

## **ATTENZIONE!**

Per i motori **AM345** è obbligatorio eseguire la barenatura dei carter motore.

Per i motori AM6 non è necessaria la barenatura ma consigliamo di verificare che il pistone non vada in collisione con i carter al PMI.

Per installare il gruppi termico 80 cc a d. 50 mm per i motori **AM345**, è necessario eseguire una leggera barenatura dei carter motore, come specificato di seguito:

Aprire i carter motore ed eseguire la fresatura degli stessi come indicato nelle figure 1 e 2, prevedendo un gioco di circa 1,5 mm fra il pistone ed i carter. Teoricamente la lavorazione dovrà risultare circolare a diametro 53-54 mm per una profondità di circa 7mm minimo (vedi fig. 3).

Eseguire tale lavorazione affinché il relativo pistone montato sull'albero motore e guidato dal cilindro, (fig. 4) possa percorrere completamente la sua corsa senza interferire con i carter al PMI.

Lavare accuratamente tutti i particolari del motore. Si consiglia di sostituire i cuscinetti di banco motore codice P400010444001 (SKF 6303TN9/C3), relativi paraoli e controllare il bilanciamento dell'albero OEM, prima di richiudere il motore. Per aumentare le prestazioni e l'affidabilità del motore stesso, si consiglia di montare l'albero motore Racing Athena a codice 075414.

## **WARNING!**

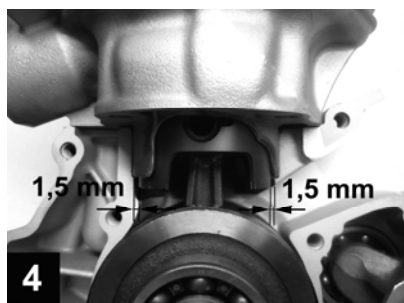
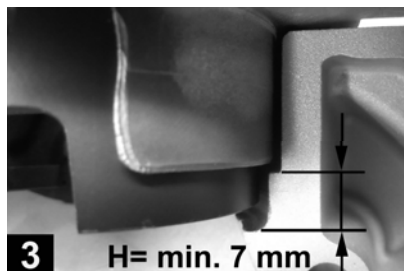
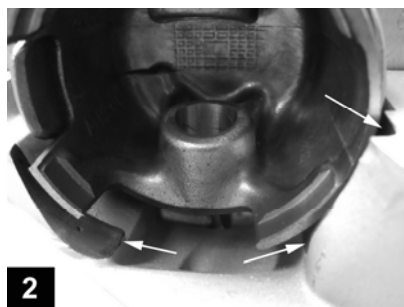
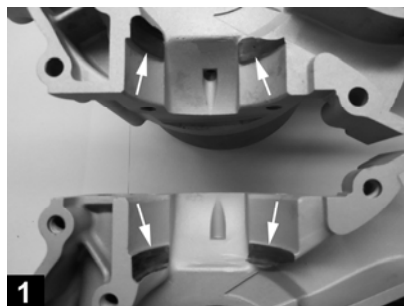
*On **AM3-4-5** engines the casings must be bored, while on **AM6** engines it is not necessary to modify them. However, we strongly recommend verifying that the piston does not touch the casings at the bottom dead center (BDC).*

*To install your New Athena cylinder kit 80 cc diam. 50mm in AM3-4-5 engines, casings must be bored as follow:*

*Open the casings and bore them as showed on pictures 1 and 2, keeping 1,5 mm clearance between piston and casing. This machining should result in a circular shape with a 53-54mm diameter and a minimum 7mm thickness (see picture 3).*

*Burr the casings so that the piston, correctly positioned, can easily move without touching them at the BDC, (see picture 4).*

*Carefully clean all engine components. Replace main bearings and oil seals and verify OE crankshaft balance before reassembling the engine. In order to get the best performance from your new Athena cylinder kit, we strongly recommend the replacement of OEM bearings with ATHENA crankshaft rebuilding kit (2 bearings SKF 6303TN9/C3 + 2 oil seals) p/n P400010444001 and RACING ATHENA crankshaft p/n. 075414.*



## ATTENTION!

ATTENTION: pour les moteurs **AM3-4-5** il faut impérativement usiner les carters. Par contre pour les moteurs AM6 il n'est pas nécessaire de modifier les carters mais il faut vérifier le passage du piston dans les carters moteur au point mort bas afin de s'assurer qu'il ne touche pas le bossage d'origine.

Pour installer votre nouveau groupe thermique ATHENA 80cc diam. 50mm pour les moteurs **AM3-4-5**, il faut aléser impérativement les carters comme suit:

Ouvrez les carters et fraisez ces derniers comme indiqué dans les images 1 et 2, en prévoyant un jeu minimum de 1,5 mm entre piston et carter. Normalement, l'usinage résultera circulaire avec diamètre 53-54 mm et profondeur de presque 7 mm minimum (voir image 3).

Alésez les carters pour permettre au piston de compléter sa course sans interférer avec les carters au point mort bas (voir image 4).

Nettoyez avec soin toutes les parties du moteur. Remplacez les roulements vilebrequin ainsi que les joints spy et vérifiez l'équilibrage du vilebrequin OEM avant de fermer le moteur. Afin d'exploiter au mieux le potentiel de votre nouveau groupe thermique Athena, nous vous conseillons de remplacer les roulements origine par le kit de rechange vilebrequin ATHENA (2 Roulements SKF 6303TN9/C3 + 2 joints spy) réf. P400010444001 et le vilebrequin RACING ATHENA réf. 075414.

