Emak
our **power**, your **passion**

Scheda di carburazione - Carburetor's tuning - Carburation
Troncatori - Powercutters - Dècoupeuses: 63,3 cc

I

MODELLI: TT163 - 963TTA con carburatore

OGGETTO: Carburazione dei troncatori in versione **EURO 1** (direttiva 97/68/EC + 2002/88/EC), con limitatore (caps lock) sulle viti **"L"** e **"H"**. Le viti sono regolate in Emak nel rispetto delle norme.

Con i caps lock bloccati le viti "**L**" e "**H**" hanno un campo max di rotazione di 1/4 di giro, la quale è necessaria per chi lavora in quota.

Le viti hanno la seguente preregistrazione:

PROCEDURA PER LA CARBURAZIONE

A seguito di interventi straordinari di riparazione delle macchine, è obbligatorio che la carburazione venga ripristinata come i valori iniziali.

La procedura è la seguente:

1) Togliere i caps lock dalle viti di registro del carburatore;
2) Avviare la macchina, scaldarla per almeno 180 sec accelerando e decelerando **(senza portarla in fuori giri)**;
3) Chiudere (avvitare) la vite "L" fino a trovare il più alto nr. di giri del motore al minimo (fermarsi prima del successivo calo di giri o spegnimento della macchina);
4) Agire sulla vite "T" per avere un regime di rotazione compreso tra

3600 - 4100 RPM

5) Aprire (svitare) la vite "L" fino ad avere un regime di rotazione (con disco standard) compreso tra

2800 - 3100 RPM

6) Verificare che il regime massimo di giri (con limitatore inserito) sia compreso tra

9800 RPM / 10200 RPM

7) Svitare la vite "H" (senso antiorario) portando il regime massimo di giri a

9000 RPM / 9500 RPM

8) Chiudere (avvitare) la vite H di ¼ di giro;
9) Bloccare le viti "L" ed "H" con nuovi caps lock.

N.B. Verificare che il taglio sia regolare e il disco non si blocchi. In caso contrario chiudere la vite H di ⅛ di giro e rifare la prova di taglio.

EN

MODELS: TT163 - 963TTA with carburetor

Walbro HDA 225

OBJECT: Correct tuning of the **EURO 1** version chainsaws (EC directives 97/68/EC + 2002/88/EC), with limiter caps (caps locks) on the jets **L** & **H**. The jets are factory set by Emak to comply with the directives.

With the caps lock fitted the jets **L** & **H** have only 1/4 turn of adjustment, necessary when working in altitude.

The Jets have the following factory registration:

L = 1 + 1/4 ± 1/4
H = 1 + 1/2 ± 1/4

CARBURETOR TUNING

When following a repair or engine overhaul, you are obliged to re-tune the carburettor to it's original setting.

Our method is:

1) Remove the caps locks from the carburetor jets;
2) Start he unit and warm up for 60 seconds, accelerating and decelerating **(do not take the unit to full throttle no load)**;
3) Close the L jet until the maximum number of rpm is reached (stop rotating the jet before the rpms drop or the unit stalls);
4) Adjust the T screw until the unit reaches an idle rpm between

3600 - 4100 RPM

5) Open the jet L until rpm drop (with standard disk) between

2800 - 3100 RPM

6) Verify wide open throttle operation between

9800 RPM / 10200 RPM

7) Unscrew the H jet (counterclock wise) until rpm drops to

9000 RPM / 9500 RPM

8) Close ¼ the H jet
9) Block the new caps L & H with new caps.

N.B. Verify that the work is regular and the disk does ot block when working. In the counter case, close ⅛ the H jet and ri-test cutting

FR

MODÈLES: TT163 - 963TTA avec carburateur

Walbro HDA 225

OBJET: Carburation des tronçonneuses version **EURO 1** (directives 97/68/EC + 2002/88/EC), avec capuchons dits «d'inviolabilité» (caps lock) sur les vis «**L**» et «**H**». Les vis sur le carburateur sont réglées en usine (Emak) conformément aux normes.

Avec les capuchons «d'inviolabilité» bloqués, les vis «**L**» et «**H**» ne peuvent tourner que d'un quart-tour (1/4) maximum, laquelle est nécessaire pour le travail en altitude

Le pré serrage des vis est le suivant:

L = 1 + 1/4 ± 1/4
H = 1 + 1/2 ± 1/4

MÉTHODE DE CARBURATION

Après être intervenue sur la carburation des tronçonneuses pour une éventuelle réparation, il est obligatoire de rétablir les réglages de la carburation aux valeurs initiales.

La méthode est la suivante:
1) Enlever les capuchons dits «d'inviolabilité» des vis de réglage du carburateur;
2) Démarrer la tronçonneuse, la faire chauffer pendant au moins 180 secondes en accélérant et en décélérant **(ne pas amener le moteur en surrégime)**;
3) Fermer (visser) la vis «L» jusqu'à obtenir le régime maximum possible (s'arrêter avant la chute de régime ou avant l'extinction de la tronçonneuse);
4) Agir sur la vis «T» jusqu'à obtenir un régime de ralenti soit compris entre

3600 - 4100 RPM

5) Ouvrir (dévisser) la vis «L» jusqu'à obtenir un régime de rotation compris entre

2800 - 3100 RPM

6) Régler au moyen de la vis «H» le régime maximum avec le disque (standard) montées:

9800 RPM / 10200 RPM

7) Vérifiez que la vitesse de rotation maximale (avec limiteur inséré) est comprise entre

9000 RPM / 9500 RPM

8) Fermer (visser) la vis H d'un quart-tour (¼);
9) Bloquer les vis «L» et «H» avec les nouveaux capuchons «d'inviolabilité».

N.B. Assurez-vous que la coupe est régulière et que le disque ne bloque pas au travail . Sinon, fermez la vis H ⅛ de tour et répéter le test de découpe .