Carter motore

MALOSSI



Operazioni preliminari

Pulire accuratamente e soffiare con aria compressa tutti i componenti accertandosi, in modo particolare, che tutti i condotti siano perfettamente puliti da eventuali corpi estranei.

Istruzioni di montaggio

Per il montaggio seguire accuratamente la sequenza fotografica.

- Pulire le sedi alloggiamento dei cuscinetti.
- Scaldare la zona delle sedi cuscinetto del carter motore con un phon ad aria calda ad una temperatura di 130° - 140°.
- Inserire a mano i nuovi cuscinetti ed assicurarsi che siano posizionati a battuta.
- Prima che i carter si raffreddino, raffreddare con spray congelatore l'estremità dell'albero motore che verrà alloggiata nel cuscinetto.
- Inserire l'albero motore in sede.
- Inserire tutti i componenti del cambio originali verificando che siano in buono stato.
- Applicare uno strato sottile ed uniforme di pasta per guarnizione tipo Loctite blu silicone 5926 **(art. 4319441B)**.
- Ripetere l'operazione per l'altra estremità dell'albero motore.
- **ATTENZIONE:** qualora l'albero non vada perfettamente in sede, aiutarsi con una attrezzatura specifica tirando l'albero motore e non forzare l'inserimento utilizzando martelli o simili o chiudendo forzatamente il carter serrando le viti prima che l'albero sia nella propria sede.
- Chiudere i due carter con le relative viti serrandole in senso incrociato con la coppia di serraggio indicata nei dati di montaggio.
- Verificare che l'albero motore giri perfettamente libero.
- Montare gli anelli di tenuta di banco; controllare prima che vi sia uno smusso abbastanza pronunciato dal lato esterno del carter, altrimenti ampliarlo usando un raschietto.
- Lubrificare la parete esterna dell'anello e mandarlo in sede con il lato della molla rivolta verso l'interno, senza deformarlo e mantenendo quest'ultima bene inserita.

Montaggio collettore

- Il manicotto in gomma ha un diametro maggiore rispetto a quello della flangia in alluminio dell'alloggiamento in cui va inserito.
- In questa fase raccomandiamo di non utilizzare assolutamente oggetti appuntiti (come cacciavite, ecc.) che potrebbero irrimediabilmente danneggiare il manicotto.
- Consigliamo di scaldare il manicotto ad una temperatura massima di 50°-60° al fine di ammorbidire la gomma e facilitare così il montaggio.
- Inserire la valvola lamellare nella propria sede e montare il collettore con le relativi viti di serraggio.

DATI DI MONTAGGIO	
Coppia di serraggio viti M8 accoppiamento carter	14 Nm (1.4 kgm)
Coppia di serraggio viti M6 carter ingranaggi	12 Nm (1.2 kgm)
Coppia di serraggio dadi prigionieri cilindro	M7 - 14 Nm (1.4 kgm) - 5718392 / 5718382 M8 - 16 Nm (1.6 kgm) - 5717245 / 5717230
Coppia di serraggio viti M6 collettore aspirazione	10-11 Nm (1.0 – 1.1 kgm)
Capacità totale olio ingranaggi	250 cc

Speriamo che lei abbia trovato sufficientemente esaustive le indicazioni che precedono. Nel caso in cui qualche punto le risultasse poco chiaro, potrà interpellarci per iscritto compilando l'apposito modulo inserito nella sezione "contatti" del ns. sito Internet **(malossistore.com)**. Ringraziamo fin d'ora per le osservazioni e suggerimenti che vorrà eventualmente farci pervenire. La Malossi si commiata e coglie l'occasione per complimentarsi ulteriormente con Lei ed augurarle un Buon Divertimento. In BOCCA al LUPO e ... alla prossima.

Le descrizioni riportate nella presente pubblicazione, si intendono non impegnative. Malossi si riserva il diritto di apportare modifiche, qualora lo ritenesse necessario, al fine di migliorare il prodotto, e non si assume nessuna responsabilità per eventuali errori tipografici e di stampa. La presente pubblicazione sostituisce ed annulla tutte le precedenti riferite agli aggiornamenti trattati.

Garanzia

Consulta le condizioni relative alla garanzia sul nostro sito **malossistore.com**.

Prodotti riservati esclusivamente alle competizioni nei luoghi ad esse destinate secondo le disposizioni delle competenti autorità sportive. Decliniamo ogni responsabilità per l'uso improprio.

Preliminary operations

Thoroughly clean and blow with compressed air all the components, making sure in particular that all of the pipes are free from any foreign material.

Assembly instructions

To assemble, follow the photographic sequence carefully.

- Clean the bearing housings.
- Heat the bearing seat area on the engine casing with a blow dryer to a temperature of 130° - 140°.
- Insert the new bearings by hand and make sure that they are positioned at the stop.
- Before the crankcase cools, apply freezing spray to the crank shaft bearing diameters.
- Insert the crankcase shaft into the crankcase halve.
- Insert all the original transmission components after checking that they are in good condition.
- Apply a thin and uniform layer of gasket sealant, such as Loctite blue silicone 5926 **(art. 4319441B)**.
- Repeat the procedures for the other crankcase halve.
- **ATTENTION:** if the crankshaft does not perfectly seat into the bearing, use an appropriate tool to pull the crankcase evenly into its seat. Do not use a hammer or similar tool to force the crankshaft into its seat. Also, do not tighten the crankcase screws until the crankshaft is properly seated.
- Close the two casings with the screws, tightening them crosswise using the torque indicated in the assembly data.
- Make sure the crankshaft turns completely freely.
- Mount the main seal rings. First make sure there is a fairly pronounced chamfer on the outer side of the casing; otherwise extend it using a scraper.
- Lubricate the outer part of the ring and mount it with the spring side facing in, without changing its shape and keeping it well inserted.

Manifold assembly

- The rubber sleeve has a larger diameter than the aluminium housing flange in which it is inserted.
- For this step, we recommend that you absolutely do not use any sharp or pointed objects (such as screwdrivers, etc.) that could irreparably damage the sleeve.
- We recommend heating the sleeve to a maximum temperature of 50°-60° in order to soften the rubber and thus make installation easier.
- Insert the reed valve in its housing and install the manifold with the screws.

ASSEMBLY DATA	
Torque for M8 screws for casing coupling	14 Nm (1.4 kgm)
Torque for M6 screws for gear casing	12 Nm (1.2 kgm)
Torque for nut cylinder studs	M7 - 14 Nm (1.4 kgm) - 5718392 / 5718382 M8 - 16 Nm (1.6 kgm) - 5717245 / 5717230
Torque for M6 screws for intake manifold	10-11 Nm (1.0 – 1.1 kgm)
Total gear oil capacity	250 cc

We hope you found the above instructions sufficiently clear. However, if any points are not particularly clear, please contact us completing the special form inserted in the "contact" section on our Internet site **(malossistore.com)**. We thank you in advance for any comments and suggestions you may wish to send us. So goodbye from us all at Malossi, and please accept our compliments. Have Fun. GOOD LUCK and ... see you next time.

The descriptions in this publication are not binding. Malossi reserves the right to make modifications, if it considers them necessary, and does not accept any responsibility for any typographic or printing errors. This publication replaces all previous publications referring to the updating matters contained therein.

Warranty

Look up warranty terms in our website **malossistore.com**.

These products are reserved solely for races in locations reserved for those purposes and in accordance with the regulations issued by the competent authorities for sports events. We decline any and all responsibility for improper use.

Opérations préliminaires

Nettoyer soigneusement et souffler avec de l'air comprimé tous les composants en s'assurant, plus particulièrement, que tous les conduits soient parfaitement propres.

Instructions pour le montage

Pour le montage, suivre soigneusement la séquence de photos.

- Nettoyer les logements des roulements.
- Chauffer la zone des logements du roulement du carter moteur avec un sèche-cheveux à air chaud à une température de 130° - 140°.
- Insérer à la main les nouveaux roulements et s'assurer qu'ils soient en butée.
- Avant que les carter se refroidissent, rafraichir avec du spray congélateur l'extrémité du vilebrequin que sera positionnée dans le roulement.
- Insérer le vilebrequin dans son siège.
- Insérer tous les composants de la boite de vitesse d'origine en s'assurant qu'ils soient en bon état
- Appliquer une couche fine et uniforme de pâte type Loctite bleu silicone 5926 **(art. 4319441B)**.
- Répéter l'opération dans l'autre extrémité du vilebrequin.
- **ATTENTION:** si le vilebrequin ne se positionne pas parfaitement dans son siège, il faut s'aider avec un outillage spécifique en tirant le vilebrequin, il ne faut pas forcer l'introduction en utilisant des marteaux ou de pareil et non plus en fermant le carter à tout prix serrant les vis avant que le vilebrequin soit dans son siège.
- Fermer les deux carters avec les vis respectives en les serrant en sens croisé avec le couple de serrage indiqué dans les données de montage.
- Vérifier que le vilebrequin tourne librement.
- Monter les bagues d'étanchéité vilebrequin; contrôler d'abord qu'il y ait un biseau assez prononcé du côté externe du carter, dans le cas contraire l'augmenter en utilisant un racleur.
- Lubrifier la paroi externe de la bague et la mettre dans le logement avec le côté du ressort tourné vers l'intérieur, sans la déformer et en la maintenant bien insérée.

Montage de la pipe

- Le manchon en caoutchouc a un diamètre supérieur par rapport à celui de la bride en aluminium du logement où ce dernier doit être inséré.
- Dans cette phase nous recommandons d'éviter l'utilisation d'objets pointus (tournevis, etc.) qui pourraient endommager irrémédiablement le manchon.
- Nous conseillons de chauffer le manchon à une température maximum de 50°-60° afin d'assouplir le caoutchouc et faciliter ainsi le montage.
- Insérer le clapet dans son logement et monter le collecteur avec les vis de serrage respectives.

DONNÉES DE MONTAGE	
Couple de serrage des vis M8 couplage carter	14 Nm (1.4 kgm)
Couple de serrage des vis M6 carter engrenages	12 Nm (1.2 kgm)
Couple de serrage des écrous prisonniers cylindre	M7 - 14 Nm (1.4 kgm) - 5718392 / 5718382 M8 - 16 Nm (1.6 kgm) - 5717245 / 5717230
Couple de serrage des vis M6 collecteur aspiration	10-11 Nm (1.0 – 1.1 kgm)
Capacité totale huile engrenages	250 cc

Nous espérons que vous avez trouvé suffisamment claire les indications qui ont précédé. Dans le cas ou certains points ne vous seraient pas clairs, ils vous est possible de nous interpeller en remplissant le module se trouvant dans la section “contact” de notre site internet **(malossistore.com)**. Nous vous remercions d’avance des éventuelles observations et suggestions que vous voudrez bien nous faire parvenir. Malossi prend maintenant congé et profite de l’occasion pour vous féliciter une fois encore et vous souhaiter un Bon Divertissement. BONNE CHANCE et...à la prochaine!

Les descriptions reportées dans cette publication n’engagent à rien. Malossi se réserve le droit d’apporter toutes les modifications qu’elle jugera nécessaires et décline toute responsabilité pour d’éventuelles coquilles et erreurs d’impression. Cette publication remplace et annulle toutes les publications précédentes relatives aux thèmes mis à jour.

Garantie

Consultez les conditions relatives à la garantie sur notre site **malossistore.com**.

Ces articles sont uniquement destinés aux compétitions dans les lieux qui leur sont réservés, conformément aux dispositions des autorités sportives compétentes. Nous déclinons toute responsabilité en cas d’utilisation abusive.

Vorbereitende arbeiten

Alle Komponenten gründlich reinigen und mit Druckluft abblasen, sodass insbesondere alle Leitungen vollkommen frei von Fremdkörpern sind.

Montageanleitung

Für die Montage die Fotosequenz genau beachten.

- Die Lagersitze reinigen.
- Den Bereich der Lagersitze des Motorgehäuses mit einem Fön mit einer Temperatur von 130 - 140 ºC erhitzen.
- Per Hand die neuen Lager einsetzen und vergewissern, dass sie am Anschlag positioniert sind.
- Bevor die Gehäuse sich abkühlen, kühlen Sie mit Kältespray das Kurbelwellenende ab, das ins Lager eingesetzt wird.
- Setzen Sie die Kurbelwelle ein.
- Alle originalen Antriebskomponenten einbauen, falls sie in gutem Zustand sind.
- Eine dünne und gleichmäßige Schicht Dichtmasse des Typs Loctite blau Silikon 5926 **(art. 4319441B)**.
- Wiederholen Sie den Vorgang am anderen Kurbelwellenende.

ACHTUNG: falls die Kurbelwelle nicht perfekt gelagert ist, verwenden Sie ein geeignetes Werkzeug, um sie in seinen Sitz zu ziehen. Benutzen Sie dagegen weder Hammer noch Ähnliches. Bevor die Kurbelwelle richtig gelagert ist, befestigen Sie die Schrauben des Motorgehäuses nicht.

- Auftragen und die beiden Gehäusehälften mit den entsprechenden Schrauben, die über Kreuz mit dem in den Montagedaten angegebenen Anzugsmoment angezogen werden, schließen.
- Überprüfen, dass sich die Kurbelwelle frei dreht.
- Die Dichtungsringe montieren. Zuvor überprüfen, ob die Abschrägung von der Außenseite des Gehäuses ausreicht. Andernfalls mit einem Schaber erweitern.
- Die Außenwand des Rings schmieren und mit der Seite der Feder nach Innen in den Sitz drücken, ohne ihn zu verformen. Darauf achten, dass Letztere gut eingesetzt bleibt.

Montage des ansaugstutzens

- Die Gummimuffe hat einen größeren Durchmesser als der Flansch aus Aluminium des Sitzes, auf den sie gesetzt wird.
- In dieser Phase sollten keinesfalls spitze Gegenstände (wie Schraubenzieher, etc.), die die Muffe irreparabel beschädigen können, verwendet werden.
- Die Muffe sollte maximal auf eine Temperatur von 50 - 60 °C erhitzt werden, um den Gummi weich zu machen und so die Montage zu erleichtern.
- Die Membran in ihren Sitz einsetzen und den Ansaugstutzen mit den entsprechenden Befestigungsschrauben befestigen.

MONTAGEDATEN	
Anzugsmoment Schrauben M8 Verbindung Gehäusehälften	14 Nm (1.4 kgm)
Anzugsmoment Schrauben M6 Verbindung Getriebe	12 Nm (1.2 kgm)
Anzugsmoment Muttern Stiftsschrauben des Zylinders	M7 - 14 Nm (1.4 kgm) - 5718392 / 5718382 M8 - 16 Nm (1.6 kgm) - 5717245 / 5717230
Anzugsmoment Schrauben M6 Ansaugstutzen	10-11 Nm (1.0 – 1.1 kgm)
Gesamtfassungsvermögen Getriebeöl	250 cc

Wir hoffen, Ihnen mit den hier beschriebenen Anleitungen ausreichend Auskunft gegeben zu haben. Sollten Sie noch Fragen haben, so ersuchen wir Sie das spezielle Formular auf der “Kontakt” Seite auf unsererer Internetseite auszufüllen.**(malossistore.com)**. Wir danken Ihnen bereits im voraus für die an uns gerichteten Tipps und Anmerkungen. Malossi verabschiedet sich nun, wünscht Ihnen viel Spaß ... bis zum nächsten Mal.

Die Beschreibungen in dieser Anleitung sind nicht bindend. Malossi behält sich das Recht vor, notwendige Änderungen durchzuführen und kann nicht für etwaige inhaltliche oder Druckfehler verantwortlich gemacht werden. Diese Anleitung ersetzt alle vorhergegangenen bezogen auf die erfolgten Änderungen darin.

Garantie

Bitte prüfen Sie unsere Garantiebedingungen auf der Website **malossistore.com**.

Diese Produkte sind ausschließlich für Wettkämpfe an den hierfür nach den Vorschriften der zuständigen Sportaufsichtsbehörden vorgesehenen Austragungsstätten bestimmt. Bei zweckwidriger Verwendung besteht keine Haftung.

Operaciones preliminares

Limpiar cuidadosamente y soplar con aire comprimido todos los componentes asegurándose, de manera particular, que todos los conductos estén perfectamente limpios de eventuales cuerpos extraños.

Instrucciones de montaje

Para el montaje seguir cuidadosamente la secuencia fotográfica.

- Limpiar los asientos de alojamiento de los cojinetes.
- Calentar la zona de los asientos del cojinete del cárter del motor con una pistola de aire caliente a una temperatura de 130º - 140º.
- Introducir con la mano los nuevos cojinetes y asegurarse que estén colocados en línea.
- Antes que los cárteres se enfríen, enfriar con spray congelador el extremo del cigüeñal que se alojará en el cojinete.
- Colocar el cigüeñal en el espacio correspondiente.
- Insertar todos los componentes del cambio originales verificando que sean en buen estado.
- Colocar una capa fina y uniforme de pasta para juntas de tipo Loctite azul silicona 5926 **(art. 4319441B)**.
- Repetir la operación para el otro extremo del cigüeñal.
- **ATENCION:** En caso que el cigüeñal no se aloje perfectamente en ese espacio, ayudarse con una herramienta específica tirando del cigüeñal. No forzar que el cigüeñal encaje utilizando martillos o similares o forzar el cierre del cárter apretando los tornillos antes que el cigüeñal se aloje perfectamente en el espacio correspondiente.
- Cerrar los dos cárteres con los correspondientes tornillos ajustándolos en sentido cruzado con el par de ajuste indicado en los datos de montaje.
- Controlar que el eje motor gire perfectamente libre.
- Montar los anillos de estanquidad de banco; primero controlar que haya un bisel bastante marcado en el lado exterior del cárter, de lo contrario ampliarlo usando un rascador.
- Lubrificar la pared exterior del anillo y llevarlo al asiento con el lado del muelle dirigido hacia el interior, sin deformarlo y manteniendo este último bien introducido.

Montaje colector

- El zuncho de goma tiene un diámetro mayor respecto al de la arandela de aluminio del alojamiento en el cual se debe introducir.
- En esta fase se recomienda no usar absolutamente objetos con puntas (como destornilladores, etc.) que podrían dañar de manera irremediable el zuncho.
- Se recomienda calentar el zuncho a una temperatura máxima de 50°-60° para ablandar la goma y facilitar de esta manera el montaje.
- Introducir la válvula laminar en su alojamiento y montar el colector con los tornillos de ajuste correspondientes.

DATOS DE MONTAJE	
Par de ajuste tornillos M8 acoplamiento cárter	14 Nm (1.4 kgm)
Par de ajuste tornillos M6 cárter engranajes	12 Nm (1.2 kgm)
Par de ajuste tuercas prisioneros cilindro	M7 - 14 Nm (1.4 kgm) - 5718392 / 5718382 M8 - 16 Nm (1.6 kgm) - 5717245 / 5717230
Par de ajuste tornillos M6 colector aspiración	10-11 Nm (1.0 – 1.1 kgm)
Capacidad total de aceite engranajes	250 cc

Esperamos que usted haya encontrado suficientemente claras las indicaciones precedentes; en el caso que cualquier punto no le resultase claro, podrá contactarnos por escrito redactando el formulario adaptado para ello incluido en la sección “contatti” de nuestra página web **malossistore.com**. Le agradecemos desde ahora las observaciones y las sugerencias que eventualmente querrá hacernos llegar. La Malossi se despide y aprovecha la ocasión para felicitarle y desearle una Mucha Diversión. BUENA SUERTE y.... hasta la próxima.

Las descripciones de la presente publicación no se consideran definitivas. Malossi se reserva el derecho de aportar modificaciones, cuando lo considere necesario y no se asume ninguna responsabilidad por eventuales errores tipográficos y de impresión. La presente publicación sustituye y anula todas las precedentes que se refieren a las actualizaciones tratadas.

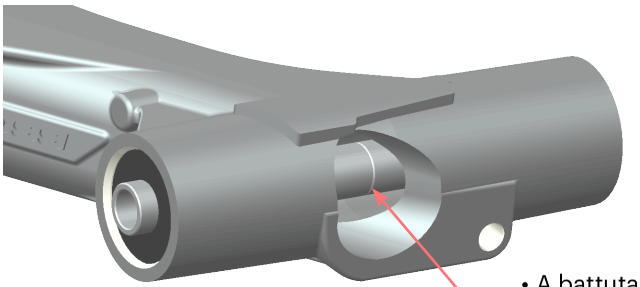
Garantía

Consulta las condiciones relativas a la garantía en nuestra web **malossistore.com**.

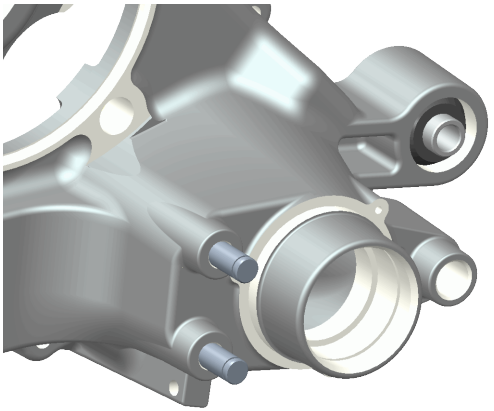
Productos reservados exclusivamente a las competiciones en los lugares destinados a ellas según las disposiciones de las autoridades deportivas competentes. Declinamos cualquier responsabilidad por el uso impropio.

Fig. 1

Silent Block



- A battuta
- All the way down
- Jusqu'au arrêt
- Bis zum Anschlag
- A tope



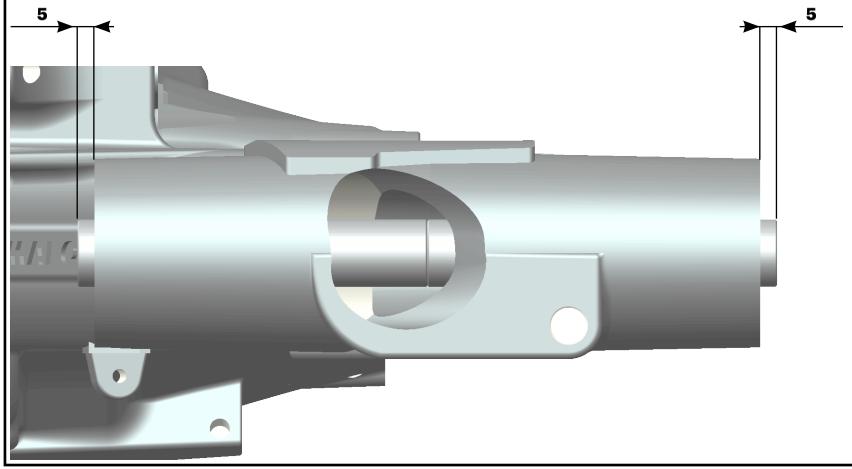


Fig. 2

Prigionieri - Studs - Goujons - Stehbolzen - Tornillos esparragos

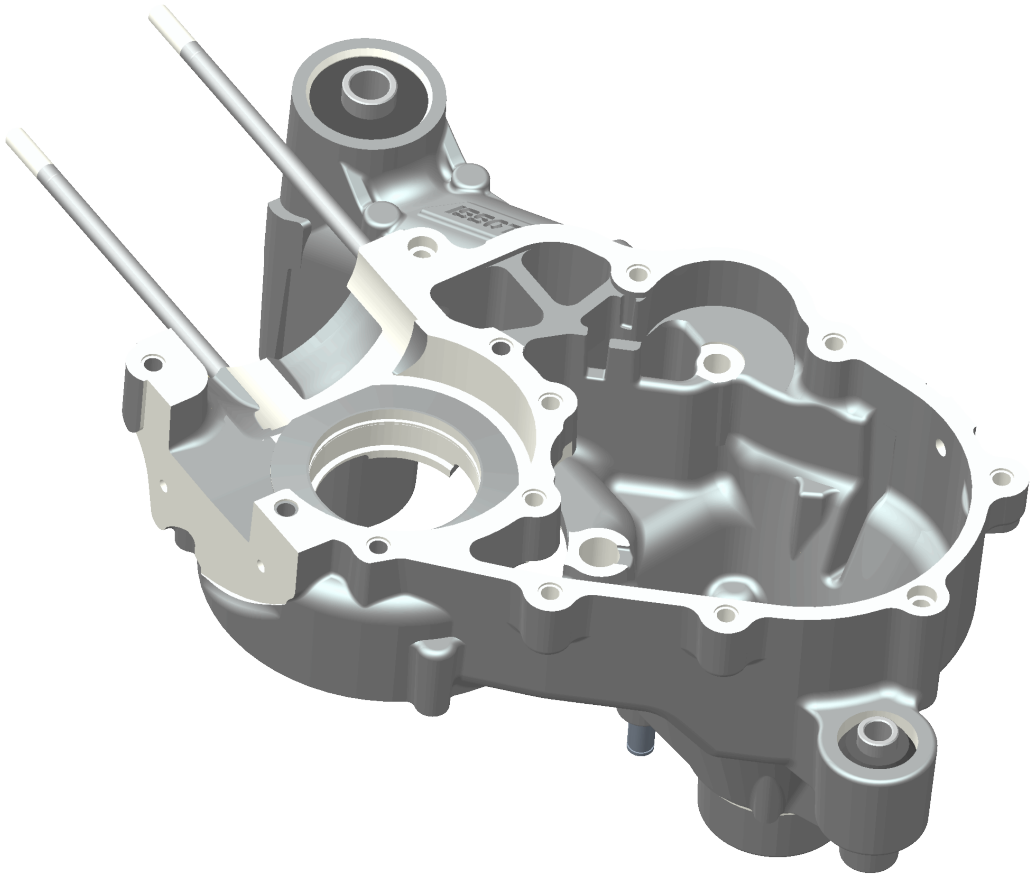
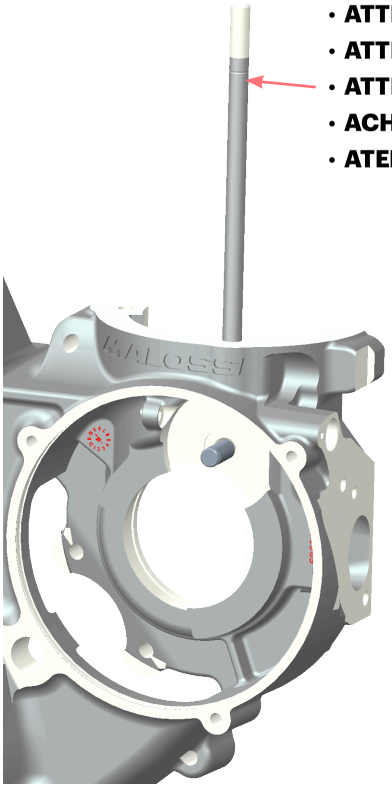
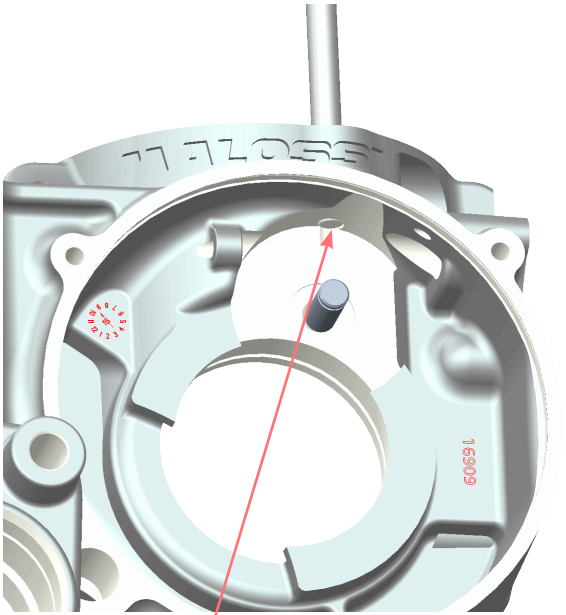


Fig. 3

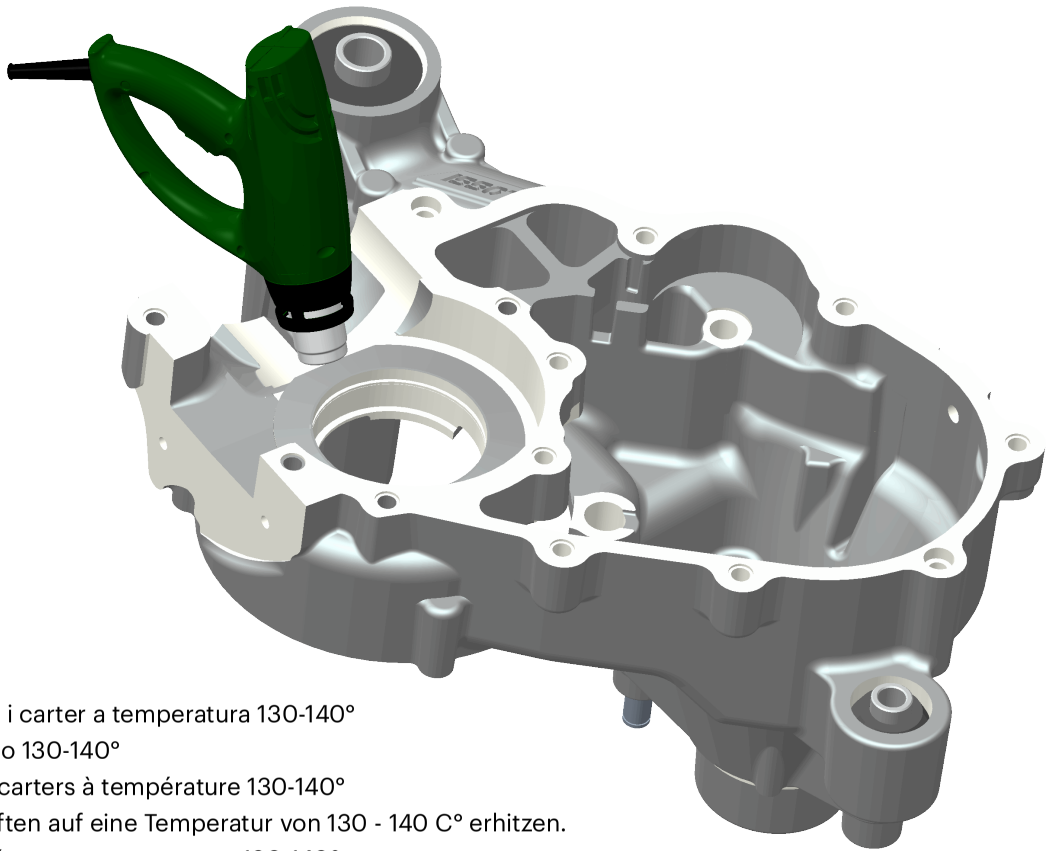


- **ATTENZIONE:** orientamento gola
- **ATTENTION:** groove direction
- **ATTENTION:** direction rainure
- **ACHTUNG:** Nutrichtung
- **ATENCIÓN:** orientación ranura



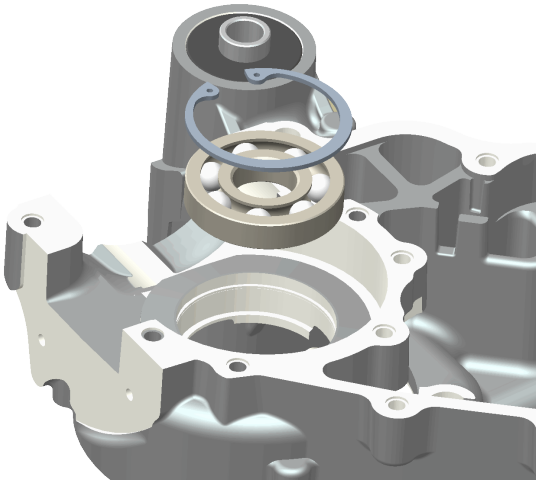
- **ATTENZIONE:** Il prigioniero non deve uscire
- **ATTENTION:** Stud mustn't come out
- **ATTENTION:** le goujon ne doit pas sortir
- **ACHTUNG:** Stehbolzen muss nicht herauskommen
- **ATENCIÓN:** el tornillo esparrago no tiene que salir

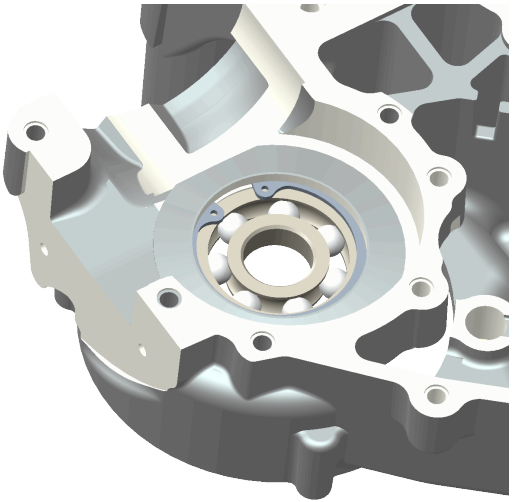
Fig. 4



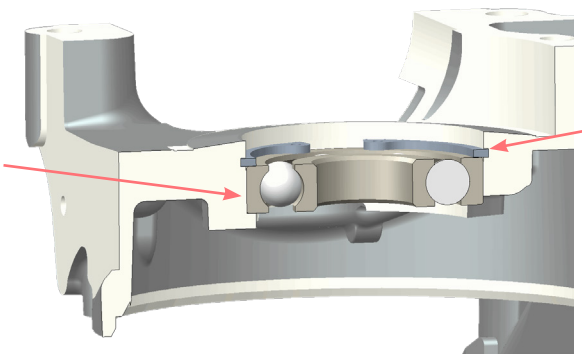
- Scaldare entrambi i carter a temperatura 130-140°
- Heat both casing to 130-140°
- Chauffer les deux carters à température 130-140°
- Beide Gehäusehälften auf eine Temperatur von 130 - 140 C° erhitzen.
- Calentar ambos cárteres a temperatura 130-140°

Fig. 5



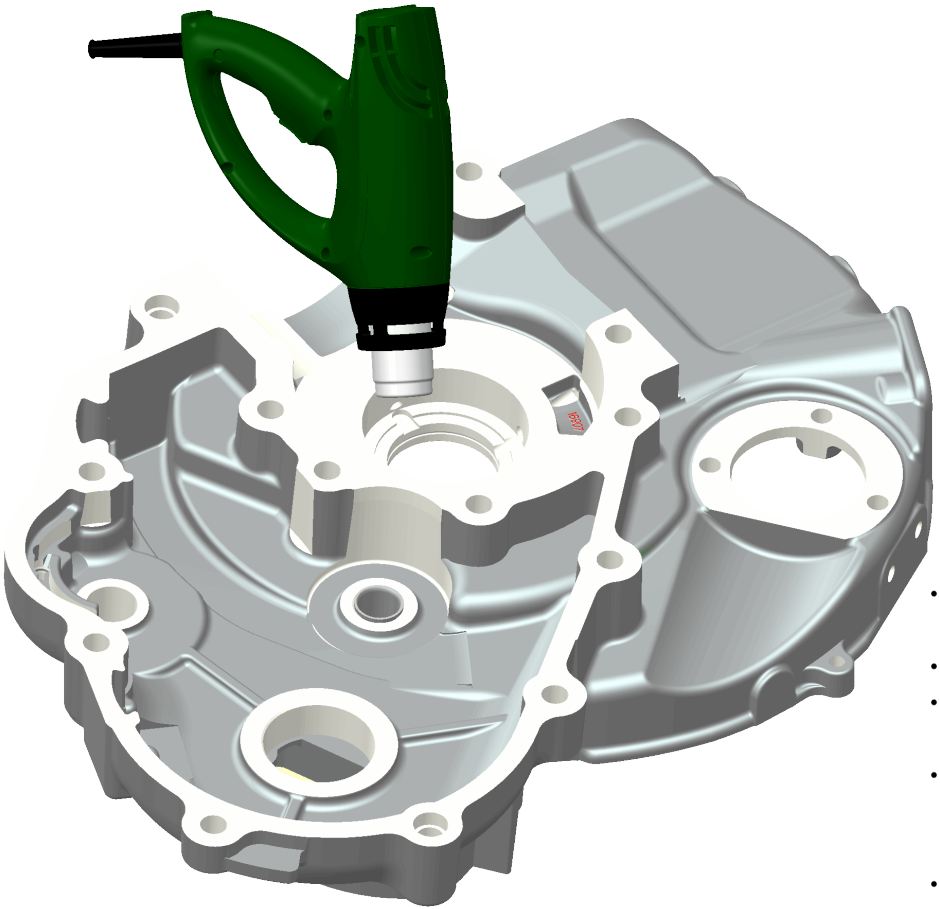


- Cuscinetto a battuta
- Bearing all the way down
- Roulement jusqu'au arrêt
- Lager bis zum Anschlag
- Cojinete a tope



- **ATTENZIONE:** assicurarsi che il circlip sia inserito correttamente
- **ATTENTION:** be sure that the circlip is fitted properly
- **ATTENTION:** vérifier que le clip soit inséré correctement
- **ACHTUNG:** sicherstellen, dass der Sicherungsring korrekt montiert ist
- **ATENCIÓN:** asegurarse que el anillo de seguridad sea insertado correctamente

Fig. 6



- Scaldare entrambi i carter a temperatura 130-140°
- Heat both casing to 130-140°
- Chauffer les deux carters à température 130-140°
- Beide Gehäusehälften auf eine Temperatur von 130 - 140 C° erhitzen.
- Calentar ambos cárteres a temperatura 130-140°

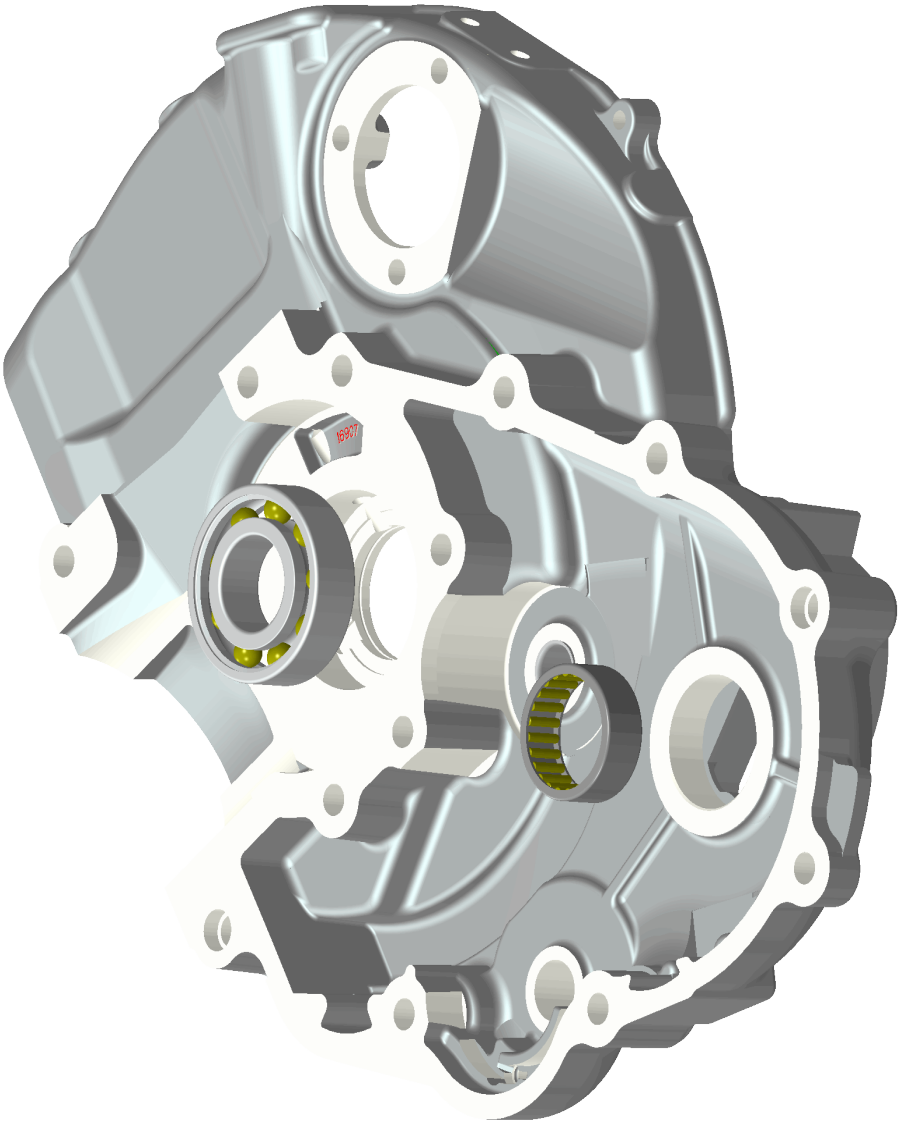


Fig. 7

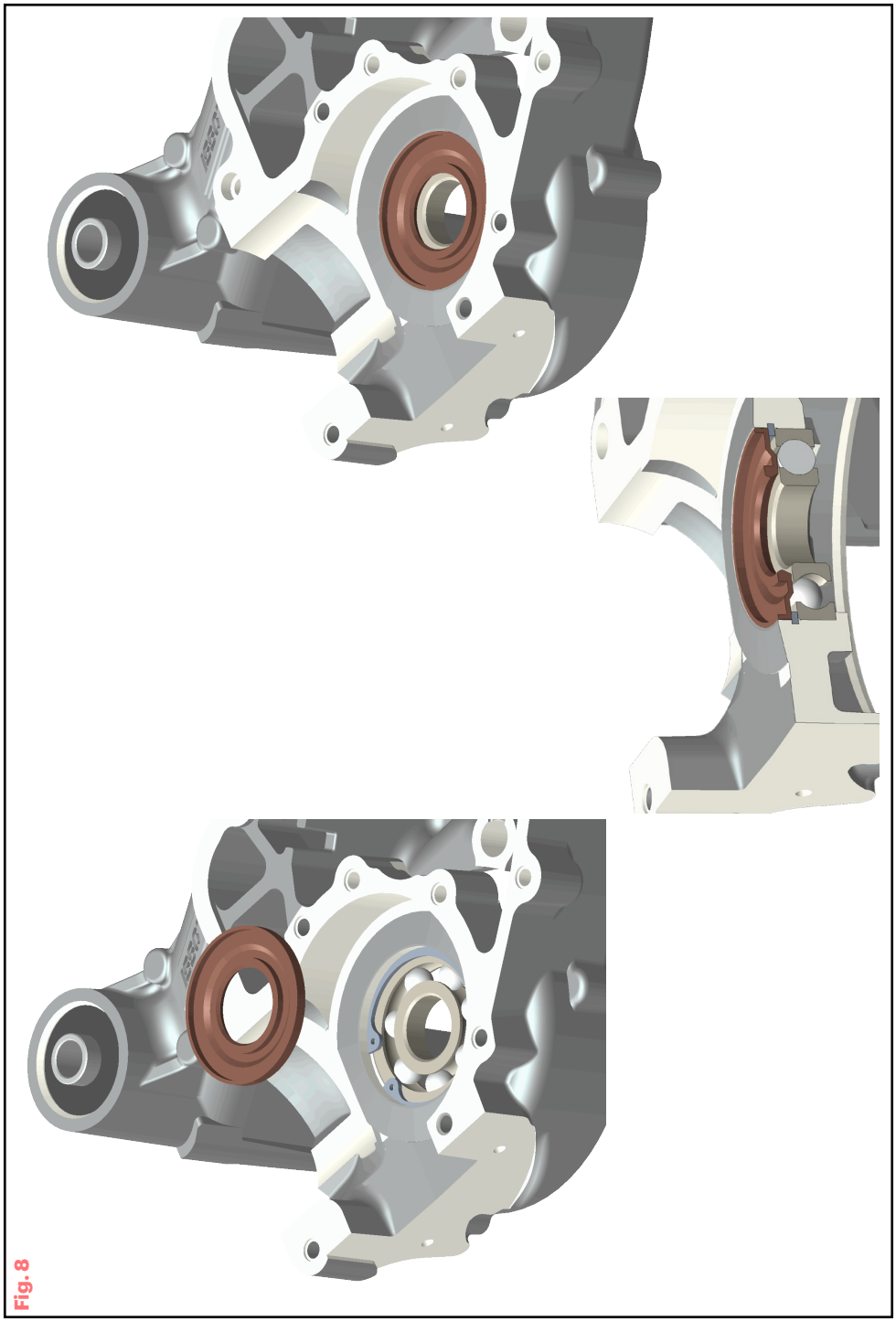


Fig. 8

Fig. 9

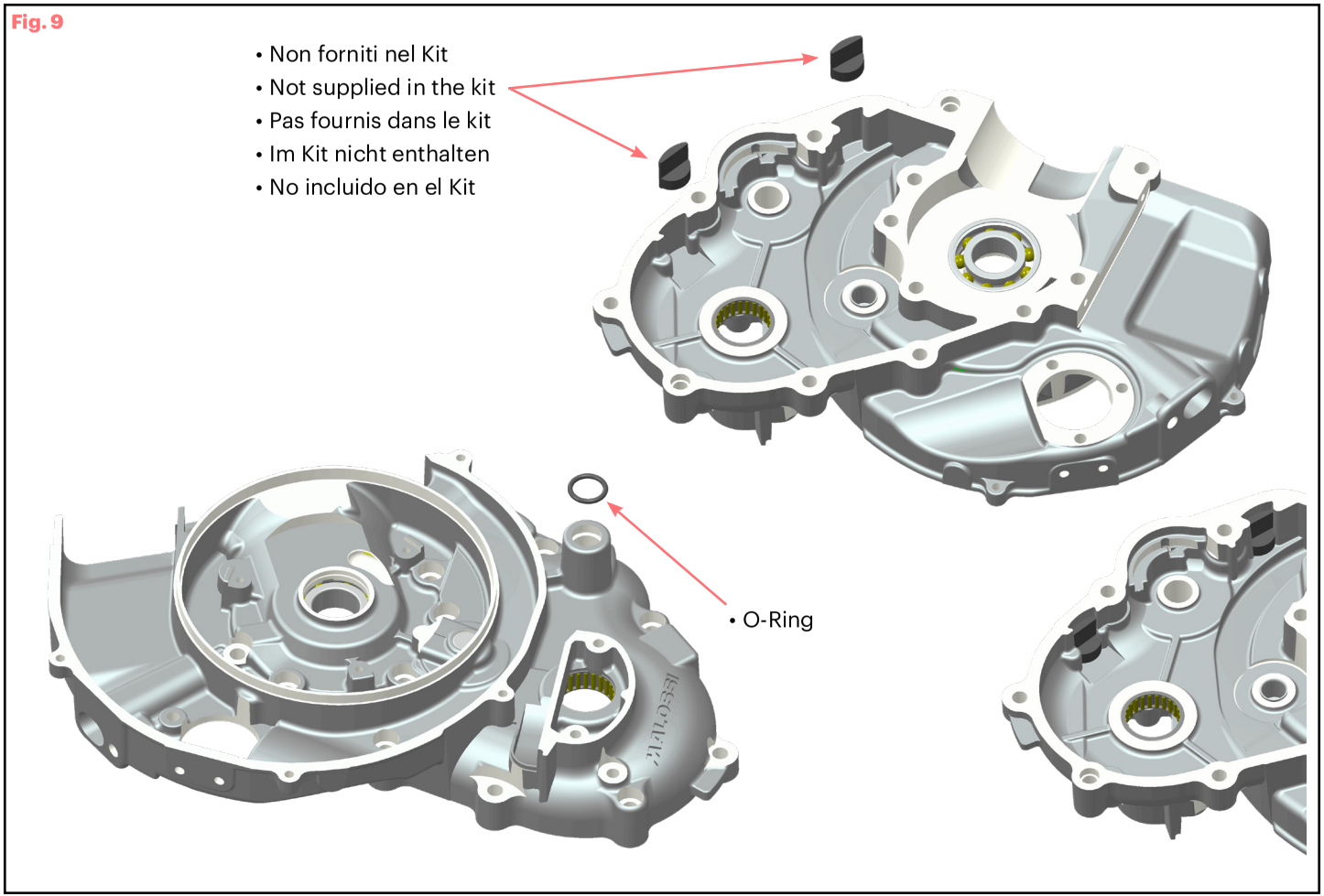
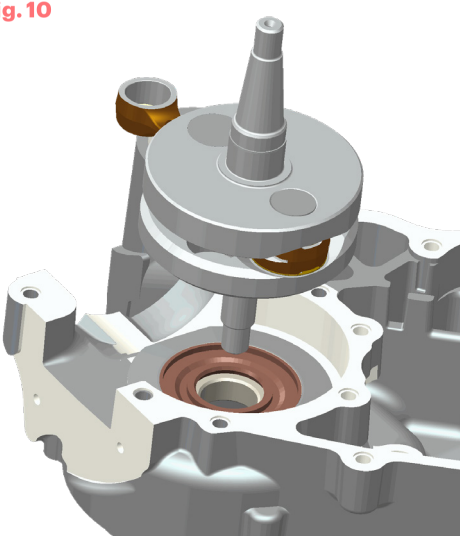
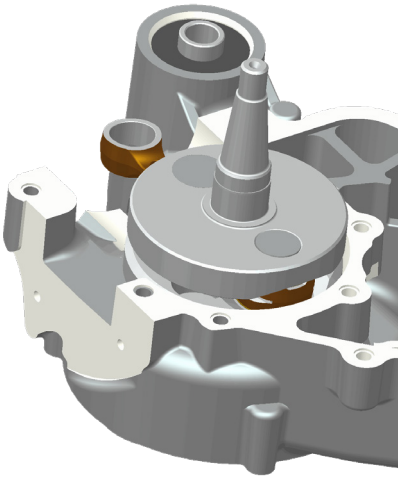
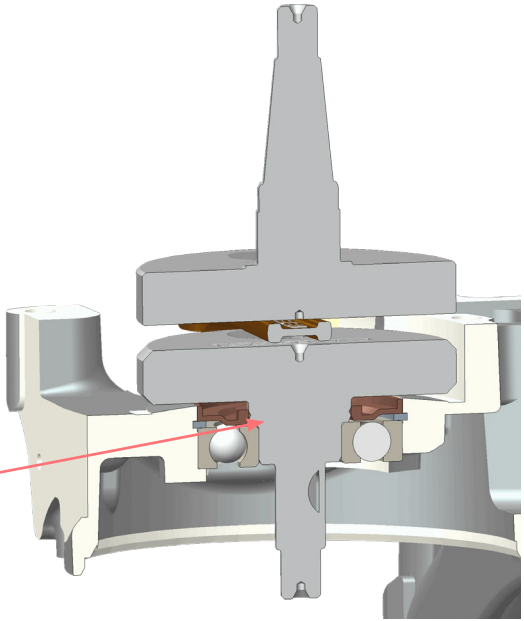

• Non forniti nel Kit
• Not supplied in the kit
• Pas fournis dans le kit
• Im Kit nicht enthalten
• No incluido en el Kit
• O-Ring

Fig. 10







- A battuta
- All the way down
- Jusqu'au arrêt
- Bis zum Anschlag
- A tope

Fig. 11

- Tagliare la punta
- Cut the point
- Couper la pointe
- Spitze abschneiden
- Cortar la punta

- Non forniti nel Kit
- Not supplied in the kit
- Pas fournis dans le kit
- Im Kit nicht enthalten
- No incluido en el Kit

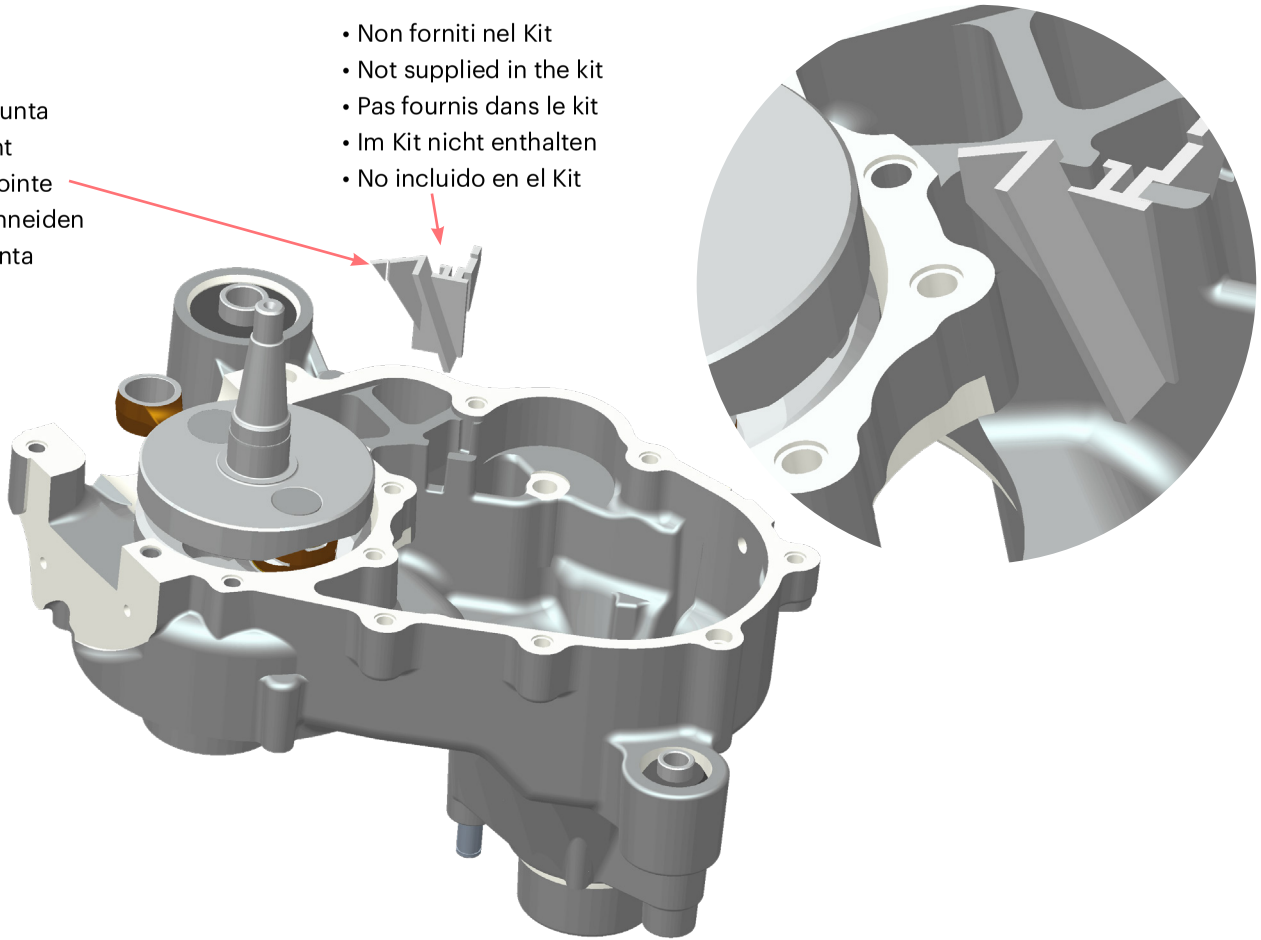


Fig. 12



art. 4319441B

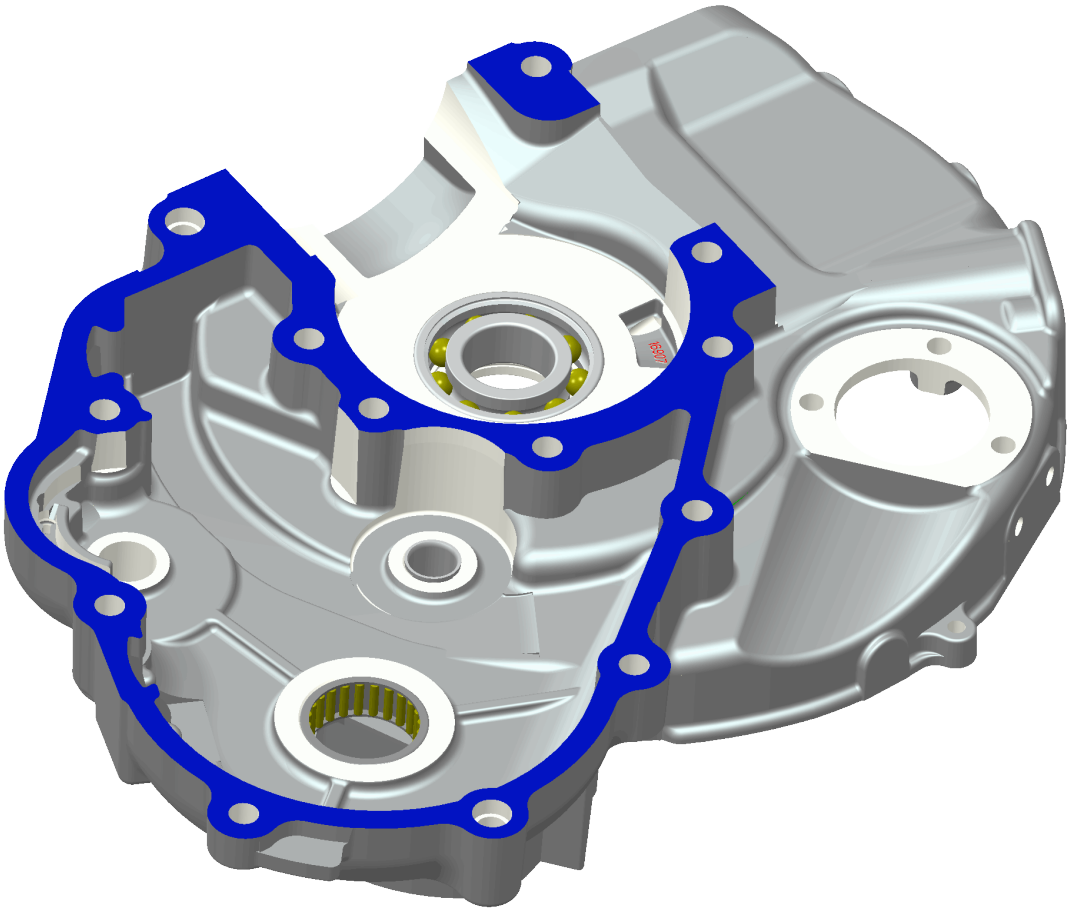
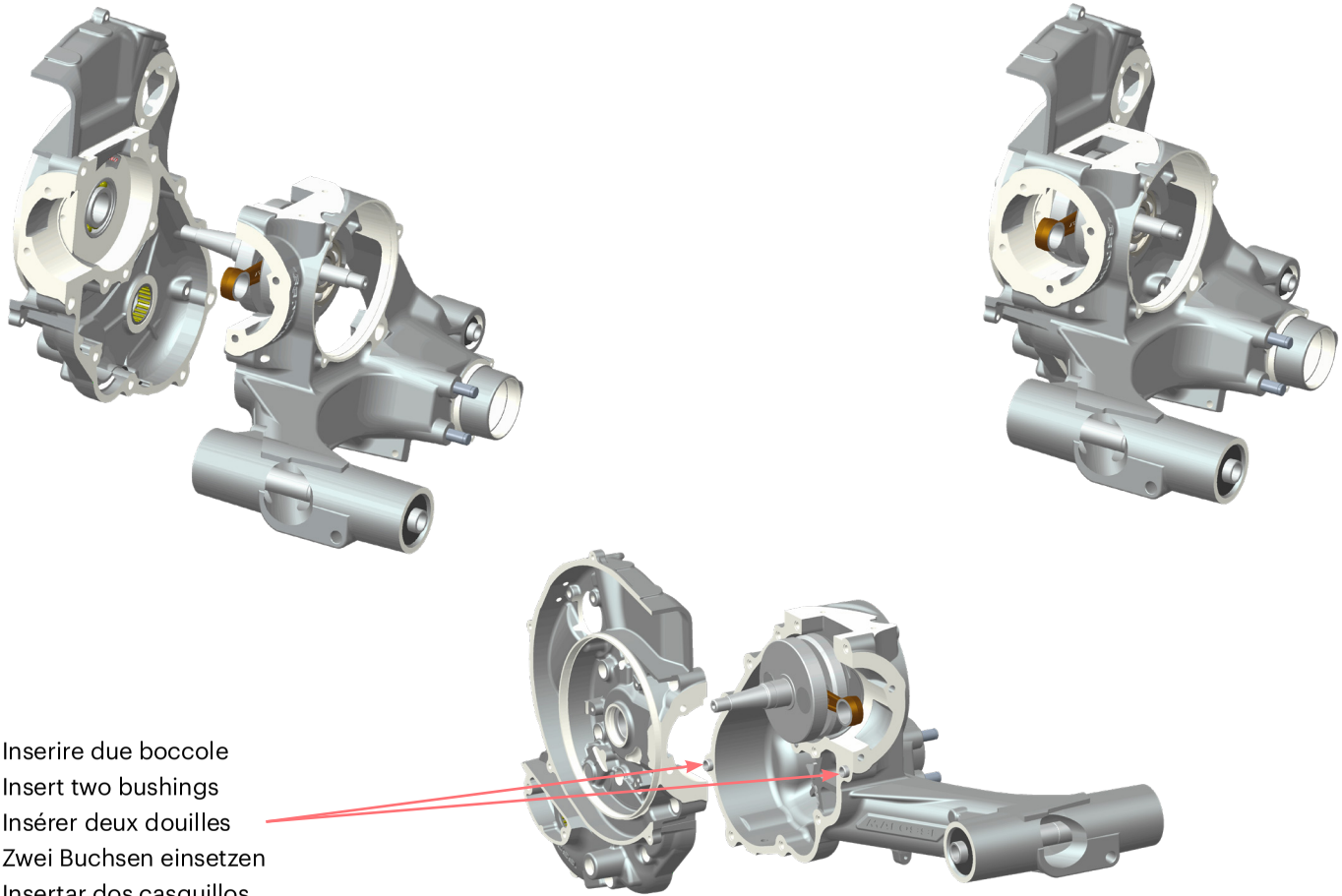


Fig. 13



- Inserire due boccole
- Insert two bushings
- Insérer deux douilles
- Zwei Buchsen einsetzen
- Insertar dos casquillos

Fig. 14

- Lato esterno filetto più lungo
- Longer outer-side thread
- Côté extérieur filet plus long
- Außenseite längeres Gewindes
- Lado exterior filete más largo

	10 PZ	M8 X 40
	2 PZ	M8 X 45
	1 PZ	M8 X 30

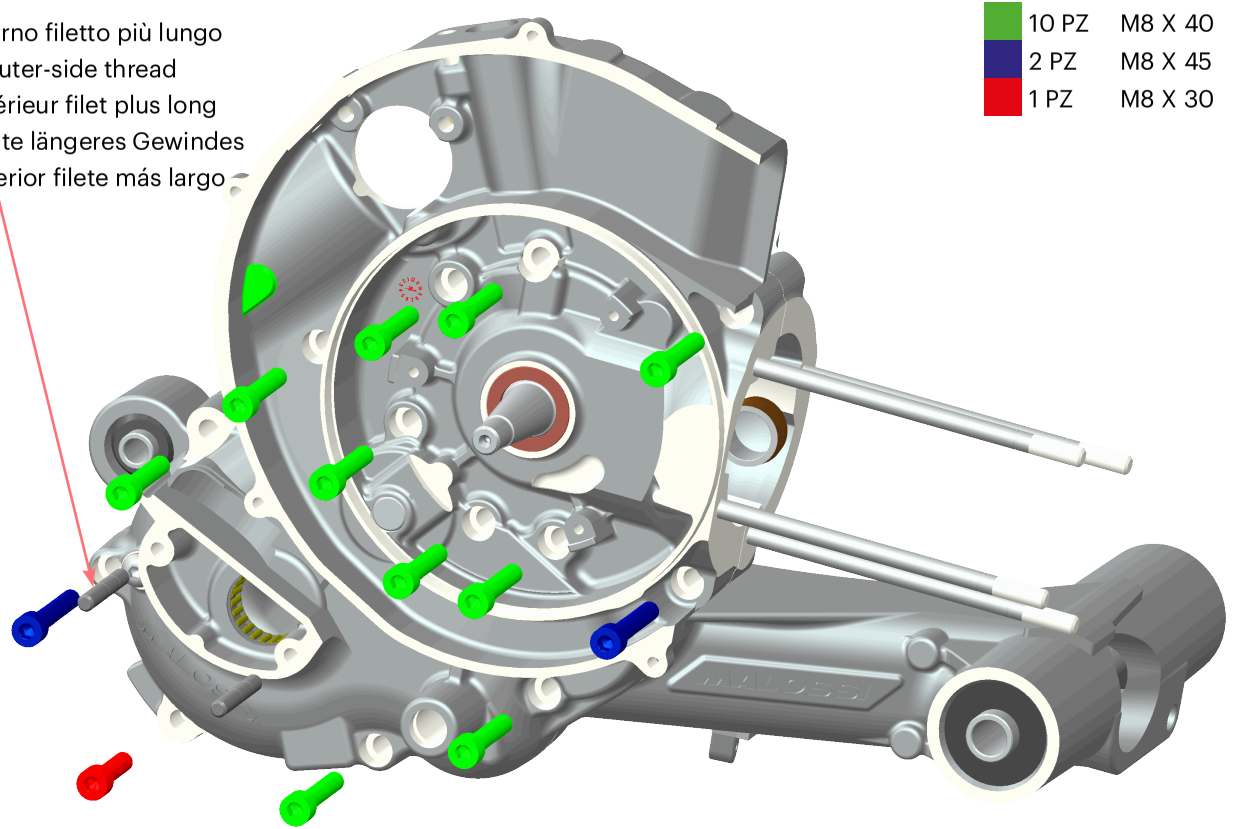
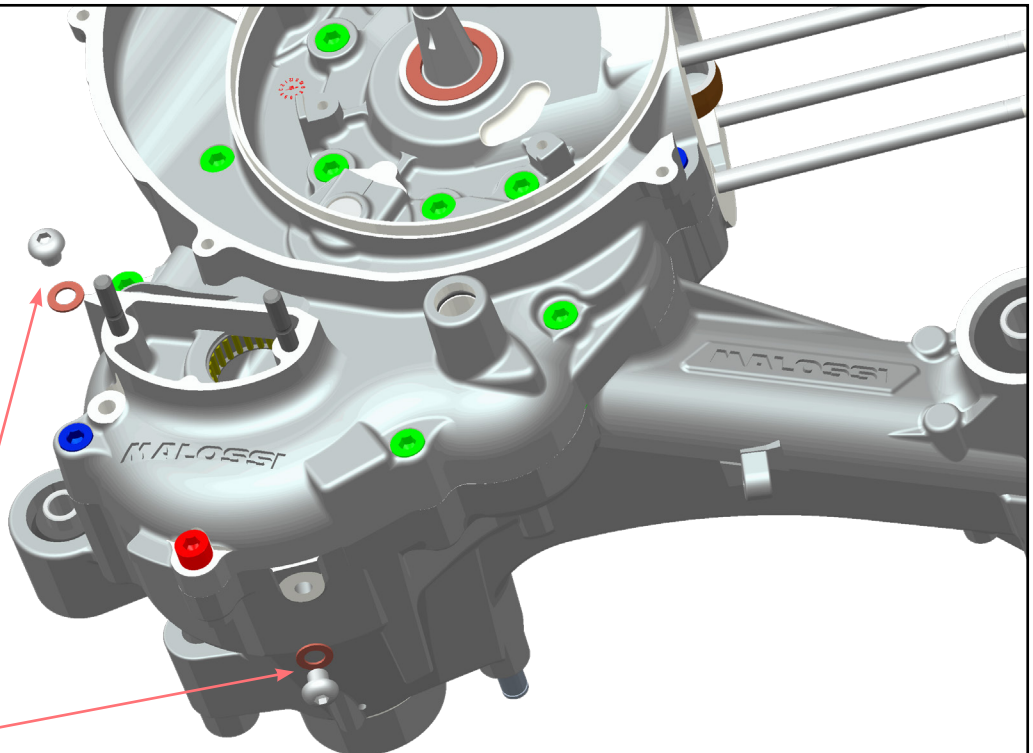


Fig. 15



- Vite e guarnizione olio
- Screw and oil gasket
- Vis et joint huile
- Schraube und Öldichtung
- Tornillo y junta aceite

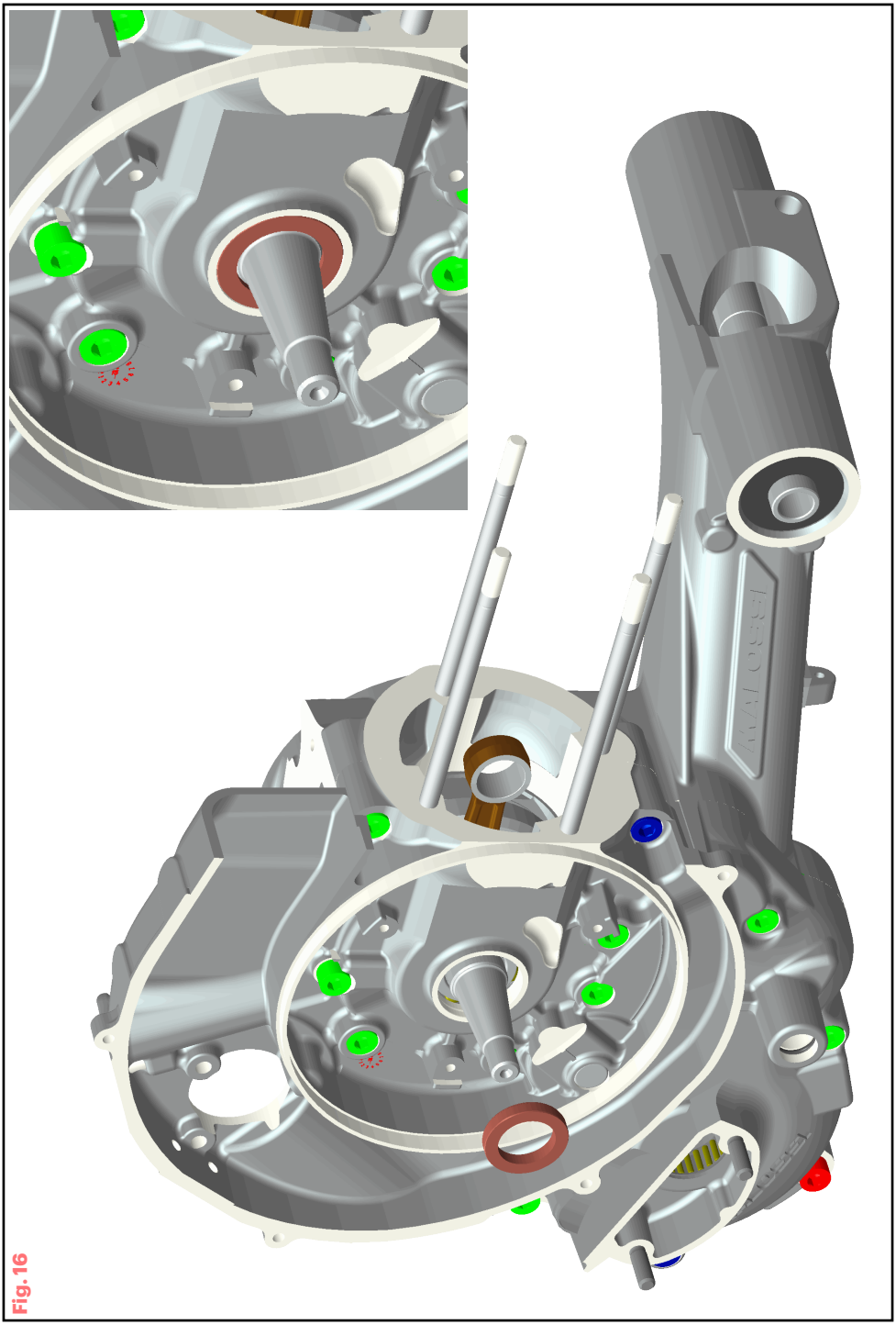
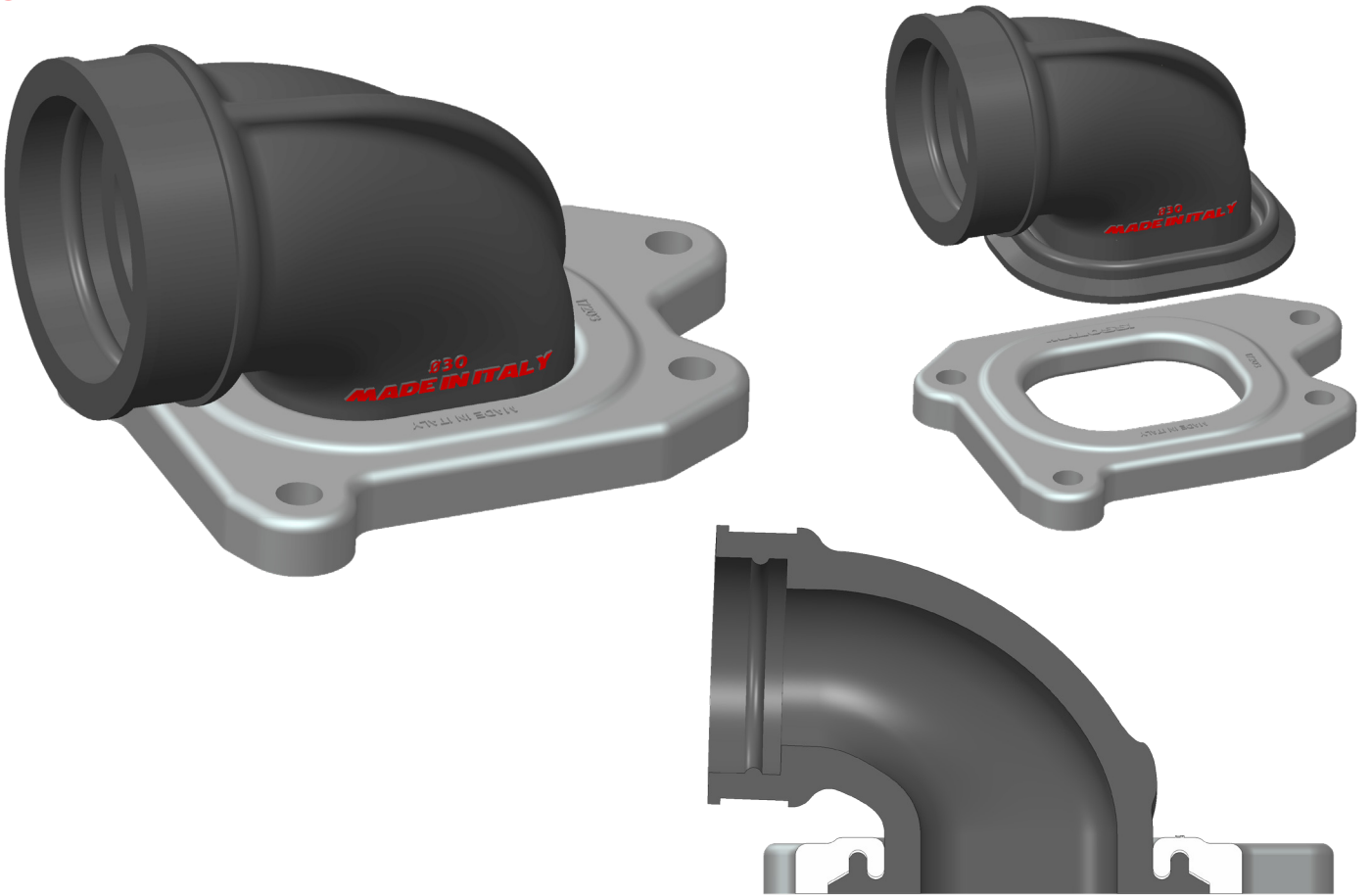


Fig. 16

Fig. 17



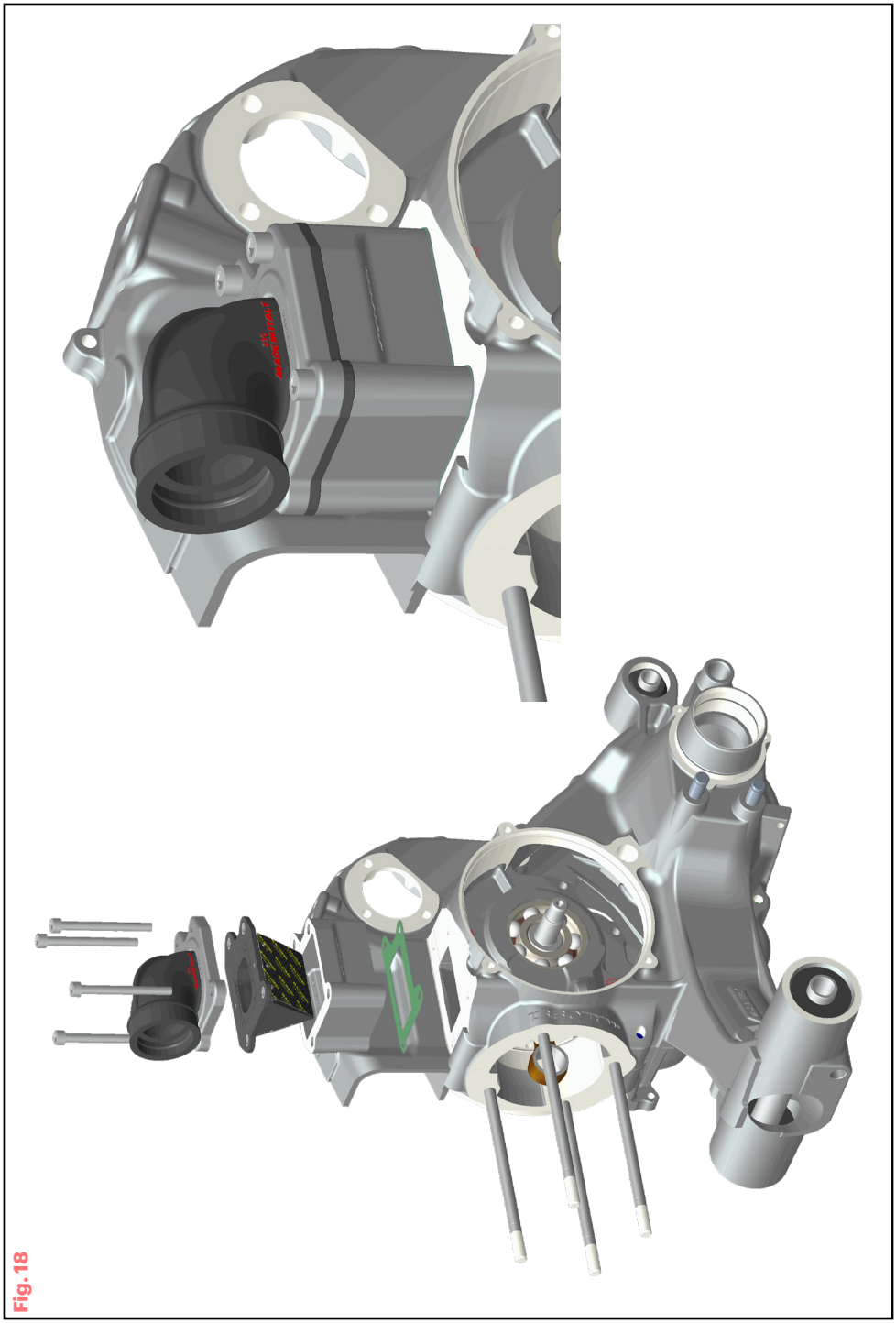


Fig. 18

10/2023 - 7317245

CARTER MOTORE

Carter motore
Crankcases
Carter moteur
Motorgehäuses
Cárter motor

MADE IN ITALY



Our Crankcases Univers

malossi.com