

INFORMACIONES DE SERVICIO	8-1	DESMONTAJE DEL ARBOL DE LEVAS	8-7
INVESTIGACION DE AVERIAS	8-2	INSTALACION DE LOS SEGMENTOS DEL PISTON	8-10
DESMONTAJE DEL CILINDRO	8-3	INSTALACION DEL PISTON	8-11
INSPECCION DEL CILINDRO	8-4	INSTALACION DE LOS BRAZOS OSCILANTES/EJE	8-11
INSPECCION DE LOS BRAZOS OSCILANTES/EJE	8-5	INSTALACION DEL CILINDRO	8-11
DESMONTAJE/INSPECCION DEL PISTON	8-5		

INFORMACIONES DE SERVICIO

INSTRUCCIONES GENERALES

- En este Capítulo se describen los procedimientos de servicios referentes al pistón y al cilindro.
- La lubricación de la culata se hace a través de los conductos de aceite en el cilindro. Antes de instalar el cilindro cerciórese de que los conductos no estén obstruidos.
- Limpie todas las piezas desarmadas con disolvente de limpieza y luego soplelas con aire comprimido antes de inspeccionarlas.

ESPECIFICACIONES

Unidad: mm

	Ítem		Padrón	Límite de Servicio
Arbol de levas	Altura del resalte del árbol de levas		32,768 – 32,928	32,63
	D.I. del árbol de levas		14,060 – 14,078	14,123
	D.E. del eje del engranaje de distribución		14,033 – 14,044	14,017
	Holgura entre el eje del engranaje de distribución y el árbol de levas		0,016 – 0,045	0,106
	D.I. del brazo oscilante		12,000 – 12,018	12,03
	D.E. del eje del brazo oscilante		11,976 – 11,994	11,96
	Holgura entre el eje y el brazo oscilante		0,006 – 0,042	0,07
Cilindro	D.I.		56,500 – 56,510	56,60
	Conicidad		—	0,10
	Ovalización		—	0,10
	Alabeo en la parte superior		—	0,10
Pistón, bulón y segmentos del pistón	Dirección de la marca del pistón		Marca "IN" orientada hacia el lado de admisión	—
	D.E. del pistón		56,47 – 56,49	56,40
	Punto de medición del D.E. del pistón		10 mm desde la falda	—
	D.I. del orificio para el bulón en el pistón		13,002 – 13,008	13,04
	D.E. del bulón del pistón		12,994 – 13,000	12,96
	Holgura entre el pistón y el bulón		0,002 – 0,014	0,02
	Holgura entre el segmento y la ranura	Segmento superior	0,015 – 0,045	0,09
		Segmento secundario	0,015 – 0,045	0,09
	Holgura entre los extremos de los segmentos del pistón	Segmento superior	0,05 – 0,2	0,5
		Segmento secundario	0,05 – 0,2	0,5
Segmento de aceite (segmento lateral)		0,20 – 0,90	—	
Holgura entre el cilindro y el pistón			0,010 – 0,040	0,10
D.I. de la cabeza de la biela			13,010 – 13,028	13,06
Holgura entre la biela y el pistón			0,010 – 0,034	0,10

INVESTIGACION DE AVERIAS

- Si el desempeño es pobre a baja rotación, verifique la existencia de humo blanco en el tubo de respiro de la carcasa. Si el tubo presenta humo, verifique las medidas de los segmentos del pistón.

Compresión baja o inestable

- Cilindro o segmentos del pistón desgastados

Humo excesivo

- Cilindro, pistón o segmentos del pistón desgastados
- Instalación incorrecta de los segmentos del pistón
- Pistón o pared del cilindro rayados

Recalentamiento

- Exceso de depósitos de carbonilla en el pistón o en la cámara de combustión

"Cascabeleo" o ruido anormal

- Pistón o cilindro desgastados
- Exceso de depósitos de carbonilla en el pistón o en la cámara de combustión

DESMONTAJE DEL CILINDRO

Quite la culata (pág. 7-4).

Quite los pernos de fijación del cilindro y el cilindro.

Quite la junta y las espigas de guía.

Quite el eje de los brazos oscilantes, utilizando un destornillador conforme se muestra.

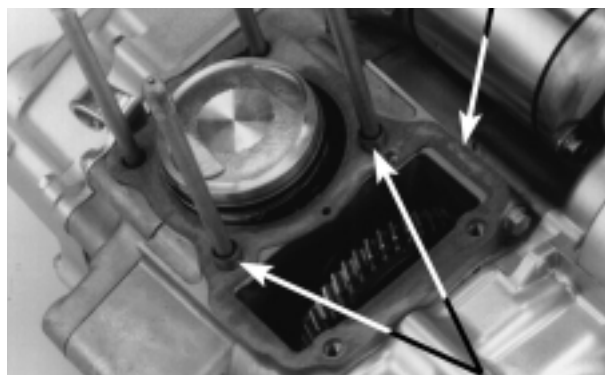
Quite los brazos oscilantes y la arandela ondulada.
Quite el anillo tórico del eje de los brazos oscilantes.

CILINDRO



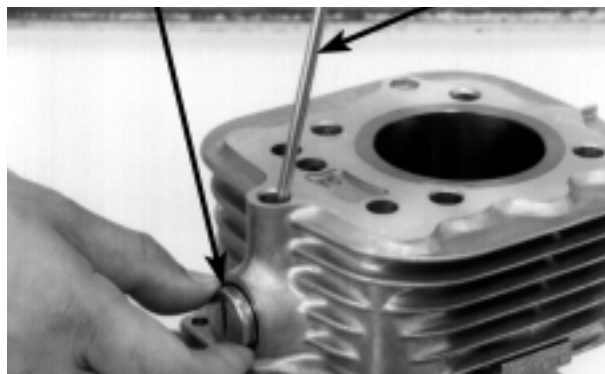
PERNOS DE FIJACIÓN DEL CILINDRO

JUNTA



ESPIGAS DE GUIA

EJE DE LOS
BRAZOS OSCILANTES DESTORNILLADOR



ANILLO TORICO

ARANDELA ONDULADA



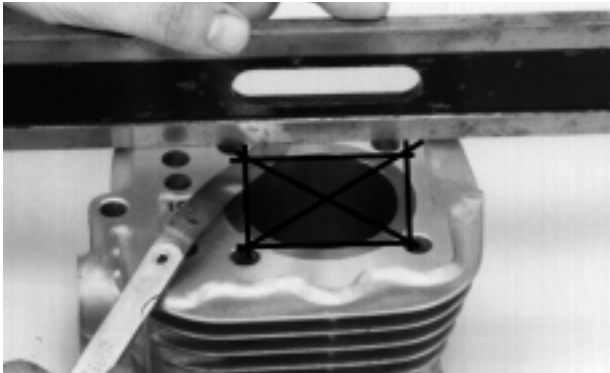
EJE DE LOS
BRAZOS OSCILANTES

BRAZOS OSCILANTES

INSPECCION DEL CILINDRO

Quite todo el material de la junta de la superficie de contacto del cilindro.
Verifique el cilindro con respecto a alabeo a través de una regla y de un calibrador de espesores.

Límite de Servicio	0,10 mm
--------------------	---------



Inspeccione el diámetro interno del cilindro con respecto a desgaste y a daños.
Mida el diámetro interno en tres puntos (parte superior, centro y base de la carrera del pistón) y en dos direcciones, X e Y, en ángulo recto.

Límite de Servicio	56,60 mm
--------------------	----------

Mida el diámetro externo del pistón (remítase a la página 8-6) y calcule la holgura entre el pistón y el cilindro, utilizando la medida máxima para el diámetro interno del cilindro.

Límite de Servicio	0,10 mm
--------------------	---------



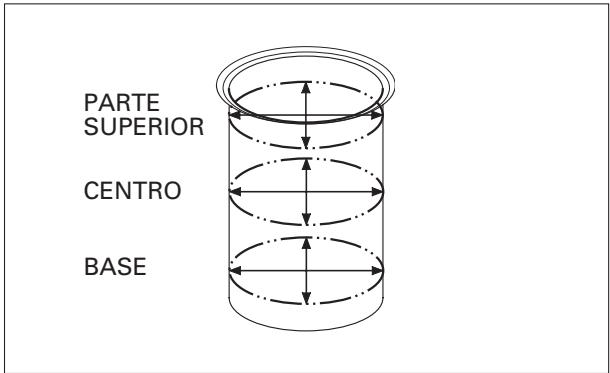
Mida el cilindro con respecto a conicidad en tres puntos (parte superior, centro y base de la carrera del pistón) y en dos direcciones, X e Y, en ángulo recto.

Considere la mayor lectura para determinar la conicidad.

Límite de Servicio	0,10 mm
--------------------	---------

Mida la ovalización del cilindro en tres puntos (parte superior, centro y base) y en dos direcciones, X e Y, en ángulo recto.
Considere la mayor lectura para determinar la ovalización.

Conicidad	Ovalización
0,10 mm	0,10 mm

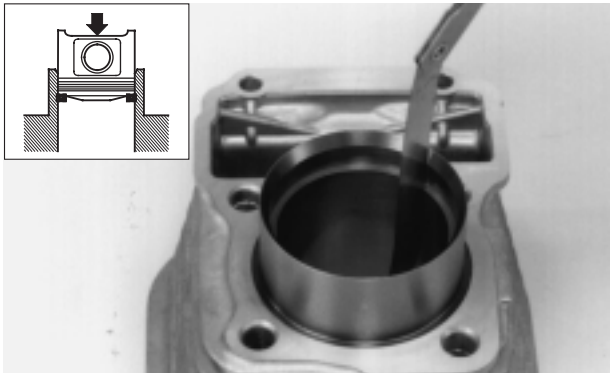


NOTA

Empuje los segmentos en el cilindro con la cabeza del pistón para asegurarse de que queden correctamente instalados en el cilindro.

Coloque cada segmento en el cilindro en un punto a 10 mm de la base utilizando la cabeza del pistón y mida la abertura de los extremos del segmento en el cilindro.

Límite de Servicio	Segmento superior Segmento Secundario	0,5 mm
--------------------	--	--------



INSPECCION DE LOS BRAZOS OSCILANTES / EJE

Verifique los brazos oscilantes con respecto a desgaste, a daños o a orificios de conductos de aceite obstruidos.

En caso de que los brazos oscilantes necesiten servicios o reemplazo, inspeccione el lóbulo del árbol de levas con respecto a rayas, a astillas o a desgaste excesivo.

Mida el diámetro interno de los brazos oscilantes.

Límite de Servicio	12,03 mm
--------------------	----------

Mida el diámetro externo del eje de los brazos oscilantes.

Límite de Servicio	11,96 mm
--------------------	----------

Calcule la holgura entre los brazos oscilantes y el eje.

Límite de Servicio	0,07 mm
--------------------	---------

DESMONTAJE / INSPECCION DEL PISTON

DESMONTAJE

NOTA

Coloque un paño limpio en la carcasa del motor para evitar que los anillos de presión y otras piezas caigan dentro del motor.

Quite el sujetador del bulón del pistón con un alicates.
Presione el bulón hacia fuera del pistón con el dedo por el lado opuesto.
Quite el pistón.

ADVERTENCIA

Separe cada uno de los segmentos y quítelos, tirando de estos hacia arriba por el lado opuesto.

NOTA

- No dañe los segmentos abriendo demasiado sus extremos.
- Cuidado para no dañar el pistón al quitar los segmentos.

Limpie los depósitos de carbonilla de las ranuras de los segmentos del pistón con un segmento ya descartado.
Nunca utilice un cepillo pues éste dañará las ranuras de los segmentos.

ARANDELA ONDULADA BRAZOS OSCILANTES



EJE DE LOS BRAZOS OSCILANTES

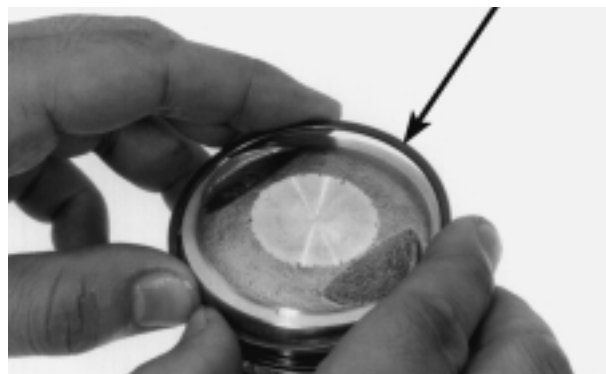
BULON

PISTON



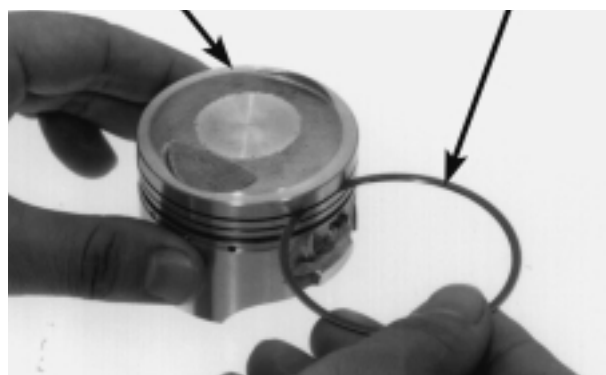
SUJETADOR

SEGMENTO DEL PISTON



PISTON

SEGMENTO DEL PISTON



INSPECCION

Instale provisoriamente los segmentos del pistón en la posición adecuada con la marca grabada orientada hacia arriba.
Mida la holgura entre el segmento y la ranura, utilizando un calibrador de espesores.

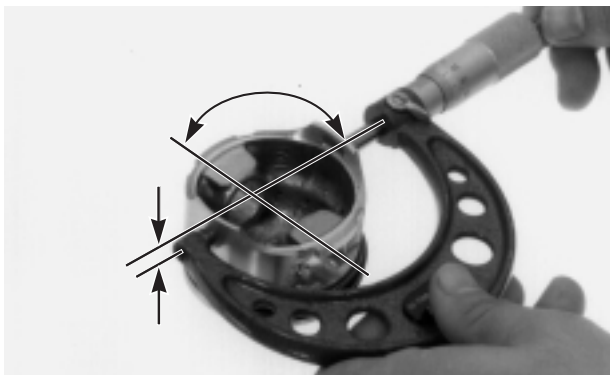
Límite de Servicio	Segmento superior Segmento Secundario	0,09 mm
--------------------	--	---------



Mida el diámetro externo del pistón en un punto a 10 mm de la base de la falda y a 90º con relación a los orificios para el bulón en el pistón.

Límite de Servicio	56,40 mm
--------------------	----------

Compare esta medida con el límite de servicio y empléelo para calcular la holgura entre el pistón y el cilindro (remítase a la página 8-4).



Mida el diámetro interno del orificio para el bulón en el pistón en dos direcciones en ángulo recto.

Límite de Servicio	13,04 mm
--------------------	----------

Mida el diámetro externo del bulón del pistón en tres puntos (izquierda, centro y derecha) en dos direcciones en ángulo recto.

Límite de Servicio	12,96 mm
--------------------	----------

Calcule la holgura entre el bulón y el pistón.

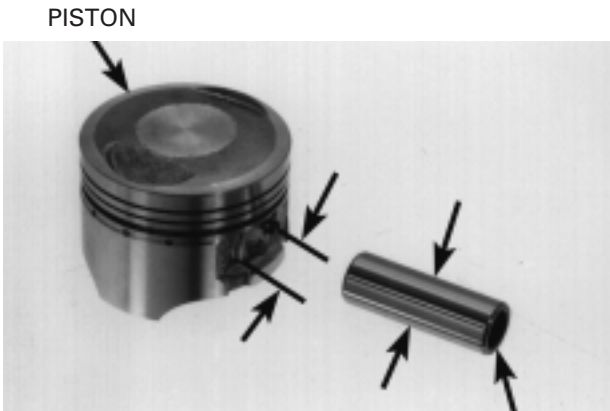
Límite de Servicio	0,02 mm
--------------------	---------

Mida el diámetro interno del pie de la biela.

Límite de Servicio	13,06 mm
--------------------	----------

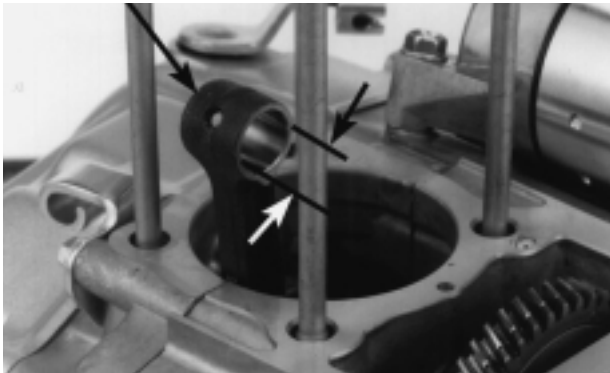
Calcule la holgura entre la biela y el bulón del pistón.

Límite de Servicio	0,10 mm
--------------------	---------



PISTON

BULON DEL PISTON



BIELA

DESMONTAJE DEL ARBOL DE LEVAS

Quite el estator (remítase a la página 10-3).

Quite el perno y la placa de tope del resorte.

Quite el resorte del árbol de levas.

Quite el eje del engranaje de distribución, utilizando un alicates.

Quite el árbol de levas.

Quite los pernos y el soporte del retén de aceite.

PERNO DE LA PLACA DE TOPE DEL RESORTE



PLACA DE TOPE DEL RESORTE

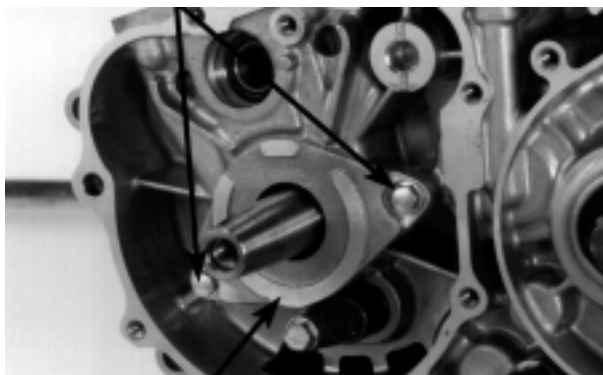


RESORTE DEL ARBOL DE LEVAS
EJE DEL ENGRANAJE
DE DISTRIBUCIÓN

ARBOL DE LEVAS



PERNOS



SOPORTE DEL RETEN DE ACEITE

INSPECCION

Verifique el engranaje de distribución con respecto a desgaste o a daños.

Verifique el lóbulo del árbol de levas con respecto a desgaste o a daños.

Mida la altura del lóbulo del árbol de levas.

Límite de Servicio	32,63 mm
--------------------	----------

Mida el diámetro interno del árbol de levas.

Límite de Servicio	14,123 mm
--------------------	-----------

Mida el diámetro externo del eje del engranaje de distribución.

Límite de Servicio	14,017 mm
--------------------	-----------

Calcule la holgura entre el árbol de levas y el eje del engranaje de distribución.

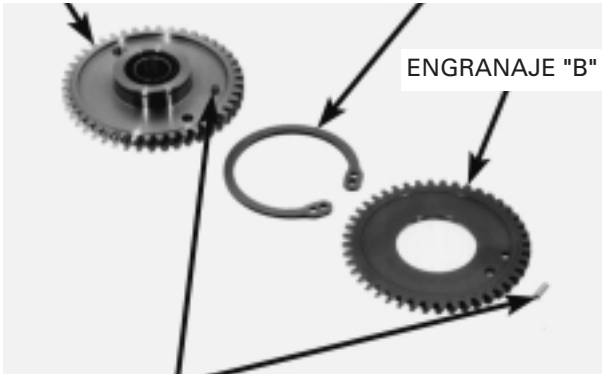
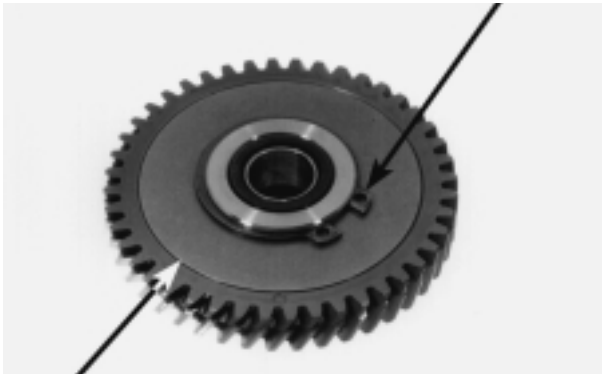
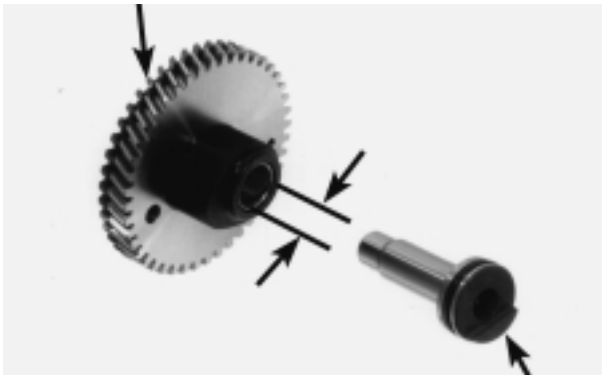
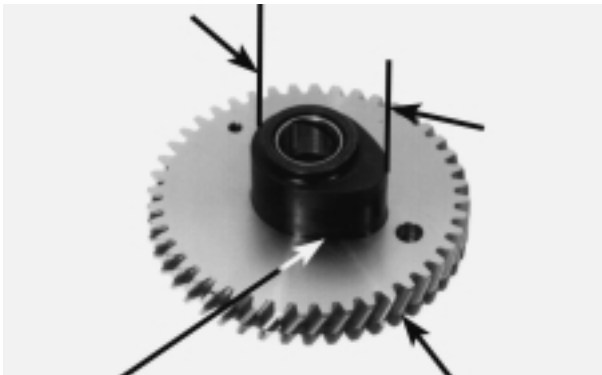
Límite de Servicio	0,106 mm
--------------------	----------

DESARMADO / ARMADO

Quite el anillo de presión y la placa de presión.

Quite el engranaje "B", los pasadores y el anillo de presión del engranaje "A".

El armado se realiza en el orden inverso al desarmado.



INSTALACION

Lubrique el lóbulo del árbol de levas, el diámetro interno del árbol de levas y el engranaje de distribución con aceite a base de molibdeno.

Instale el árbol de levas en la carcasa del motor con el lado del lóbulo orientado hacia el lado de dentro de la carcasa.

Alinee las marcas de punzón entre el engranaje de mando del árbol de levas y el engranaje de distribución utilizando un destornillador.

Instale un nuevo anillo tórico en la ranura del eje del engranaje de distribución y aplique aceite al nuevo anillo. Aplique aceite a base de molibdeno al árbol de levas. Sujete el engranaje de distribución. Instale el eje del engranaje de distribución en la carcasa del motor.

Reemplace el anillo tórico por uno nuevo. Aplique grasa a los labios del retén de aceite. Instale el soporte del retén de aceite y apriete los pernos.

Instale el resorte del árbol de levas. Aplique grasa al extremo del resorte del árbol de levas.

ARBOL DE LEVAS

DESTORNILLADOR



MARCAS DE PUNZON

ANILLO TORICO



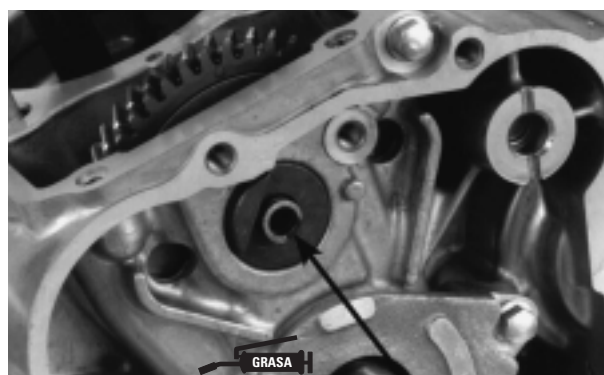
EJE DEL ENGRANAJE DE DISTRIBUCION

PERNOS DEL SOPORTE DEL RETEN DE ACEITE



SOPORTE DEL RETEN DE ACEITE

ANILLO TORICO



RESORTE DEL ARBOL DE LEVAS

Instale la placa de tope del resorte y apriete el perno.
Instale el estator (remítase a la página 10-7).

PERNO DE LA PLACA DE TOPE DEL RESORTE



PLACA DE TOPE DEL RESORTE

SEGMENTO DEL PISTON

INSTALACIÓN DE LOS SEGMENTOS DEL PISTON

Limpie la cabeza, las ranuras y la falda del pistón.

NOTA

Inserte la superficie externa del segmento en la ranura correcta y gire el segmento alrededor de la ranura para asegurarse de que el segmento gira libremente en el pistón.

Instale cuidadosamente los segmentos del pistón con las marcas orientadas hacia arriba.

NOTA

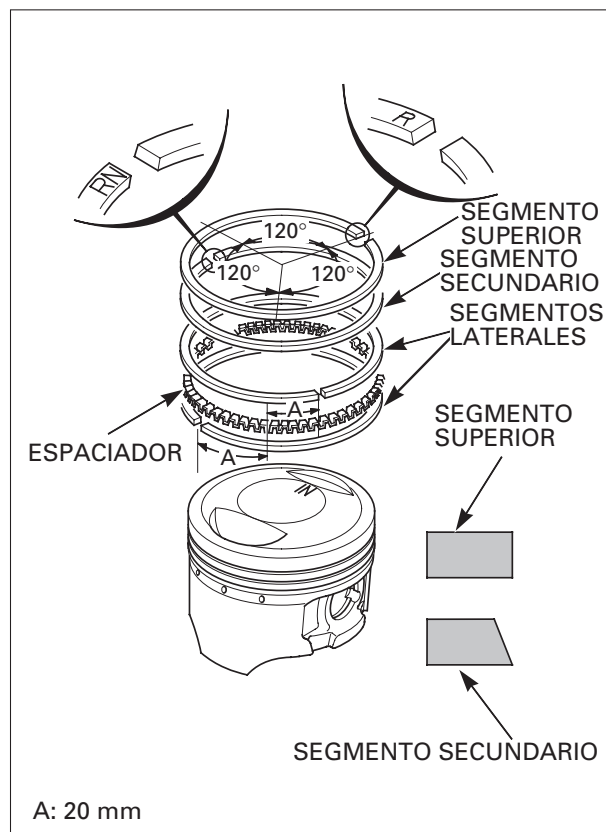
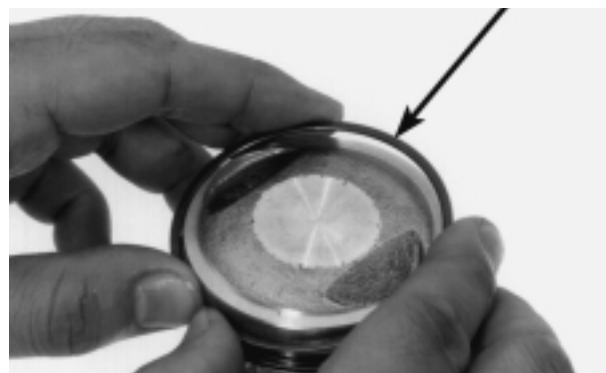
- Asegúrese de no dañar el pistón ni los segmentos durante la instalación.
- No confunda el segmento superior con el secundario.

Deje los extremos de los segmentos espaciados a 120°, conforme se muestra.

NOTA

- Al instalar el segmento de aceite, instale primero el espaciador y, enseguida, los segmentos laterales.
- No alinee las aberturas de los segmentos laterales del segmento de aceite.

Después de la instalación, los segmentos deberán girar libremente en las ranuras.



INSTALACION DEL PISTON

Quite todo el material de junta de la superficie de contacto de la junta del cilindro en la carcasa del motor.

NOTA

- No dañe la superficie de la junta.
- No permita que ningún material caiga dentro del motor.

Aplique solución de aceite a base de molibdeno a la superficie externa del bulón del pistón.
Coloque un paño limpio en la carcasa del motor para evitar que los sujetadores del bulón del pistón u otras piezas caigan dentro de la misma.
Instale el pistón con la marca "IN" orientada hacia el lado de la admisión.
Instale el bulón del pistón y nuevos anillos de presión.

NOTA

- No utilice nuevamente los sujetadores del bulón del pistón.
- No alinee la abertura del extremo del sujetador del bulón con el recortado del pistón.

INSTALACION DE LOS BRAZOS OSCILANTES / EJE

Aplique aceite a base de molibdeno al engranaje de distribución y a las superficies deslizantes del eje.
Instale un nuevo anillo tórico en la ranura del eje de los brazos oscilantes.

Instale los siguientes componentes:

- Arandela ondulada
- Brazos oscilantes
- Eje de los brazos oscilantes

INSTALACION DEL CILINDRO

Quite todo el material de la junta de la superficie de contacto de la carcasa.

Instale los siguientes componentes:

- Espigas de guía
- Nueva junta del cilindro



BULÓN DEL PISTÓN

MARCA "IN"

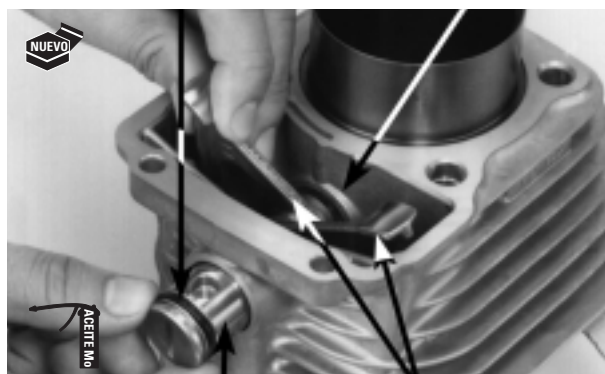


PISTON

ANILLO DE PRESION

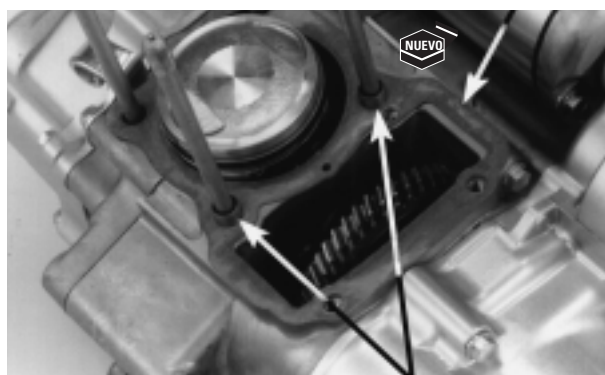
ANILLO TORICO

ARANDELA ONDULADA



EJE BRAZOS OSCILANTES

JUNTA



ESPIGAS DE GUIA

Ba e el cilindro, los segmentos / ranuras y el pistón en aceite de motor limpio.

Instale el cilindro mientras comprime los segmentos del pistón con el dedo.

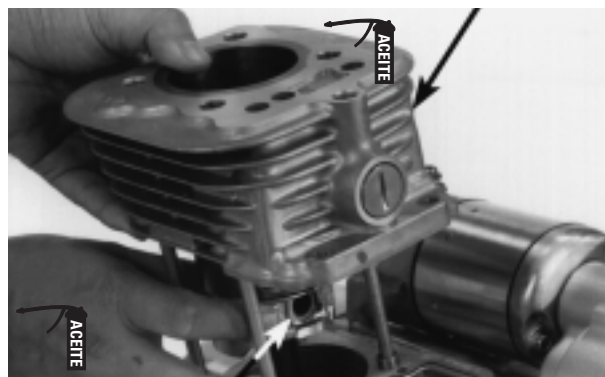
NOTA

Tenga cuidado para no dañar los segmentos.

Instale los pernos de fijación del cilindro.
Instale la culata (remítase a la página 7-13).

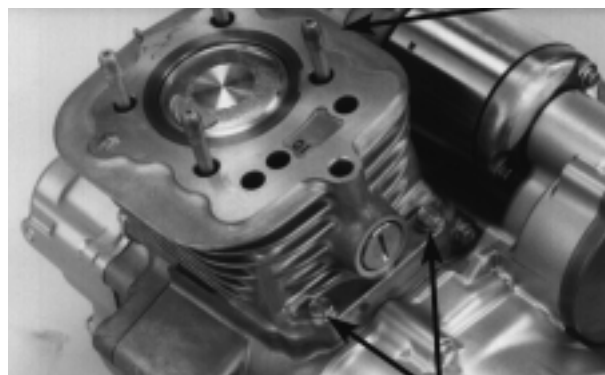
Apriete firmemente los pernos de fijación del cilindro.

CILINDRO



PISTON/SEGMENTOS DEL PISTON

CILINDRO



PERNOS DE FIJACION DEL CILINDRO

NOTAS

[illegible]

COMO USAR ESTE MANUAL

Este manual describe los procedimientos de servicio para la motocicleta NXR125 KS/ES.

Siga las recomendaciones de la Tabla de Mantenimiento (Capítulo 3) para asegurarse de que el vehículo esté en perfectas condiciones de funcionamiento.

La realización del primer mantenimiento programado es extremadamente importante. El desgaste inicial que ocurre durante el período de ablande será compensado.

Los capítulos 1 y 3 se aplican para toda la motocicleta. El capítulo 2 ilustra los procedimientos de desmontaje / instalación de componentes que pueden ser necesarios para efectuar los servicios descritos en los capítulos siguientes.

Los capítulos de 4 a 17 describen los componentes de la motocicleta, agrupados de acuerdo con su ubicación.

Encuentre el capítulo deseado en esta página y consulte el índice en la primera página del capítulo.

La mayoría de los capítulos presenta inicialmente la ilustración de un conjunto o sistema, informaciones de servicio e investigación de averías para aquella sección.

Las páginas siguientes presentan procedimientos detallados.

No conociendo la causa del problema, consulte el capítulo 19, "Investigación de Averías".

TODAS LAS INFORMACIONES, ILUSTRACIONES, INSTRUCCIONES Y ESPECIFICACIONES INCLUIDAS EN ESTA PUBLICACION SE BASAN EN INFORMACIONES LO MAS ACTUALIZADAS POSIBLE DISPONIBLES EN EL MOMENTO DE LA APROBACION DE LA IMPRESION DEL MANUAL. MOTO HONDA DA AMAZÔNIA SE RESERVA EL DERECHO DE ALTERAR LAS CARACTERISTICAS DE LA MOTOCICLETA A CUALQUIER MOMENTO Y SIN PREVIO AVISO, NO INCURRIENDO, DE ESTA MANERA, EN OBLIGACIONES DE CUALQUIER ESPECIE. NINGUNA PARTE DE ESTA PUBLICACION PUEDE SER REPRODUCIDA SIN AVISO PREVIO. ESTE MANUAL FUE ELABORADO PARA PERSONAS QUE TENGAN CONOCIMIENTO BASICOS EN MANTENIMIENTO DE MOTOCICLETAS HONDA.

MOTO HONDA DA AMAZÔNIA LTDA.
Departamento de Servicios de Posventa
Sector de Publicaciones Técnicas

INDICE GENERAL

	INFORMACIONES GENERALES	1
	CHASIS/AGREGADOS DEL CHASIS/ SISTEMA DE ESCAPE	2
	MANTENIMIENTO	3
MOTOR Y TRANSMISION	SISTEMA DE LUBRICACION	4
	SISTEMA DE COMBUSTIBLE	5
	DESMONTAJE/INSTALACION DEL MOTOR	6
	CULATA/VALVULAS	7
	CILINDRO/PISTON/ARBOL DE LEVAS	8
	EMBRAGUE/SELECTOR DE MARCHAS	9
	ALTERNADOR/EMBRAGUE DEL ARRANQUE (TIPO ES)	10
	CIGÜEÑAL/TRANSMISION/ CONJUNTO DEL ARRANQUE (TIPO KS)	11
CHASIS	RUEDA DELANTERA/FRENO/ SUSPENSION/DIRECCION	12
	RUEDA TRASERA/FRENO/SUSPENSION	13
SISTEMA ELECTRICO	BATERIA/SISTEMA DE CARGA	14
	SISTEMA DE ENCENDIDO	15
	MOTOR DE ARRANQUE (TIPO ES)	16
	LUCES/INSTRUMENTOS/ INTERRUPTORES	17
	DIAGRAMA ELECTRICO	18
	INVESTIGACION DE AVERIAS	19