

**Manuales taller – servicio – despiece Zontes disponibles para adquirir y descargar desde  
nuestra web**

## **Motos**

Zontes R310  
Zontes R310 2  
Zontes R310 2 Monobrazo  
Zontes T310  
Zontes T310 2 Aleación  
Zontes T310 2 Rayos  
Zontes V310  
Zontes X310  
Zontes X310 2

**Para adquirir y descargar los manuales contactarnos**

 **+549 11 2640 8612**



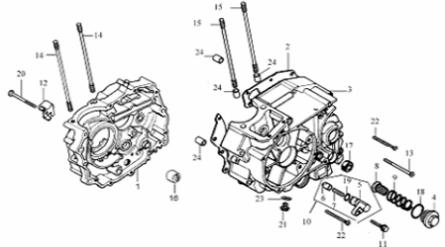
**Formulario de Contacto**

**manuales.motos01@gmail.com**



## Ejemplo manual despiece

E4 GRUPO SEMICARTER



POSICION	CODIGO	DESCRIPCION	MODELOS	OBS	PRECIO
1	7-11110	SEMICARTER DERECHO	RX 150, EAGLE 150		
1	17-11110	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	17-11210	SEMICARTER IZQUIERDO GRIS OSCURO	RX 150 (2)		
4	7-16463	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 PERTO	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 superficie.

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**

	Límite de Servicio
	56.35 mm

#### Holgura pistón cilindro

Verifique la holgura entre el pistón y el cilindro utilizando la siguiente fórmula:

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

	estándar: 0.05 - 0.08 mm
	Límite 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 número de galga mayor a la identificada anteriormente, para estar seguros de que con esta el movimiento se interfiere. **Fig.7.31**

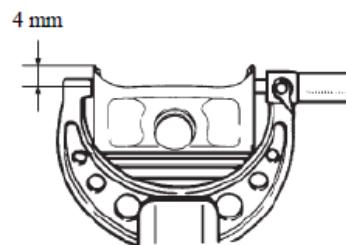


Fig.7.30



Fig.7.31