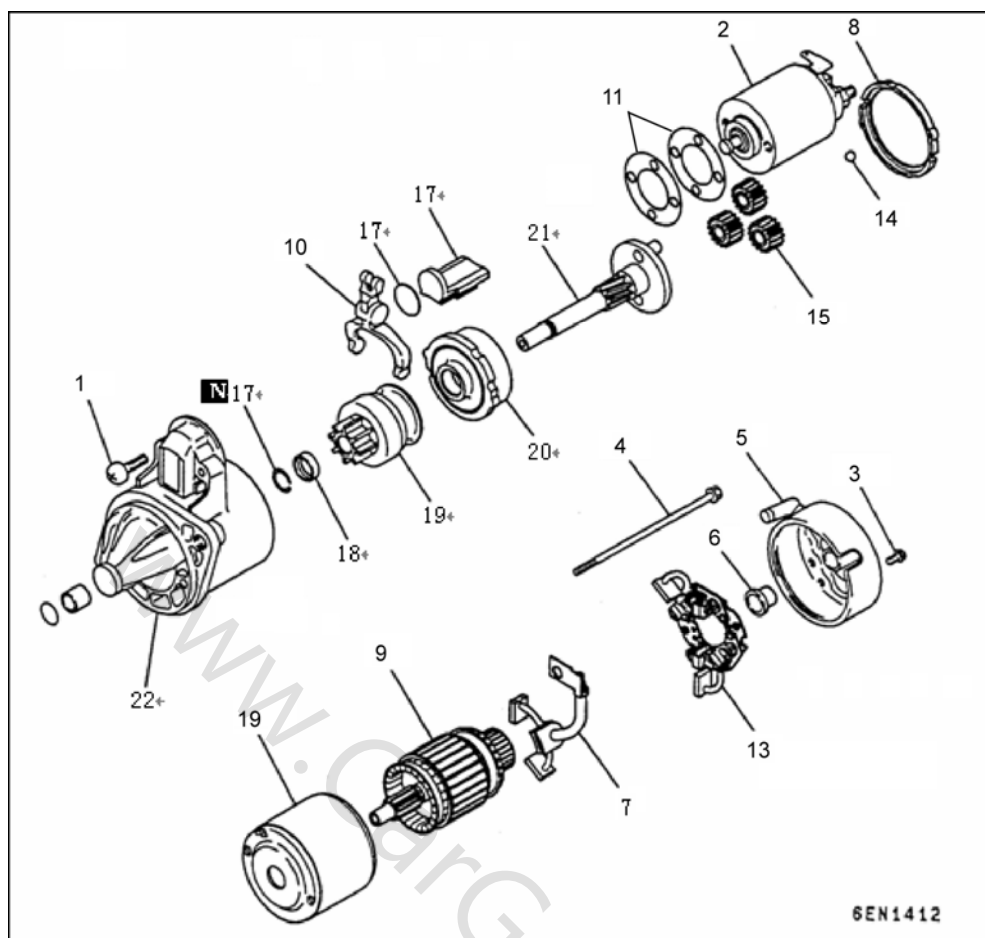


استارت



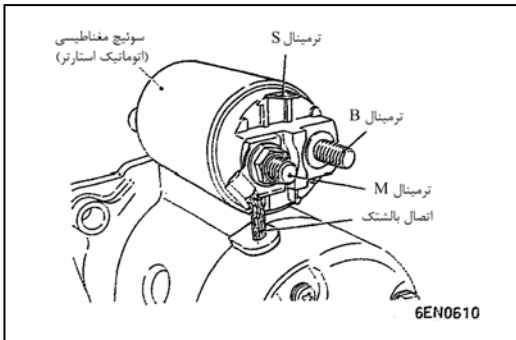
مراحل پیاده کردن

۱۳. صفحه
۱۴. ساچمه
۱۵. دنده سیاره‌ای
۱۶. میله
۱۷. خار حلقه‌ای
۱۸. رینگ نگهدارنده
۱۹. دنده استارت یکطرفه
۲۰. دنده رینگی
۲۱. دنده خورشیدی با محور
۲۲. پوسته جلو

۱. پیچ
۲. سوپاپ الکترومغناطیسی
۳. پیچ
۴. پیچ
۵. پوسته عقب
۶. نگهدارنده (پایه) ذغال
۷. ذغال
۸. یاتاقان (بوش عقب)
۹. روتور
۱۰. مجموعه دو شاخه
۱۱. واشر A
۱۲. واشر B

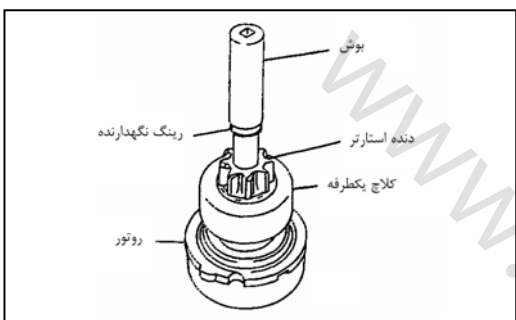
پیاده کردن سوپاپ سولنوئیدی

(۱) اتصال بالشتک را از ترمینال M سوپاپ الکترومغناطیسی (اتوماتیک استارت) باز کنید.



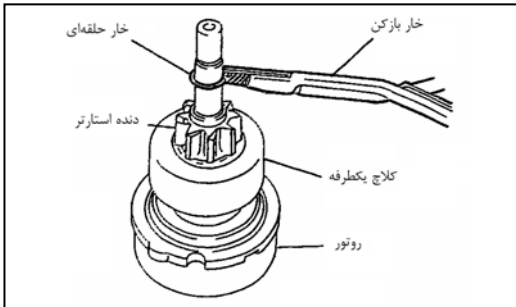
پیاده کردن روتور ساچمه

(۱) در مدت پیاده کردن روتور ساچمه درون یا تاقان عقب از محل نصب خارج نگردد.



پیاده کردن خار حلقه‌ای و رینگ نگهدارنده

(۱) با استفاده از یک بوش مناسب رینگ نگهدارنده را به طرف کلاچ یکطرفه پرس کرده تا از خار حلقه جدا گردد.



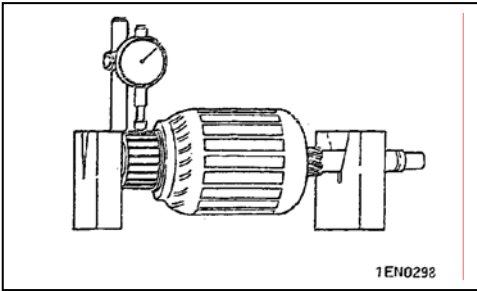
(۲) ابتدا با استفاده از خار باز کن ، خار را پیاده کرده و سپس رینگ نگهدارنده را از محل نصب خارج کنید.

تمیز کردن قطعات استارت و جمع کردن آنها

- (۱) قطعات و مجموعه‌ها را با استفاده از مواد نفتی تمیز نکنید. غوطه‌ور کردن دو شاخه ، مجموعه کوئل یا روتور در مواد نفتی باعث خرابی عایق بندی آنها می‌گردد.
- (۲) قطعات و مجموعه‌ها را با استفاده از پارچه تمیز کنید.
- (۳) قطعات متحرک را داخل مواد نفتی غوطه ور نکنید. کلاچ یکطرفه دارای گریس می‌باشد، اگر این قطعه را با مواد نفتی تمیز کنید گریس داخل آن شسته می‌شود.
- (۴) قطعات متحرک را با فرچه (قلم مو) آغشته به مواد نفتی تمیز کرده و سپس با پارچه خشک کنید.

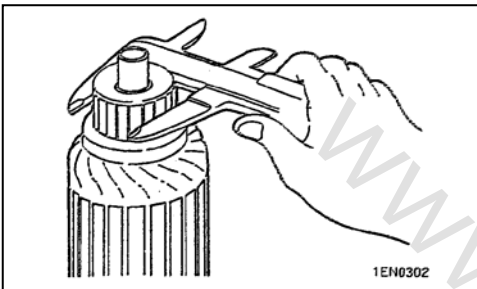
بازرسی

کوماتاتور (کلکتور)



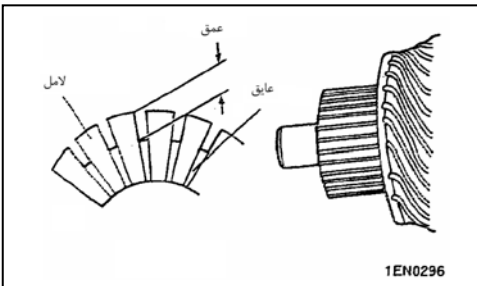
(۱) روتور را روی پایه V شکل قرار داده و با استفاده از ساعت اندازه گیر مقدار سایش غیر یکنواخت کوماتاتور را به دست آورید.

مقدار مجاز : 0.1 mm مقدار استاندارد : 0.5 mm



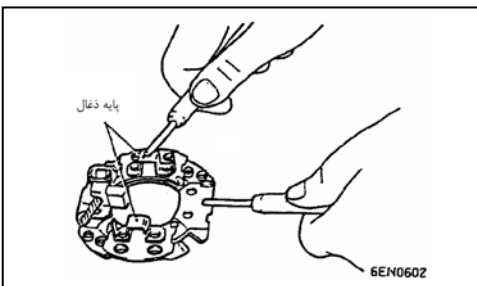
(۲) قطر خارجی کوماتاتور (کلکتور) را بررسی کنید.

مقدار استاندارد : 29.4 mm مقدار مجاز : 28.4 mm



(۳) فاصله بین عایق و قطر خارجی کوماتاتور (کلکتور) را بررسی کنید.

مقدار استاندارد : 0.5 mm مقدار مجاز : 0.2 mm

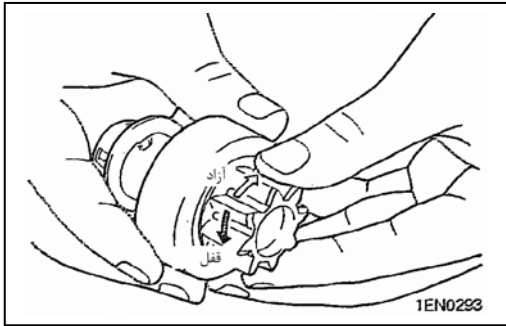


نگهدارنده ذغال (پایه ذغال)

(۱) ارتباط ما بین صفحه پایه و هر کدام از محفظه های ذغال را بررسی کنید.

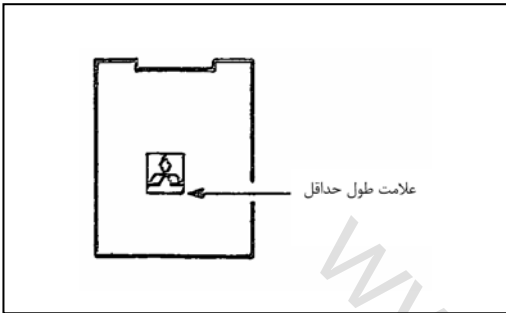
کلاچ یکطرفه

- (۱) اطمینان پیدا کرده که دنده استارت در جهت گردش به چپ قفل در جهت گردش به راست آزاد می‌شود.
- (۲) دنده استارت را برای خرابی و سایش بررسی کنید.

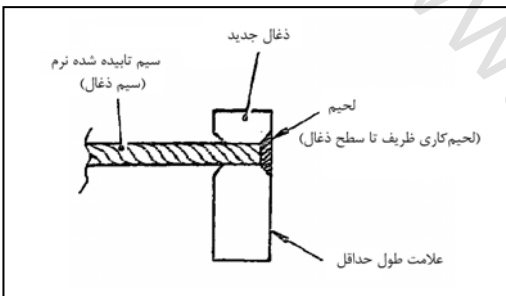


ذغال

- (۱) نا همواری سطح تماس ذغال با کوماتاتور (کلکتور) و طول ذغال را بررسی کنید. حد مجاز: علامت طول حداقل
- (۲) وقتی ذغال را تعویض کرده و یا سطح تماس آن را درست می‌کنید. به وسیله کاغذ سنباده سطح کوماتاتور (کلکتور) را اصلاح نمایید.

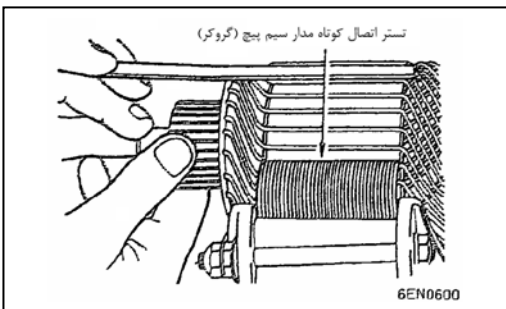


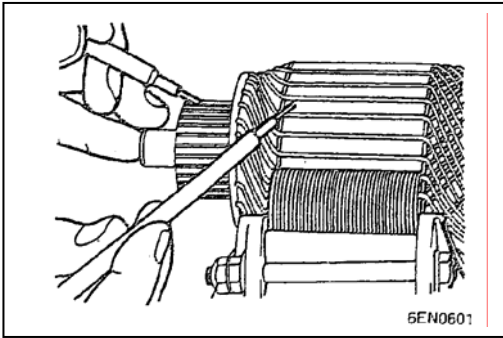
- (۳) در موقع شکستن یک ذغال قدیمی با انبردست کاملاً دقت نمایید تا سیم تابیده شده نرم (سیم ذغال) آسیب نبیند.
- (۴) با کاغذ سنباده انتهای سیم تابیده شده نرم (سیم ذغال) را برای آسان کردن لحیم کاری سنباده بزنید.
- (۵) سیم تابیده شده نرم (سیم ذغال) را داخل سوراخ ذغال جدید کرده و آنها را لحیم کنید. از بیرون نزدن لحیم از سطح ذغال اطمینان پیدا کنید.



آزمایش اتصال کوتاه مدار سیم پیچ روتور

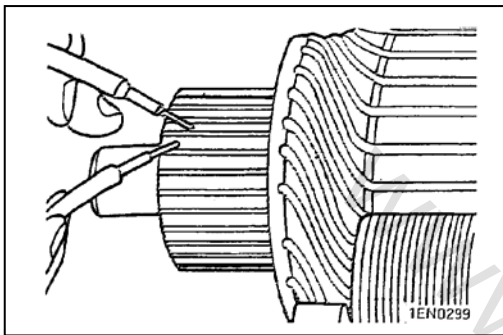
- (۱) روتور را روی تستر قرار دهید.
 - (۲) یک ورق نازک فلزی را روی روتور و موازی خط مرکزی شفت روتور قرار داده، سپس روتور را آرام به چرخش در آورده و به ورق نازک فلزی نگاه کنید. اگر ورق فلزی جذب نگردد این نشان دهنده سالم بودن روتور است.
- اخطار: این آزمایش را بعد از تمیز کردن کامل سطح روتور انجام دهید.





(۱) ارتباط ما بین لامل‌های کوماتاتور (کلکتور) و هسته روتور را بررسی کنید. عدم ارتباط نشان دهنده سالم بودن می‌باشد.

بررسی قطع بودن مدار سیم پیچ



(۱) ارتباط ما بین لامل‌های کوماتاتور (کلکتور) را بررسی کنید. ارتباط بین لامل‌ها نشان دهنده سالم بودن می‌باشد.

جمع کردن اجزاء

نصب رینگ نگهدارنده و خار حلقه‌ای

(۱) با استفاده از ابزار مناسب، رینگ نگهدارنده را کشیده و روی خار حلقه‌ای سوار کنید.

