



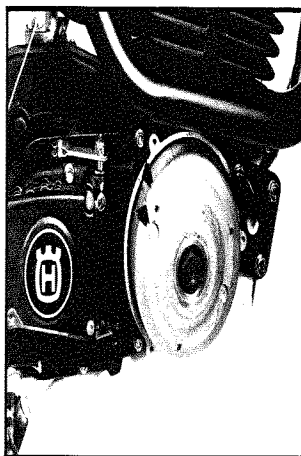
VERKSTADSHANDBOK

4-TAKTS MOTOR

WORKSHOP MANUAL

4-STROKE ENGINE



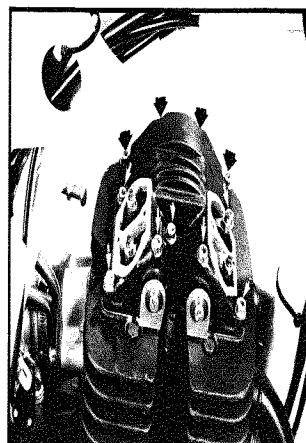


DEMONTERING AV VIPPARMSKÅPA DISASSEMBLY OF CYLINDERHEAD COVER

Vrid vevaxeln så att kolven är på övre dödpunkt (ÖD), på kompressionstakten. Då skall de 2 märkena på svänghjul och vevhus stämma överens.

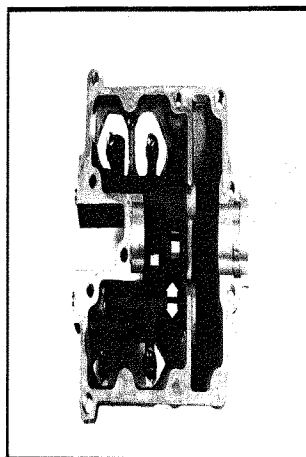
Place the piston at top dead center (TDC) on the compression stroke.

When the mark on the flywheel is in line with the mark on the crankcase.



Lösa alla skruvar och tag bort de två justerkåporna och vipparmskåpan.

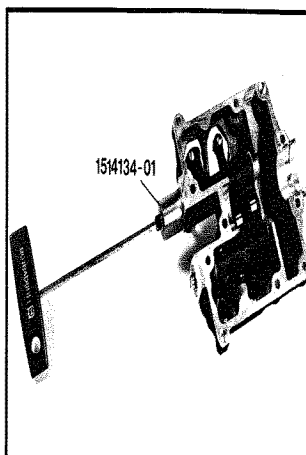
Losen all screws and remove the 2 adjusting covers and the cylinderhead cover.



KONTROLL AV VIPPARMEN INSPECTION OF THE ROCKER ARM

Kontrollera hur mycket spel det finns mellan vipparmen och vipparmsaxeln. Om det ser ut att vara mer än 0.1 mm, mät innerdiametern (ID), vipparmsbussningarna och vipparmsaxelns ytterdiameter (YD) och räkna ut spelet. Max spel 0.1 mm.

Check the clearance between the rockerarm and the rockerarm shaft. If it seems to be more than 0.1 mm, measure the innerdiameter (ID) of the rockerarm and the outerdiameter (OD) of the rockerarm shaft and calculate the clearance. Maximum clearance 0.1 mm.

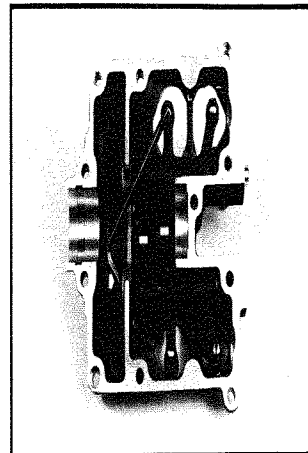


Skruva ur de två skruvarna ur ändarna på ändpluggarna. Använd avdragare 1514134-01 och drag ur ändpluggarna.

Unscrew the 2 screws from the ends of the 2 plugs. Use the puller 1514134-01 and pull out the 2 plugs.

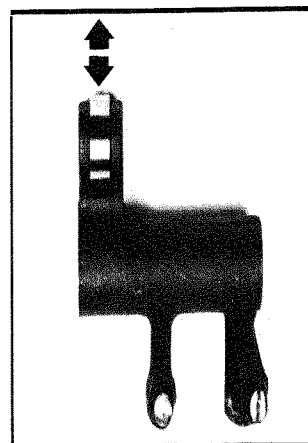
Använd en vinklad insexnyckel eller liknande och tryck ut vipparmsaxlarna. Lyft bort vipparmarna.

Use a allen key or similar to push out the rocker arm shafts. Remove the rocker arms.



Kontrollera vipparmen så att det inte finns några sprickor.
Kontrollera också att rullyftarna är hela och glappfria.

Check the rockerarm for cracks.
Also check the camrollers so that they are intact and without play.



BYTE AV VIPPARMBUSSNINGAR REPLACEMENT OF ROCKER ARMBUSHINGS

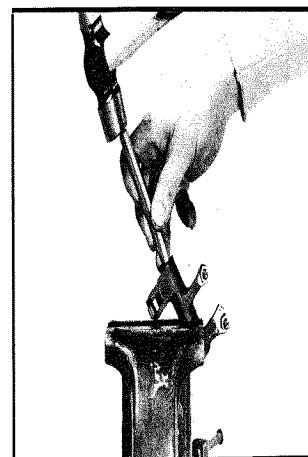
Om vipparmsbussningarna behöver bytas, knacka ur dem med en dorn.

Pressa i nya i en press eller i ett skruvstycke med släta backar.

Brotscha bussningarna med Brotsch 1517901-01 efter pressningen.

If the rocker arm bushings need replacement, remove them with a drift. Put in new bushings in a hydraulic press or a vise with flat sides.

Ream the bushings with reamer 1517901-01 after the installation.



BYTE AV RULLYFTARE REPLACEMENT OF CAMROLLER

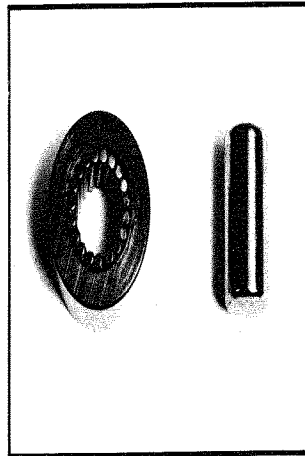
Om en rullyftare behöver bytas, knacka ur rullyftar-axeln med en dorn.

OBS! Använd en hylsa eller dylikt som stöd under vipparmen. Detta är mycket viktigt.

If a camroller need to be replaced, use a drift and remove the shaft of the camroller.

NOTE! Use a socket or similar as a support under the rocker arm, this is very important.





Tag ur axeln ur den nya rullyftaren, se till att nålarna ligger kvar kvar längs kanten.

Remove the shaft from the new camroller, make sure that the needles stay around the edge.

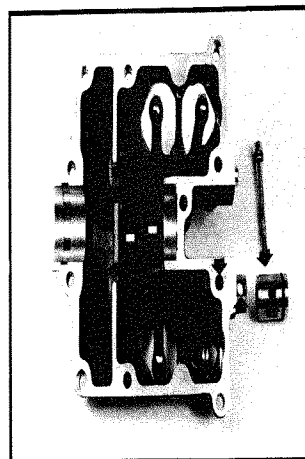


Håll rullen på plats i vipparmen och pressa in rullyftaraxeln. Använd ett skruvstycke. Var försiktig så att vipparmen inte skadas.

Lås rullyftaraxeln med ett körslag från varje håll.

Hold the roller with needles in place in the rockerarm and mount the roller shaft. Use a vise. Be careful so that the rockerarm isn't damaged.

Lock the camroller shaft with a centerpunch from each side.



MONTERING AV VIPPARMSKÅPA ASSEMBLY OF CYLINDERHEAD COVER

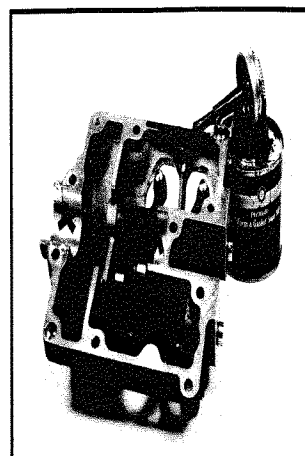
Montera vipparmen och tryck i vipparmsaxeln och pluggen, smörj alla lagringsytor.

OBS! Tänk på att hålen i vipparskåpan, pluggen och vipparmsaxeln måste stämma överens. Skruva i skruven i pluggen. Åtdragningsmoment 12 Nm.

Mount the rockerarm and push in the rockerarm shaft and the plug, lubricate all bearing surfaces.

NOTE! Remember that the holes in the cylinderhead cover, the plug and in the rockerarm shaft must be in line.

Mount the screw in the plug. Torque should be 12 Nm.

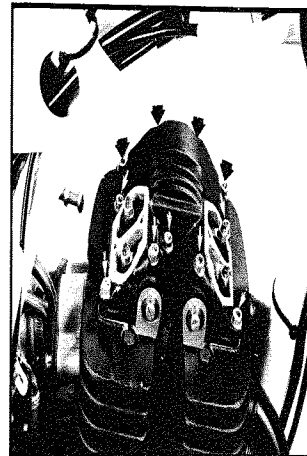


Gör rent packningsytorna både på topplock och vipparskåpan med thinner eller liknande. Tag packningslister (Permatex form-a-gasket 300 eller likvärdigt) på ytorna och montera vipparskåpan.

Clean the gasket surfaces on both the cylinderhead and the cylinderhead cover with dissolvent. Apply liquid gasket (Permatex form-a-gasket 300 or similar) to one surface and mount the cover.

Montera alla skruvar. Drag dem korsvis och stegvis.
Moment 12 Nm.

● Torque all screws criss-cross and in steps. Torque should be 12 Nm.



JUSTERING AV VENTILSPEL ADJUSTING THE VALVE CLEARANCE

Ställ kolven i ÖD på kompressionstakten. Tag bort de 2 justerkåporna.

● Lossa låsmutterarna på de 4 justerskruvarna.

Place the piston at TDC on compression stroke. Remove the 2 adjusting covers.

Loosen the locknuts on the 4 adjusting screws.



Använd en liten skruvmejsel och skruva justerskruven så att inget spel kan kännas mellan vipparmen och ventilen.

OBS! Skruva inte hårt, skruven skall bara nudda ventilen.

Use a very small screw driver and turn the adjusting screw so that no play can be felt between the rocker arm and the valve

● *NOTE! Dont tighten the screw to hard it should only be in contact.*

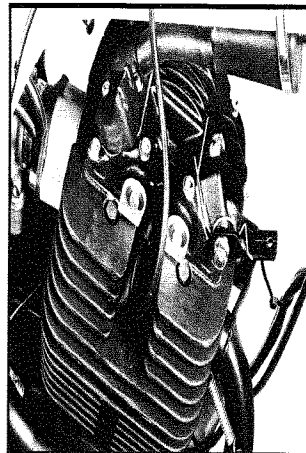


Vrid skruven tillbaka 2/16 varv (insug) eller 3/16 varv avgas. Ventilspel 0.10 mm insug och 0.15 mm avgas.
Drag åt låsmuttern utan att skruven rör sig.
Moment för låsmuttern 12 Nm.

Turn the screw backwards 2/16 of a lap (intake) or 3/16 of a lap (exhaust).

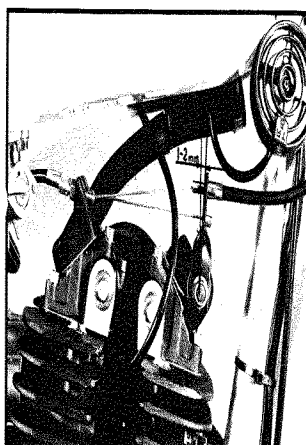
Valve clearance 0.10 mm intake and 0.15 mm exhaust. Tighten the locknut without moving the adjusting screw.

● *Torque for locknut 12 Nm.*



Montera justerkåporna.
Åtdragningsmoment 12 Nm.
Ventillyftaren skall alltid kontrolleras när ventilerna har justerats.

*Mount the adjusting covers.
Torque should be 12 Nm.
Always check the starter decompressor after adjusting the valve clearance.*



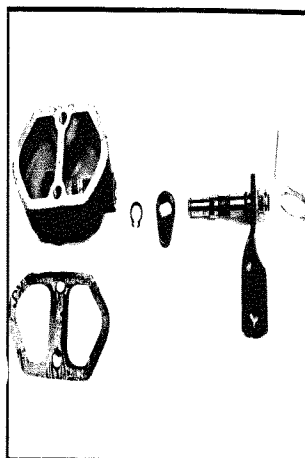
JUSTERING AV VENTILLYFTARE ADJUSTING THE STARTER DECOMPRESSOR

Starta motorn och låt den gå på tomgång. Känn med handen på ventillyftararmen, om det känns någon rörelse (slag) i armen måste spelet ökas.

*Start the engine and let it idle. Feel with your hand on the lever for the starter decompressor.
If any movement (knocks) can be felt, it is necessary to adjust the clearance.*

Det skall vara 1-2 mm spel från hävarmens viloläge tills det att man känner att den slår i vipparmen.
Justera wirarna så att rätt spel uppnås.
OBS! Justera både wiren till den automatiska ventillyftaren (vid kicken) och den manuella (på styret).

*There should be 1-2 mm clearance from the normal position of the lever until you can feel the decompressor cam hitting the rockerarm.
Adjust the cables so that the clearance is correct.
NOTE! Adjust both the cable to the automatic starter decompressor (at the kickstarter) and the manual one (on the handlebar).*



Kontrollera ventillyftarkammen.
Byt vid behov. Vid oljeläckage byt o-ringen.

*Check the starter decompressor cam, change if needed.
If there is an oil leak, change the o-ring.*

DEMONTERING AV TOPPLOCK DISASSEMBLY OF CYLINDERHEAD

• Lätt kolven på ÖD på kompressionstakten. Tag bort justerkåporna och vipparmskåpan. Kontrollera att kamkedjelåset syns ovanför topplocket.

Place the piston at TDC on the compressionstroke. Remove the adjustingcovers and the cylinderheadcover. Check that the camchainmaster link is visible over the cylinderhead.



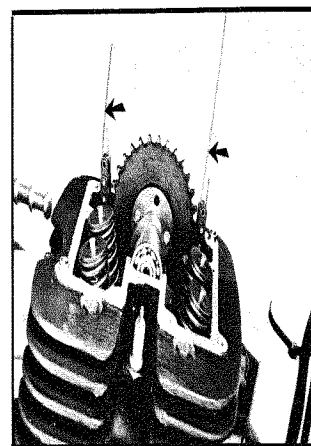
• Tag bort kedjelåset.

OBS! Om transmissionskåpan inte skall tas bort, fäst ca 30 cm långa ståltrådar i ändarna på kamkedjan innan den släpps ner i cylindern, så att den kan dras upp igen. Tag bort kamaxeln och tätningssluggen.

• Remove the masterlink.

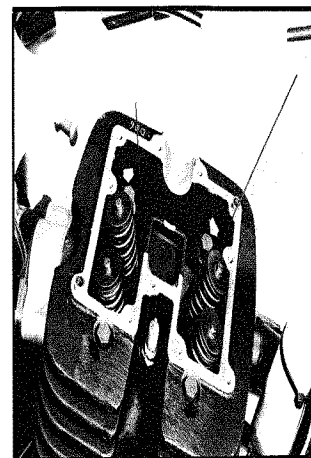
..OTE! If the transmission cover isnt removed, put appr. 30 cm long wires in the ends of the camchain before its let down in the cylinder, so that its possible to pull the chain back up again.

Remove the camshaft and its sealingplug.



• Lossa de 4 topplocksmuttrarna.

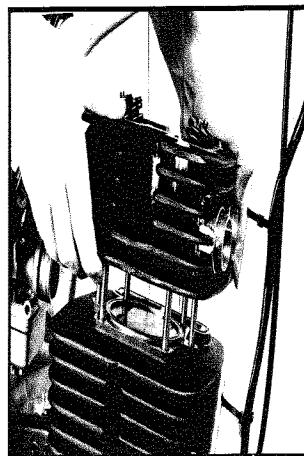
Remove the 4 headnuts.



• Lossa de 2 muttrarna som sitter under cylindern.

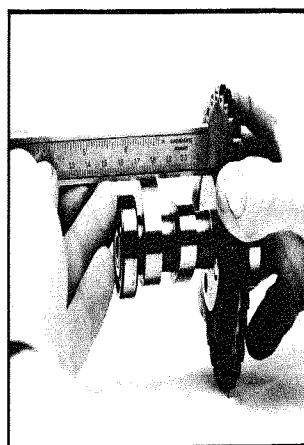
Remove the 2 nuts from under the cylinder.





Lyft av topplocket.

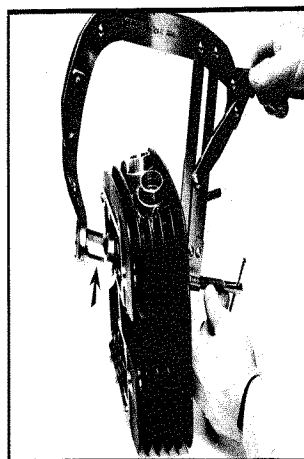
Lift of the cylinderhead.



KONTROLL AV KAMAXEL INSPECTION OF CAMSHAFT

Kontrollera att kamaxeln inte är sliten eller skadad. Lägg en linjal eller dylikt över kammen och titta mot ljuset. Om slitaget är mer än 0.3 mm skall kammen bytas.

Check the camshaft for wear or damage. Put a rule or similar on the camlobe and look against the light. If there is more than 0.3 mm wear, change the camshaft.

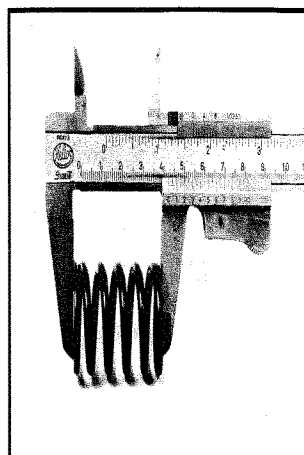


DEMONTERING AV TOPPLOCK CYLINDERHEAD DISASSEMBLY

Använd ventilbåge 1519792-01 och distans 1517484-01 för att demontera ventiler. Var noga så att inte topplockets packningsytor eller förbränningsrum skadas. Se alltid till att ventilbågen pressas rakt. För att inte ventilfjädrarna skall tappa spänning, komprimera dem inte mer än nödvändigt.

Märk alla delar så att de monteras på rätt plats. Om ventilknasterna har tryckt upp en grad på ventilskaftet, putsa bort graden innan ventilen tas bort.

Use valve spring compressor 1519792-01 and spacer 1517484-01 to remove the valves. Be careful not to damage the gasket surfaces or the combustion chamber of the cylinderhead. Make sure that the valve spring compressor always is straight. Otherwise the valve stem can be bent. To prevent loss of tension, don't compress the valve springs more than necessary. Mark all parts, so that they are mounted in the right place. If the valve cotter has made an edge on the valve stem, remove the edge before removing the valve.



KONTROLL AV VENTILFJÄDRAR INSPECTION OF THE VALVE SPRINGS

Mät längden på ventilfjädrarna. Min. längd 39.5 mm yttre fjädern, 36 mm inre fjädern.

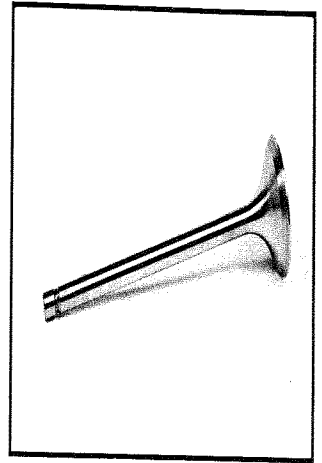
Measure the length of the valve springs. Minimum length 39.5 mm the outer spring, 36.0 mm, the inner spring.

KONTROLL AV VENTIL INSPECTION OF VALVE

Kontrollera att ventilerna inte är krokiga, brända, repiga eller onormalt slitna.
Om ventilskaftet är skadat, byt ventil.

Check each valve for trueness, burning, marks or scratches.

If the valve stem is damaged, change the valve.



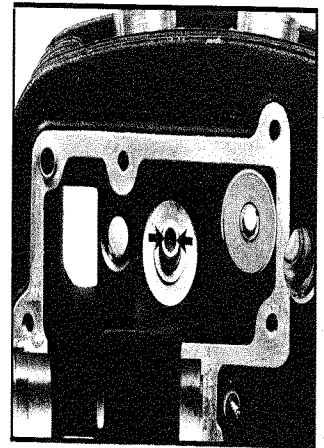
KONTROLL AV VENTILSTYRNING INSPECTION OF VALVEGUIDE

Mät ID på ventilstyrningarna, max ID 6.12 mm. Brotscha först bort sot och liknande med brotsch 1517901-01.

Räkna ut spelet mellan styrning och ventil. Om spelet är mer än 0.16 mm, kontrollera om det skulle hjälpa med en ny ventilstyrning, i så fall byt styrning och brotscha den till riktigt mått.

Measure the ID of the valve guides. Maximum ID 6.12 mm. First ream the guides with reamer 1517901-01 to take away carbon etc.

Calculate the stem to guide clearance, if check a new valve guide would bring the clearance within the tolerance, if so install a new guide and ream it to the correct ID.

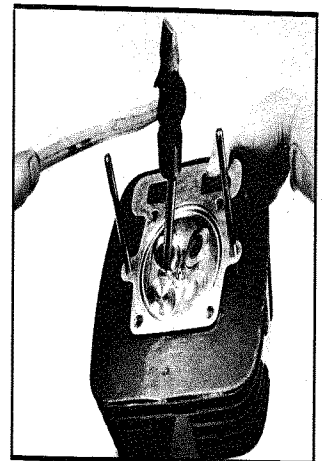


BYTE AV VENTILSTYRNINGAR REPLACEMENT OF VALVE GUIDES

Använd dorn 1514136-01 och slå ur ventilstyrningen. Se till att inte topplocket skadas.

Use drift 1514136-01 and drive out the guide from the cylinder head.

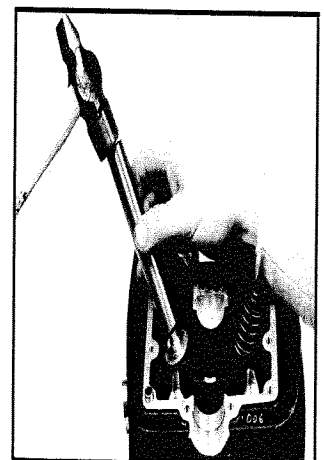
Make sure that the cylinderhead isn't damaged.

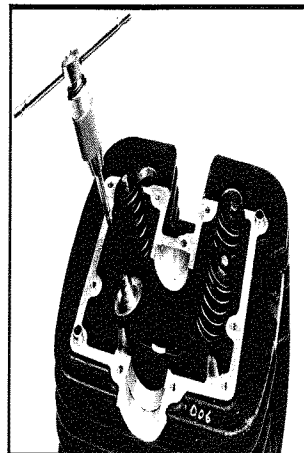


Värm topplocket till 200° C i ugn (380° F)

Använd dorn 1615130-01 och slå i ny ventilstyrning, från ovansidan av topplocket, smörj styrningen med lite olja före monteringen.

Heat the cylinderhead in an oven to 200° C (380° F)
Use drift 1615130-01 and install a new valve guide from the top of the cylinderhead. Put some oil on the guide before mounting.



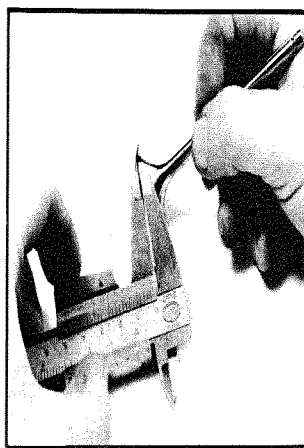


Använd Brotsch 1517901-01 och skärolja när styringen brotschas. Vrid brotschen när den dras ur styringen så att inga längsgående repor bildas. OBS! När en styring byts måste ventilsätet fräsas om.

Use reamer 1517901-01 and cutting oil when the valve guide is reamed. Turn the reamer when it is removed, so that no longitudinal scratches occur.

NOTE! When a valve guide is replaced, the valve seat must be refaced.

FRÄSNING AV VENTILSÄTE REFACING THE VALVE SEAT

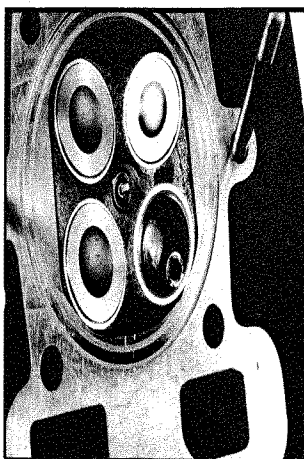


Gör rent ventiler från sot och dylikt. Tag lite ventilslippasta (carburundum fin) på ventilen och slipa den mot sätet med ventilsnurra 1519795-01. Tag bort ventilen och mät hur bred kontaktytan är. Om kontaktytan är bredare än 1.5 mm bör sätet fräsas om. (Standardbredd är 1.0 mm)

OBS! Ventilen kan inte slipas. Om den är skadad, byt ventil.

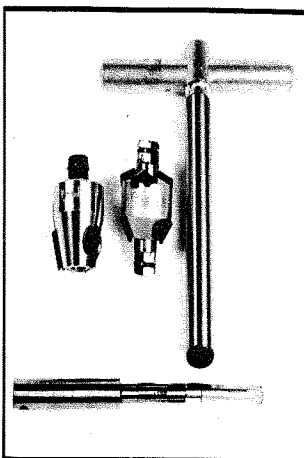
Clean the valves from carbon and deposits. Apply some valve grinding compound (carburundum fine) to the valve face and lap it against the seat with lapping tool 1519795-01. Remove the valve and measure the width of the contact surface. If the width exceeds 1.5 mm the seat should be refaced. (Standard width of the contact surface is 1.0 mm)

NOTE! The valve can not be grinded. If the valve is damaged change the valve.



Kontrollera ventilsätet, om det finns några låga fläckar eller andra skador måste sätet fräsas om.

Check the valve seat, if there is any low spots or other damage, the seat must be refaced.

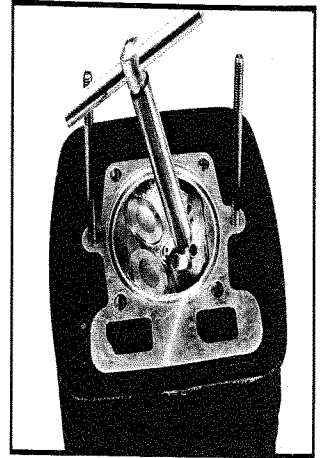


Ventilsätessfräsar
45°, 15° fräs 1519796-01
70° fräs 1519797-01
Handtag 1519799-01
Styrning 1519798-01

Valve seat cutters
45°, 15° cutter 1519796-01
70° cutter 1519797-01
Handle 1519799-01
Guide 1519798-01

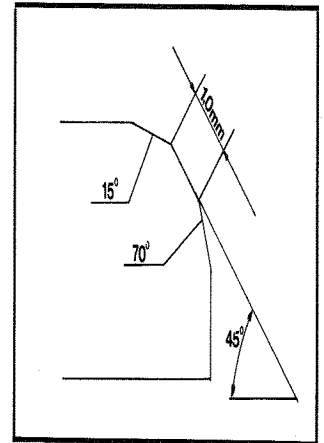
Fräs sätet med 45° fräsen så att det blir fritt från ojämnheter.

Use a 45° cutter and cut the seat so that all irregularities are removed.



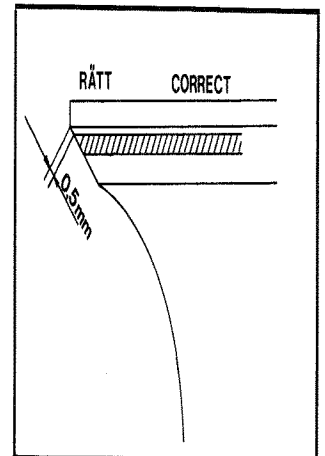
Använd 15° fräsen och 70° fräsen för att få rätt bredd på anliggningsytan (45°).
Försök att fräsa lika mycket med de två fräsarna.

Use the 15° cutter and the 70° cutter to get the correct width of the contact surface (45°).
Try to cut the same width with the 2 cutters.



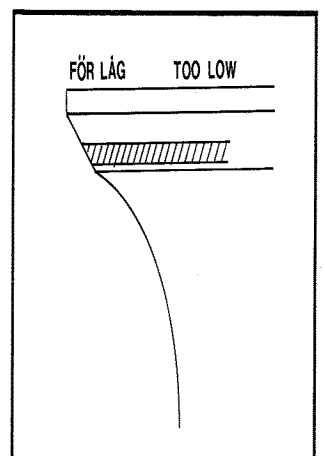
Det är viktigt att anliggningsytan på ventilen ligger på rätt ställe. Använd märkfärg för att se hur anliggningsytan ligger. Anliggningsytan skall ligga 0.5 mm från kanten på ventilen.
Om anliggningsytan ligger för högt, fräs om sätet med 15° fräsen och 45° fräsen.

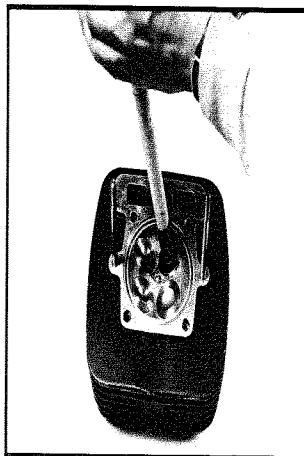
It is important that the contact surface on the valve is in the right place on the valve. Use marking colour to determine where the contact surface is. The contact surface should be 0.5 mm from the edge of the valve.
If the contact surface is too high, recut the seat with the 15° and the 45° cutters.



Om anliggningsytan ligger för lågt, fräs om sätet med 70° och 45° fräsen. Se till att bredden på anliggningsytan blir rätt.

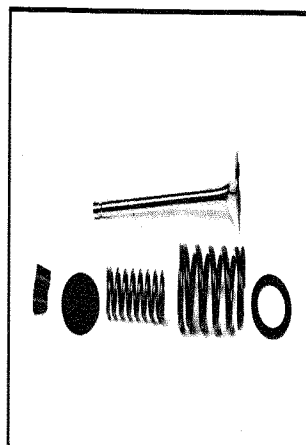
If the contact surface is too low, recut the seat with the 70° and the 45° cutters. Make sure that the width of the contact surface is correct.





Använd ventilsnurra 1519795-01 och ventilslippasta (carburundum fin) för att slipa in ventilen. Tvätta bort all slippasta och kontrollera att ventilen är tät genom att fylla T-sprit eller liknande i förbränningsrummet och se till att det inte rinner ner i kanalerna. Håll topplocket upp och ner och använd ficklampa eller dylikt.

Use valve lapping tool 1519795-01 and lapping compound (carburundum fine) to lap the valve. Wash off all lapping compound and check that the valve seals correctly, by filling spirits or similar in the combustion chamber and checking that the spirit doesn't come into the ports. Hold the cylinder head upside down and use a flashlight.



MONTERING AV VENTIL INSTALLATION OF VALVE

Smörj in ventilstyrning och ventilskaft med olja när ventilen monteras.
Montera brickor och ventilsfjädrar.

Lubricate the valve guides and valve stem with oil when the valve is installed.
Install washers and springs.

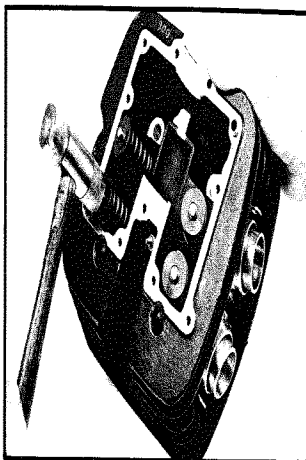


Använd ventilsbåge och distans när ventilknasterna monteras.

OBS! Komprimera inte fjädrarna mer än nödvändigt. Skada inte topplocket.

Use a valve spring compressor and spacer when the valve cotteners is installed.

NOTE! Do not compress the valve springs more than necessary. Do not damage the cylinder head.



Knacka försiktigt med en plasthammare på ventilererna så att ventilknasterna sätter sig på plats.

OBS! Slå rakt på ventilskaftet så att det inte blir krokigt.

Tap gently on the valve stem with a plastic hammer to make the cotteners seat.

NOTE! Hit straight on the top of the valve stem so that the valve stem doesn't get out of true.

Montera ventilkåpan. Se sid. 4 fig. 4.

Mount the cylinderhead cover. See page 4 fig. 4.

MONTERING AV TOPPLOCK CYLINDER HEAD INSTALLATION

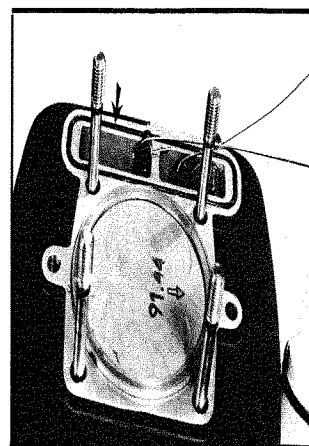
Om topplocket har varit borttaget från cylindern måste det slipas in mot cylindern igen. Tag bort de två pinnskruvarna ur topplocket och slipa in det med ventilslippasta. Tvätta bort slippastan noga.

If the cylinder head has been removed from the cylinder, it has to be lapped to the cylinder again. Remove the 2 studs from the cylinder head and lap it against the cylinder with valve lapping compound. Remove all lapping compound thoroughly.



Montera pinnbultarna igen. Byt o-ringen kring kamkedjetunneln och montera topplocket. Se till att ståltrådarna som håller kamkedjan kommer upp igenom topplocket.

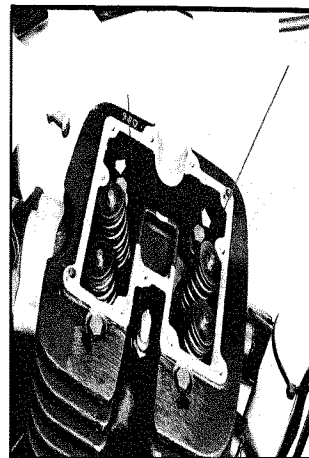
Install the 2 studs again, change the o-ring around the camchain tunnel and install the cylinder head. Make sure that the wires holding the camchain comes up through the cylinder head.



Drag topplocksmuttrarna korsvis och stegvis. Glöm inte de 2 muttrarna under cylindern. Åtdragningsmoment 50 Nm, 25 Nm för de 2 undre muttrarna. Efterdrag muttrarna efter 30 minuters körning.

Tighten the cylinder head nuts criss-cross and in steps. Don't forget the two nuts under the cylinder (see page 7)

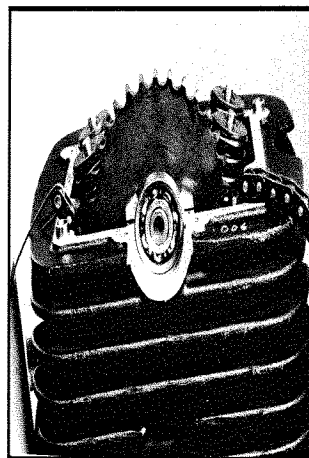
Torque for cylinder head nuts 50 Nm, 25 Nm for the two lower nuts. Check the torque after 30 minutes of riding.



Se till att kolven är i ÖD på kompressionstakten. Montera kamaxeln så att halva skruvskallarna syns ovanför packningsplanet. Sätt på kamkedjan och kedjelåset. OBS! Clipset på kedjelåset skall sitta på insidan och med öppningen i clipset bakåt.

Put the piston at TDC on compression stroke. Install the camshaft so that half of the screwheads is visible over the gasket surface.

Install the camchain and the masterlink. NOTE! The clip on the masterlink should be on the inside and the open end of the clip should be pointing backwards.





JUSTERING AV KAMKEDJESPÄNNINGEN ADJUSTING CAM-CHAIN TENSIONER

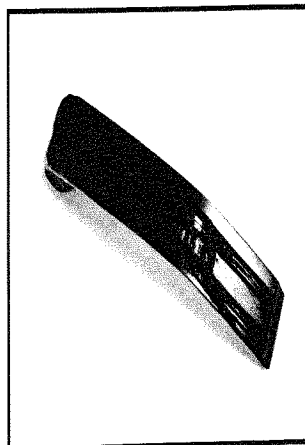
Lossa låsskruven för kamkedjespännpluggen. Tryck på pluggen med lillfingret och drag åt låsskruven. Trycket på pluggen skall vara ca 10 N. Låsskruven skall dras med 20 Nm.

Loosen the lock screw for the tension plug. Push with your little finger on the plug and tighten the lock screw.

Load on the plug should be appr. 10 N. Torque for lock screw should be 20 Nm.

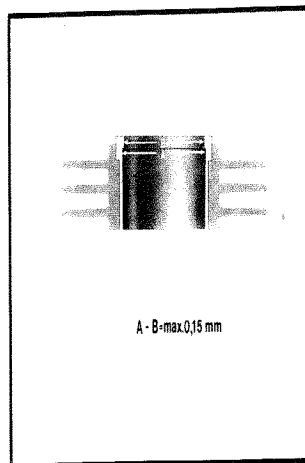
Justera ventilspelet, se sid. 5 och kontrollera spelet i ventillyftaren se sid. 6

Adjust the valve clearance see page 5 and check the clearance of the starter decompressor see page 6.



Kamkedjesläpan bytes när slitskiktet är genomslitet och metall syns i botten på slitmärkena.

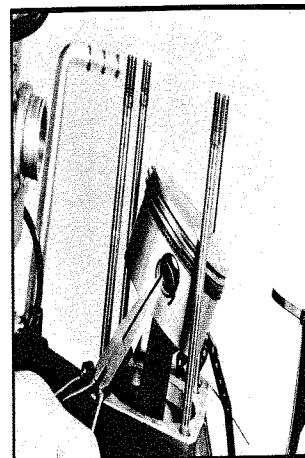
The camchain tensioners should be replaced when the wear material is worn through and metal is visible in the bottom of the wear marks.



KONTROLL AV CYLINDER INSPECTION OF THE CYLINDER

Mät cylinder diametern, om cylindern är mer sliten än 0,15 mm (skillnaden mellan A o B), skall cylindern borras.

Measure the ID of the cylinder. If the cylinder is more worn than 0.15 mm (the difference between A and B), the cylinder should be bored.



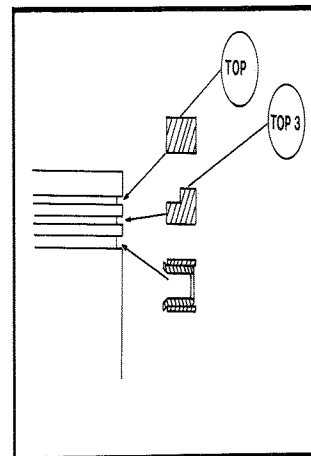
KONTROLL AV KOLVEN INSPECTION OF THE PISTON

Tag bort kolbultslåsningarna och pressa ur kolbulten. Tag bort kolven.

Remove the piston pin clips and press out the piston pin. Remove the piston.

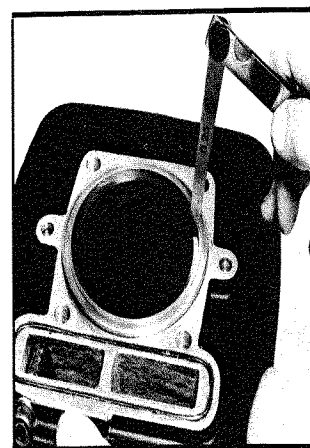
OBS! De 2 översta kolringarna är olika.

NOTE! The 2 top piston rings are different from each other.



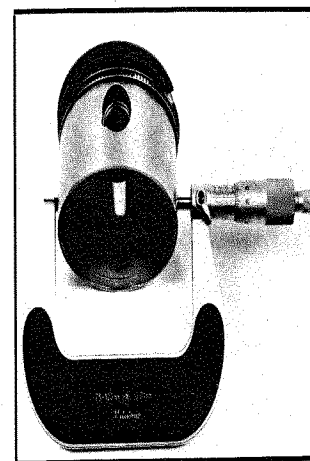
Tag bort de två översta kolringarna från kolven och kontrollera kolringsgapet. Om det är mer än 0.60 mm skall kolringen bytas.

Remove the two upper piston rings from the piston and check the ring end gap. If the gap exceeds 0.60 mm, pistonring should be changed.



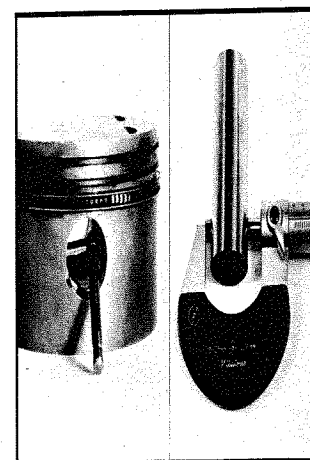
Mät kolven ca 10 mm från underkant, 90° mot kolbulsten. Om kolven är mer än 0.1 mm mindre än det mått som står stämplat på kolvtoppen, skall kolven bytas.

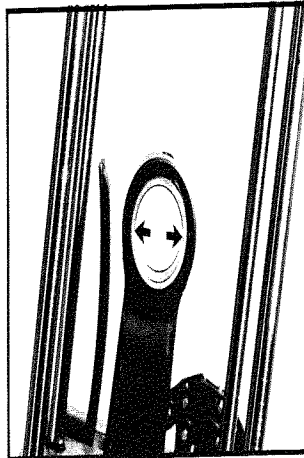
Measure the OD of the piston 10 mm from the bottom, 90° from the piston pin. If the piston is more than 0.1 mm smaller than the measure that is stamped on the piston top, the piston should be changed.



Mät spelet mellan kolvbult och kolv, om spelet är mer än 0.1 mm skall kolven bytas.

Measure the clearance between the piston pin and the piston. If the clearance exceeds 0.1 mm, the piston should be changed.

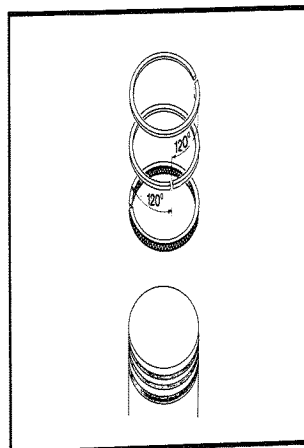




KONTROLL AV KOLVBULTSBUSSNINGEN INSPECTION OF THE PISTON PIN BUSHING

Mät ID på kolvbultsbussningen, om ID är större än 20.06 mm skall bussningen bytas. Pressa ur bussningen, pressa i en ny och brotscha till rätt mått med brotsch 1517902-01. Detta göres med vevaxeln borttagen ur motorn.

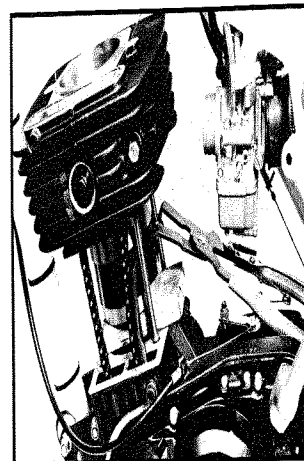
Measure the ID of the small end bushing, if the ID is bigger than 20.06 mm, the bushing should be changed. Press out the bushing, press in a new bushing and ream to correct ID, using reamer 1517902-01. This is best done with the crank shaft removed from the engine.



MONTERING AV KOLV OCH CYLINDER MOUNTING OF PISTON AND CYLINDER

Montera kolvringsarna, se till att kolvringsgapen är vända 120° från varandra.

Install the piston rings, make sure the ring end gaps are turned 120° from each other.



Sätt dit en ny cylindertotspackning.

Install a new base gasket.

Montera kolven i motorn, smörj in kolven med olja och montera kolvringsstången 1519793-01. Sätt kolvstödet 1517483-01 under kolven. Se till att pilen på kolven pekar framåt.

Olja in cylindern och tryck försiktigt på cylindern över kolvringsarna. Tag bort kolvringsstången och stödet.

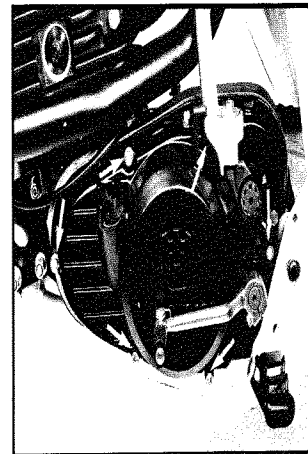
Install the piston, lubricate the piston with oil and install the pistonring compressor 1519793-01 and the piston support 1517483-01. Make sure that the arrow on the piston is pointing forward.

Lubricate the cylinder and push it down over the pistonrings. Remove the pistonring compressor and the support.

TRANSMISSION OCH KOPPLING TRANSMISSION AND CLUTCH

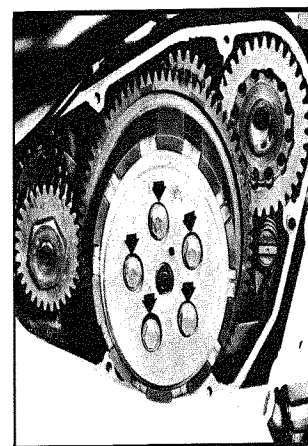
Öm ur oljan eller lägg motorcykeln på högersidan. Tag bort transmissionskåpan genom att lossa skruvarna.

Drain the oil or lay the machine to the right and remove the transmission cover by loosening the screws.



Lossa de 5 skruvarna som håller kopplingsfjädrarna. Tag bort tryckplattan, kopplingsfjädrar, distanshylsorna och alla lameller.

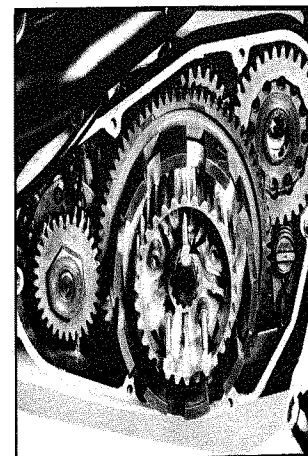
Unscrew the spring tension screws and remove the pressure plate with springs, sleeves, washers and screws.



Tag bort tryckstången. Tag bort låsringen för kopplingscentrumet och lossa centrumet. Detta göres bäst genom att skruva 3 skruvar, med lång gänga, genom kopplingscentrumet så att skruvarna trycker på kopplingskorgen och därigenom trycker upp kopplingscentrumet.

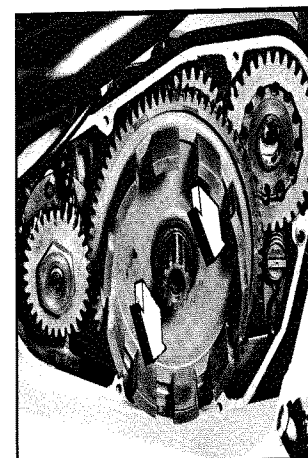
Remove the push rod, remove the circlip and remove the clutch hub.

This is easiest done by screwing 3 longthreaded screws through the clutch hub so that the screws push on the clutchring and that way pushes out the clutch hub.



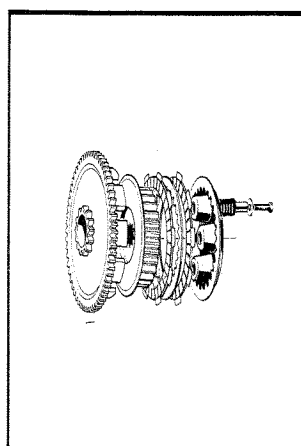
Tag bort kopplingskorgen. Kontrollera så att den inte är sprucken eller skadad.

Remove the clutch ring. Check the clutchring for cracks or other damage.



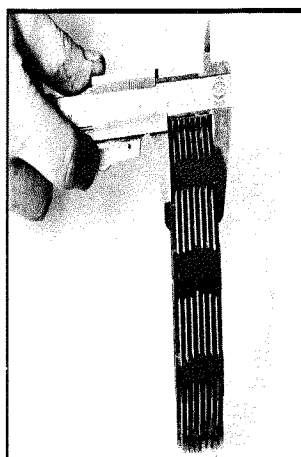
Montering göres i omvänd ordning.
Kopplingscentrumet värms till ca 200° C när det monteras.
Åtdragningsmoment för de 5 kopplingsfjäderskruvarna 5 Nm.

*Assembling is done in reverse order.
The clutch hub should be heated to appr. 200° C (380° F).
Torque for clutchspring screws should be 5 Nm.*



OBS! Det skall vara 8 lameller med belägg och 7 lameller utan belägg.
De ligger enligt bilden.

*NOTE! There are 8 discs with lining and 7 without lining.
They are placed as shown in fig.*



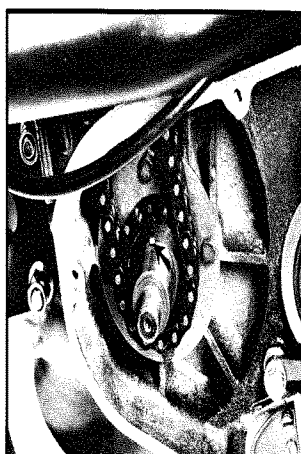
Mät tjockleken på lamellpaketet.
Understiger de 31.4 mm skall lamellerna bytas.
På ny motor är lamell med belägg 3.0 mm tjock och lamell utan belägg 1.2 mm tjock.

OBS! Tryckplatta och kopplingscentrum slits också något. Byt dessa om en kant på mer än 0.5 mm kan mätas.

Measure the thickness of the clutch package, if the thickness of the package is less than 31.4 mm, change clutchdiscs.

Thickness for new disc with lining is 3.0 mm and for disc without lining 1.2 mm.

NOTE! The pressure plate and the clutch hub wear also. If a wear, more than 0.5 mm deep can be found on one of them, this part should be changed.



För att kontrollera kamkedjedrevet, tag bort drivhjulet och kamkedjedrevet (använd avdragare 1519805-01).
OBS! Kilen för kamkedjedrevet måste sitta med den kapade änden utåt mot drivhjulet. Åtdragningsmoment för drivhjulsmuttern skall vara 90 Nm.

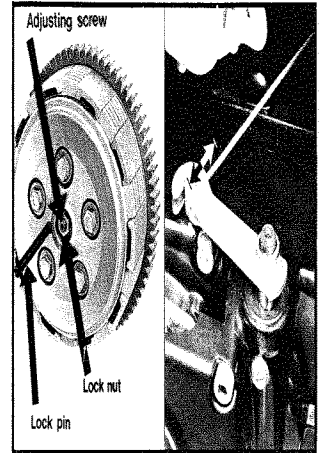
*To check the cam chain sprocket, remove the drive gear and cam chain sprocket. (Use puller 1519805)
NOTE! The key for the cam chain sprocket must be installed with the cut end out towards the drive gear.
Torque for drive gear nut should be 90 Nm.*

Justera kopplingsspelet på hävarmen (5-8 mm) med justeringsskruven i mitten av tryckplattan. Använd en låspinne för att inte hylsan skall snurra.

Montera transmissionskåpan och kontrollera oljenivån.

Adjust the play (play 5-8 mm) on the clutch arm with the screw in the pressure plate. To prevent the shaft sleeve to go round use a lock pin in the hole.

Mount the transmission cover and check the oil.

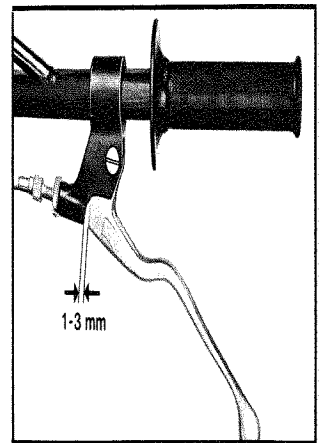


Justera spelet i kopplingshandtaget.

Spelet skall vara 1-3 mm.

Adjust the play at the clutch handle.

The play should be 1-3 mm.



OLJEFLAPSET OIL REED VALVE

Vid var 5:e oljebyte, kontrollera olje flapset. Tag bort transmissionskåpan och koppling, kontrollera så att inte flapset är sprucket eller skadat.

Om flapset bytes, använd loctite på skruvarna.

Åtdragningsmoment för skruvarna skall vara 12 Nm.

⚠️ OBS! Om motorn blir ovanligt varm kan en orsak vara att olje flapset har gått sönder.

At every 5:th oil change, check the oil reed valve.

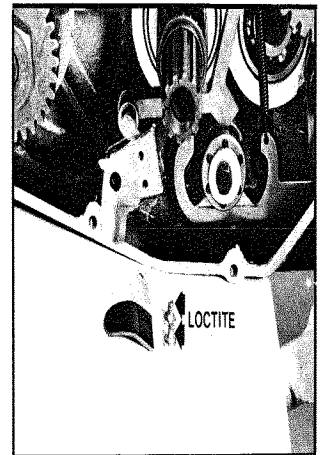
Remove the transmission cover and the clutch.

Check the oil reed detail for cracks or damage.

If the reed detail is changed use loctite on the screws.

Torque for screws should be 12 Nm.

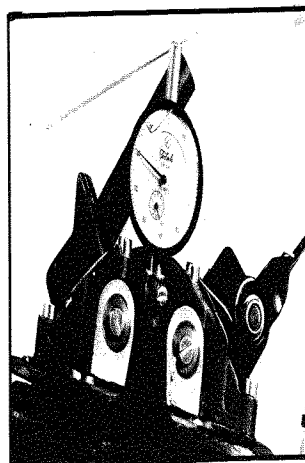
NOTE! If the engine gets unusually hot one reason could be that the oil reedvalve is damaged.



TÄNDLÄGESINSTÄLLNING IGNITION ADVANCE SETTING

Ställ kolven i övre dödpunkt (ÖD) med hjälp av en indikatorklocka.

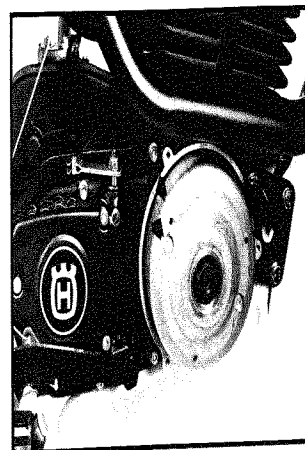
Put the piston at TDC.



Gör ett märke på svänghjulet och ett på vevhuset ovanför svänghjulet. Mät sedan ut förtändningen (mått A) och gör ett nytt märke A mm framför märket för ÖD.
 $A = 42.5 \text{ mm } (35^\circ)$

Put a mark on the flywheel and a reference mark on the crankcase above the flywheel.

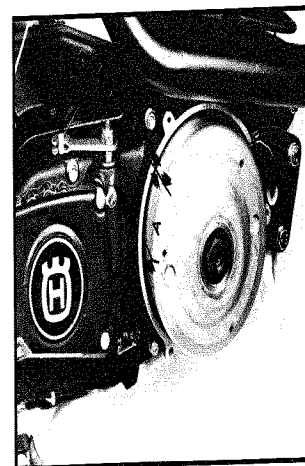
*Measure the ignition advance (measure A) and put a new mark A mm in front of the TDC mark.
 $A = 42.5 \text{ mm } (35^\circ)$*



Vrid svänghjulet baklänges (moturs) så att förtändningsmärket pekar mot märket på vevhuset. Då skall pinnen passa igenom svänghjulet och in i statorplattan. Om inte, lossa statorplattan så att den går att vrida lätt, tryck i pinnen och vrid svänghjul och statorplatta till rätt läge.

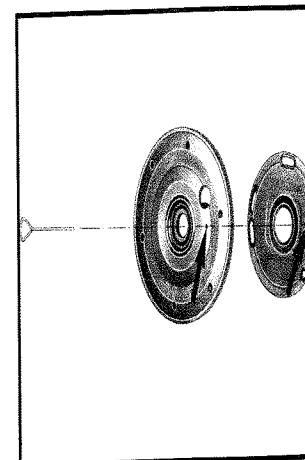
Tag bort pinnen och svänghjulet och drag fast statorplattan. Åtdragningsmoment på skruvarna skall vara 8 Nm.

OBS! Använd loctite på skruvarna till statorplattan. Åtdragningsmoment på svänghjuls mutter skall vara 70 Nm. Efterdrag muttern efter 5 minuter och efter ca 1 timma.



Turn the flywheel backwards (counter clockwise) so that the ignition advance mark coincides with the mark on the crankcase. Now, the pin should fit through the hole in the flywheel and into the hole in the stator. If not, loosen the stator so it turns easily, install the pin, and turn flywheel and stator to the correct position. Remove the pin and the flywheel, tighten the stator screws. Torque for screws should be 8 Nm.

NOTE! Use loctite on the screws for the stator. Torque for the flywheel nut should be 70 Nm. Check the torque of the nut after 5 minutes and after appr. 1 hour.



FÖRGASARE CARBURETTOR

Förgasaren är från fabriken inställd för normala förhållanden (ca 200 m.ö.h., 20° C).

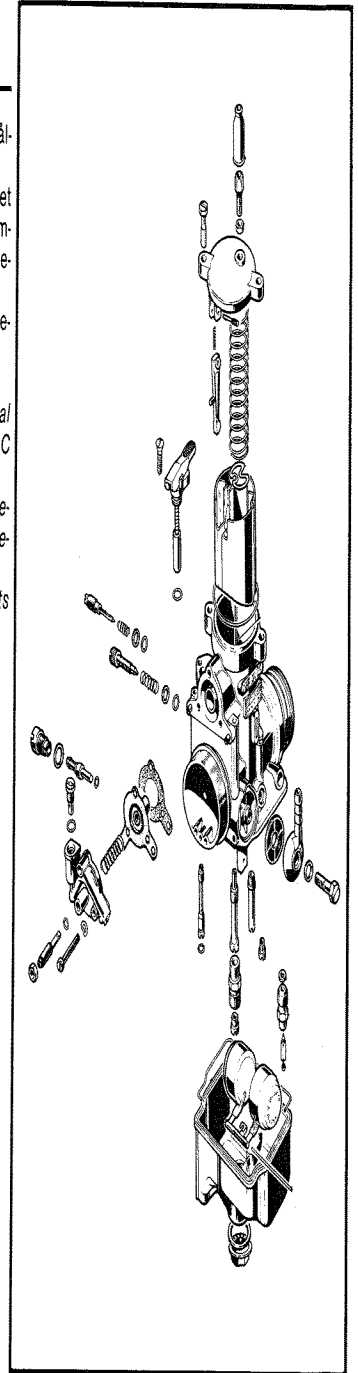
Vid högre temperaturer och högre höjd över havet krävs kanske en magrare inställning och vid lägre temperaturer och lägre höjd över havet krävs kanske en fetare inställning.

Som tillbehör finns ett antal munstycken och andra detaljer för olika förgasarinställningar.

The carburettor is from the factory jetted for normal conditions (appr. 200 metres above sealevel and 20° C /68° F.).

Higher altitudes and higher temperatures generally requires a leaner jetting and lower altitudes and temperatures generally requires a richer jetting.

Available as spareparts, are a number of different jets and other parts for different jettings.



För arbeten med växellåda och vevparti, se Verkstadshandbok primärkicks-motor

Reservdelsnummer 1519986-01.

For mechanical work involving gearbox and crankshaft, see Workshop manual primary kickengine

Spare partnumber 1519986-01

ÅTDRAGNINGSMOMENT TORQUES

Skrivar till vipparskåpa <i>Screws for cylinderhead cover</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Låsmutter ventiljusteringskrav <i>Locknut valve adjusting screw</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Skriv till justerkåpor <i>Screw for adjusting covers</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Topplöcksmuttrar <i>Cylinderhead nuts</i>	50 Nm (29 ft. lb)
Topplöcksmuttrar undre <i>Cylinderhead nuts lower</i>	25 Nm (18 ft. lb)
Låsskriv kamkedjespännare <i>Lockscrew camchain tensioner</i>	20 Nm (15 ft. lb)
Skriv kopplingsfjädrar <i>Screw clutchsprings</i>	5 Nm (3 ft. lb)
Skriv transmissionskåpa <i>Screw transmission cover</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Mutter drivhjul <i>Nut drive gear</i>	90 Nm (66 ft. lb)
Skriv oljeflaps <i>Screw oil reed valve, Loctite</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Skriv statorplatta <i>Screw stator, Loctite</i>	8 Nm (5 ft. lb)
Mutter svänghjul <i>Nut flywheel</i>	70 Nm (51 ft. lb)
Vevhusskrivar <i>Crankcase screws</i>	12 Nm (8 ft. lb)
Tändstift <i>Sparkplug</i>	33 Nm (24 ft. lb)

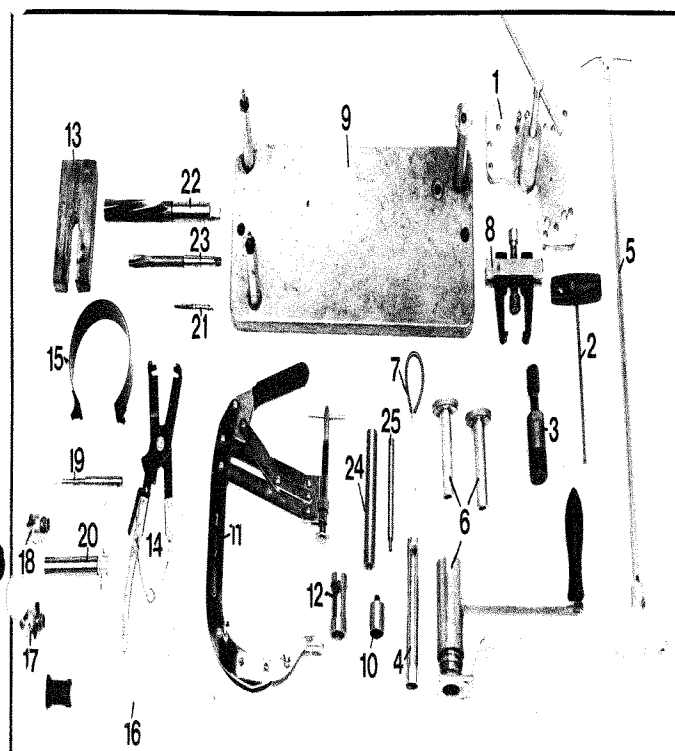
SERVICE INTERVALLER MAINTENANCE INTERVALS

ÅTGÄRD, MAINTENANCE	SERVICE INTERVALL, MAINTENANCE INTERVAL
Ventiljustering, Valve adjusting	Var 10:e timme, Every 10:th hour
Oljebyte, Oil change	Var 10:e timme, Every 10:th hour
Justering kamkedjespänning, Adjusting camchain tension	Var 5:e timme, Every 5:th hour
Rengöring oljefilter, Cleaning oil filter	Var 5:e timme, Every 5:th hour
Kontroll oljeflaps, Inspection oil reed valve	Var 5:e oljebyte, Every 5:th oil change
Efterdragnings av svänghjuls-mutter, Checking torque of flywheel nut	Efter 5 och 60 minuter After 5 and 60 minutes

När motorn har gått 30 minuter från ny skall ovanstående saker göras. Dessutom skall topplöcksmuttrarna efterdragnas.

When the engine has been run for 30 minutes from new should the above mentioned things be done, the torque of the cylinderhead nuts should also be checked at this time.

VERKTYG TOOLS



Pos.	Reservdelsnummer Partnumber	Benämning Description
1	1519810-01	Avdragare vevhus, Puller crankcase
2	1519653-01	Insexnyckel MG, Allen key MG
3	1615134-01	Avdragare svånghjul, Puller magneto
4	1519681-01	Tändstiftsnyckel, Sparkplug wrench
5	1519122-01	Hållare gaffelspindel, Holder frontfork slider
6	1519654-01	Monteringsvev KPL, Mounting tool compl.
7	1519847-01	Fjäderkrok, Spring hook
8	1519805-01	Avdragare drivhjul, Puller drive wheel
9	1515591-01	Monteringsplatta, Mounting stand
10	1514134-01	Avdragare vipparm, Puller rocker arm
11	1519792-01	Ventilbåge, Valve spring compressor
12	1517484-01	Hylsa ventilbåge, Sleeve valve spring compressor
13	1517483-01	Kolvstöd, Pistonsupport
14	1519793-01	Kolvringskompressor, Piston ring compressor
15	1519794-01	Spännband, Compressor sleeve
16	1519795-01	Ventilslipare, Lapping tool
17	1519796-01	Ventilfräs 15° x 45°, Valve seat cutter 15° x 45°
18	1519797-01	Ventilfräs 70°, Valve seat cutter 70°
19	1519798-01	Styrspindel, Valve seat cutter guide
20	1519799-01	Vridhandtag, Handle
21	1517901-01	Brotsch ventilstyrning, Reamer valve guide
22	1517902-01	Brotsch Kolvbultsbussning, Reamer connection rod small end rearing
23	1517903-01	Brotsch vipparmsbussning, Reamer rocker arm bushing
24	1615130-01	Dorn montering ventilstyrning, Drift Mounting valve guide
25	1514136-01	Dorn demontering ventilstyrning, Drift removing valve guide

OBS! Verktyg 10-25 finns enbart som en verktygssats
Reservdelsnummer 1517738-01.

NOTE! Tools 10-25 is only available as a tool kit
Sparepart number 1517738-01.

