

2.2. Demonte:

Dekompresyon valfi ve kılavuzu bir pense yardımıyla sökülür. Dekompresyon bagası çıkartılır. Külbütör kapaklarının ön mandalları sökülür sonra motorun V`sindeki üst menteşe mandalları sökülür. Külbütör kapakları kasıntı yapılmadan ve düşürülmeden alınmalıdır. Karter ve hava gözetleme kapakları üstlerindeki kelebek cıvataların gevşetilmesiyle sökülür.

2.3. Paketleme:

Bütün parçalar için özel bir tahta sandık ayarlanır. Parçalar sandığa yerleştirmeden önce tekrar basınçlı hava tutularak son kez elden geçirilir, temizlik kontrolü yapılır. Sandığa külbütör kapakları istiflenirken aralarına köpük veya karton konulmalıdır. Gözetleme kapakları taşıma esnasında birbirlerine zarar vermemesi için kağıda sarılmalıdır. Dekompresyonlar ise şeffaf poşete konur, taşınırken dağılmaması için hepsi bir karton kutuya konulmalıdır. Her sandık üzerine parçaların bağlı bulunduğu kısmın malzeme listesindeki numarası ve adı büyük harflerle yazılır. Sandık içindeki parçalara ise malzeme listesindeki parça no ve parça adı etiket halinde yapıştırılır Sandığın üstü kapak veya naylon ile tamamen kapatılmalıdır.

3. Ön boru Aksamı

3.1. Açıklama:

Yağ filtre - Basınç yağ pompası arası bakır yağlama borusu, yağ pompası - dişli kutusu arası flanşlı yağlama borusu, yağ pompası - dişli kutusu arası rekorlu boru, karter havalandırma ön dış boru, devir daim — stop mekanizması arası boru, yağ pompası borusu karter havalandırma dirseği arası bakır boru, karter havalandırma yağlama -aşırı devir üstü kasa bağlantı borusu, regülatör arkası kısa ara boru ve T manşon, regülatör arkası uzun ara boru ve T manşon, motor stop mekanizması yağ giriş bakır borusu, motor stop mekanizması su musluğu arası siyah esnek boru, motor stop mekanizması gövde arası siyah esnek boru, regülatör dişli kutusu arası kısa mavi boru, regülatör dişli kutusu arası uzun mavi boru

3.2. Demonte:

Rakorlu veya flanşlı bütün borular bağlantı yerleri ve sportlarından dikkatlice sökülür. Sökme sırasında kesinlikle eğme ve esnetme yapılmamalıdır. Sökme esnasında cıvata bağlantıları yivin olduğu yere veya somuna tekrar tutturulmalıdır.

3.3. Paketleme:

Borular için özel bir tahta sandık ayarlanır. Parçalar sandığa yerleştirmeden önce tekrar basınçlı hava tutularak son kez elden geçirilir, temizlik kontrolü yapılır. Her