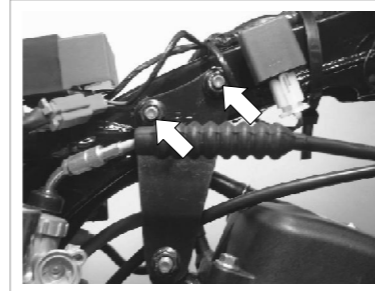
2.0 ~ 2.2 Kgm

Perno abrazadera del silenciador



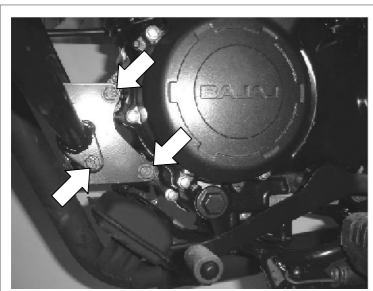
3.5 Kgm

Pernos de montaje soporte de culata



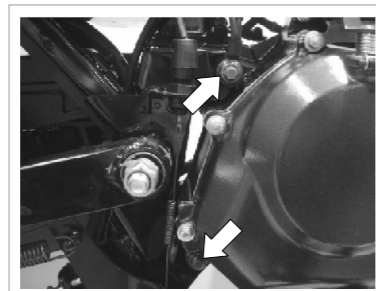
2.0 ~ 2.2 Kgm

Tuercas de montaje del motor



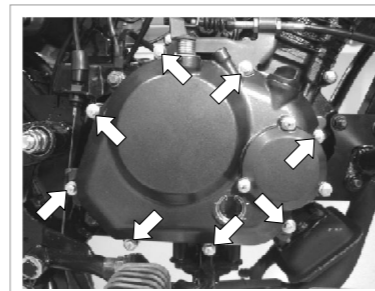
2.0 ~ 2.2 Kgm M8 : 12 MM

Pernos de montaje del motor



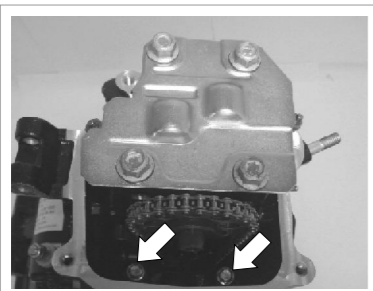
3.0 ~ 3.2 Kgm M10 : 14 MM

Pernos de la carcasa del clutch



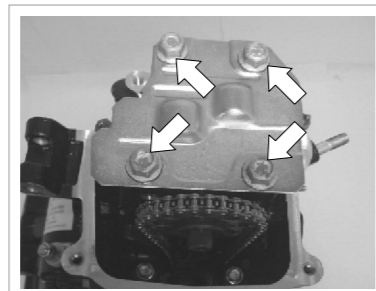
0.9 ~ 1.1 Kgm

Pernos de la culata (Pequeños)



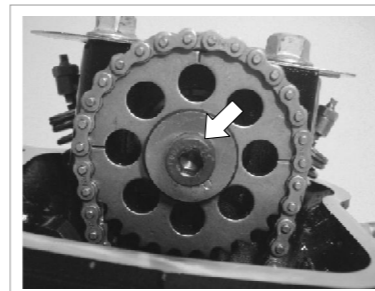
0.9 ~ 1.1 Kgm

Pernos de la culata (Grandes)



2.2 ~ 2.5 Kgm

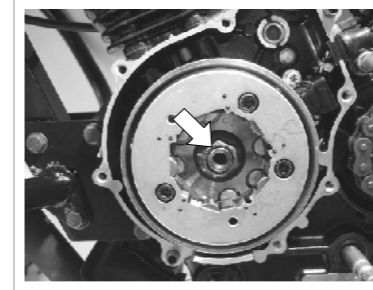
Perno allen del sprocket



1.6 ~ 1.8 Kgm

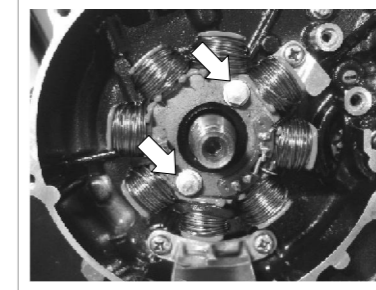
TORQUES DE APRIETE - MOTOR

Tuerca de montaje del rotor



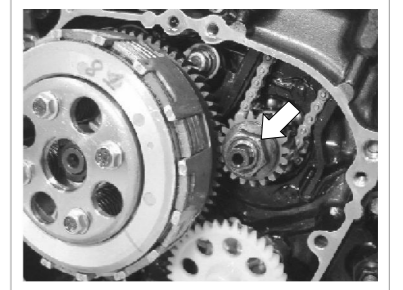
5.0 ~ 5.5 Kgm

Pernos plato estator



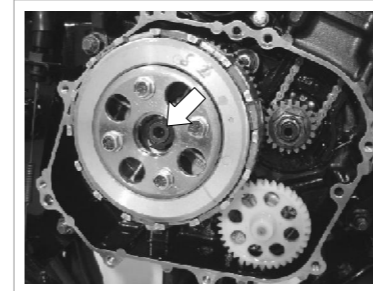
0.9 ~ 1.1 Kgm

Tuerca de engranaje primario



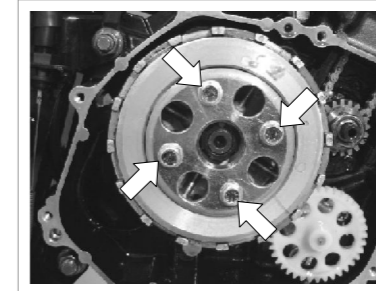
5.0 ~ 5.5 Kgm

Tuerca del clutch (Roscas LI)



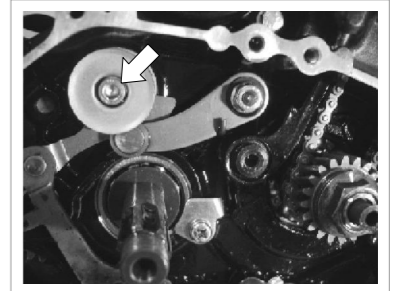
5.0 ~ 5.5 Kgm

Pernos sujetador del clutch



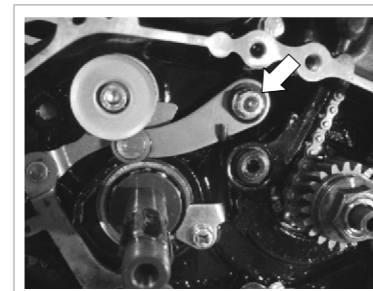
0.9 ~ 1.1 Kgm

Perno allen del piñón guía



0.9 ~ 1.1 Kgm

Tuerca inhibidora de perno



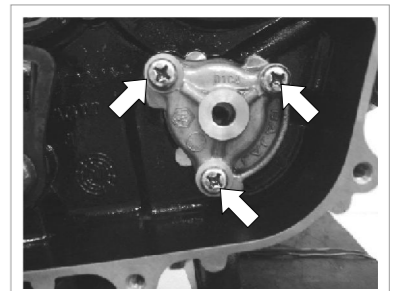
0.9 ~ 1.1 Kgm

Sensor térmico



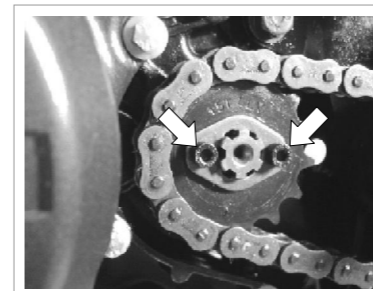
0.5 Kgm

Tornillos de montaje bomba aceite



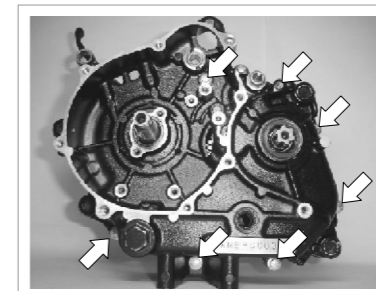
0.5 ~ 0.7 Kgm

Pernos sprocket de salida



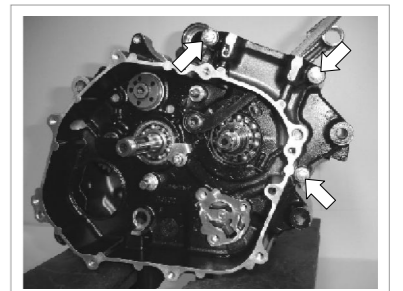
0.8 Kgm

Pernos de unión del cárter



0.9 ~ 1.1 Kgm

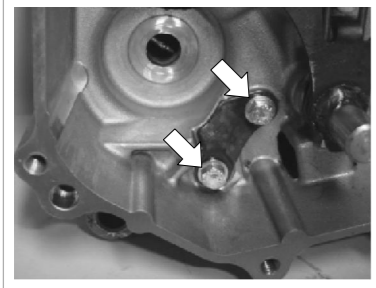
Pernos de unión del cárter



0.9 ~ 1.1 Kgm

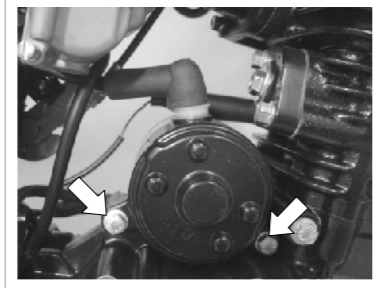
## TORQUES DE APRIETE - MOTOR

Pernos de guía del crank



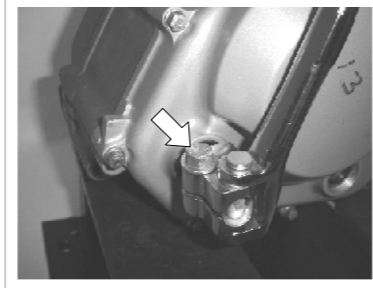
0.9 ~ 1.1 Kgm

Pernos de montaje motor de arranque

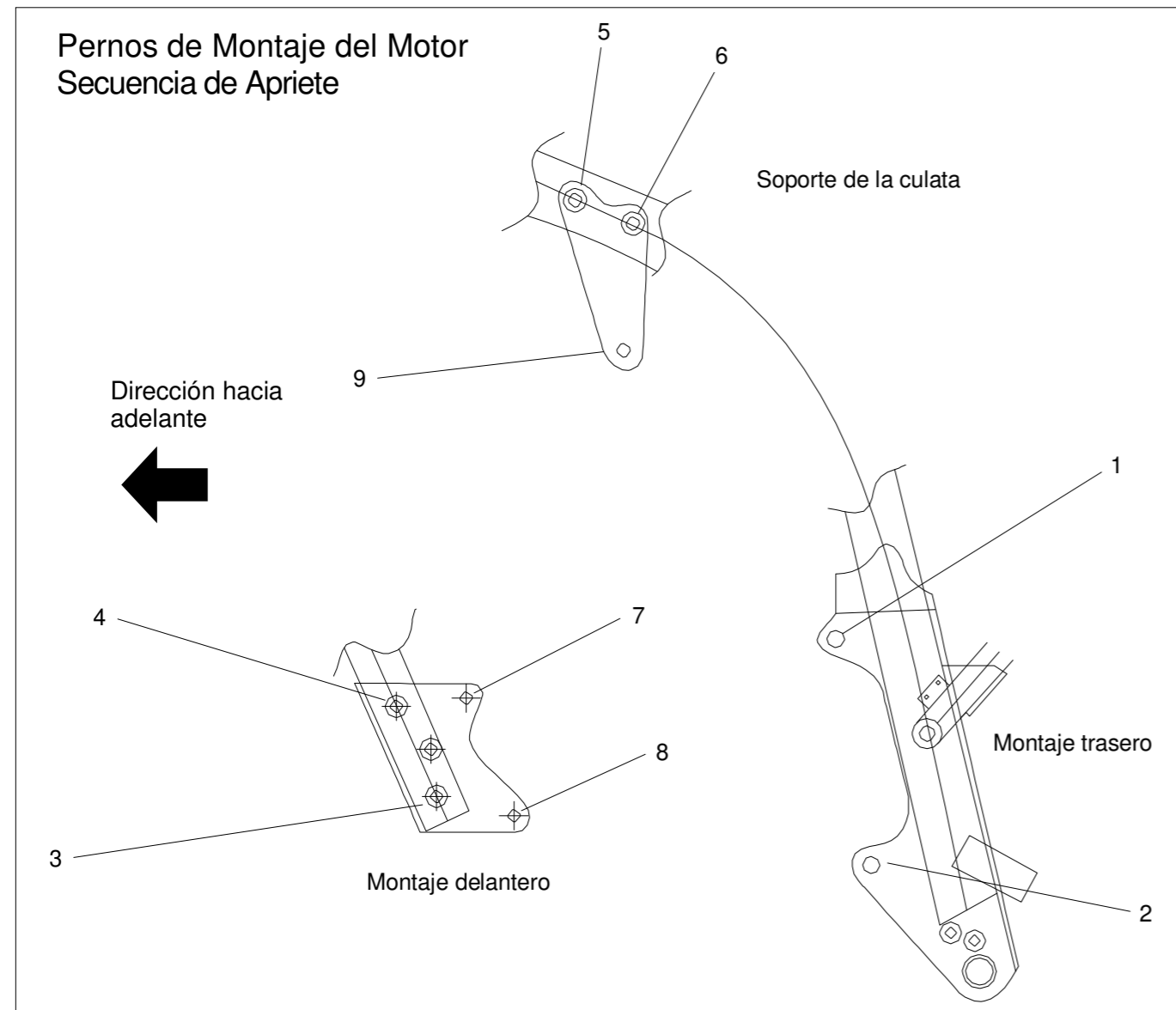


0.9 ~ 1.1 Kgm

Perno de palanca del crank



2.2 ~ 2.5 Kgm



## ENSAMBLE DEL MOTOR - CONSEJOS IMPORTANTES

### Aplicación de Aceite de Motor cuando se ensambla el Motor


Nombre del componente	:	Tipo de lubricante
Todos los rodamientos de bolas y agujas	:	SAE 20-W40 API (SJ) + JASO MA
Rodamiento del extremo grande del cigüeñal	:	
Eje de transmisión eje y dientes de piñón	:	
Eje del tenedor	:	
Ranura del tambor y leva tambor cambios	:	
Bloque / falda del pistón	:	
Conjunto balancines y rodam. piloto balancines	:	
Lóbulos árbol de levas	:	
rodillos del cuerpo del clutch de arranque	:	
Extremo pequeño de biela y pasador de pistón	:	
Resorte embrague amortiguador	:	
Cadena de leva	:	
Rotores bomba de aceite cuando se ensambla	:	

### Aplicación de Grasa cuando se Ensambla el Motor

Nombre del componente	:	Tipo de Grasa
Vástago de válvulas del motor	:	Grasa disulfuro de molibdeno.
Eje del piñón de cambios	:	
Palanca del clutch	:	
Reborde sellos de aceite	:	
Bujes del tenedor (Rodillos)	:	
DI de piñón de arranque y DE de cubierta del magneto	:	

### Aplicación de Loctite

Nombre del sujetador / tuerca - perno	:	Tipo de Loctita
Perno allen del sprocket de leva	:	Empaque Líquido Bond 3
Tornillos de la bobina captadora	:	
Tornillos del plato retén (clutch del engranaje de arranque)	:	
Pernos guía del crank	:	
Pernos de salida del sprocket	:	
Tornillos de montaje bomba de aceite	:	
Perno allen que fija el piñón guía en el tambor de cambios	:	
Tornillo de fijación del retenedor del rodamiento en el eje de entrada	:	
Perno especial de la cadena en el lado de la holgura	:	
Montaje de tuerca inhibidora	:	
Montaje de tuerca del clutch	:	
Pernos plato amortiguador cubierta del clutch	:	
Pernos plato amortiguador cubierta del magneto	:	
Pernos de montaje estator	:	
Tornillo pieza de sujeción arnés del estator	:	
Superficie de unión del cárter	:	





## ENGINE ASSEMBLING - IMPORTANT SKILL TIPS



### Pasajes y orificios del cárter

- Sople siempre aire comprimido de alta presión a través de los agujeros en los pasajes de aceite (del cárter y la carcasa del clutch) en dirección contraria al flujo de aceite, y asegúrese de que los pasajes estén limpios.

Please tick (4) the box after Practical

Skill Practice

Checked



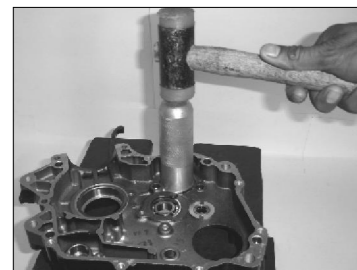
### Bushing for Gear Shift Drum

- Use special tool no E6101100TE to fit 'Bushing for Gear shift Drum' into crankcase RH. Ensure intact condition of PTFE coating on ID of bushing. Always fit Bushing in crankcase RH such that its slit is at Top Position (facing towards crankcase wall). After fitment Bushing must be 0.5 mm below the crankcase surface.
- Ensure that 'Gear Shift Drum' rotates freely in the bushing.

Please tick (4) the box after Practical

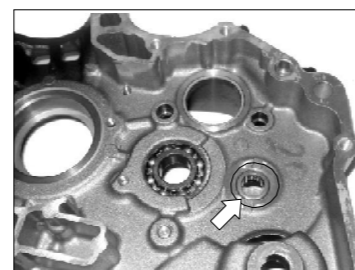
Skill Practice

Practiced



### Bearing Fitment

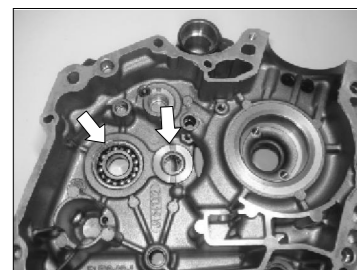
- Always fit ball bearing of input shaft in crankcase RH from clutch cover side & ensure that bearing is 'Face-to-Face' with crankcase surface. Apply loctite 243 to Phillips screw securing 'Bearing Stopper Plate'.
- Fit needle roller bearing of input shaft in crankcase LH such that bearing surface is 0.5 mm below crankcase surface.
- Always fit ball bearing of output shaft in crankcase LH from inner side of crankcase & ensure that bearing is 'Face-to-Face' with crankcase surface.
- Fit needle roller bearing of output shaft in crankcase RH such that bearing surface is 0.5 mm below crankcase surface.



Please tick (4) the box after Practical

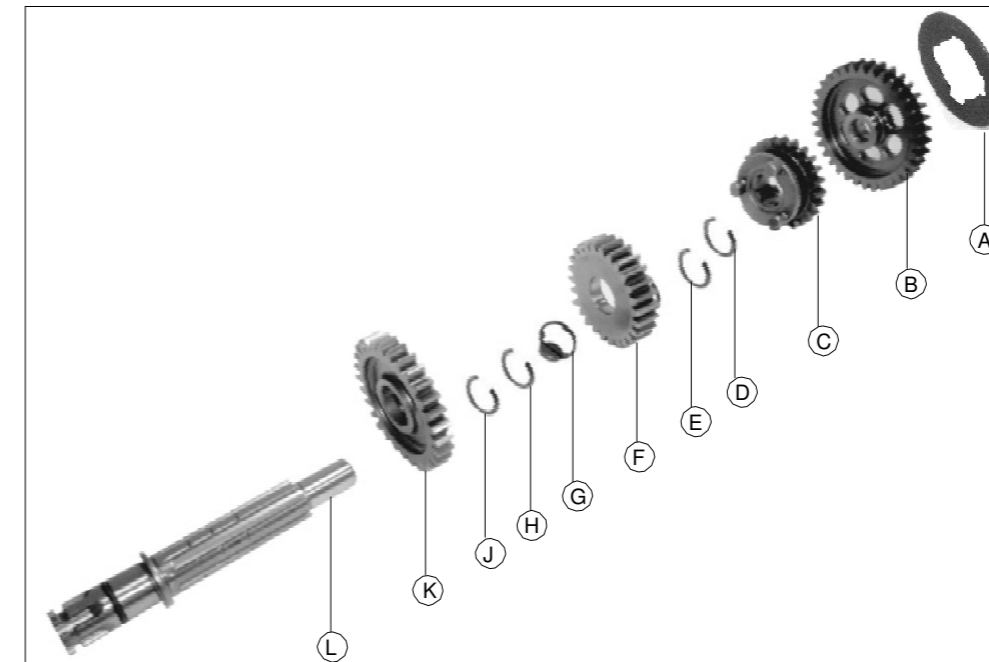
Skill Practice

Practiced



## ENGINE ASSEMBLING - IMPORTANT SKILL TIPS

### Output Shaft Assembly



- A : Special Washer
- B : First Gear Output
- C : Fourth Gear Output
- D : Circlip lock for 3rd Gear Output
- E : Washer
- F : Third Gear Output
- G : Washer 3rd Gear Output
- H : Circlip lock for 3rd Gear Output
- J : Circlip lock for 2nd Gear Output
- K : 2nd Gear Output
- L : Output Shaft

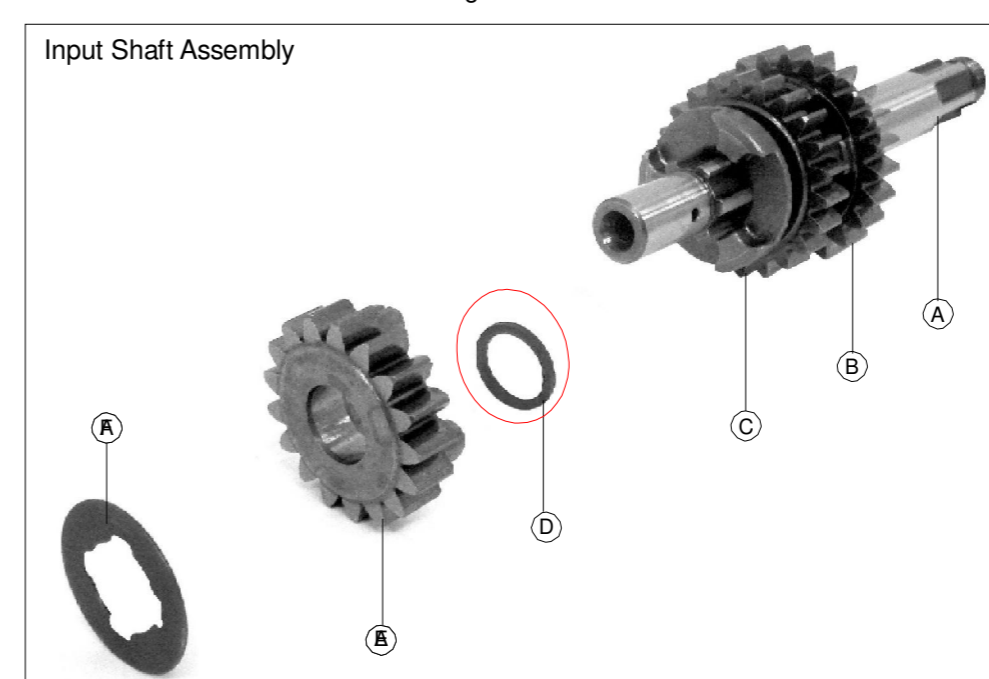
Please tick (4) the box after Practical

Skill Practice

Checked

- Ensure that 1st gear output & 3rd gear output are freely rotating on Shaft Output. Assemble washers & circlip locks as shown in exploded view.

### Fitment of washer bet. I/P shaft & 2<sup>nd</sup> gear I/P



### Input Shaft Assembly

- A : Input Shaft
- B : Fourth Gear Input
- C : Third Gear Input
- D : Washer between Input Shaft & 2nd Gear Input
- E : Second Gear Input
- F : Special Washer

Please tick (4) the box after Practical

Skill Practice

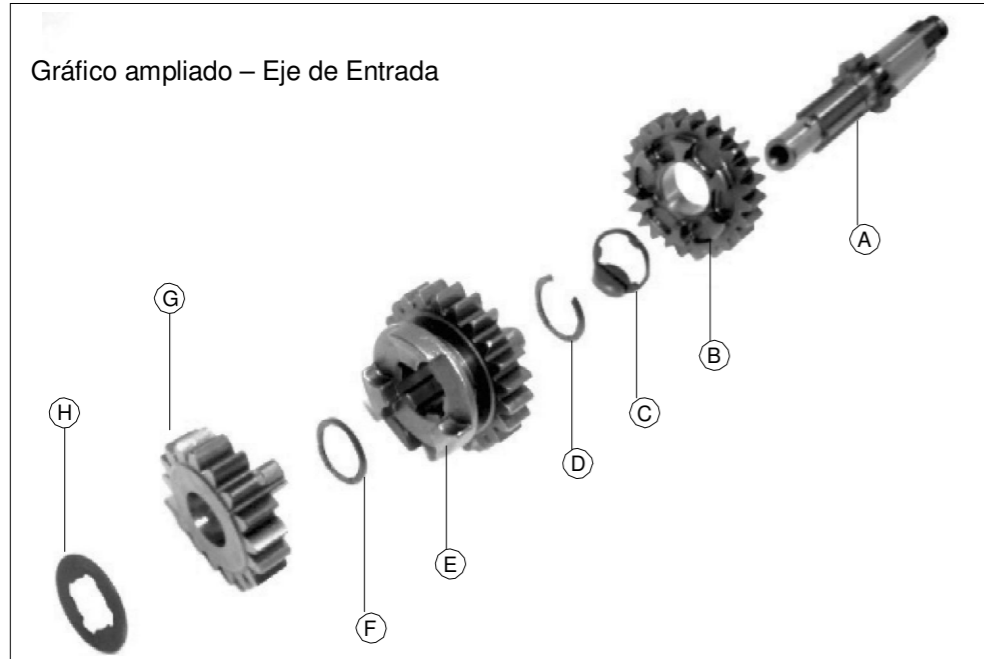
Checked

Place thick plain washer part no JA551004 between Input Shaft & 2nd Gear Input.

## ENGINE ASSEMBLING - IMPORTANT SKILL TIPS

### Secuencia de Cierre de Arandela del Eje y el Clip Circular

Gráfico ampliado – Eje de Entrada



- A : Input Shaft
- B : 4<sup>th</sup> Gear Input
- C : Washer
- D : Circlip Lock for 4<sup>th</sup> Gear
- E : 3<sup>rd</sup> Gear Input
- F : Washer
- G : 2<sup>nd</sup> Gear Input
- H : Special Washer

Please tick (4 ) the box after Practical

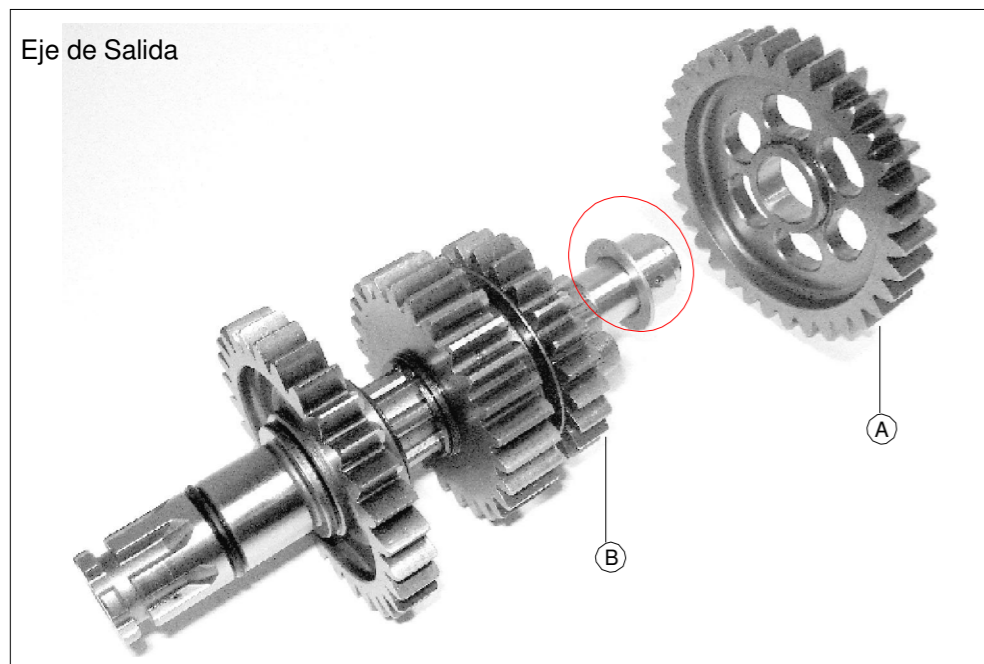
Skill Practice

Done correct Assembly

- Asegure el ajuste correcto de la arandela y el clip circular como se muestra en el gráfico ampliado.

### Ensamblaje de la Arandela Tubular del Engranaje de 1<sup>a</sup>.

Eje de Salida



- A : 1at Gear Output
- B : Collar

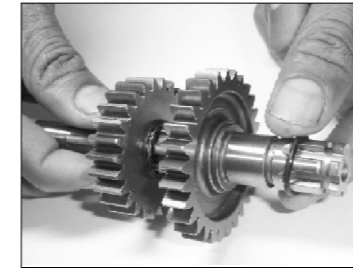
Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Done correct Assembly

- Ensamble la arandela tubular del engranaje de salida de 1<sup>a</sup> en la dirección correcta como se muestra (la arandela mirando hacia el eje).

## ENGINE ASSEMBLING - IMPORTANT SKILL TIPS



### 'O' Ring Fitment on Output Shaft

- Ensure fitment of 'O' Ring on output shaft groove (near LH side splines for mounting engine sprocket) before inserting it into the bearing fitted in crankcase LH.
- Put oil drop on 'O' ring / Smear grease before assembling.

Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Done correct Assembly



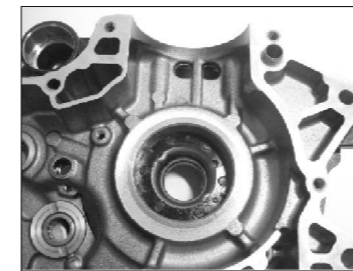
### Crankcase Heating

- Before assembling crankshaft, heat crankcase main ball bearing seats by electric heater to facilitate easy insertion of main bearing into their crankcase seats.

Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Practiced



### Fitment of Damper on Crankcase LH

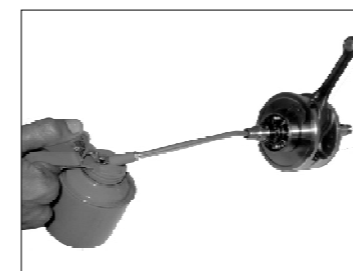
- Ensure fitment of Damper Rubber washer in magneto side crankcase on bearing seat before joining two crankcase halves.



Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Practiced



### Crank shaft oil passage

- Confirm oil supply to crank big end pin by pumping engine oil through its passage hole by oil can.

Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Done correct Assembly



### LH Crankcase Assembly

- Assemble Crankshaft, Gear Shift Drum & Transmission Shafts with Gears into Crankcase LH
- Ensure that Gear Shift Drum rotates freely in The crankcase parent hole.

Please tick (4 ) the box after Practical

Skill Practice

Done correct Assembly