

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO	7-1	REMOÇÃO DO PISTÃO	7-3
DIAGNOSE DE DEFEITOS	7-1	INSTALAÇÃO DO PISTÃO	7-7
REMOÇÃO DO CILINDRO	7-2	INSTALAÇÃO DO CILINDRO	7-7

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO

ESPECIFICAÇÕES

ITEM			VALOR CORRETO	LIMITE DE USO
Cilindro	Diâmetro interno		84,000-84,010 mm	84,11 mm
	Conicidade		–	0,05 mm
	Ovalização		–	0,05 mm
	Empenamento no topo do cilindro		–	0,10 mm
Pistão pino do pistão/ anéis do pistão	Diâmetro externo na sala do pistão		83,960-83,985 mm	83,87 mm
	D.I. do furo do pino do pistão		19,002-19,008 mm	19-08 mm
	D.E. do pino do pistão		18,994-19,000	18,96 mm
	Folga entre o pino e o pistão		0,002-0,014 mm	0,12 mm
	Folga entre as extremidades do anel do pistão	1º/2º anéis	0,20-0,40 mm	0,55 mm
		Anel de controle de óleo	0,20-0,90 mm	–
	Folga entre anel e a canaleta do pistão	1º Anel	0,030-0,065 mm	0,12 mm
		2º Anel	0,015-0,045 mm	0,12 mm
D.I. do alojamento do pino do pistão		19,020-19,041 mm	19,07 mm	
Folga entre o pistão e o cilindro			0,015-0,045 mm	0,10 mm

ESPECIFICAÇÕES DE TORQUE

Parafusos do cilindro 42-48 N.m (4,2-4,8 kg.m)
Parafuso da base do cilindro 8-10 N.m (0,8-1,0 kg.m)

DIAGNOSE DE DEFEITOS

Compressão baixa ou irregular

1. Cilindro, pistão ou anéis gastos
2. Junta do cabeçote danificada
3. Cabeçote danificado

Compressão muito alta

1. Depósitos excessivos de carvão na câmara de combustão ou na cabeça do pistão

Superaquecimento

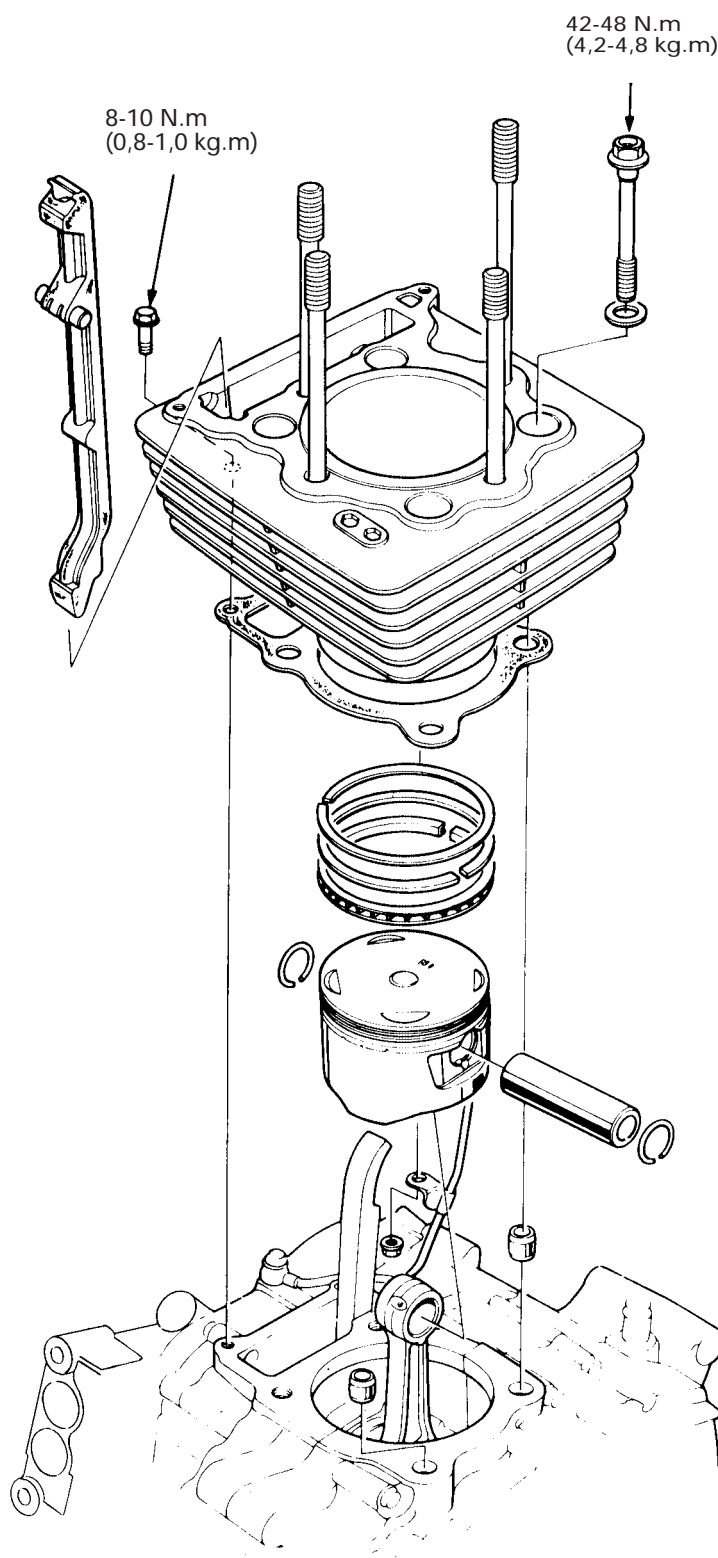
1. Depósitos excessivos de carvão na câmara de combustão ou na cabeça do pistão.

Fumaça excessiva

1. Cilindro, pistão ou anéis gastos
2. Posicionamento incorreto dos anéis do pistão
3. Cilindro ou pistão riscados

Batida de pino ou ruído anormal

1. Cilindro e pistão gastos
2. Depósitos excessivos de carvão na cabeça do pistão ou na câmara de combustão



REMOÇÃO DO CILINDRO

Remova o motor (capítulo 5)
Remova o cabeçote (capítulo 6).

Remova os dois parafusos da base do cilindro.
Remova a guia da corrente de comando.
Remova os quatro parafusos de fixação do cilindro.

Remova o cilindro.

NOTA

Desaperte os parafusos em sequência cruzada em duas ou três etapas.

Remova a junta e os pinos-guias.

Remova todo material da junta que restar na superfície do cilindro.

INSPEÇÃO DO CILINDRO

NOTA

Não remova metal da superfície da junta do cilindro.

Inspeccione o interior do cilindro, verificando se apresenta desgaste ou danos.
Meça o diâmetro interno do cilindro.

LIMITE DE USO: 84,11 mm

NOTA

Meça o diâmetro interno do cilindro em três pontos: topo, centro e base, em duas direções em ângulo reto (90°)

Calcule a folga entre o cilindro e o pistão.
(medição do diâmetro externo do pistão pág. 7-4).

LIMITE DE USO: 0,10 mm

Calcule a conicidade e a ovalização do cilindro.

LIMITE DE USO: Conicidade: 0,05 mm
Ovalização: 0,05 mm

NOTA

- Efetue as medições em três pontos do cilindro: topo, centro e base, em duas direções x e y em ângulo reto (90°).
- Os resultados das medições devem ser baseados nos maiores valores obtidos.

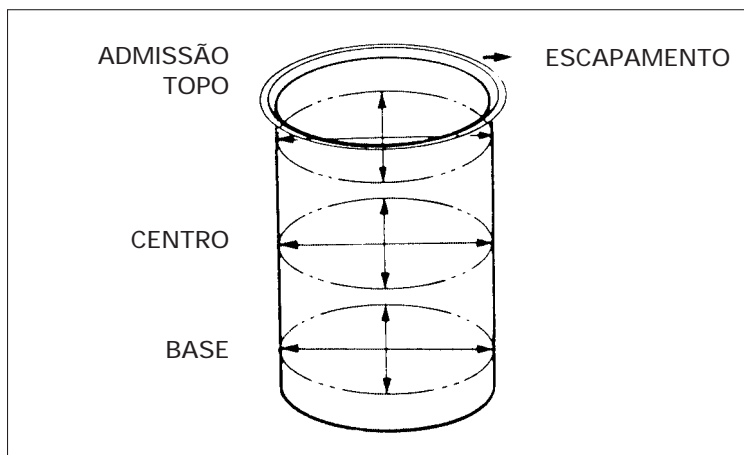
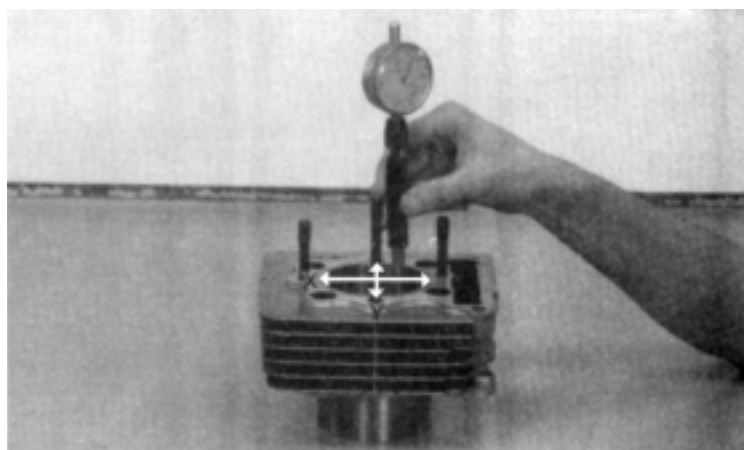
CILINDRO

PARAFUSOS



PARAFUSOS DA
BASE DO CILINDRO

GUIA DA CORRENTE
DE COMANDO

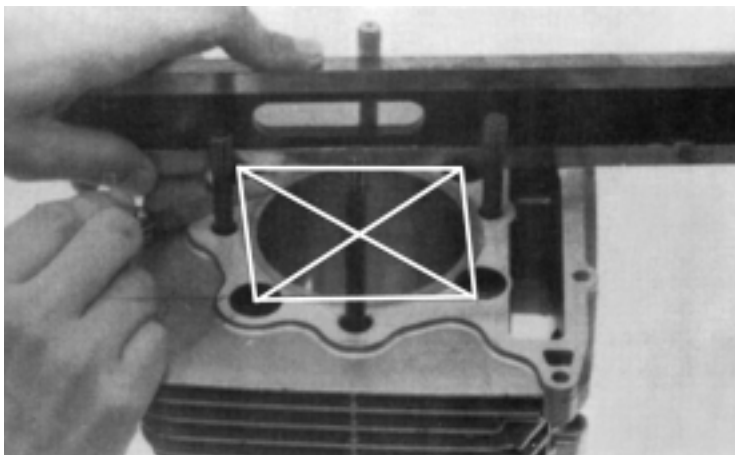


Verifique o empenamento no topo do cilindro, com uma régua e um calibre de lâminas.

LIMITE DE USO: 0,10 mm

NOTA

Verifique o empenamento em duas direções e em ângulo reto.



REMOÇÃO DO PISTÃO

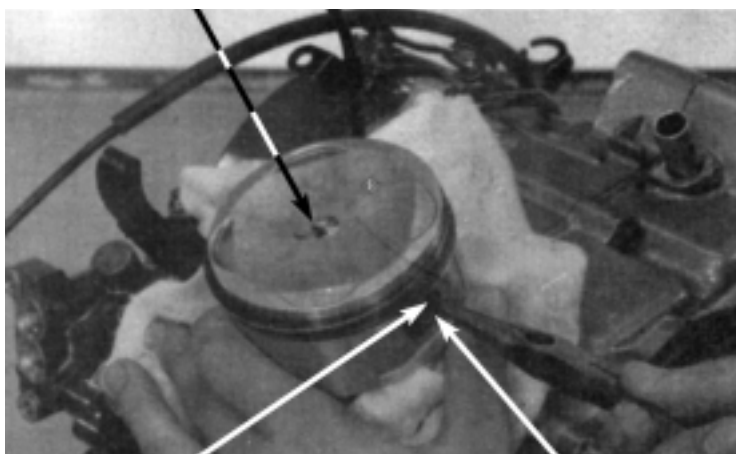
Coloque um pano sob o pistão para evitar que as travas caiam no interior do motor.

Remova a trava do pino do pistão com um alicate.

Empurre o pino para fora do pistão.

Remova o pistão e o pino.

PISTÃO



PINO DO PISTÃO

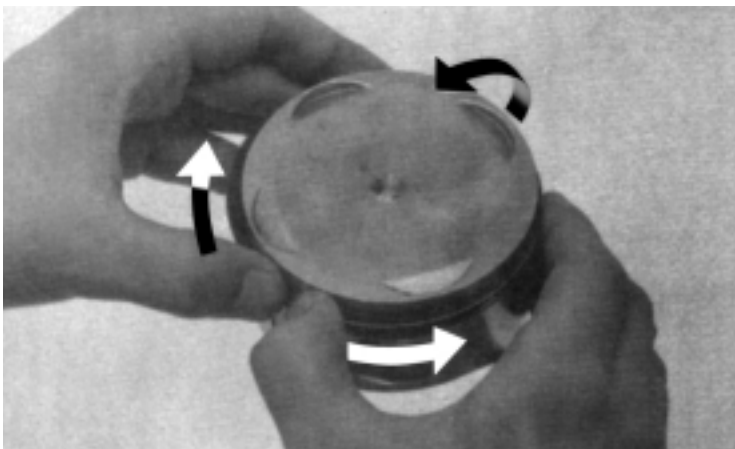
TRAVA

Remova os anéis do pistão.

Verifique se o pistão apresenta trincas, danos, desgaste excessivo ou depósitos de carvão nas canaletas.

NOTA

Não danifique os anéis e pistão durante a remoção.



INSPEÇÃO DO PISTÃO/ANÉIS

Meça a folga entre as canaletas e os anéis com um calibre de lâminas.

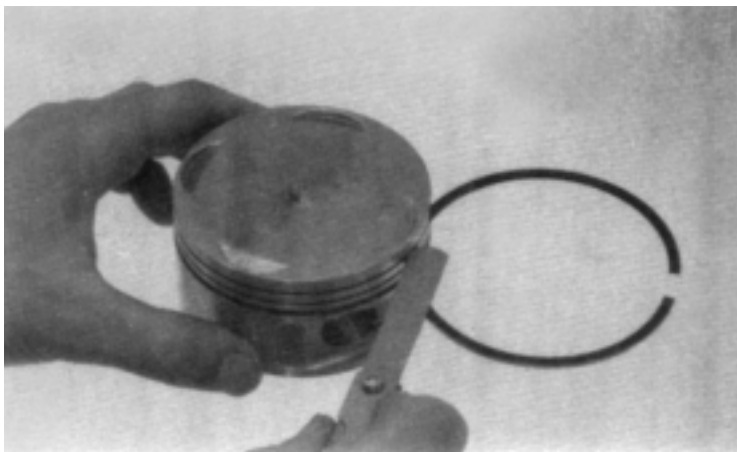
LIMITE DE USO:

1º anel: 0,12 mm

2º anel: 0,12 mm

Remova os depósitos de carvão da cabeça do pistão.

Verifique se o pistão está gasto ou com trincas. Verifique se as canaletas dos anéis estão gastas.

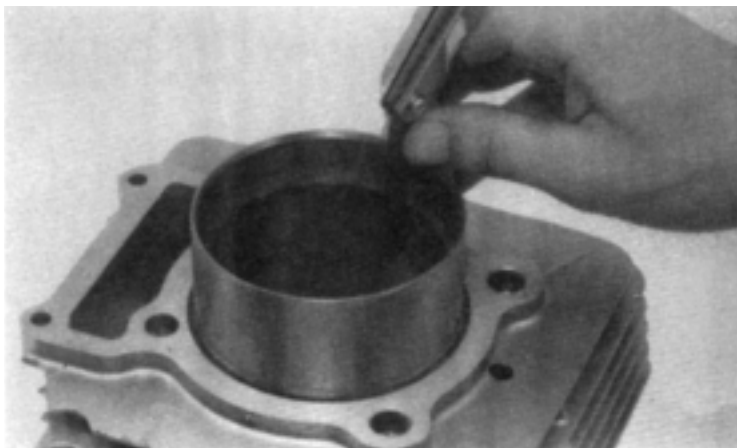


Introduza cada um dos anéis no cilindro e meça a folga entre as suas pontas.

LIMITE DE USO:

1º anel: 0,55 mm

2º anel: 0,55 mm



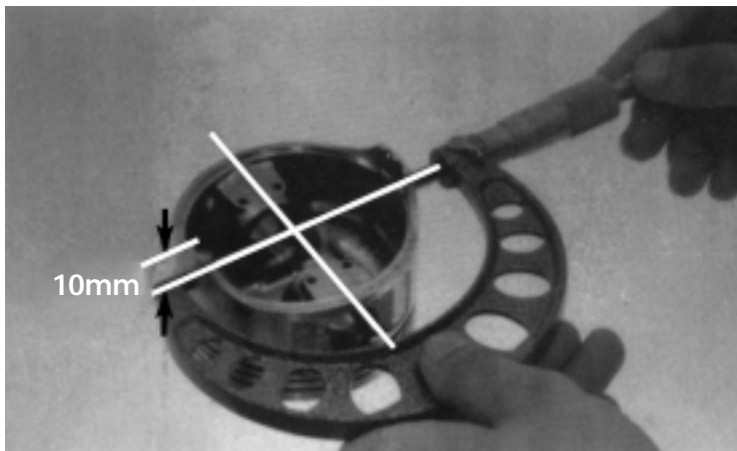
Meça o diâmetro externo da saia do pistão com um micrômetro.

NOTA

Meça o diâmetro externo a cerca de 10 mm da base do pistão, em direção perpendicular ao furo do pino do pistão.

LIMITE DE USO: 83,87 mm

Compare a medição obtida com o limite de uso e calcule a folga entre o pistão e o cilindro. (Medição do diâmetro interno do cilindro pág. 7-2).



Meça o diâmetro do furo do pino do pistão com um micrômetro interno.

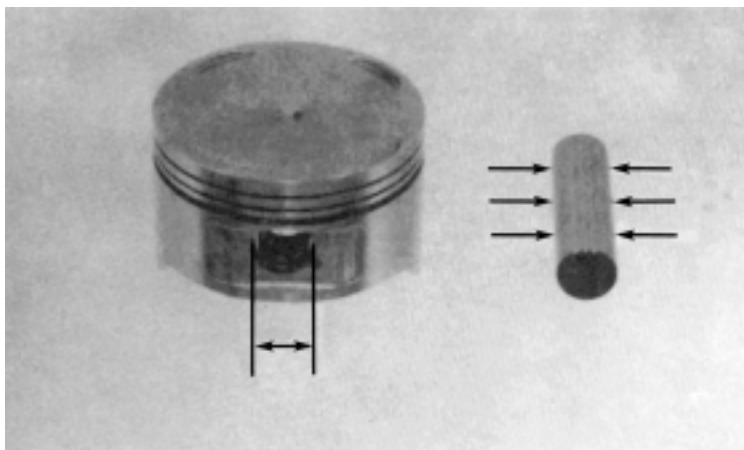
LIMITE DE USO: 19,08 mm

Meça o diâmetro externo do pino do pistão

LIMITE DE USO: 18,96 mm

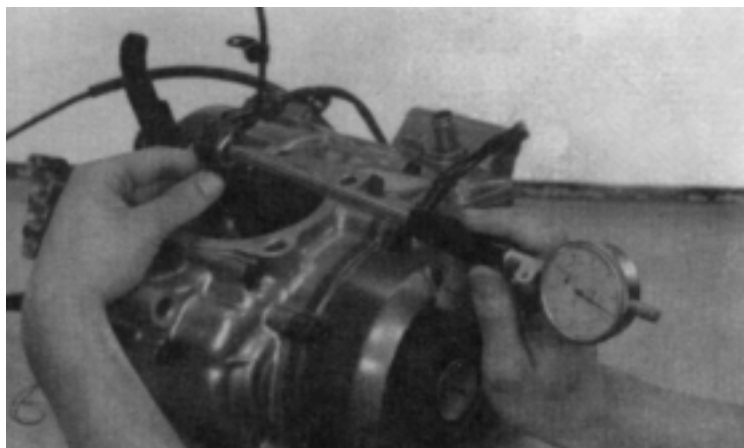
Calcule a folga entre o pino e o pistão

LIMITE DE USO: 0,12 mm



Meça o diâmetro interno do alojamento do pino do pistão na biela.

LIMITE DE USO: 19,07 mm

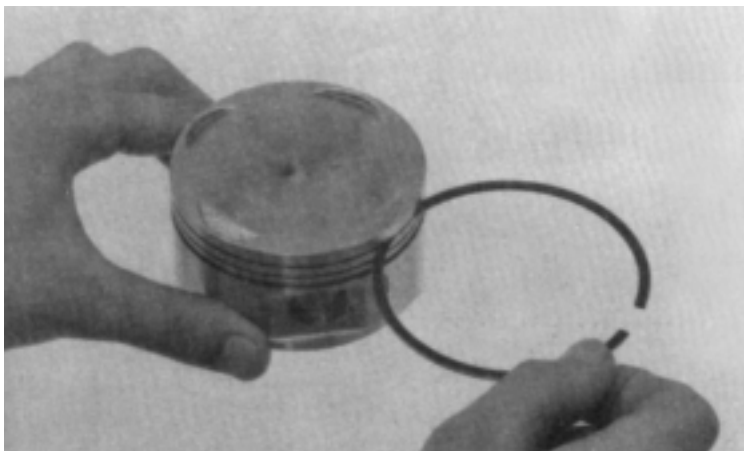


INSTALAÇÃO DOS ANÉIS DO PISTÃO

Limpe completamente a cabeça do pistão, superfícies laterais e as canaletas.

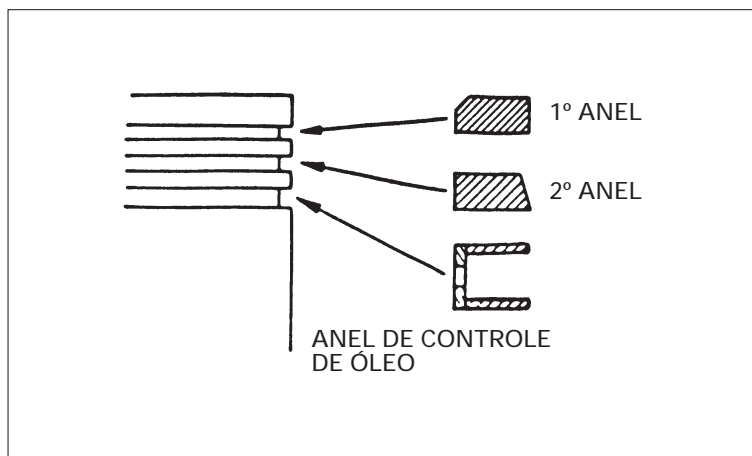
ATENÇÃO

Não use escovas de aço ou lâminas de corte na limpeza do pistão.

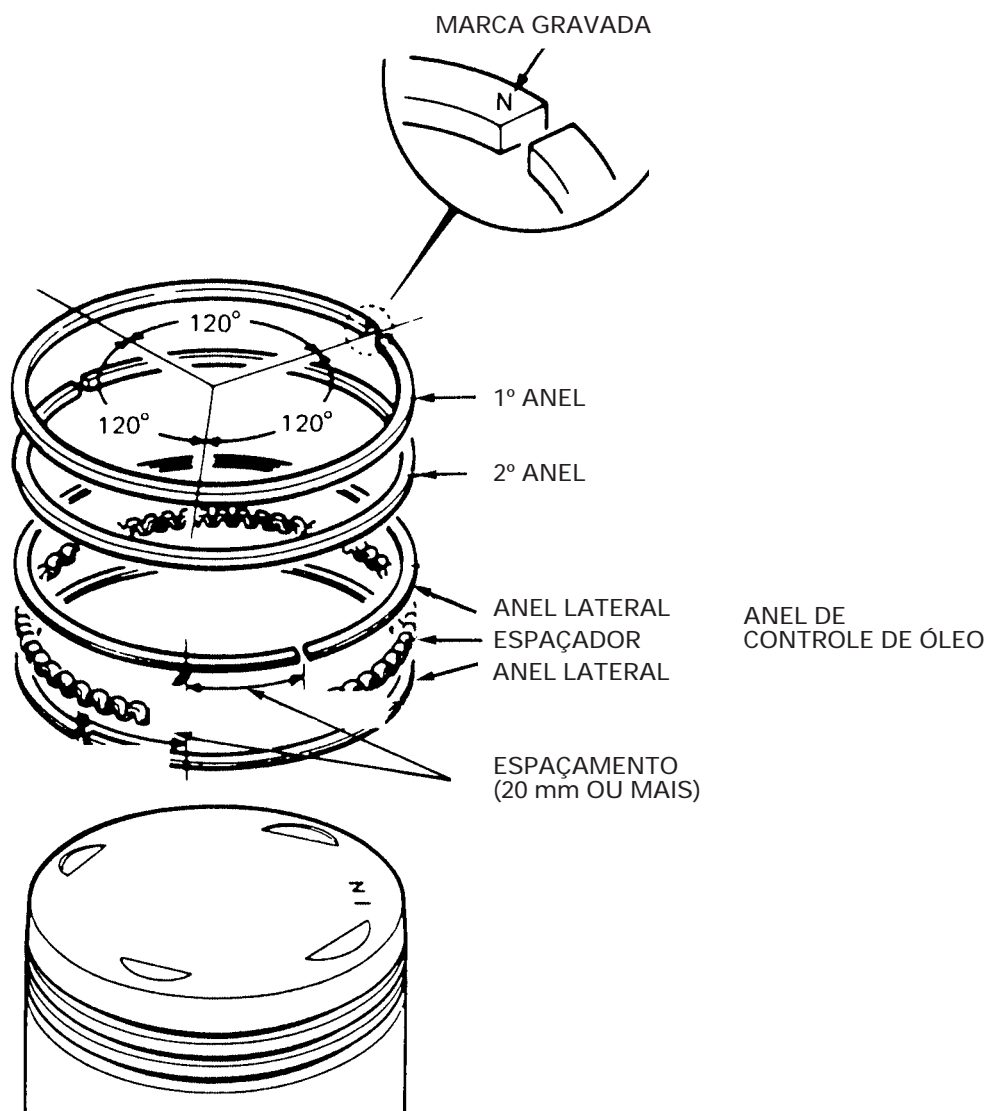


NOTA

- Evite danificar o pistão e anéis durante a instalação.
- Instale os anéis do pistão com as marcas gravadas voltadas para cima.
- Deixe um espaço de 120° entre as extremidades dos anéis, evitando que suas extremidades fiquem alinhadas com o furo do pino do pistão e em direção perpendicular ao furo.
- Quando instalar o anel de controle de óleo, coloque primeiro o anel espaçador e depois os anéis laterais. Não alinhe as extremidades dos anéis laterais.



Após a instalação, os anéis devem girar livremente nas canaletas.



INSTALAÇÃO DO PISTÃO

Instale o pistão e o pino do pistão na biela.

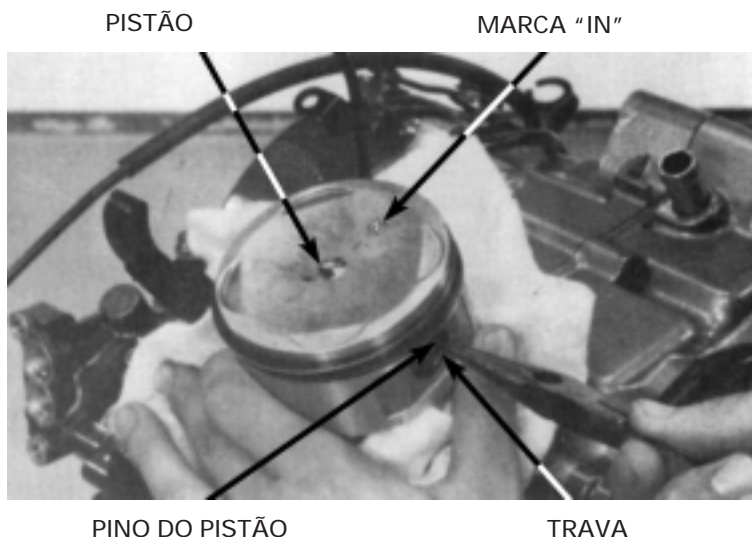
NOTA

Posicione o pistão com a marca "IN" voltada para o lado direito da admissão.

Instale as novas travas do pino do pistão.

NOTA

- Substitua as travas na remontagem.
- Não alinhe a extremidade da trava com o rebaixo do furo do pino do pistão.
- Coloque um pano sob o pistão para evitar que as travas caiam no interior do motor.



INSTALAÇÃO DO CILINDRO

Limpe a superfície da junta do cilindro na carcaça do motor.

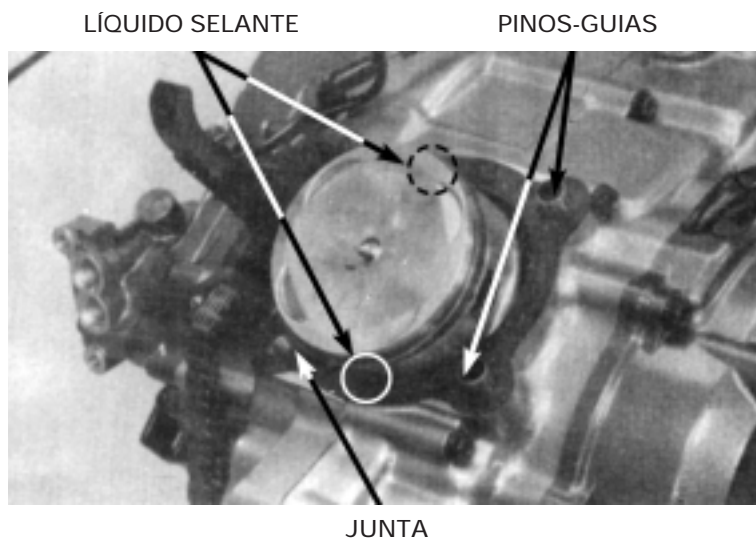
NOTA

Coloque um pano sobre a carcaça do motor para evitar que os restos de junta caiam no interior da carcaça.



Aplique um líquido selante na região da junta da carcaça do motor para evitar vazamentos de óleo.

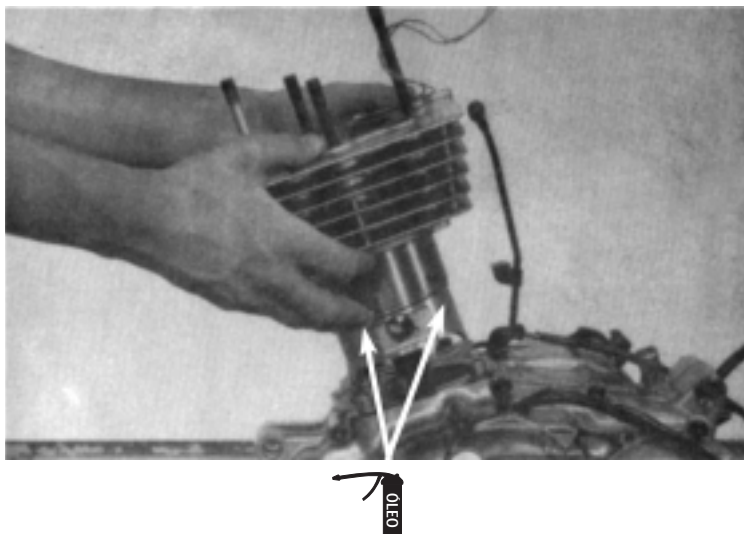
Instale a nova junta do cilindro e os pinos-guias.



Lubrifique o cilindro, pistão e anéis com óleo para motor.
Instale o cilindro.

NOTA

Evite danificar os anéis do pistão durante a instalação do cilindro. Mantenha a corrente de comando presa para evitar que ela caia no interior do motor.



Lubrifique os parafusos do cilindro com óleo.
Instale os parafusos e aperte-os com o torque especificado.

TORQUE: 42-48 N.m (4,2-4,8 kg.m)

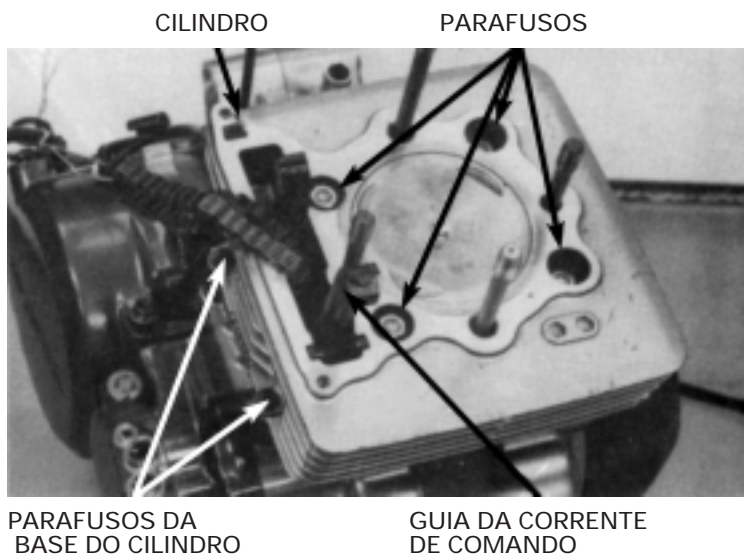
NOTA

Aperte os parafusos do cilindro em sequência cruzada em duas ou três etapas.

Instale a guia da corrente de comando.

NOTA

- Empurre a guia da corrente para baixo até encaixar e extremidade inferior no orifício da carcaça do motor.
- Encaixe o ressalto da guia da corrente na ranhura do topo do cilindro.



Instale os parafusos da base do cilindro.

TORQUE: 8-10 N.m (0,8-1,0 kg.m)

Instale o cabeçote (capítulo 6).

Instale o motor (capítulo 5).

NOTAS

[illegible]

COMO USAR ESTE MANUAL

Este Manual de Serviços descreve as características técnicas e os procedimentos de serviços para a Motocicleta **HONDA XLX350R**.

Os capítulos 1 a 3 referem-se à motocicleta em geral, enquanto os capítulos 4 a 18, referem-se às partes da motocicleta, agrupadas de acordo com a localização.

Localize o capítulo que você pretende consultar nesta página (Índice Geral). Na primeira página do capítulo você encontrará um índice específico.

A maioria dos capítulos começa com uma ilustração do conjunto ou sistema, informações de serviços e diagnose de defeitos para o capítulo em questão. As páginas seguintes detalham os procedimentos de serviços.

Caso não consiga localizar a origem de algum defeito, consulte o capítulo 19, "DIAGNOSE DE DEFEITOS", para obter uma orientação adicional.

Consulte no capítulo 20 as informações de serviço complementares referentes aos modelos '89 e '90.

Todas as informações, ilustrações e especificações incluídas nesta publicação são baseadas nas informações mais recentes disponíveis sobre o produto na ocasião em que a impressão do manual foi autorizada. A MOTO HONDA DA AMAZÔNIA se reserva o direito de alterar as características da motocicleta a qualquer momento e sem prévio aviso, não incorrendo por isso em obrigações de qualquer espécie. Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida sem autorização por escrito.

MOTO HONDA DA AMAZÔNIA LTDA.
Departamento de Assistência Técnica
Setor de Publicações Técnicas

ÍNDICE GERAL

	INFORMAÇÕES GERAIS	1
	LUBRIFICAÇÃO	2
	MANUTENÇÃO	3
MOTOR	SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO	4
	REMOÇÃO/INSTALAÇÃO DO MOTOR	5
	CABEÇOTE/VÁLVULAS	6
	CILINDRO/PISTÃO	7
	EMBREAGEM/SISTEMA DE PARTIDA	8
	ALTERNADOR	9
	CARCAÇA DO MOTOR/ÁRVORE DE MANIVÉLAS/BALANCEIRO	10
CHASSI	TRANSMISSÃO	11
	RODA DIANTEIRA/SUSPENSÃO/SISTEMA DE DIREÇÃO	12
	RODA TRASEIRA/FREIO/SUSPENSÃO	13
	FREIO HIDRÁULICO A DISCO	14
SISTEMA ELÉTRICO	PARALAMA TRASEIRO/SISTEMA DE ESCAPAMENTO	15
	BATERIA/SISTEMA DE CARGA	16
	SISTEMA DE IGNIÇÃO	17
	INTERRUPTORES/BUZINAS/SISTEMA DE ILUMINAÇÃO	18
	DIAGNOSE DE DEFEITOS	19
	SUPLEMENTO XLX350R '89 - '90	20