

骏马化油器拆解和服务

混合螺丝

- 移除怠速混合螺丝和主混合螺丝
- 检查每个螺丝是否有损坏，特别是尖端的锥面不能有变形。
- 受损的螺丝或者底座会让针阀变得非常敏感，针阀调节困难，导致化油器持续在富油或者稀薄状态下运行。

备注：在有双针阀的化油器上，L 和 H 针阀不能调换位置。记住，L 针总是比 H 针长。

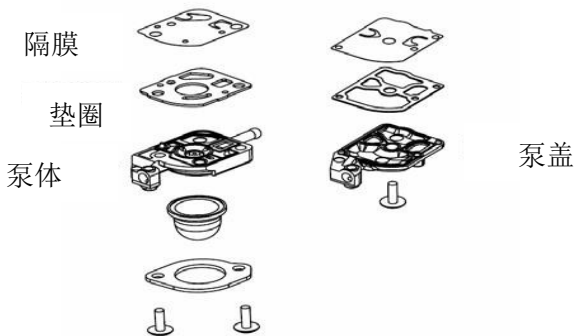


燃油泵

LA/LB 类型

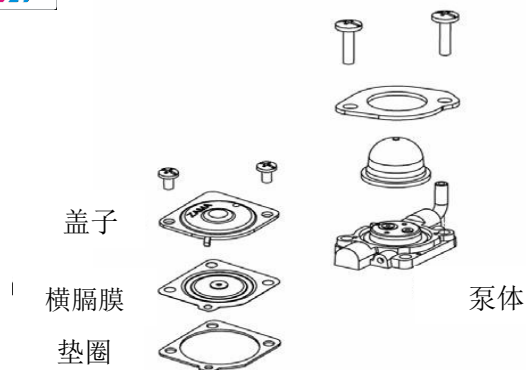
- 拆下燃油滤网盖和滤网。
- 拆下泵膜和泵垫圈。
- 检查泵膜，如果隔膜有磨损或卷曲迹象，则需更换。
- 拆下机面盖。
- 拆下机面横隔膜和机面垫圈。
- 检查机面横隔膜是否有污垢和异物，拆下泵盖螺钉和泵盖。

其他类型：C1U, C1Q/M, C2, C3, C3A/M



- 拆下泵盖螺钉和泵盖或者泵体。
- 拆下泵垫圈和泵膜。
- 检查泵膜，如果隔膜有磨损、变皱或撕裂迹象，则需更换。
- 拆下过滤网。

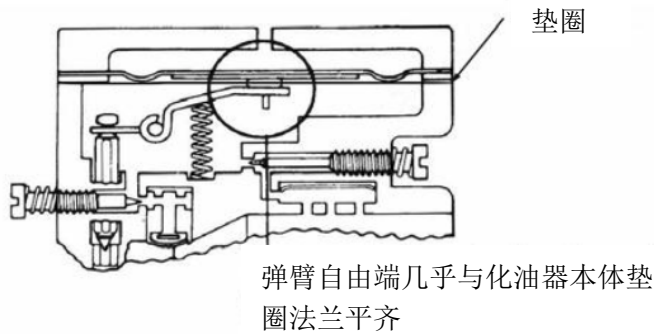
机面横隔膜



- 拆下机面螺钉和机面盖或者泵体。
- 如果机面横隔膜是定位钩类型，将其拆下。
- 拆下机面垫圈。
- 检查机面横隔膜是否有污垢和异物。

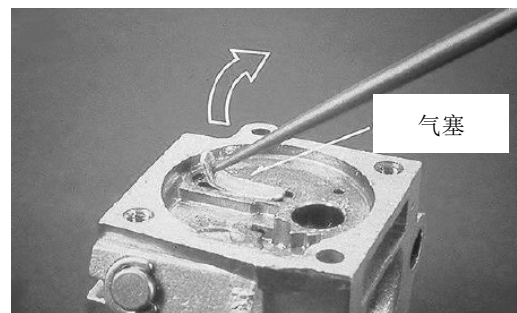
入油针阀

- 如果化油器配有塑料机面圆盘，请小心拆卸。机面圆盘必须光滑，无裂纹或边缘缺口。安装在弹臂孔内的中心尖端必须牢固，不得损坏或磨损。
- 以下说明适用所有类型的化油器。
- 拆下弹臂螺丝。
- 拆下弹臂、销钉、弹簧和入油针阀。
- 检查弹臂。弹臂与入油针阀和机面圆盘接触的位置不能有磨损。
- 检查入油针阀。针阀尖端与针座接触的位置不能有变形。

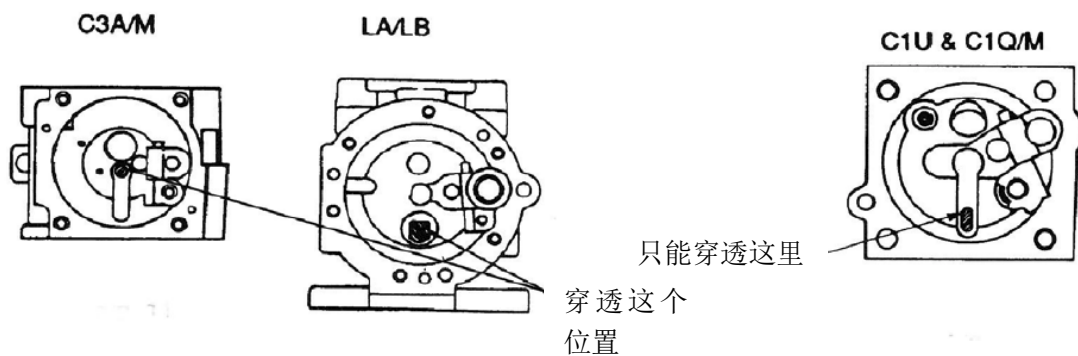


气塞

- 在低速小孔和通道堵塞的极端情况下，可能需要拆下气塞。执行此操作需非常小心。如果化油器配备了注油泵，除非您确定怠速室中的止回阀有故障，否则不要尝试拆下气塞。
- 用一个直径为 2/32 至 3/32 英寸的小尖头冲头刺穿气塞。
- 在气塞的正下方，有一个薄的铸造壁，其中有低速孔和辅助孔。冲破这个区域会损坏化油器的本体铸件。让冲头刚好刺穿气塞，然后小心地将气塞从铸件本体中撬出。
- 备注：通常是不必要拆除气塞的。可通过在 L 针孔中喷射化油器清洁剂来测试是否堵塞了推进孔。如果清洁剂喷出了推进孔，则无需拆除气塞。



刺穿气塞的位置示意图。



喷嘴

- 用嘴通过小软管向 H 针孔吹气测试主喷嘴。将 H 针打开两圈，这时空气应该可通过，但不能将空气回吸。
- 拆卸喷嘴总成之前，确保主混合气螺钉已拆下，
- 如果化油器配有压入式喷嘴总成，除非您确定它有故障，否则不要试图将其拆出。如果需要拆卸，用钢棒小心地将其压出，或用直径比喷嘴稍小的冲头冲出。
- 如果化油器配有旋入式喷嘴总成，则以与普通螺钉相同的方式将其拆下。如果化油器配有过滤器和 C 形环，则拆下主气塞，然后拆下 C 形环和护圈。不需要拆下喷嘴。
- 过滤器和护圈类型不可维修。使用汽油和压缩空气清洁它们。

化油器本体

- 清洁化油器本体。可通过向怠速通道和主通道喷射化油器清洁液喷雾清洁通道。不要浸泡在浸入式清洁剂中。不要使用钢丝或者钻头清洁小孔。检查节气门和操纵杆的工作情况。

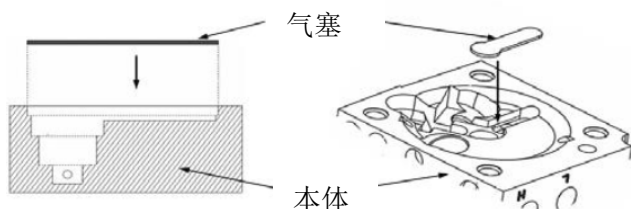
重新组装

*更换所有磨损的零件，确保所有的零件在重新组装到化油器本体上之前是清洁的。

喷嘴

- 重新安装喷嘴总成之前，确保主混合螺钉已经拆下。
- 如果喷嘴是压入式的，在喷嘴止回阀保持架外侧涂上一层薄薄的油膜。
- 小心地将喷嘴压入化油器体，直到刚好与机面平齐。
- 如果化油器是过滤器和 C 形环类型的，则要安装过滤器和 C 形环。将主气塞放入型腔中，用平冲头将其压紧，使其紧贴型腔两侧。
- 如果喷嘴总成为旋入式，则以与普通螺钉相同的方式重新组装。

气塞



- 将气塞放入型腔中。如果气塞为圆形，用平冲头将其压紧，使其紧贴型腔内侧。如果气塞为长圆形，用长圆形冲头用力按压。
- 将气塞放在型腔中。用长方形冲头牢牢按压，最好使用密封剂密封气塞周围

进油针阀



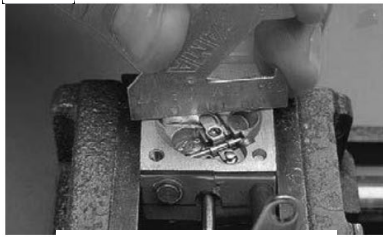
- 检查弹臂和弹臂柱。
- 将弹臂装在弹臂柱上，旋转弹臂柱。弹臂应该可以轻易组装，不能有卡滞。
- 安装进油针阀、弹簧、弹臂、销钉和固定螺丝。
- 调整弹臂。骏马的“Z”型规设计适用于所有型号的调整。如图所示，根据您当前调整的型号将“Z”型规适用的一侧接放在本体上，弹臂的末端应接触量规。如下页所述，也可以使用直尺代替。

(A) 如果弹臂与下列示意图中的图 A 相同，则在化油器本体上放置直尺或骏马“Z”型规。弹臂的自由端应低于直尺 0 至 0.3 毫米 - 0 至 0.012 英寸。

(B) 如果弹臂与下图中的图 B 相同，则弹臂的自由端应与型腔底部齐平。(化油器本体机面垫圈法兰以下 1.7 至 2.0 毫米 - 0.067 至 0.078 英寸)。



调整弹臂高度



骏马“Z”型规

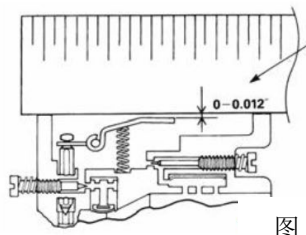


图 A

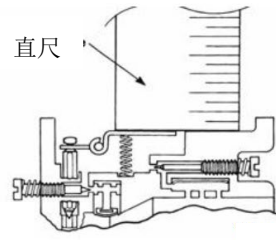
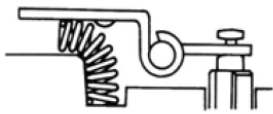
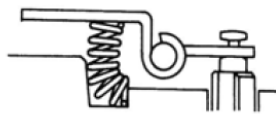


图 B

如果弹臂过高，先向下按压弹臂的自由端，然后小心地按压进油针阀。如果弹臂过低，小心地向上撬起弹臂的自由端。



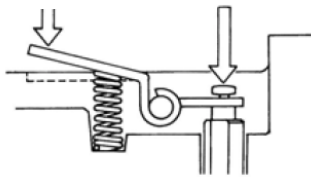
错误示范



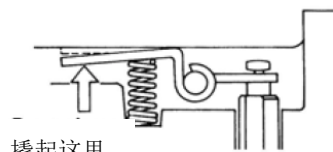
错误示范

- 确保弹簧位于铸造槽的底部、弹臂上的凹坑下面。

先向下按压这里 然后再向下按压这里



过高



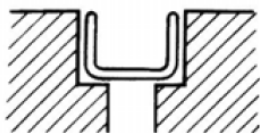
撬起这里

过低

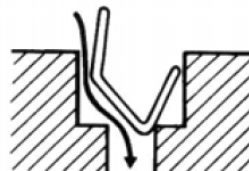
- 如果弹臂过高，先向下按压 tb 的自由端，然后小心地按压进油针阀。如果弹臂过低，小心地向上撬起弹臂的自由端。



横隔膜和燃油泵



正确示范



错误示范

- 用直径与燃油过滤网差不多的平端冲头滤网安装到泵盖上。

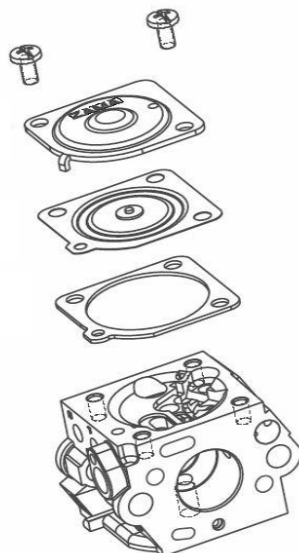


立方体化油器：C1U、C1Q/M、C2、C3、C3A/M 机面

机面盖

机面横隔膜

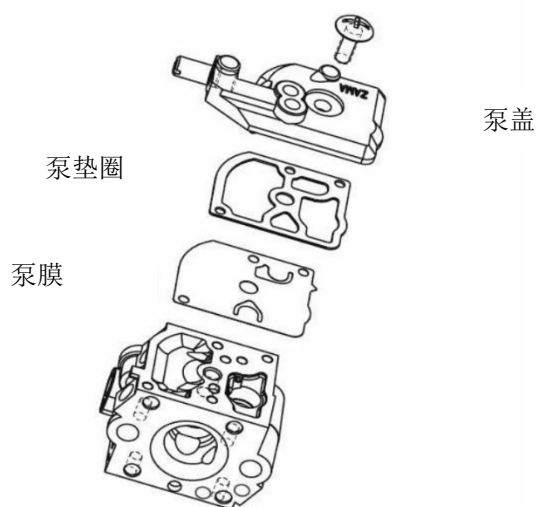
机面垫圈



- 如果化油器配有塑胶圆盘，则将成型尖端放入弹臂自由端的孔中，将其安装到弹臂上。
- 装机面垫圈、机面横隔膜、机面盖和螺钉机面垫圈和机面横隔膜应按正确顺序组装。



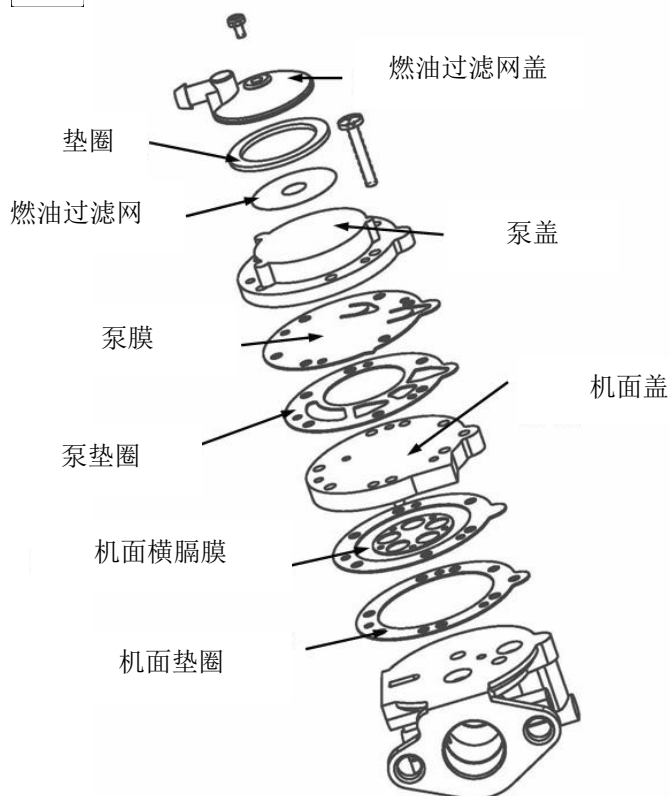
立方体化油器：C1U、C1Q/M、C2、C3、C3A/M 燃油泵



- 安装泵膜、泵垫圈、泵盖和螺钉。泵膜和泵垫圈应按正确的顺序组装。



LA/LB 类型化油器机面横隔膜和燃油泵



- 安装机面垫圈、机面横隔膜和机面盖。机面垫圈和机面横隔膜应按正确顺序组装。
- 安装泵垫圈、泵膜和泵盖。泵垫圈和泵膜应按正确顺序组装。
- 小心地安装燃油过滤网。将滤网直接压入铸件，直到埋头孔底部。安装垫片、燃油滤网盖和螺钉。