

Montageanleitung Fiat 500/126

700 ccm TUNING KIT



FIAT500126.com

Montageanleitung

INHALT

1. Motorblock / Kurbelgehäuse
 - 1.1 Basis 650 ccm Motor
 - 1.2 Reinigung des Motorgehäuses
 - 1.3 Spindeln des Motorblocks
 - 1.4 Planen des Motorblockes
2. Montage des Tuning Kits
 - 2.1 Einbau der Kolben
 - 2.2 Einbau der Kurbelwelle
 - 2.3 Testmontage der Zylinder
 - 2.3.1 Einbau der Zylinder
 - 2.4 Einbau des Zylinderkopfes
3. Wichtige zusätzliche Informationen:
 - 3.1 Anzugsdrehmomente
 - 3.2 Betrieb / Wartung

Allgemeine Hinweise:

Diese Montageanleitung basiert auf dem Stand der Technik und langjähriger Erfahrung. Da bei jedem Motorblock / Kurbelgehäuse projektbezogene Besonderheiten auftreten, muss vor der Montage immer eine fachkundige Klärung vorgenommen werden.

Bei der Montage des 700 ccm TUNING KITS sollten Sie sich an die Montageanleitung halten, um Schäden auszuschließen.

Falls bei der Montage Schwierigkeiten auftreten, wenden Sie sich an eine qualifizierte Fachwerkstatt oder wenden Sie sich an uns. Änderungen von technischen Details gegenüber Abbildungen der Montageanleitung sind vorbehalten.

1. Motorblock / Kurbelgehäuse

1.1 Basis 650 ccm Motor

Bitte überprüfen Sie ihren Motor auf Risse und ob alle Lagersitze maßhaltig sind.

1.2 Reinigung des Motorgehäuses

Es empfiehlt sich das Motorgehäuse gründlich vor der Montage mit Kaltreiniger beziehungsweise Bremsenreiniger (Artikelnummer: [U21014](#)) zu säubern.

1.3 Spindeln des Motorblockes

Den Motorblock auf $86,25 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ aufspindeln.
Wenden Sie sich hierfür an eine Fachwerkstatt.

1.4 Planen des Motorblocks

Der Motorblock muss auf seiner Zylinder - Originalaufnahme geplant werden. Es muss je nach Motorblock um ca. 1 mm geplant werden, bis die Aufnahme­fläche der Stehbolzen mit der Zylinderbohrung plan ist.

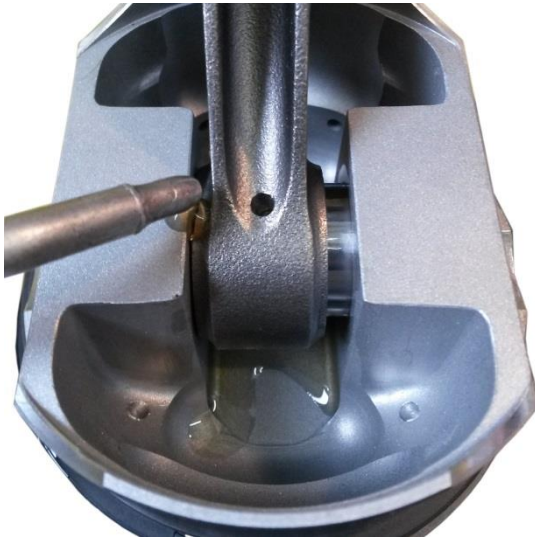


Ansicht Motorgehäuse, Zylinder-Aufnahmefläche, geplant

Wichtig: Wenn der Motorblock nicht plan ist kann es zu Undichtigkeiten kommen!
Wenden Sie sich hierfür an eine Fachwerkstatt.

2. Montage des Tuning Kits

Vor der Montage den Zylinder (Artikelnummer: [23496/2](#)), die Kolben (Artikelnummer: [23496/3](#)) und die [Pleuel](#) gut einölen. Das Motorgehäuse ggf. erneut reinigen. Es muss absolut frei von Metallspäne sein!



Ansicht Kolbenrückseite mit Pleuel

2.1 Einbau der Kolben

Montieren Sie zuerst die Pleuel mit den Kolben. Beachten Sie, dass die Kolbenbolzen deachsiert sind und daher nicht mittig sitzen. Die Seite des Kolbens mit dem längeren Abstand (ca 34,40 mm zur Kolbenaußenwand, siehe Bild 2) muss Richtung Nockenwelle zeigen. Ölen Sie die Kolbenbolzen gut ein, damit sich diese frei bewegen können. Führen Sie die Kolben mit reichlich Öl in den Zylinder ein.



Ansicht Kolben deachsiert

2.2 Einbau der Kurbelwelle

Legen Sie die Kurbelwelle in das Motorgehäuse und führen Sie die Hauptlager ein. Wir empfehlen hierfür steuerkettenseitig das Hauptlager Artikelnummer: [01098/1](#). Schrauben Sie den Lagerdeckel an.

2.3 Testmontage Zylinder

Setzen Sie den Zylinder ein und befestigen sie die Pleuel mit den Pleuellagern (Artikelnummer [01024](#) oder [01024/3](#)) an der Kurbelwelle. Befestigen Sie die Zylinder provisorisch an dem Kurbelgehäuse. Die Kolben müssen, im angezogenem Zustand (35 Nm) einen Kolbenunterstand von 1,2 – 1,3 mm bis zur Zylinderoberkante haben. Benutzen Sie hierfür Unterlegscheiben oder (falls vorhanden) Metallröhrchen. Justieren Sie den Kolbenunterstand durch die verschiedenen Unterlegplatten ([0,6 mm](#), [1,0 mm](#) oder [1,5 mm](#)). Wenn sie einen Abstand von 1,2 – 1,3 mm erreicht haben, können Sie die Zylinder wieder ausbauen.



Ansicht Zylinder mit Unterlegplatte und Dichtmasse

2.3.1 Einbau Zylinder

Kleben Sie nun die Zylinder und die Unterlegplatte mit einer Silikondichtmasse (Artikelnummer: [U21027](#)) ein. Das Dichtmittel Hylomar ist hierbei nicht geeignet.

2.4 Einbau Zylinderkopf

Der Zylinderkopf, welcher plangefräst werden muss, wird nun ohne Zylinderkopfdichtung montiert. Es ist wichtig, dass ein Verdichtungsverhältnis von 10:1 – 10,3:1 vorliegt. Die Auslassbohrungen (Sicherheitskanäle) am Zylinderkopf müssen verschweißt werden. Ziehen sie den Zylinderkopf mit 32 Nm bis maximal 35 Nm an.

Wichtig: Bei zu hohem Drehmoment kann es zu einem Verzug der Zylinder kommen. Fetten Sie die Pleuelschrauben mit dem beiliegenden Öl ein und ziehen Sie diese mit einem Drehmoment von 50 Nm fest.



Ansicht Motorgehäuse mit Zylindern

3. Wichtige zusätzliche Informationen

3.1 Drehmomente

Zylinderkopfschraube	-	32 Nm – 35 Nm
Pleuelschraube	-	50 Nm

3.2 Betrieb / Wartung

Nach 150 Kilometer Einlaufzeit wechseln Sie das Motoröl und ziehen Sie die Zylinderkopfschrauben mit dem Solldrehmoment von 32 Nm bis 35 Nm ggf. nach. Kontrollieren Sie zudem das Ventilspiel.

Tanken Sie mindestens 98 Oktan Benzin.