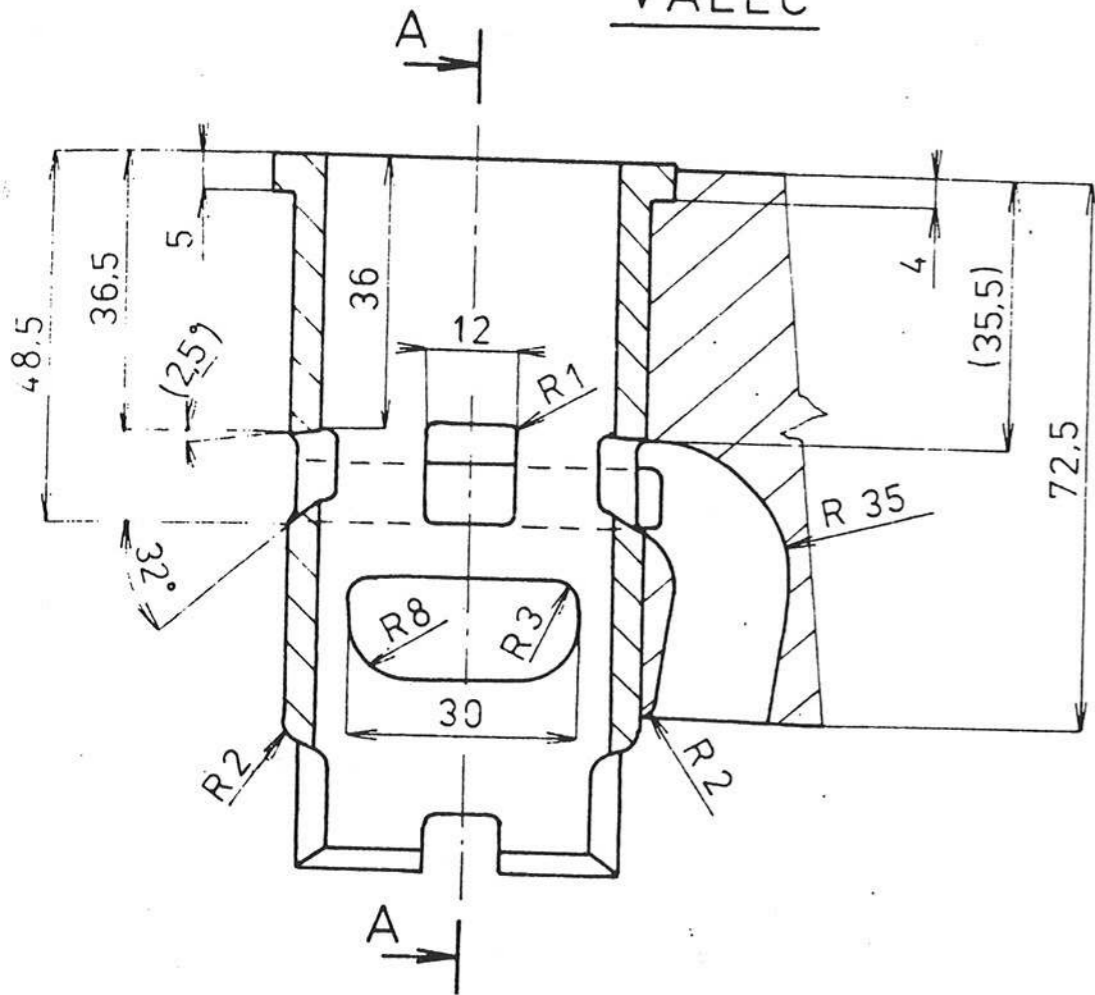
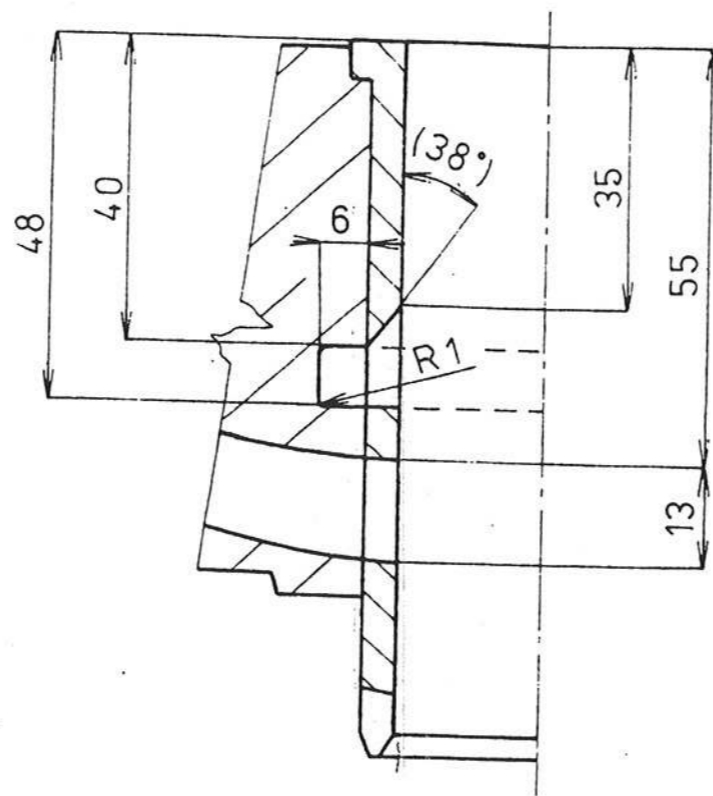


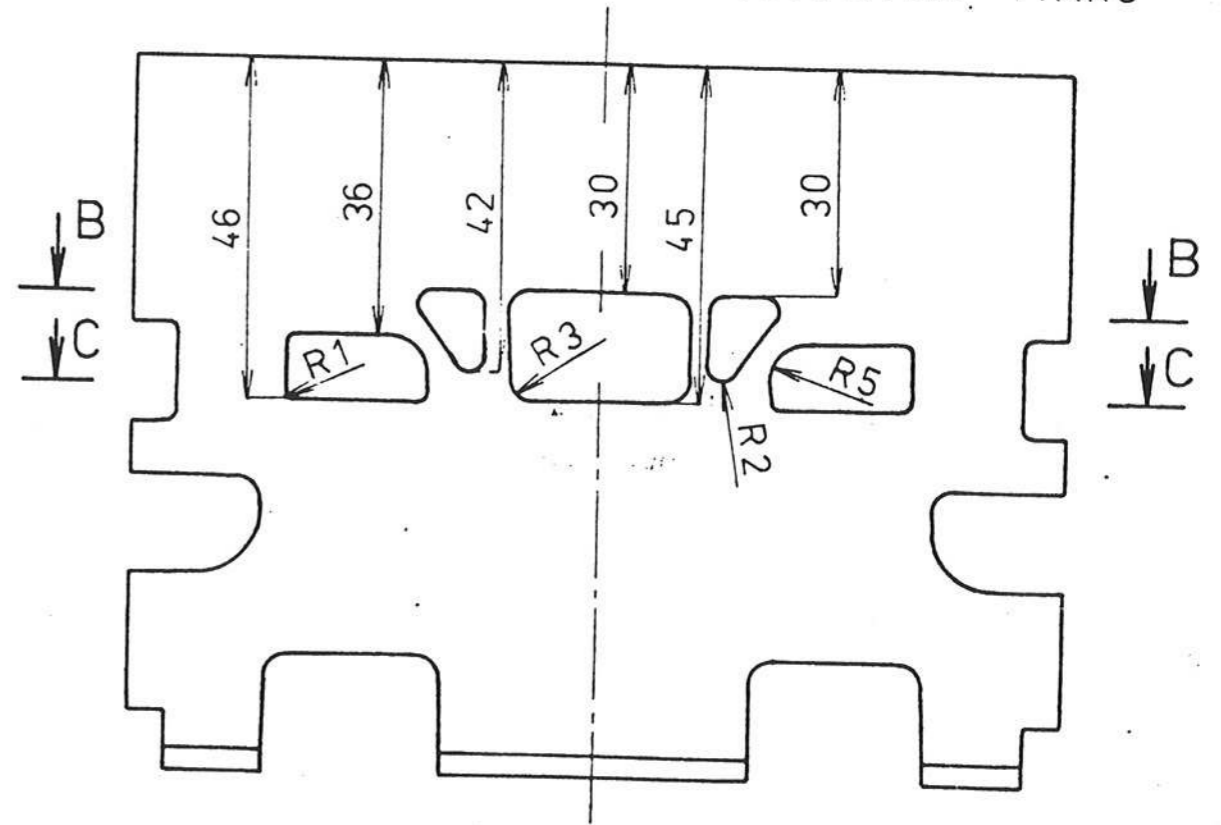
VÁLEC



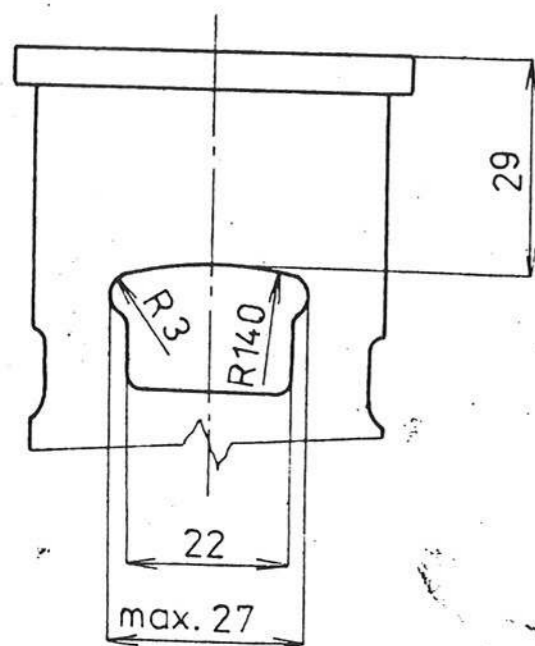
ŘEZ A-A



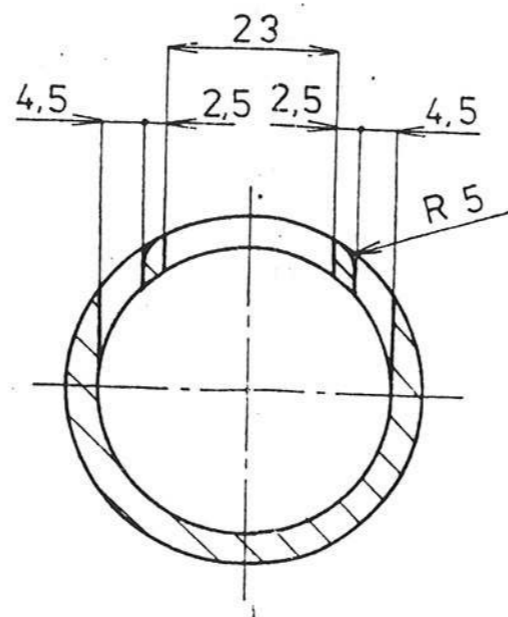
VNITŘNÍ POVRCH VLOŽKY V ROZVINUTÉM TVARU



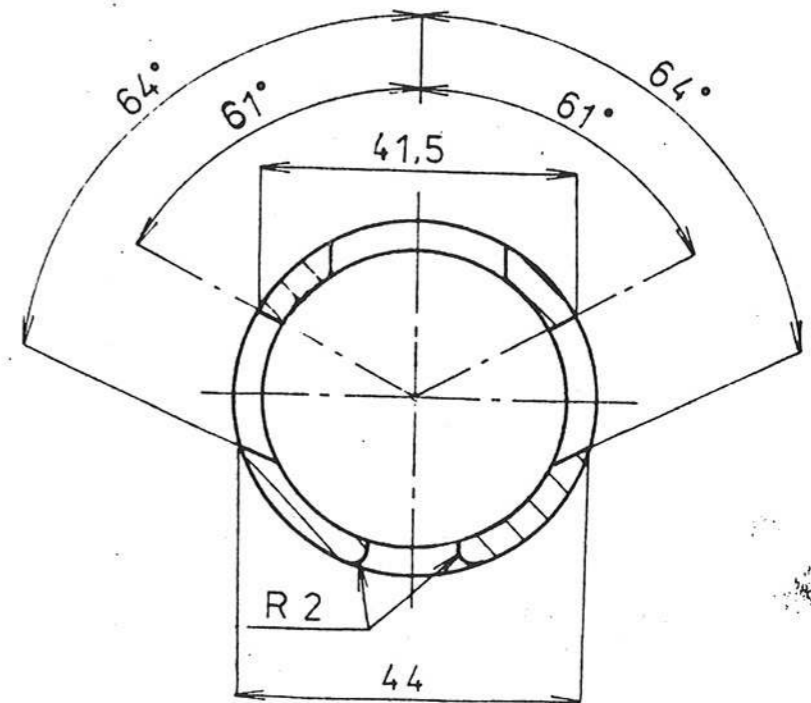
1. VARIANTA VÝFUKOVÉHO KANÁLU



ŘEZ B-B



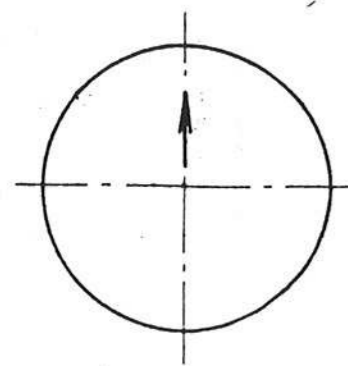
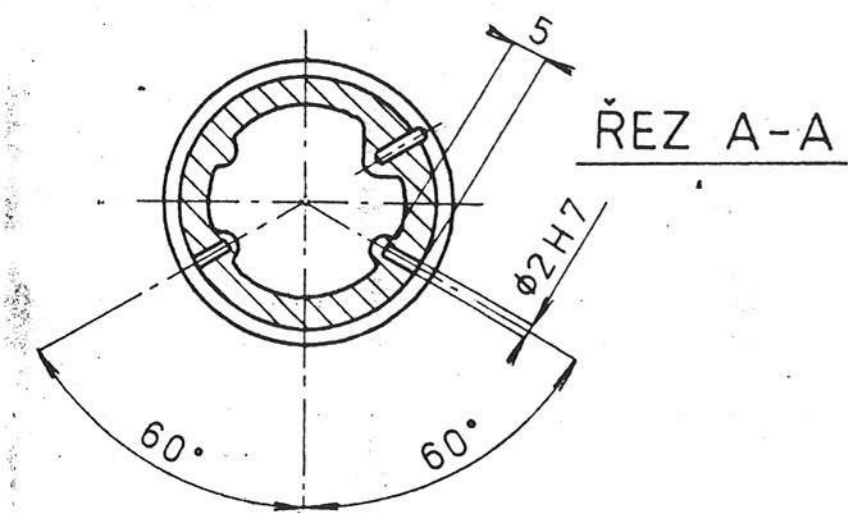
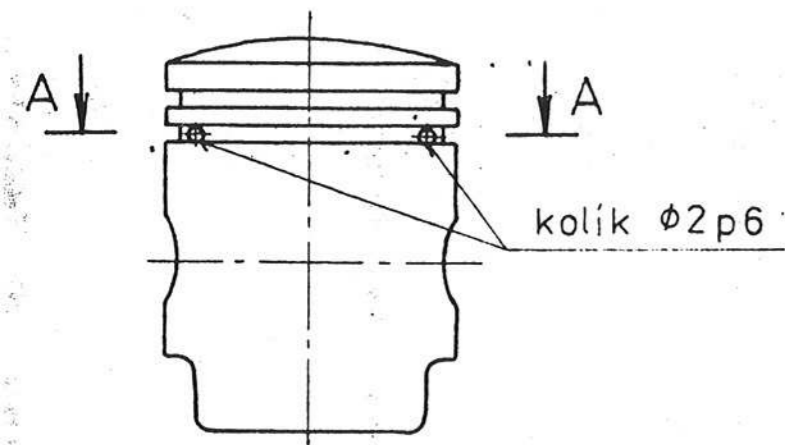
ŘEZ C-C



ZAKOLÍKOVÁNÍ DRÁŽKY

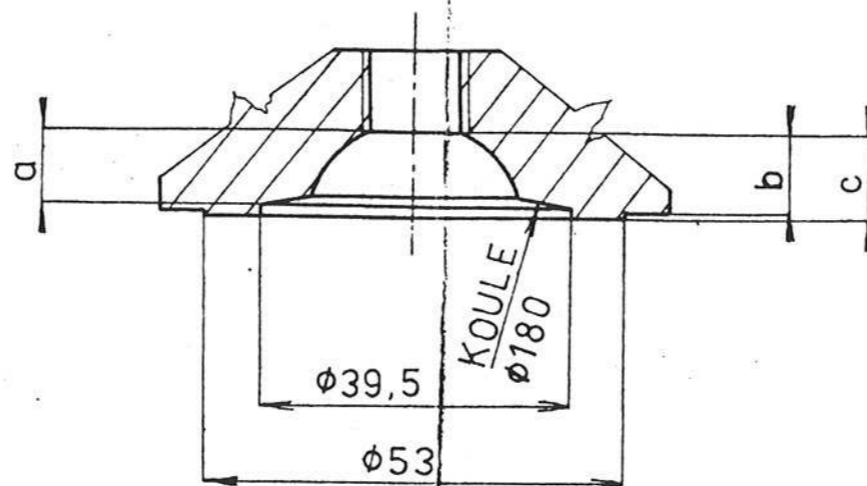
2. PÍSTNÍHO KROUŽKU

zamezující profuku směsi



šipka na dně pístu
musí vždy směřovat
K SACÍMU KANÁLU
(píst je otočen!)

SNÍŽENÍ HLAVY MOTORU



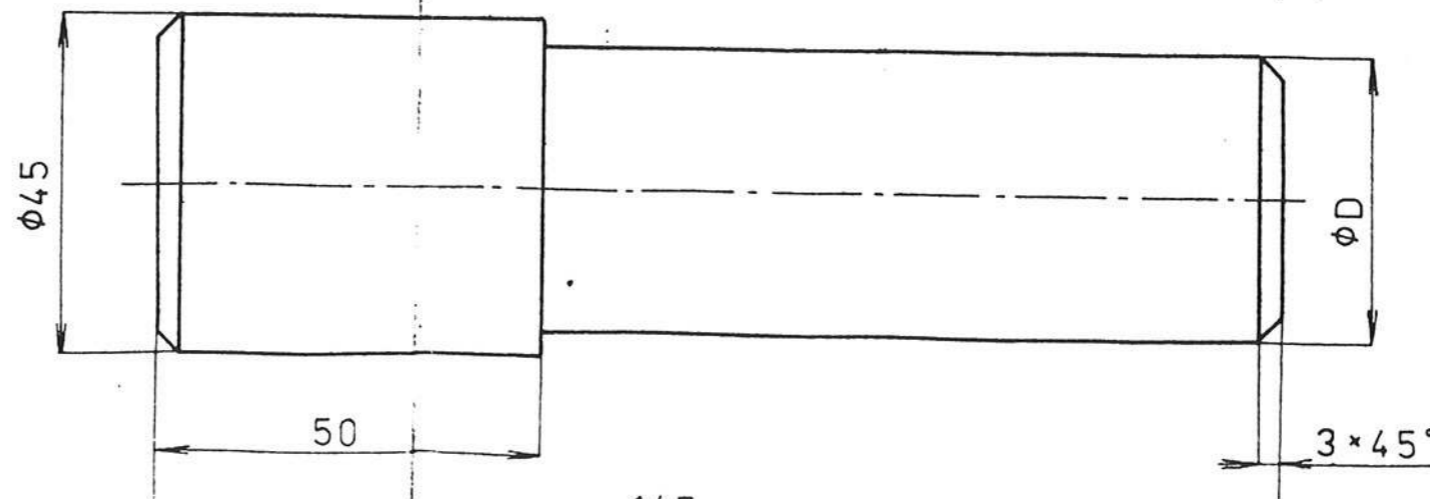
provedeme ubráním ploch (kóty a, b, c)

vždy o stejný posun ... x

např. : x = 0,6 mm ≈ komprese 10,5

x = 1,2 mm ≈ komprese 11,5

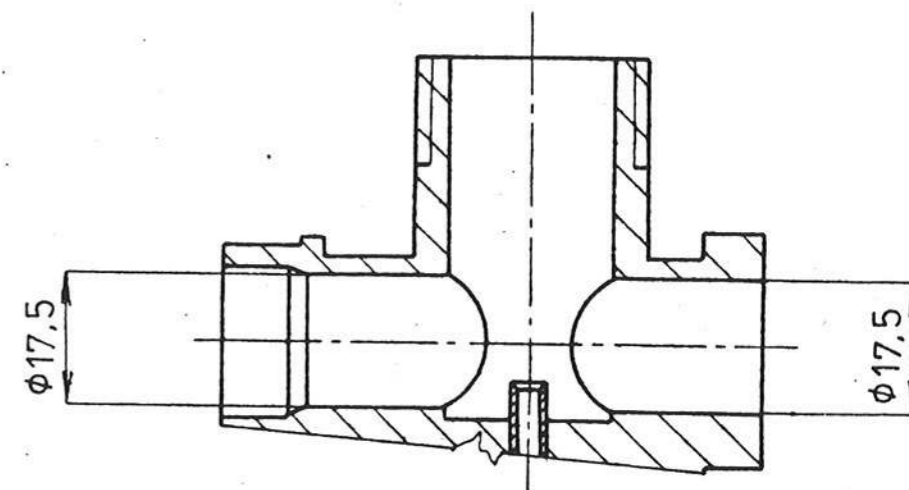
VYRÁŽECÍ TRN VLOŽKY VÁLCE



ØD volíme dle
vrtání válce (str. 6)
(Ø38,0 ; Ø38,50 ;
Ø38,75 ; Ø39,0)

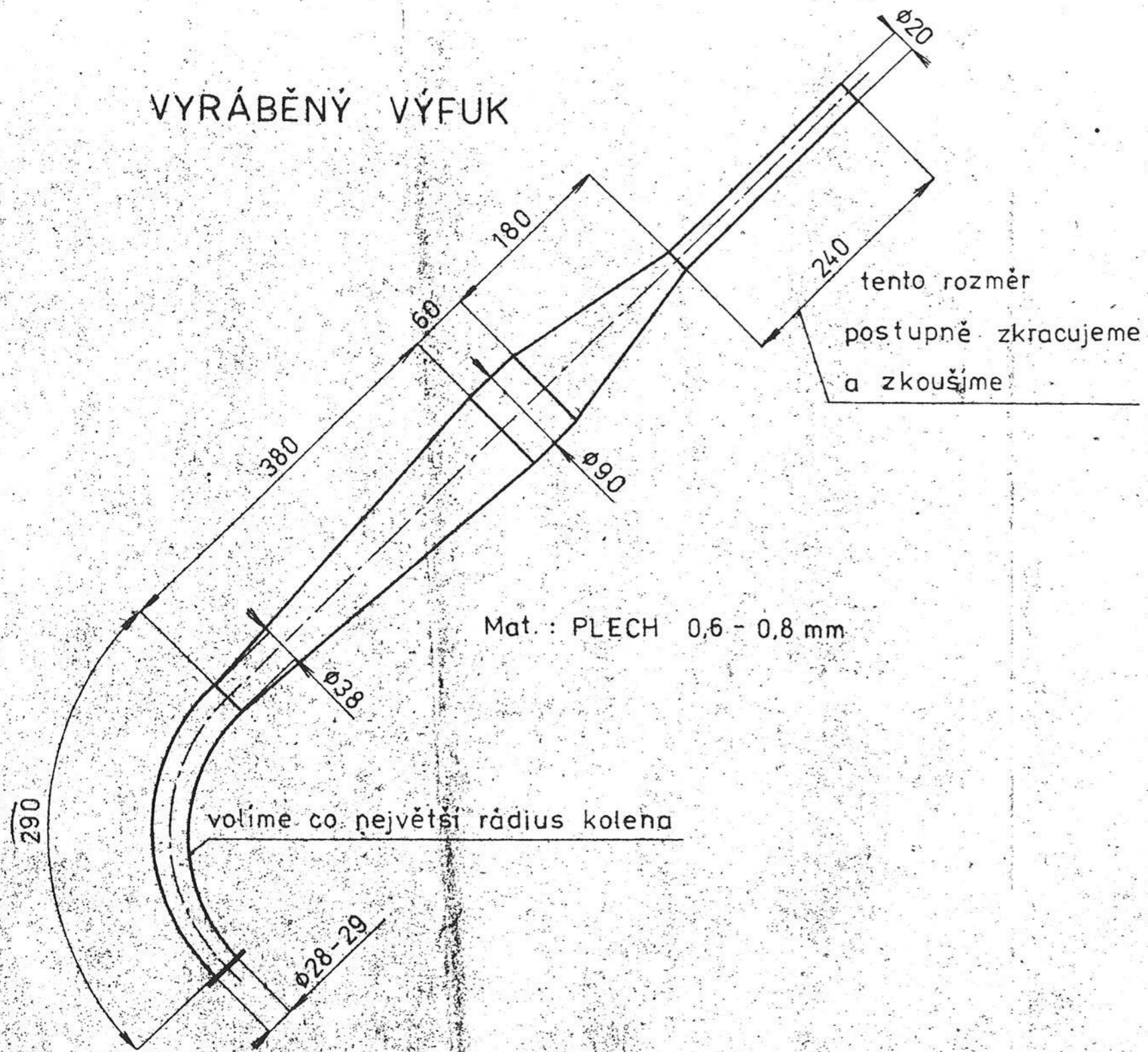
ZVĚTŠENÍ Ø KARBURÁTORU

na Ø17,5 mm

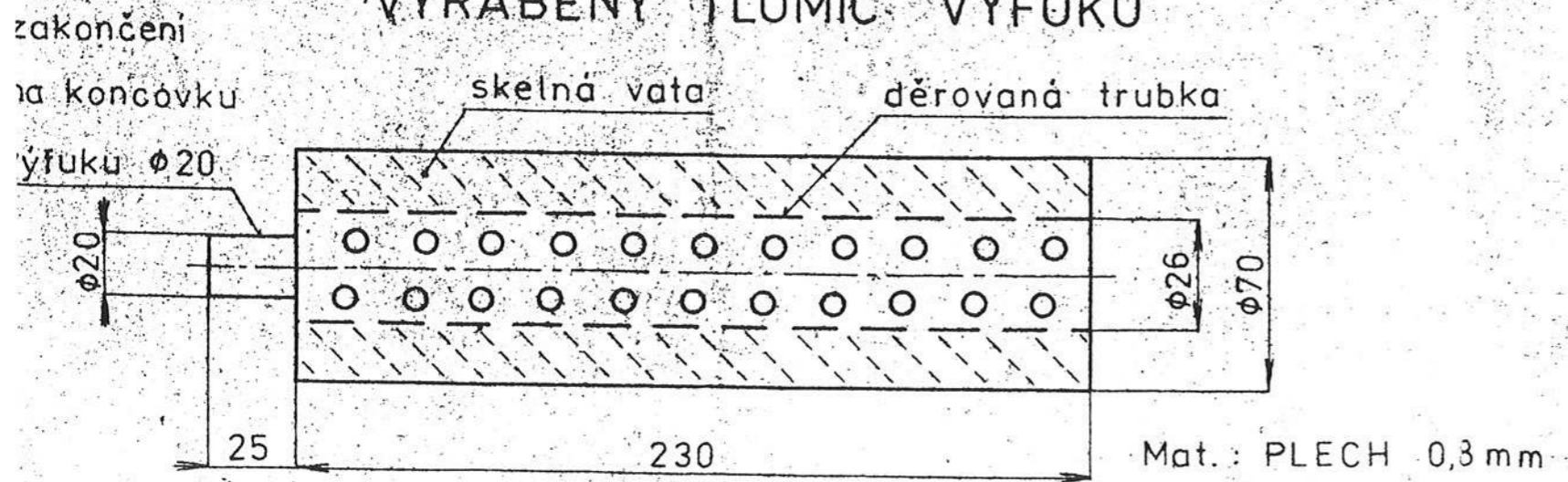


Sett

VYRÁBĚNÝ VÝFUK



VYRÁBĚNÝ TLUMIČ VÝFUKU



ÚPRAVA KONCOVÉHO STUPNĚ SÉRIOVÉHO TLUMIČE VÝFUKU

