



BRIGGS & STRATTON
CORPORATION

SZERVÍZ INFORMÁCIÓK

KINEK: MINDEN EURÓPAI BRIGGS & STATTON SZERVÍZ KERESKEDŐNEK

DÁTUM: 2020 JÚLIUS

TÁRGY: MŰSZAKI JAVÍTÁSI ELŐÍRÁSOK

MODELTÍPUS KÓD: 115PXX , 123PXX , 125PXX

SOROZATSZÁM: ÖSSZES

- | | |
|-------------------------------------|--------------------|
| <input type="checkbox"/> | - ACTION REQUIRED |
| <input type="checkbox"/> | - IF ENCOUNTERED |
| <input checked="" type="checkbox"/> | - INFORMATION ONLY |

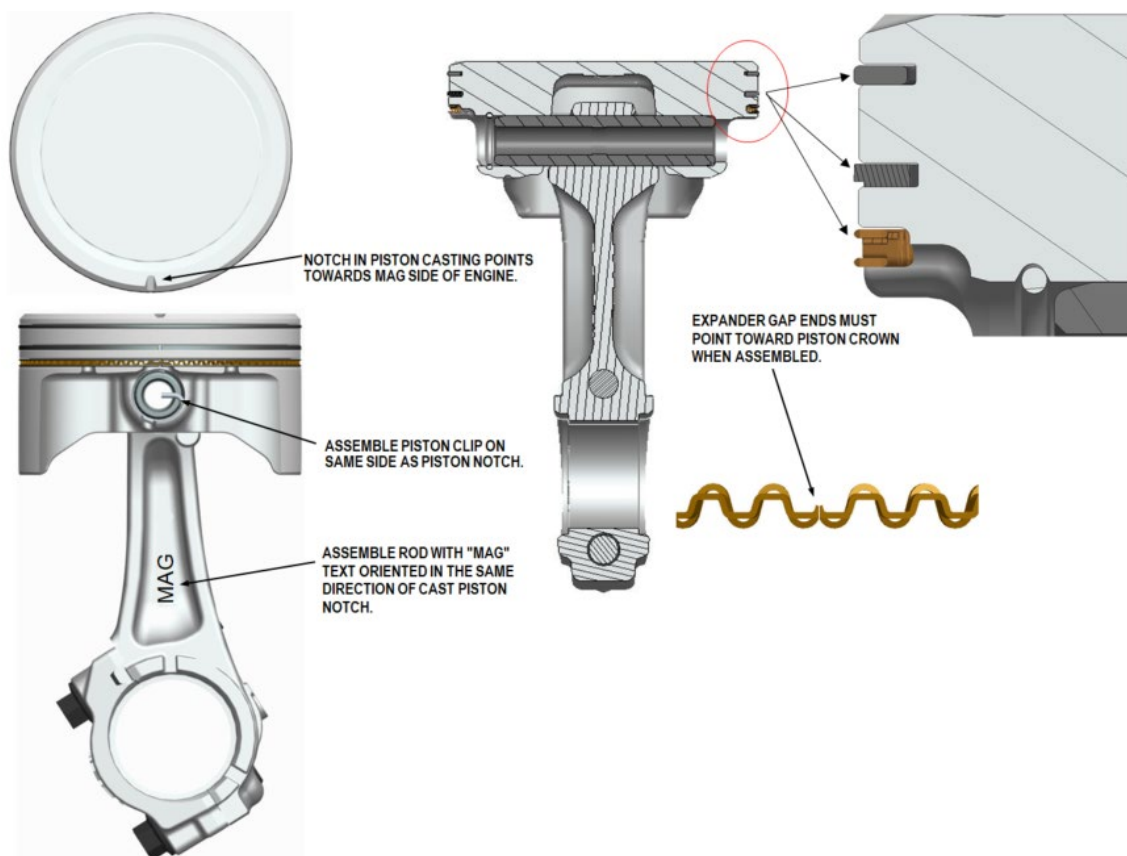
- | | |
|-------------------------------------|-------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | - ENGINE |
| <input type="checkbox"/> | - EQUIPMENT |
| <input type="checkbox"/> | - BOTH |

Ez az információs hírlevél a kezdeti szervizelési információkat tartalmazza a fenti tárgyban szereplő motorok számára. Kérjük, őrizze meg a későbbi szerviz referencia céljából.

A rendszertest és az alkatrészek eltávolításának / beépítésének eljárásai a legtöbb más Briggs & Stratton motornál gyakoriak, így ezeket itt nem részletezzük. A szerviz cikkszámok az illusztrált alkatrészlistában találhatóak. Az itt megadott előírások, cikkszámok és eljárások előzetesek és megváltozhatnak.



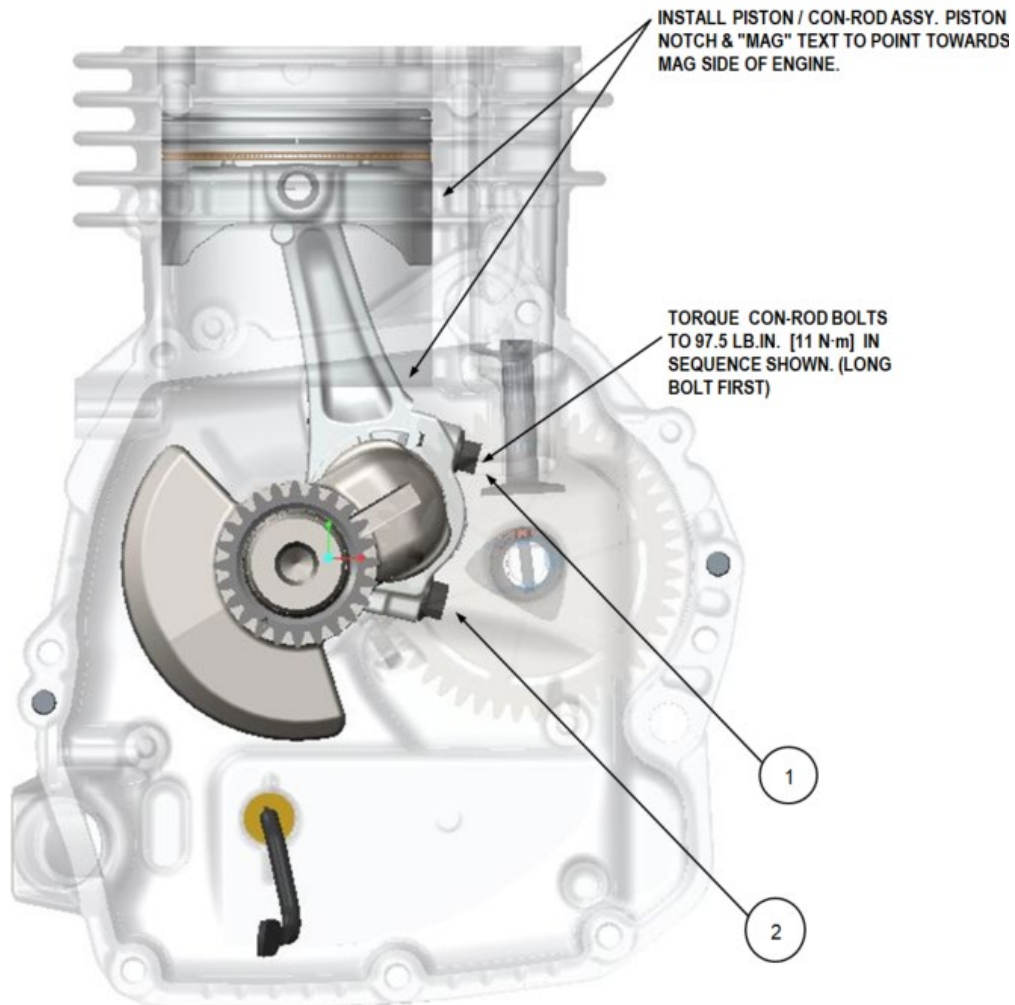
Piston Assembly





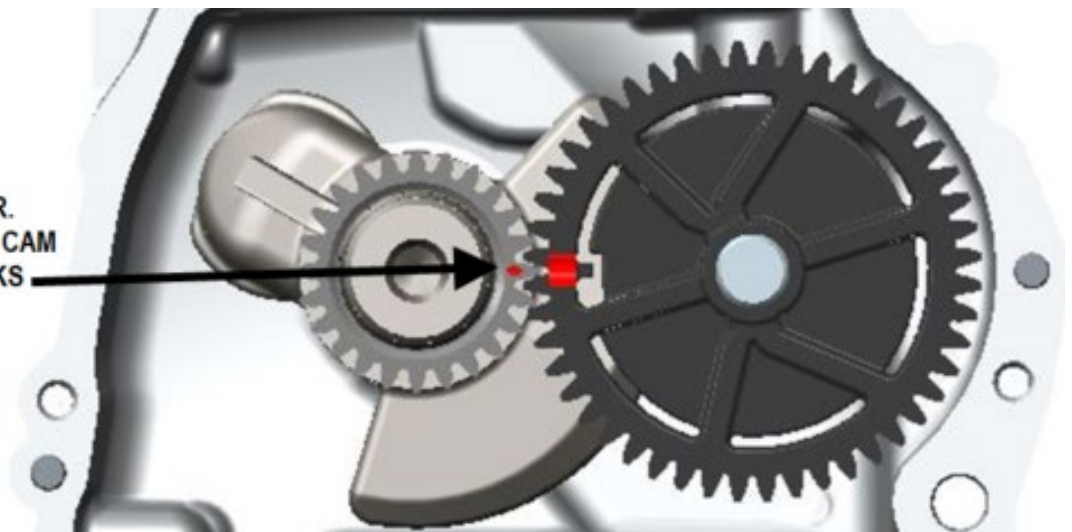
BRIGGS & STRATTON CORPORATION

Connecting Rod Assembly



Camshaft Timing

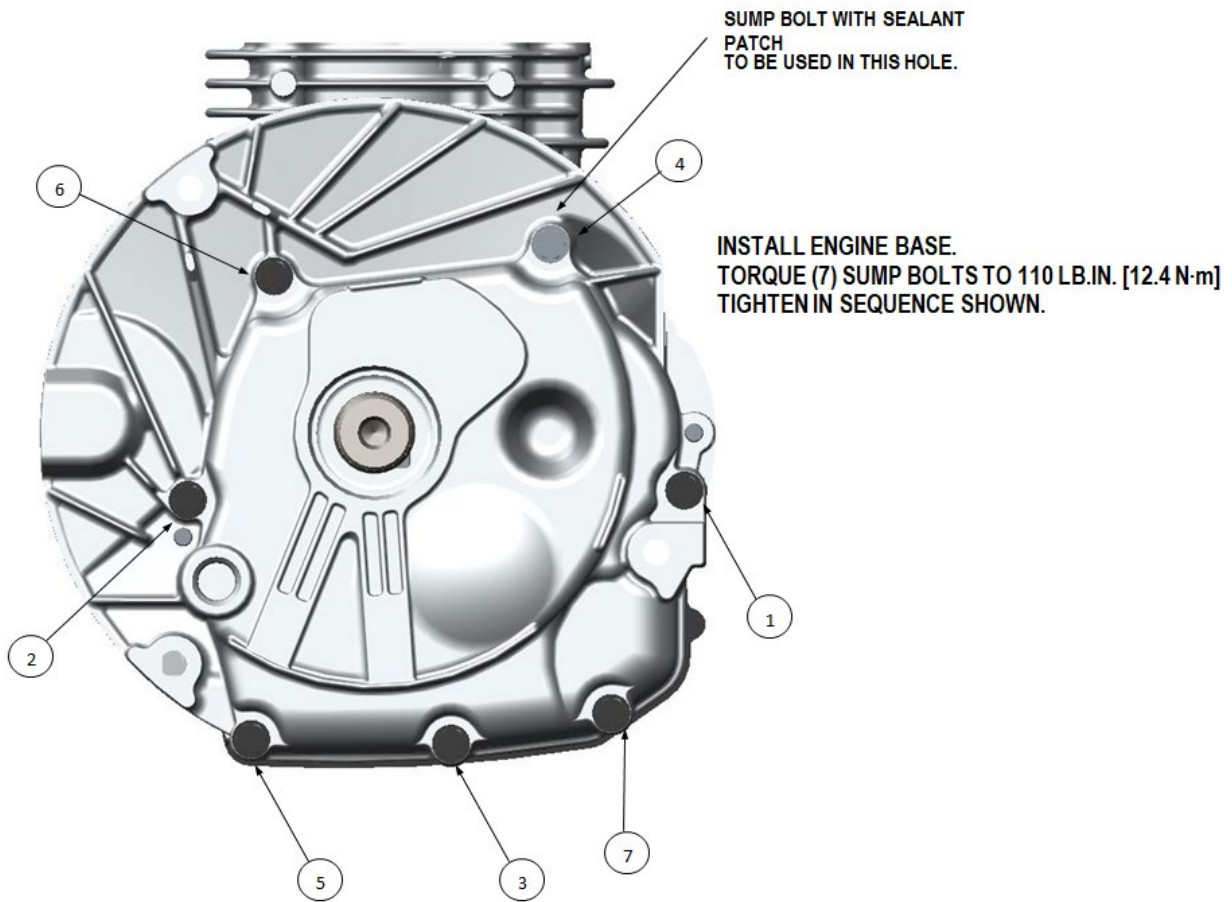
INSTALL CAM GEAR. TIMING GEAR AND CAM GEAR TIMING MARKS MUST MESH.



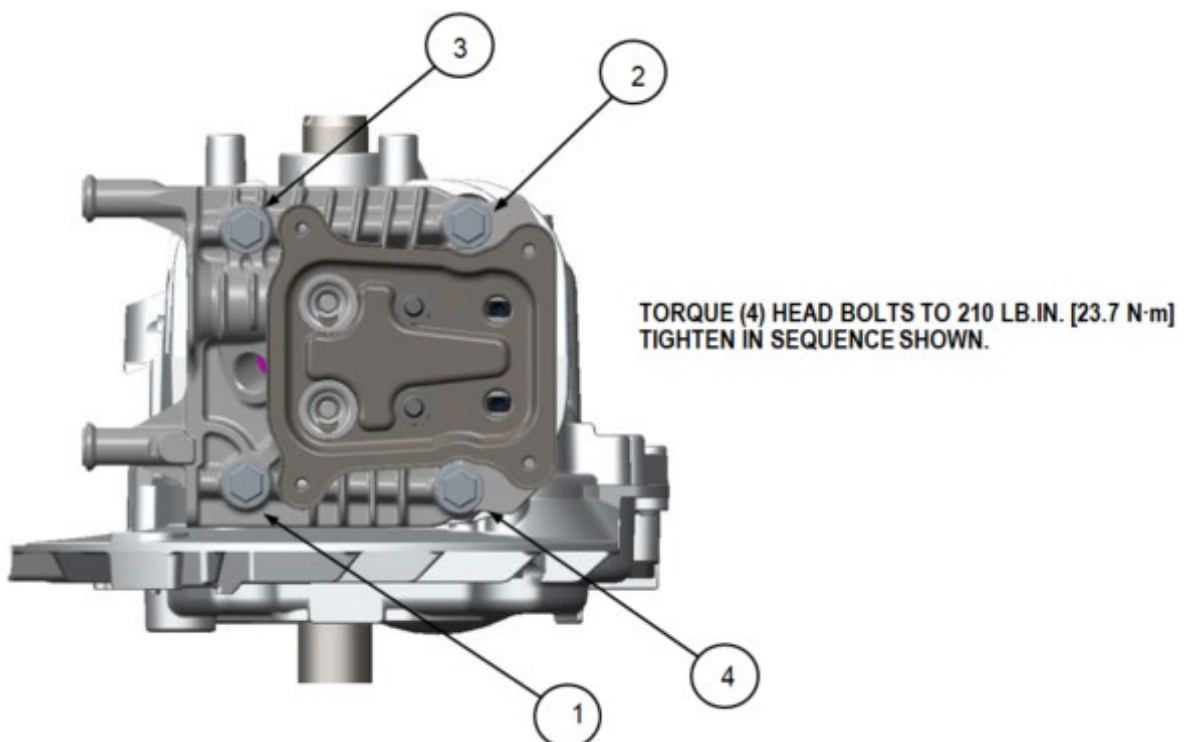


BRIGGS & STRATTON CORPORATION

Sump Assembly



Cylinder Head Assembly



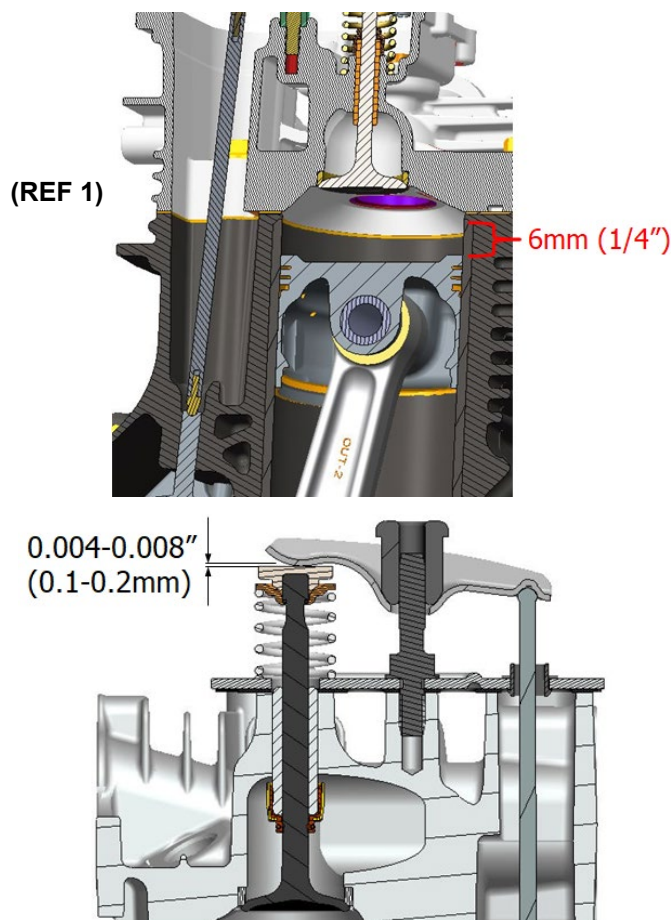
A szelephézag beállítása

A beállítást mindig HIDEG motornál végezzük el!

1. Forgassa a motort az óramutató járásával megegyezően (a lendkerék végétől), amíg a kompressziós löket nem észlelhető
2. A készüléket helyezük a gyújtógyertya furatába, hogy megállapítsuk a henger helyzetét
3. Forgassuk tovább a motort addig amíg a felső holtpontot el nem éri a kompressziós löket.
4. Forgassuk tovább a motort az óramutató járásával megegyező irányba addig amíg a dugattyú helyzete $\frac{1}{4}$ inch (6mm) a furatban (REF 1)
5. Állítsa be a szelephézagokat a specifikációknak megfelelően, forgassa a motort teljes cikluson keresztül és ellenőrizze újra a hézagokat.

Szívó szelep, 0.004-0.008" (0.1-0.2mm).

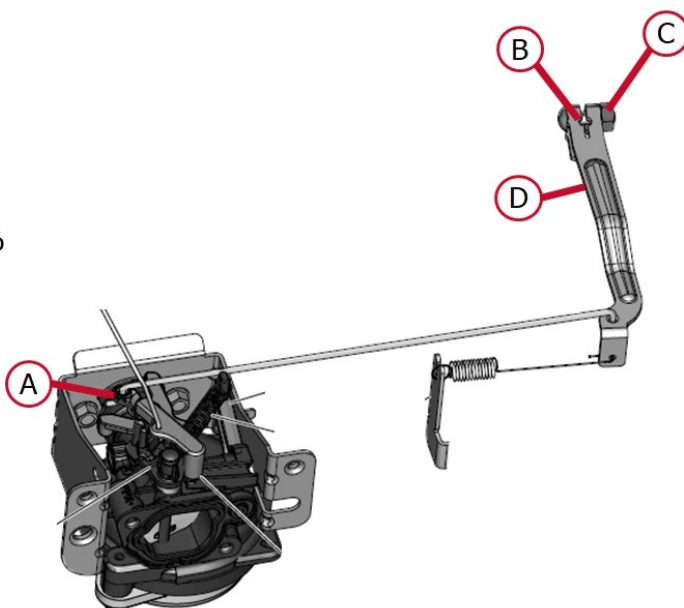
Kipufogó szelep, 0.004-0.008" (0.1-0.2mm).



Statikus Fordulatszám vezérlő beállítás

A porlasztó, a szabályozó rúd, az olajteknő vagy a fő motor szétszerelése után hajtsa végre ezt a beállítást. A motort újra össze kell szerelni, és ezt a beállítást el kell végezni a motor indítása előtt.

1. Fordítsa a fojtószelep pillangót (A) zárt helyzetből teljesen nyitottra. A pillangó szelep mozgatása közben figyelje a szabályozó tengelyét (B) és jegyezze meg a forgás irányát, miközben a zárt helyzetből a teljesen nyitott fojtószelepig mozgatja. (Óramutató járásával megegyező vagy az óramutató járásával ellentétes irányban)
2. Lazítsa meg a vezérlőkart (D) a vezérlőtengelyhez fogó szorítócsavart (C), és ellenőrizze, hogy a két alkatrész egymástól függetlenül mozog-e.
3. Miközben a fojtószelep pillangót teljesen nyitottra állítja mozgassa a szabályozó rudat az egyes lépésben (1.) leírtaknak megfelelően ameddig meg nem áll.
4. Szorítsa meg a vezérlőkart (D) a vezérlőtengelyhez fogó szorítócsavart (C), a gyártó előírásainak megfelelő nyomatékkal.
5. Ügyeljen arra, hogy az összes szabályozó rúd szabadon mozogjon mielőtt beindítja a motort és folytatja az üresjáratú szabályzó (ha van ilyen) valamint a maximális terhelés-nélküli fordulatszám beállítását miközben a motor üzemel.





Nyomaték beállítás

Megnevezés	Meghuzandó alkatrészek száma (db)	Nyomaték érték	Megjegyzés
Hajtókar a hajtókar fedélhez	2	97.5 LB.IN. [11 N·m]	A hosszúmenetes csavarral kezdje
Henger a hengerfedélhez	2	40 LB.IN. [4.5 N·m]	
Olajteknő a motorblokkhoz	7	110 LB.IN. [12.4 N·m]	Specifikus csavarhelyek és csavar nyomaték meghúzási sorrend
Olajszivattyú ház az olajteknőhöz	3	30 LB.IN. [3.4 N·m]	
Szellőztető borda (Breather Reed)	1	35 LB.IN. [5.1 N·m]	-
Szelephimba csavarok	2	50 LB.IN. [5.6 N·m]	
Hengerfej a hengerhez	4	210 LB.IN. [23.7 N·m]	Specifikus csavar nyomaték meghúzási sorrend
Vezérlő tartó a hengerblokkhoz	1 or 2	65 LB.IN. [7.34 N·m]	
Billenőgömb csavarok	2	40 LB.IN. [4.5 N·m]	-
Szelepfedél	4	50 LB.IN. [5.6 N·m]	Specifikus csavar nyomaték meghúzási sorrend
Karburátor tartó a hengerfejhez	2	60 LB.IN.[6.8 N·m]	-
Csigás rögzítő a hengerhez	5	60 LB.IN. [6.8 N·m]	
Fék egység a hengerhez	2	30 LB.IN. [3.39 N·m]	-
Generátor csavarok a hengerhez	2	80 LB.IN. [9 N·m]	-
Armatúra a hengerhez	2	85 LB.IN. [9.6 N·m]	-
Szárnyas anya a berántóhoz	1	60 FT.LB. [81.35 N·m]	-
Szabályozó kar csavar	1	30 LB.IN. [3.4 N·m]	2-3 LB.IN. az óramutató járásával ellentétes meghúzás
Gyújtógyertya	1	170 LB.IN. [19.2 N·m]	Minden gyújtógyertyához azonos nyomaték!!
Kipufogó csavarok	2	60 LB.IN. [6.8 N·m]	-
Elektromos indító a hengerhez	2	85 LB.IN. [9.6 N·m]	-
Generátor szabályzó csavar a generátorhoz	2	40 LB.IN. [4.5 N·m]	-
Berántó szerkezet a berántóházhoz	3	35 LB.IN. [5.1 N·m]	
ISS Berántó szerkezet a berántóházhoz	3	35 LB.IN. [5.1 N·m]	
Több pozíciós (Multi-position) Berántó szerkezet a berántóházhoz	3	35 LB.IN. [5.1 N·m]	