

Haut Moteur

RF50WR Adaptable MINA AM

Usinage des carters / Crankcase machining :

- Ajustement des transferts : Ajustez les transferts sur les carters, avec les transferts du cylindre, en vous aidant d'un joint de base pour tracer la zone de matière à retirer.
- Adjust transfers : on the crankcases with the transfers of the cylinder, by manual milling. You can use one of the supplied gaskets to trace the area of material to be removed.

Dépassement des goujons / Stud height:

Monter les goujons, en insérant la plus longue partie filetée dans les carters, de telle façon que la valeur de dépassement $Dg = 99_{-0.5}^0$ mm.

Nous vous conseillons de freiner les goujons lors du montage, avec du frein filet LOCTITE "bleu" 243, ou LOCTITE "vert" 270.

Assembly the studs of the crankcase, inserting the longest part thread in crankcases, so that the stud height Dg is $Dg = 99_{-0.5}^0$ mm.

We advise you the use of threadlocker, as Blue LOCTITE 243, or green 270 LOCTITE.

Montage du piston / Mounting the Piston :

- Le piston doit être monté de telle façon que l'ergot d'arrêt du segment, soit placé vers l'arrière, face au transfert arrière. Il doit être parfaitement libre dans sa gorge.
- Il est impératif de vérifier, et d'ajuster, si besoin est, le jeu à la coupe du segment, qui doit être de **0.15mm mini**.

The piston must be mounted in such a way that the locking pin of the piston ring is placed towards the rear, facing the rear transfer.

It is imperative to check, and adjust, if necessary, the closed gap of the piston ring, which must be **0.15mm mini**.

Jeu Piston-Cylindre :

- Le Jeu piston-cylindre doit être compris entre **0.055 et 0.065 mm**.
- Voici, en fonction de la lettre ou du chiffre frappée sur le cylindre, le

diamètre et la référence du piston correspondant :

- The piston-cylinder clearance must be between 0.055 and 0.065 mm.
- Here is, depending on the letter or number stamped on the cylinder, the diameter and the reference of the corresponding piston :

Alésage Cylindre	Marquage Cylindre	Ø Piston	Référence Piston
39.995 ₀ ^{+0.010}	B	Ø39.94	113 34 168
40.005 ₀ ^{+0.010}	C	Ø39.95	113 35 168

Squish – Taux de Compression / Squish – Compression Ratio :

- Vous pourrez régler votre squish, en utilisant les différentes épaisseurs de joint de base fournis. La valeur de squish optimum est de 0.6 ^{+0.1}mm.
- You can set easily your squish value, using the different thickness of the supplied gaskets. Optimal squish Value is 0.6 ^{+0.1}mm.

Couples de serrage / Tightening torques :

- Ecrous M7 / **M7 Nuts** : 1.5m.kg (15N.m)
- Vis M6 / **M6 Screws**: 1.0m.kg (10N.m)

Montage Echappement / Exhaust Pipe Fitting :

- Différentes brides d'échappement sont disponibles en accessoires, permettant l'adaptation de votre échappement, en fonction de son diameter d'entrée.
 - Diamètre Ø28mm : Bride dééchappement Ø28xL30mm : 156 05 168
 - Diamètre Ø30mm : Bride dééchappement Ø30xL30mm : 156 05 188
 - Diamètre Ø32mm : Bride dééchappement Ø32xL30mm : 156 05 688
- Many kinds of Exhaust flange are available, as spare parts, permitting the fitment of your exhaust pipe, depending of its inner diameter.
 - Diameter Ø28mm : Exhaust Flange Ø28xL30mm : 156 05 168
 - Diameter Ø30mm : Exhaust Flange Ø30xL30mm : 156 05 188
 - Diameter Ø32mm : Exhaust Flange Ø32xL30mm : 156 05 688

VERY IMPORTANT :

- N'utilisez jamais d'essence Sans Plomb 95, ou SP95 E10 (contenant de l'éthanol)
- Never use Unleaded SP95 gas (which may contain Ethanol)