ASSEMBLY TUTORIAL / TUTORIAL DE MONTAJE
Cylinder kit Oversize Yamaha YBR Ø65

INTRODUCTION / INTRODUCCIÓN

Description: Cylinder kit Oversize Ø65 (180cc) Yamaha YBR 125cc Air engine, 4-Strokes, 2V.
Descripcion: Cilindro de sobremedida ø65 (180cc) Yamaha YBR125cc, Motor refrigerado por aire, 4 tiempos, 2 Valvulas.

To assemble this kit is necessary to increase the crankcase cylinder housing. It's detailed the necessary measures to adapt it. However, handling and assembly is recommended for a professional mechanic.
Para el montaje de este kit es necesario aumentar el alojamineto del cilindro en el cárter. Se detallan a continuación las medidas necesarias para adaptar el cárter. Sin embargo, se recomienda su manipulación y montaje por un profesional mecánico.

APPLICATION LIST / LISTA DE APLICACIONES

GasGas: Randonné 125cc 4-Strokes
Scorpa: TY / TY-S 125cc 4-Strokes
Yamaha: YBR / YR / XTX / XTR /TTR 125cc 4-Strokes
Rieju: Marathon / MRX / SMX / NKD / RS2 / Tango 125cc 4-Strokes
MotorHispania: MH7 Naked AC 125cc 4-Strokes
Jianshe china engine: 125cc 4-Strokes

KIT INCLUDES / EL KIT INCLUYE

1.- **CYLINDER, 1 unit / CILINDRO, 1 Unidad**
2.- **CYLINDER BASE GASKET, 1 unit / JUNTA BASE DEL CILINDRO, 1 Unidad**
3.- **PISTON, 1 unit / PISTON, 1 Unidad**
4.- **PISTON RINGS KIT, 1 unit / KIT DE AROS DE PISTON, 1 Unidad**
5.- **CYLINDER HEAD GASKET, 1 unit / JUNTA DE CULATA, 1 Unidad**
6.- **PISTON PIN, 1 unit / BULÓN DEL PISTON, 1 Unidad**
7.- **PISTON PIN CIRCLIP, 2 units / CIRCLIP DEL BULON, 2 Unidades**
8.- **CHAIN TENSIONER GASKET, 1 units / JUNTA TENSOR CADENA, 1 Unidades**

ASSEMBLY PROCESS / PROCESO DE MONTAJE

1.- Crankcase needs to be machined for new cylinder assembly . Fig.1, Use cylinder base gasket as template. / El cárter necesita ser mecanizado para ensamblar el nuevo cilindro. Fig.1, Utilize la junta de base del cilindro como plantilla.

2.- Apply drawing dimensions to machine the crankcase. Fig.2 / Aplica las medidas del plano para mecanizar el cárter. Fig.2

3.- Important to mount piston rings on correct position. Fig.3 / Importante montar los aros del piston en la posición correcta. Fig. 3

4.- Tighten the cylinder head bolts to 25 Nm, loosen and re-tighten the to 20 Nm. Fig.4 / Apriete los tornillos de culata a 25 Nm, aflojar y volver a apretar el 20 Nm. Fig. 4

5.- Adjust carburetor setting if it's necessary / Reajustar la carburación si es necesario.

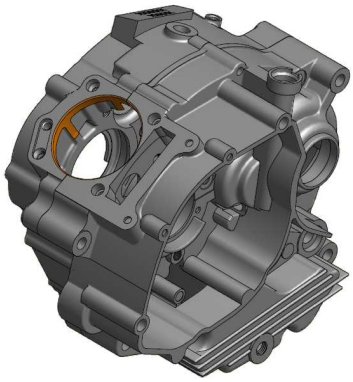


Fig. 1 - Machined crankcase

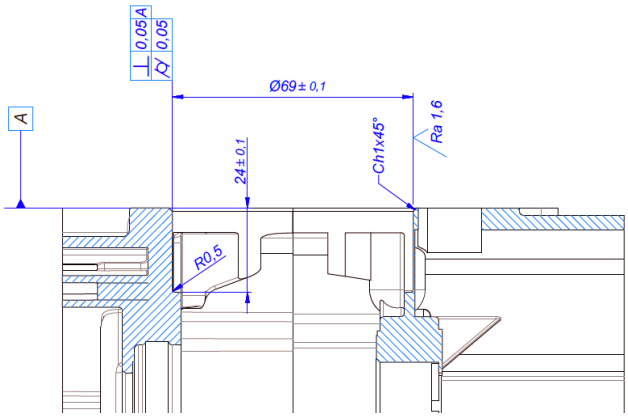


Fig. 2 - Machining dimensions

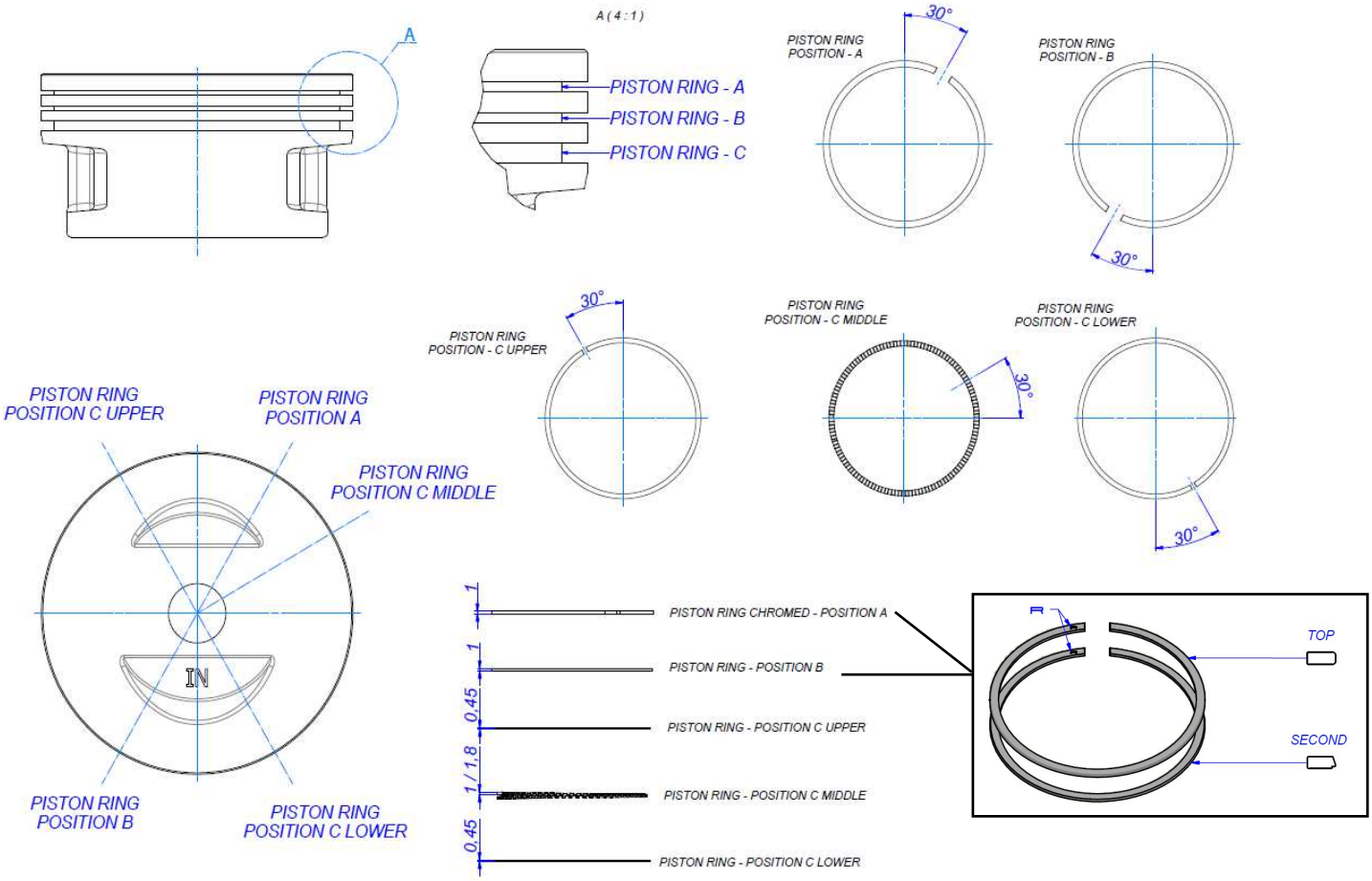


Fig. 3 – Piston rings assembly position

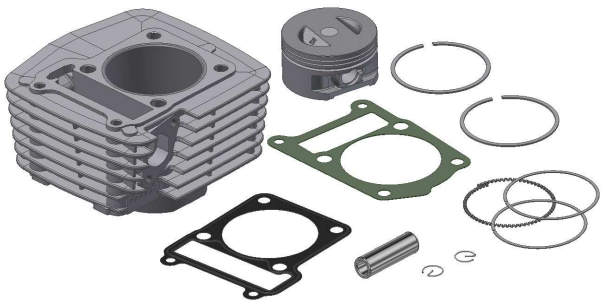


Fig. 4 - Cylinder kit oversize (ø65)

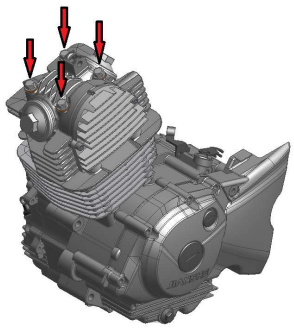


Fig. 5 – Cylinder head bolts