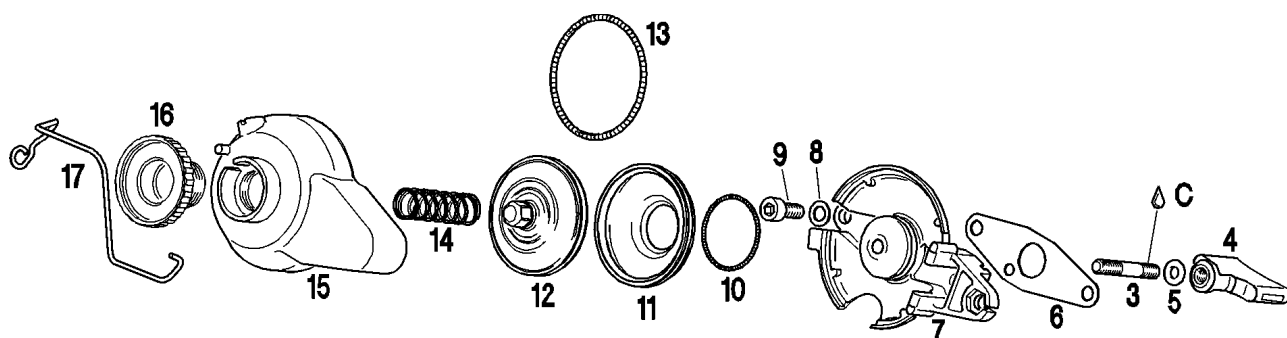


ISTRUZIONI MONTAGGIO VALVOLA PNEUMATICA RAVE 2



Introduzione:

La valvola pneumatica necessita del foro sul cilindro per poter funzionare correttamente. Il foro serve per mettere in comunicazione il condotto di scarico con il polmone della valvola fornendo così l'energia necessaria per il suo funzionamento. Il ritorno della valvola, così come la sua regolazione, sono affidati ad una molla (14). Il precarico della molla è regolabile tramite il pomello rosso (16) posto sul corpo valvola (15). Avvitando il registro la valvola inizierà la sua apertura ad un numero **più alto** di giri. Viceversa la sua apertura sarà **anticipata**.

Premesse per il montaggio:

A seconda del modello di cilindro il foro necessario per il funzionamento sarà presente o meno. In linea generale i modelli HM Moto sono tutti già predisposti. I modelli Aprilia invece (ad eccezione di alcuni modelli Rotax 123 più datati) non hanno il foro di serie. Nel caso di cilindri sprovvisti del foro sarà necessario procedere come indicato nelle istruzioni dal punto 1. Nel caso di cilindri già forati si può partire direttamente dal punto 7.

Istruzioni di montaggio:

La valvola viene fornita preassemblata per consentire il corretto montaggio nel minor tempo possibile. Alcune semplici operazioni di taratura sono però fondamentali per montarla correttamente e non possono essere eseguiti da noi.

1. Fissare il cilindro (possibilmente su un supporto regolabile) in modo da poter operare in maniera precisa.
2. Montare la guarnizione di scarico (6) con il foro in basso a sinistra (osservando il cilindro dal lato scarico) avvitando di qualche giro le viti.
3. Segnare con un bulino la posizione del foro.
4. Rimuovere la guarnizione e le viti.

ATTENZIONE: La seguente operazione è irreversibile e deve essere eseguita con adeguata precisione. Si raccomanda di eseguire il foro con gli strumenti adeguati e facendosi eventualmente aiutare da personale qualificato. DAST motori SNC declina ogni responsabilità per eventuali danneggiamenti provocati da un'errata lavorazione.

5. Forare il cilindro con una punta da 4.0 mm. La foratura deve essere eseguita con perfetta perpendicolarità rispetto al piano di appoggio valvola e utilizzando come centro di foratura il riferimento creato in precedenza. Il foro deve essere passante fino al condotto di scarico.
6. Soffiare adeguatamente il cilindro e pulirlo da ogni truciolo di lavorazione.
7. Avvitare la ghigliottina della valvola (4) fino ad avere la parte smussata posta verso il basso (verso lo scarico). Avvitare oltre di circa 15° e svitare nuovamente di 15°. Smontare il fermo di metallo (17), il tappo rosso di regolazione (16) e rimuovere la copertura nera in materiale plastico (15).
8. Lubrificare la ghigliottina con olio da miscela. Infilare la valvola e inserire le viti (9) con le relative rondelle a molla (8). Avvitare le viti a zero (senza alcuna forza)
9. Controllare che la ghigliottina scorra liberamente muovendo il tappo nero superiore interno (12)
10. Stringere le viti a 10 Nm.

ATTENZIONE: La molla di tenuta è molto rigida. Fissare adeguatamente il cilindro prima di procedere prestando attenzione a non farsi male.

11. Montare la molla circolare grande (13) nella sede del polmoncino (11), montare il coperchio nero (15) con l'apposito fermo metallico (17), la molla cilindrica (14) e il tappo rosso (16).
12. Regolare il registro a 10 scatti di apertura dalla posizione di completa chiusura (completamente avvitato)
13. Carburare correttamente la moto e regolare a piacimento il regime di apertura valvola.

N.B: Il regime corretto di apertura valvola varia dai 7800 agli 8500 giri/min. Il numero di scatti per ottenere la regolazione indicata varia da motore a motore.

La valvola è disponibile in vendita sul sito www.nrteam.it così come ogni suo ricambio. I ricambi sono disponibili anche singolarmente.