

HOW TO USE



VM Adapterplatte für CV-Vergaser

Art.-№ 67-094

Die Adapterplatte wird auf den motorseitigen Flansch des CV-Vergasers aufgepresst. Diese Verbindung ist nach dem Verpressen nicht mehr ohne Zerstörung des Vergasergehäuses oder des Adapters rückgängig zu machen. Deswegen muss auch auf eine sorgfältige Ausrichtung des Vergasergehäuses zum Adapter geachtet werden - der Vergaser soll ja am Bike für eine optimale Funktion gerade sitzen und nicht nach vorne/hinten oder links/rechts geneigt sein. Die Flanschfläche zum Ansaugstutzen hin und der Vergaserflansch zum Luftfilter hin müssen zum Verpressen parallel ausgerichtet sein, da sonst das Vergasergehäuse Schaden nehmen kann.

Vor dem Verpressen auf das Vergasergehäuse kann der Adapter ein wenig angewärmt werden - das geht auch mit Hausmitteln, wie die gute alte Elektro-Herdplatte. Bitte darauf achten, dass nur kurz bis auf ca. 80-100° erhitzt wird. Zwingend erforderlich ist das Erwärmen nicht, da die Presspassung entsprechend auch für das Kaltverpressen berechnet ist. Vor dem Erwärmen unbedingt den montierten blauen O-Ring entfernen.

Die Presspassung der beiden Teile benötigt eigentlich keine Kaltmetallmassen. Da aber bei den CV-Vergasergehäusen ab Werk durchaus Toleranzen auftreten, empfehlen wir zusätzlich eine Kaltmetallmasse mit aufzutragen (WW 97-214).

HOW TO USE



VM Adapter Plate for CV Carburetors

Item-Nº	67-094
---------	--------

The adapter plate will be press-fitted on the motor-side flange of the CV carb. The adapter will not be able to be removed without damage on either the carb housing or the adapter plate. Therefore correctly aligning carb and adapter is essential. The carburetor shall sit straight on the motorcycle and show no tilt, neither in the front/rear direction nor sideways. The adapter side that shows to the manifold and the air filter flange of the carb must be parallel and level, to avoid damage to the carb

Before press-fitting the adapter can be slightly warmed. 80° - 100° C (175° - 212° F) and using mother's good old electric hotplate will suffice in any respect. Please remove the blue O-ring before heating. Heating the adapter plate is not a must, the fitment is calculated for cold application.

Due to manufacturing tolerances of the carb flanges using a 2K cold weld bond is recommended (WW 97-214).

HOW TO USE



Platos adaptadores para carburadores Keihin a depresión (CV) de VM

Art.-№	67-094
--------	--------

La placa adaptadora se monta a presión en la brida del lado del motor del carburador CV. El adaptador no podrá retirarse sin dañarse ni en la carcasa del carburador ni en la propia placa adaptadora. Por lo tanto, es esencial alinear correctamente el carburador y el adaptador. El carburador se sentará derecho en la motocicleta y no mostrará ninguna inclinación, ni en la dirección delantera/trasera ni de costado. La superficie de la adaptadora hacia el colector de admisión y la brida del carburador hacia el filtro de aire deben estar alineadas paralelamente durante la presión, ya que de lo contrario la carcasa del carburador podría resultar dañada.

Antes del montaje a presión, el adaptador puede calentarse ligeramente. 80° - 100° C y el uso del buen y viejo fogón eléctrico de mamá será suficiente en cualquier aspecto. Por favor, retire la junta tórica azul antes de calentar. El calentamiento de la placa adaptadora no es obligatorio, el ajuste se calcula para aplicaciones en frío.

Debido a las tolerancias de fabricación de las bridas del carburador, se recomienda utilizar una unión de soldadura en frío de 2K (WW 97-214).

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



Plateaux adaptateurs pour carburateurs CV de VM

Art.-N ^o	67-094
---------------------	--------

L'adaptateur est pressée sur la bride du carburateur CV qui va être monté vers le moteur. Cette connexion ne peut pas être inversée après le pressage sans détruire le boîtier du carburateur ou l'adaptateur. Par conséquent, vous devez veiller à aligner soigneusement le carburateur sur l'adaptateur - le carburateur doit être monté verticalement sur la moto pour un fonctionnement optimal et ne doit pas être incliné en avant/en arrière ou à gauche/droite. La surface de l'adaptateur vers le collecteur d'admission et la bride du carburateur vers le filtre à air doivent être alignées parallèlement pendant le pressage, sinon le carter du carburateur pourrait être endommagé.

L'adaptateur peut être réchauffé un peu avant d'être pressé sur le boîtier du carburateur - c'est également possible avec des remèdes ménagers tels que le bon vieux poêle électrique. Veillez à ce que vous ne chauffiez que brièvement jusqu'à 80-100° environ. Le chauffage n'est pas nécessaire, car les mesures sont calculées pour un pressage à froid. Avant de chauffer, s'assurer d'enlever le joint torique bleu.

L'assemblage des deux pièces ne nécessite pas de masses métalliques. Toutefois, les boîtiers des carburateurs CV étant soumis à des tolérances départ usine, nous vous recommandons d'ajouter une masse métallique à froid à appliquer (WW 97-214).

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



Piastre adattatrici per carburatori CV di VM

Art.-№	67-094
--------	--------

La piastra adattatrice viene montata a pressione sulla flangia lato motore del carburatore CV. L'adattatore non potrà essere rimosso senza danneggiare l'alloggiamento del carburatore o l'adattatore stesso. Pertanto è essenziale un corretto allineamento del carburatore e dell'adattatore. Il carburatore deve essere posizionato drittamente sulla moto e non deve mostrare nessuna inclinazione, né in direzione anteriore/posteriore né laterale. La superficie dell'adattatore verso il collettore di aspirazione e la flangia del carburatore verso il filtro aria devono essere allineate parallelamente per la pressione, altrimenti l'alloggiamento del carburatore potrebbe danneggiarsi.

Prima del montaggio a pressione l'adattatore può essere leggermente riscaldato. 80° - 100° C e l'uso della buona vecchia piastra elettrica di vostra mamma sarà sufficiente sotto ogni aspetto. Rimuovere l'O-ring blu prima del riscaldamento. Il riscaldamento della piastra di adattamento non è obbligatorio, il montaggio è calcolato per l'applicazione a freddo.

A causa delle tolleranze di fabbricazione delle flange dei carburatori si raccomanda di utilizzare un legante a saldare a freddo 2K (WW 97-214).