

Manuales CF MOTO disponibles para adquirir y descargar desde nuestra web

Motos

CF MOTO 150 NK

CF MOTO 250 NK

CF MOTO 400 NK

CF MOTO 650 NK

CF MOTO 650 MT

CF MOTO 650 GT

Scooter

CFMoto Echarm 125

CFMoto Echarm 150

CFMoto Glory 150

CFMoto JETMAX 250

CF Moto V3 250

CF Moto V5 250

Para adquirir y descargar los manuales contactarnos

 **+549 11 2640 8612**



[Formulario de Contacto](#)

manuales.motos01@gmail.com



Ejemplo manual despiece

GRUPO SEMICARTER					
POSICION	CODIGO	DESCRIPCION	MODELOS	OBS	PRECIO
1	7-11110	SEMICARTER DERECHO	RX 150, EAGLE 150		
1	7-11110	SEMICARTER DERECHO GRIS OSCURO	RX 150 (2)		
2	7-11119	JUNTA SEMICARTER DERECHO	RX 150, EAGLE 150		
3	7-11210	SEMICARTER IZQUIERDO	RX 150, EAGLE 150		
3	7-11210	SEMICARTER IZQUIERDO GRIS OSCURO	RX 150 (2)		
4	7-15463	TAPA FILTRO DE ACEITE	RX 150, EAGLE 150		
5	7-11231	PERNO DE PRESION	RX 150, EAGLE 150		
6	7-11232	PERNO DE REFERENCIA SEMICARTER	RX 150, EAGLE 150		
7	7-11233	RESORTE PERNO PRESION	RX 150, EAGLE 150		
8	7-15450	FILTRO DE ACEITE	RX 150, EAGLE 150		
9	7-15461	RESORTE TAPA DE ACEITE	RX 150, EAGLE 150		
10	7-11230	CONJUNTO PERNO	RX 150, EAGLE 150		
11	7-GB/T16674.1-6	TORNILLO M6 X 25	RX 150, EAGLE 150		
12	7-22824	AJUSTE SOPORTE CABLE DE EMBRAGUE	RX 150, EAGLE 150		
13	7-GB/T16674.1-7	TORNILLO M6 X 95	RX 150, EAGLE 150		
14	7-12342	ESPARRAGO CILINDRO A	RX 150, EAGLE 150		
15	7-12343	ESPARRAGO CILINDRO B	RX 150, EAGLE 150		

Ejemplo Manual Taller – Servicio

Inspeccione el estado del pistón con respecto a desgaste y daño en su supe

Revise la superficie, si encuentra cualquier irregularidad reemplace el elemento.

Para realizar la toma del diámetro de la falda del pistón se debe medir 4 mm por debajo de ésta y a 90° del orificio del pasador. **Fig.7.30**

	Limite de Servicio
	56.35 mm

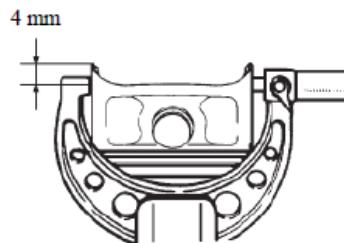


Fig.7.30

Holgura pistón cilindro
Verifique la holgura entre el pistón y el cilindro utilizando la siguiente formula:

Diámetro interno del cilindro menos
(-) Diámetro de la falda del pistón

	estandar: 0.05 - 0.08 mm
	Limite de Servicio: 0.15 mm

Otra forma de acercarse a esta medición es utilizando una laminilla calibrada (galga) siguiendo el procedimiento indicado:

Introduzca la galga entre la falda del pistón y la parte inferior del cilindro, deslice suavemente el pistón dentro del cilindro observando con cual medida de galga presenta un movimiento ajustado, verifique con un numero de galga mayor a la identificada anteriormente, para estar seguros de que con esta el movimiento se interfiere. **Fig.7.31**



Fig.7.31