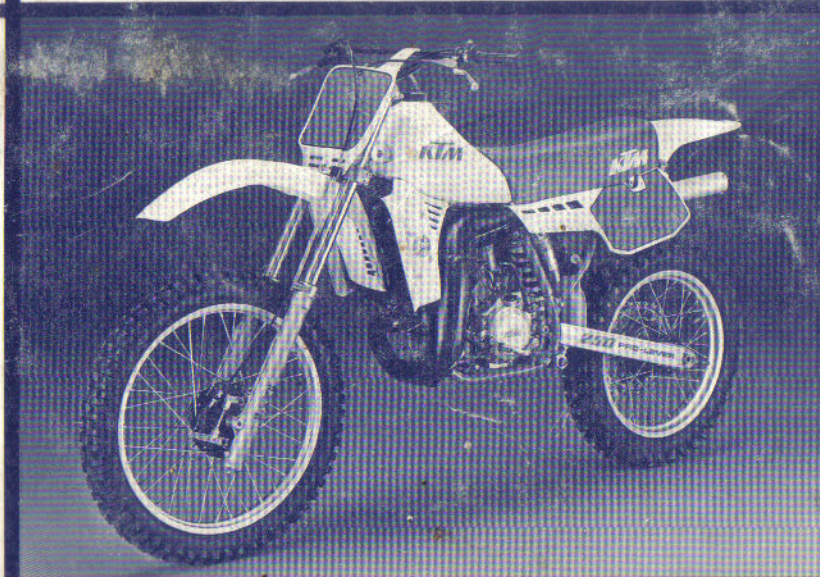




BEDIENUNGS- UND REPARATURANLEITUNG

OWNER'S REPAIR MANUAL

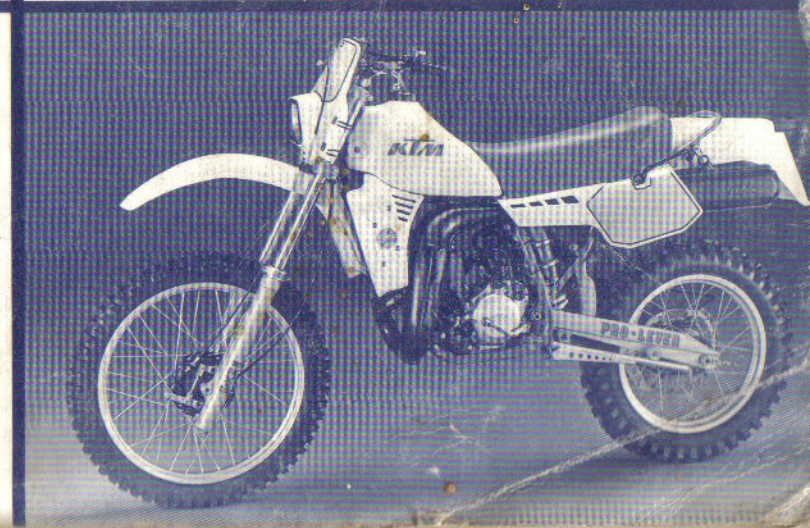
250 MX
250 MXC
250 GS



250 MX

Art.-Nr. 201.09
10.83

250 GS



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below

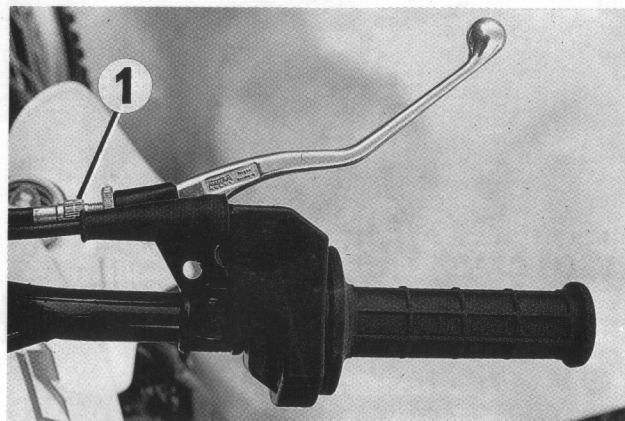


- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Vorderradbremse einstellen

Die Vorderradbremse soll so eingestellt sein, daß der Druckpunkt bei halbem Weg des Handbremshebels liegt. Dazu Einstellschraube (1) oder Einstellschraube an der Tragplatte entsprechend verstellen.



Front-wheel brake adjustment

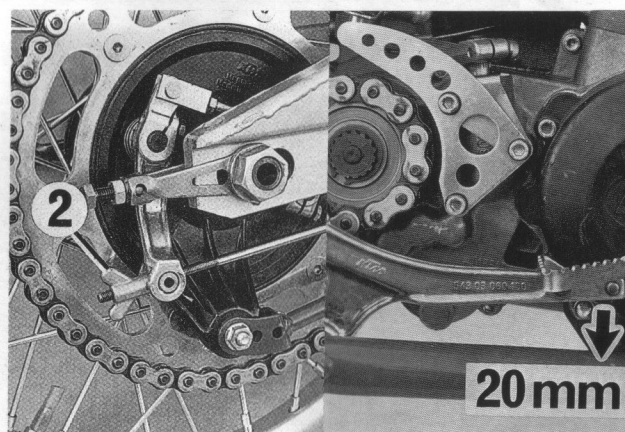
Front-wheel brakes must be adjusted to be applied at the lever half-way stage. Set accordingly the adjuster screw (1) or adjuster device on the carrier-plate.

Hinterradbremse einstellen

Der Totgang am Fußbremshebel muß mindestens 20 mm betragen. Zum Einstellen die Einstellmutter (2) entsprechend verdrehen.

Achtung:

Nach Einstellarbeiten an den Bremsen ist immer zu prüfen, ob die Räder frei laufen.



Rear-wheel brake adjustment

The pedal brake must allow at least $\frac{3}{4}$ " (20 mm) free approach. Adjust the adjuster nut (2) accordingly.

IMPORTANT NOTE

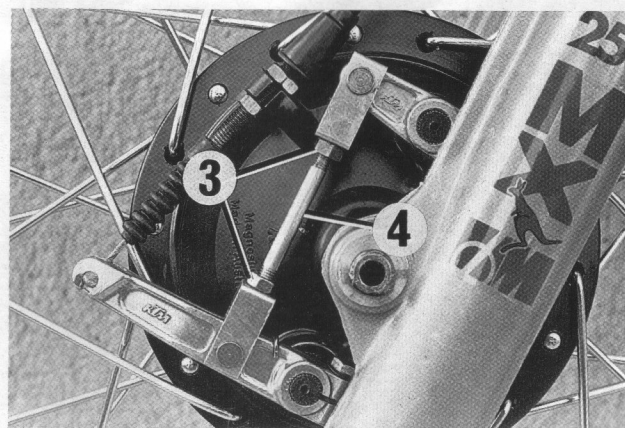
After brake setting operations, always ensure that the wheels run freely.

Druckpunkt einstellen

Als Druckpunkt wird jener Widerstand bezeichnet, der am Betätigungshebel spürbar wird, wenn die Bremsbacken an den Bremsring gepreßt werden. Liegt bei Betätigen der Bremse nur eine Bremsbacke an, so macht sich dies durch einen „schwammigen“ Druckpunkt und schlechte Bremswirkung bemerkbar. Zum Einstellen sind die beiden Kontermuttern (3) zu lösen (1 Linksgewinde, 1 Rechtsgewinde) und die Druckstange (4) so lange zu verdrehen, bis ein „harter“ Druckpunkt (gute Bremswirkung) erreicht wird. Danach Kontermuttern festziehen und Totgang am Betätigungshebel einstellen.

Achtung:

Nach Reparaturen an den Bremsen ist immer die Einstellung des Druckpunktes zu kontrollieren.



Brake setting point

The braking point is the resistance encountered and felt on the braking lever when the brake-blocks come into contact with the braking ring.

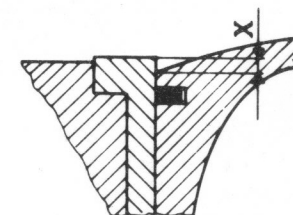
A spongy braking point and poor braking is felt when a single block makes contact on actuating the brakes. In order to adjust the setting, release the two locknuts (3) (one left-hand, one right-hand thread) and rotate the rod (4) until a hard (effective) braking point is encountered. Then secure the locknuts and adjust the free stroke at the lever end.

IMPORTANT NOTE

Always check the braking-point setting after brake repairs.

TECHNISCHE DATEN — MOTOR

Motor	250/III		
Bauart	Flüssigkeitsgekühlter Einzylinder-Zweitakt-Ottomotor		
Hubraum	245,5 cm ³		
Bohrung/Hub	71/62		
Leistung max.	32,4 kW (44 DIN-PS)		
Nenndrehzahl	7600/min		
Kraftstoff	Superkraftstoff ROZ 98, mit Zweitaktöl gemischt		
Mischungsverhältnis	1:50 bei Verwendung von hochwertigen Zweitaktölen (z. B. VALVOLINE). Im Zweifelsfall setzen Sie sich bitte mit Ihrem Importeur in Verbindung oder mischen Sie vorsichtshalber 1:30.		
Kurbelwellenlagerung	1 Zylinderrollenlager – 1 Rillenkugellager		
Pleuellager	Nadellager		
Kolbenbolzenlager	Nadellager		
Kolben	Leichtmetall – geschmiedet		
Kolbenring	1 Rechteckring		
● Maß „X“	0,20 – 0,25 mm		
Zündzeitpunkt	2,0 – 2,2 mm (18,5° – 19,5°) v. OT		
Zündkerze	Bosch W 08 CS / Champion N8 2G / NGK B9 EG / NGK B 10 EG		
Elektrodenabstand	0,6 mm		
Primärtrieb	Gerade verzahnte Stirnräder		
Primärübersetzung	29:70		
Kupplung	Mehrscheibenkupplung im Ölbad		
Getriebe	Klauengeschaltetes 5-Gang-Getriebe		
Getriebeübersetzung	siehe Tabelle 2		
Getriebebeschmierung	0,5 l VALVOLINE-Valvomatic Type A		
Kühlflüssigkeit	1,1 Liter, Mischungsverhältnis 2:1 – Frostschutzmittel: Wasser		
Zündanlage	Kontaktlos gesteuerte Thyristor-Zündanlage		
Generatorleistung	MX kein Generator	MOTOPLAT: 6 V 35/5/21 W	SEM: 2x 6 V 65 W bzw. 12 V 130 W
Generatoranschlüsse		gelb 35 W, weiß 5 W, grün 21 W	gelb je 6 V 65 W
Vergaser	Bing-Kolbenschieber-Vergaser		
Vergasereinstellung	siehe Tabelle 3		
Luftfilter	Schaumstoff-Naßluftfilter-Einsatz		



● Um nach dem Wiedermontieren des Zylinders die richtige Einstellung zu erhalten, ist folgendes Maß „X“ einzuhalten (Unterlegen verschieden starker Zylinderfußdichtungen). Beim Messen ist der Zylinder niederzuspinnen und der Kolben auf den oberen Totpunkt zu stellen.

Zündanlage (Motoplat und SEM)

Zündgehäusedeckel abschrauben.
Schwungradmutter lösen (Linksgewinde). Dazu verwendet man den Halteschlüssel.

Schutzkappe auf Gewinde der Kurbelwelle stecken und Schwungrad-Abzieher einschrauben. Schwungrad abziehen und Scheibenfeder aus der Kurbelwelle entfernen.

Stator nach dem Lösen der 3 Zylinderschrauben abnehmen. Grundplatte abschrauben.

Hinweis:

Halteschlüssel und Abzieher für das Schwungrad der Motoplat-Zündanlage passen auch bei der SEM-Zündanlage.

Kettenrad

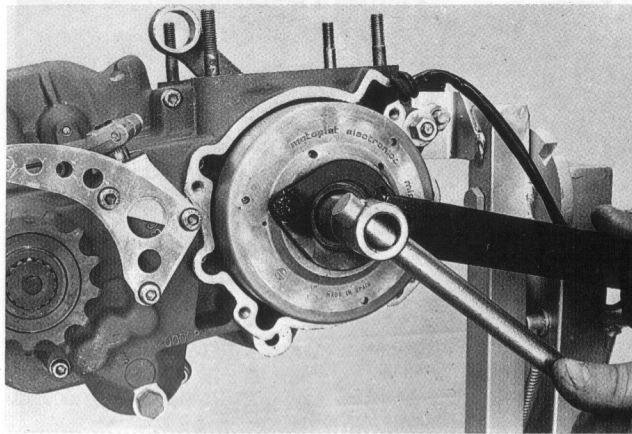
Seegerring mit Seegerringzange von Abtriebswelle abnehmen und Kettenrad mit Distanzbüchse und O-Ring abziehen.

Kupplungsaustrückung

Nach Lösen der 3 Innensechskantschrauben (SW 5) Kettenausfallschutz und Halteblech abnehmen. Danach kann die Austrückwelle aus dem Motorgehäuse gezogen werden.

Hinweis:

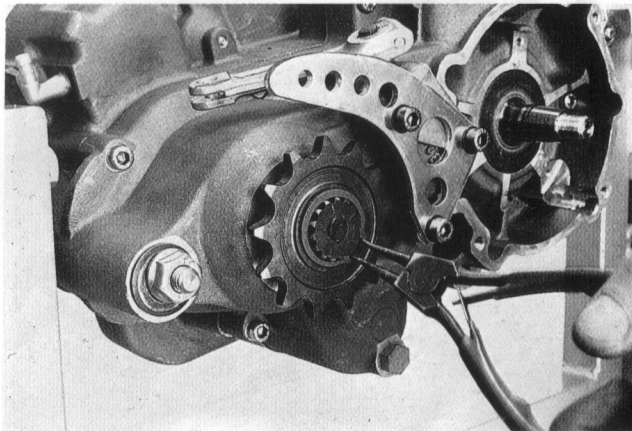
Die Austrückwelle kann nur bei ausgebauter Kupplungsdruckstange aus dem Gehäuse gezogen werden.



Ignition-gear

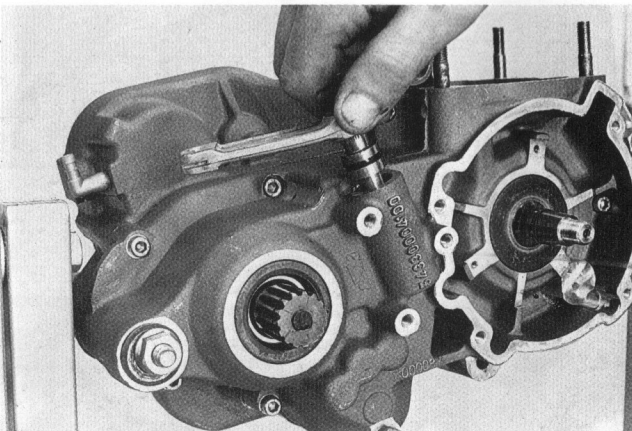
Unscrew ignition housing cover. Release flywheel securing nut (left-hand thread). Use retention wrench for the purpose.

Place protective cap on crank-shaft thread and screw flywheel extractor in position. Remove flywheel and spring-washer from crankshaft. Remove stator after releasing the 3 cheese-head studs. Release base-plate.



Chain sprocket

Remove circlip from take-off shaft using circlip pliers, then slide off chain sprocket and bush with O-ring.



Clutch release

After removing 3 int. hex studs (SW 5) take off chain holder and retaining plate. The release shaft can then be drawn out of the engine housing.

Note:

Release shaft can only be drawn out of housing, when clutch push rod has been disassembled beforehand.

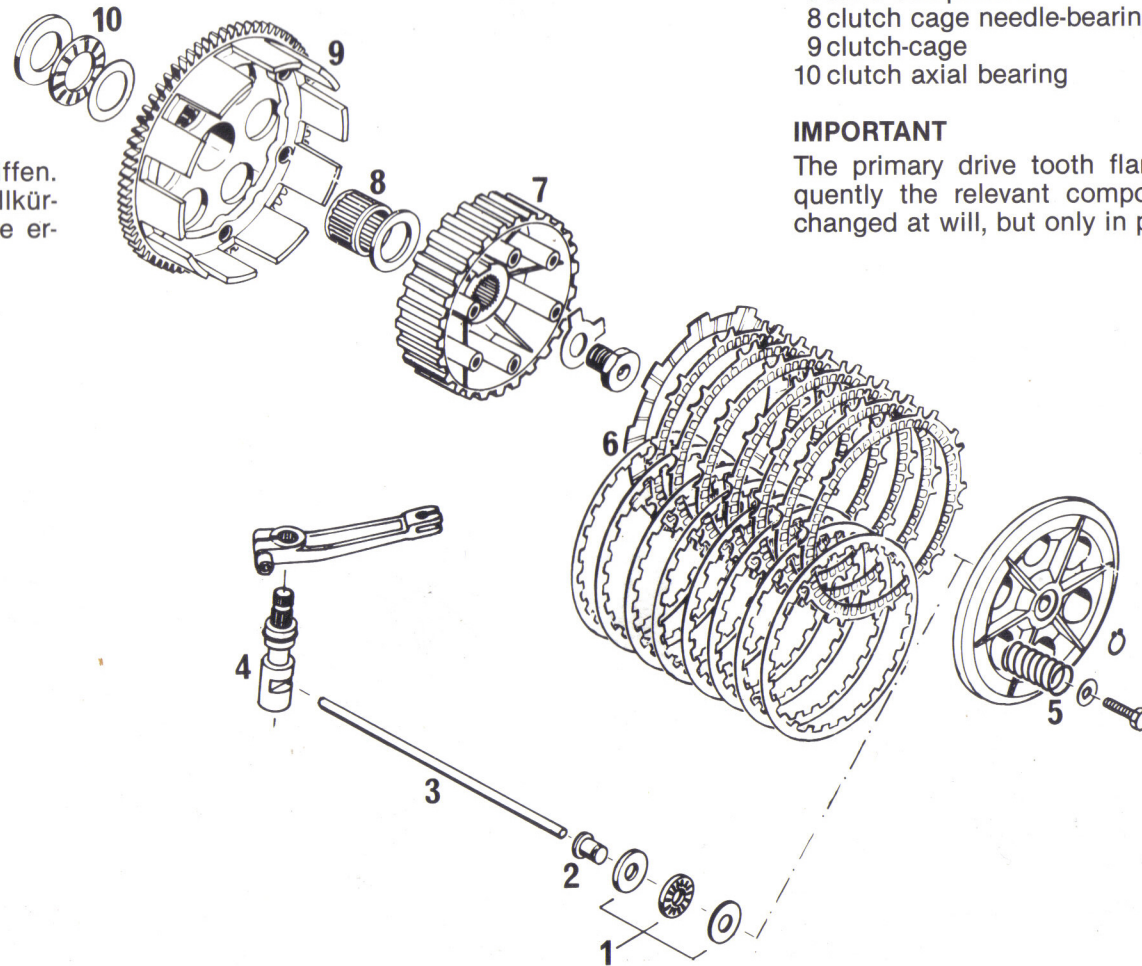
Kupplung

Folgende Teile sind auf Verschleiß zu prüfen:

- 1 Drucklager
- 2 Auflagebolzen
- 3 Druckstange
- 4 Ausrückwelle und O-Ring
- 5 Kupplungsdruckfedern \varnothing 2,5 mm
Mindestlänge 36 mm (neu 38 mm)
Nötigenfalls alle 6 Stück erneuern.
- 6 Kupplungslamellen
Grundlamelle \neq 2,35 mm
Sinterlamelle \neq 2,0 mm
Stahllamelle \neq 1,4 mm
- 7 Mitnehmer
- 8 Nadellager des Kupplungskorbes
- 9 Kupplungskorb
- 10 Kupplungsaxiallager

Achtung:

Die Zahnflanken des Primärtriebes sind geschliffen. Deshalb dürfen die betreffenden Teile nicht willkürlich vertauscht werden, sondern nur paarweise erneuert werden.



Clutch

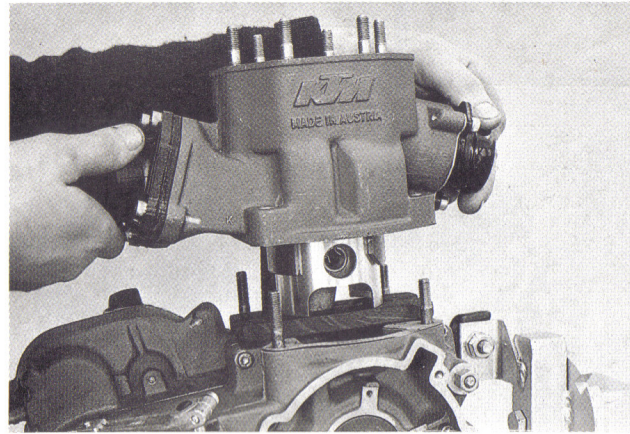
Check the following components for traces of wear.

- 1 pressure bearing
- 2 bearing stud
- 3 push-rod
- 4 release shaft and O-ring
- 5 clutch compression springs \varnothing 2.5 mm
min length 36 mm (new 38 mm)
replace all 6 components if required
- 6 clutch disc
base disc \neq 2.35
sintered disc \neq 2.0
steel disc \neq 1.4
- 7 drive component
- 8 clutch cage needle-bearing
- 9 clutch-cage
- 10 clutch axial bearing

IMPORTANT

The primary drive tooth flanks are ground. Consequently the relevant components cannot be interchanged at will, but only in pairs.

Zylinderfußdichtung montieren, Kolben auf selbstgefertigtes Montageholz stellen und Kolbenring richten. Zylinder aufsetzen, Montageholz entfernen und Zylinder mit 2 Muttern niederspannen.



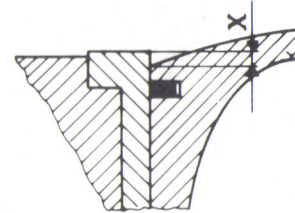
Install cylinder-base seal, place piston on home-made wooden rig and adjust piston ring. Place cylinder over piston, remove wooden rig and secure cylinder with 2 nuts.

Einstellen des Maßes „X“

(Kolbenoberkante – Zylinderoberkante bei OT-Stellung und niedergespanntem Zylinder)

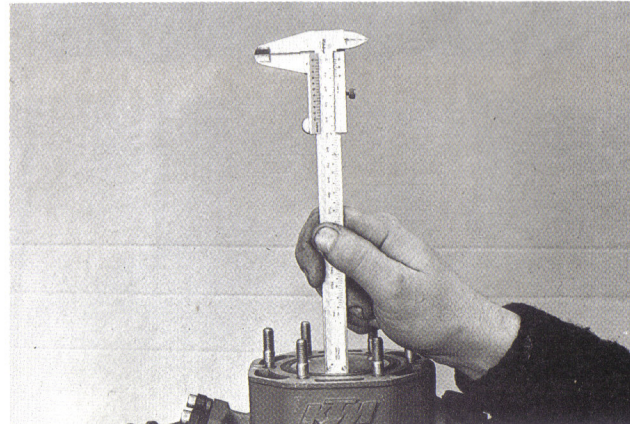
Maß „X“: 0,20 – 0,25 mm

Das Einstellen von Maß „X“ muß mit besonderer Sorgfalt vorgenommen werden. Es erfolgt durch Unterlegen verschieden starker Zylinderfußdichtungen. Ist das Maß „X“ zu groß, sinkt die Verdichtung, und der Motor verliert an Leistung. Wird das Maß „X“ hingegen zu klein gewählt, klingelt der Motor und wird überhitzt.



Nach dem Einstellen die 4 Bundmuttern am Zylinderfuß mit 29,4 Nm (3 kpm) festziehen.

Danach Verbindungsschlauch vom Kupplungsdeckel zum Zylinder montieren und mit 2 Schlauchklemmen fixieren.



Adjusting the Dimension „X“

(Distance between upper edge of piston and upper edge of cylinder with piston at top dead centre and with cylinder bolted down)

Dimension „X“: 0.20 – 0.25 mm

The dimension „X“ should be adjusted extremely carefully by inserting cylinder base gaskets of suitable thicknesses. If the dimension „X“ is too large, the compression ratio will be reduced and the engine loses power. On the other hand, if the dimension „X“ is too small, the engine will ping and overheat.

After adjusting the 4 flanged-nuts at the cylinder base, secure with a torque of 29.4 Nm (3 kpm). Then fit the connection hose between clutch cover and cylinder and secure with 2 hose-clamps.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL