



SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

WEBER
REGISTER-/DOPPEL-VERGASER

23.00

Seite
37

Standard '72

Technische Daten

Gelten für die Modelljahre
1974-1976
für frühere Modelljahre siehe separate Datenkarte

Einstellvorgang	Leerlauf			Spaltmaß- Starterklappen		Überhöhte Leerlauf- Drehzahl		Spaltmaß der Starter- klappen		Stellung der Stufenscheibe in der Zwischenstufe		Stellung Bimetallfeder- gehäuse		Schwimm- merstand oben (mm)
	①	②	③	④	⑥	⑤	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫		
Motor Getriebe* Typen	Drehzahl (1/min)	Gemisch CO (%)	± 25	± 0,5	± 100	± 100	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,25	-	-	± 0,5	
														1000
Kent O.H.V.	0,9	SG/AG	1000	4,0	± 100	± 100	± 0,25	± 0,25	-	-	-	-	± 0,5	
	1,1	SG/AG	800	2,8	2600	-	-	-	-	-	-	-	35,3	
	1,3	SG/AG	800	4,5	2600	-	-	-	-	-	-	-	41,0	
O.H.C.	1,6	SG	750	-	-	1900	6,5	2,0	2,0	2,3	2,3	2,3	38,5	
	1,6	AG	750	-	-	1900	6,5	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	38,5	
	2,0	SG	700	-	-	2000	6,0	2,3	2,3	1,8**	1,8**	1,8**	Schwimmer: Messing: 41,0 Plastik: 35,3	
Essex V6	2,5	SG	800	-	-	2100	5,0	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	38,5	
	2,5	AG	800	-	-	2100	5,0	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	38,5	
	3,0	SG/AG	800	-	-	2000	5,0	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	40,0	

* SG = Schaltgetriebe

AG = Automatisches Getriebe

** Nur Capri 2,0 ohne Kraftstoff-Rücklaufleitung 2,8 mm

*** Nur Taunus und Cortina 2,0 ohne Kraftstoff-Rücklaufleitung 2,0 mm fester

Wichtige Bemerkungen:

- Für Arbeiten am Vergaser, wobei der Motor nicht laufen muß, ist die Batterie abzuklemmen.
- Erfolgreiche Vergasereinstellungen setzen einen einwandfreien Betriebszustand des Motors voraus.



RECHNUNG

REQUIRTER INFORMATION

REGIERTER DOBBEL VERGASER
WEBER

53.00

38
gebu



SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

WEBER
REGISTER-/DOPPEL-VERGASER

23.00

Seite
38

Standard '76

Technische Daten

Einstellvorgang	Leerlauf			Spaltmaß- Starterklappen (Hand-Choke) (mm)	Überhöhe Leerlauf- Drehzahl (Hand-Choke) (1/min)	Überhöhe Leerlauf- Drehzahl (Autom.-Choke) (1/min)	Spaltmaß der Starter- klappen (Autom.-Choke) (mm)	Stellung der Stufenscheibe in der Zwischenstufe (mm)	Stellung Bimetallfeder- gehäuse	Schwim- merstand oben (mm)
	①	②	③							
Zulässige Toleranz	± 25			± 0,5	± 100	± 100	± 0,25	± 0,25	-	± 0,5
	1,1	SG/AG	930	2,8	2750	-	-	-	-	± 0,5
	1,3	SG/AG	2.0	3,0	2200	-	-	-	-	41,0
Kent O.H.V.	1,6	SG/AG	800	-	-	1900	6.5	2.0	Auf Markierung	Schwimmer: Messing: 41,0 Plastik: 35,3
	1,6	SG		-	-	-	6.0	2.3	Auf Markierung	
	1,6	AG		-	-	-	6.0	2.3		
O.H.C.	2,0	SG	825	-	-	2000	7.0	2.75	Auf Markierung	
	2,0	AG		-	-	-	7.0	2.75		
	2,0	AG		-	-	-	7.0	2.75		
Essex V6	3,0	SG/AG	825	-	-	2100	7.0	3.0	Auf Markierung	40,0

* SG = Schaltgetriebe
AG = Automatisches Getriebe

	SERVICE-TRAINING	TECHNIKER-INFORMATION	REGISTER-/DOPPEL-VERGASER	23.00	Seite 38
--	------------------	-----------------------	---------------------------	-------	-------------

1 Leerlaufdrehzahl und Gemisch (Vergaser ohne Umgemisch)

Beachte: Einstellung und Prüfung bei aufgebautem Luftfilter mit Ansaugschornrohr in Sommerposition.

- Drehzahlmesser und CO-Tester anschließen.
- Den betriebswarmen Motor ca. 30 Sekunden mit 3000/min laufen lassen und auf Leerlauf zurückkehren. Warten, bis sich die Anzeigen stabilisiert haben.

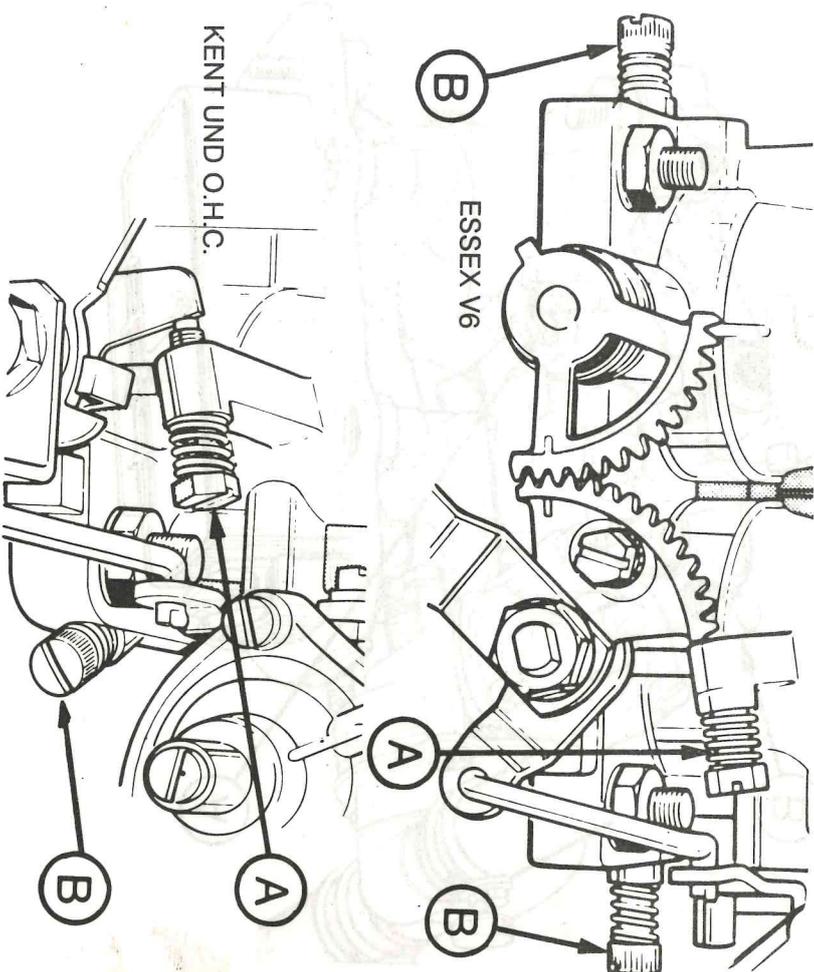
Nur Reihenmotor

- Mit der Drehzahl- (A) und der Gemisch-Einstellschraube (B) den vorgeschriebenen Leerlauf und CO-Wert einstellen.

Nur V6-Motor

- Beide Gemisch-Einstellschrauben (B) bis zum **leichten Anschlag** hineindrehen und anschließend 3 Umdrehungen herausdrehen.
- Beide Gemisch-Einstellschrauben (B) jeweils **gleichmäßig** regulieren, so daß der erforderliche CO-Wert bei entsprechender Leerlaufdrehzahl angezeigt wird.
- Den Motor nochmals ca. 30 Sekunden mit 3000/min laufen lassen und anschließend bei Leerlaufdrehzahl das Einstellergebnis überprüfen.

- A** – Leerlaufdrehzahl-Einstellschraube
- B** – Gemisch-Einstellschraube



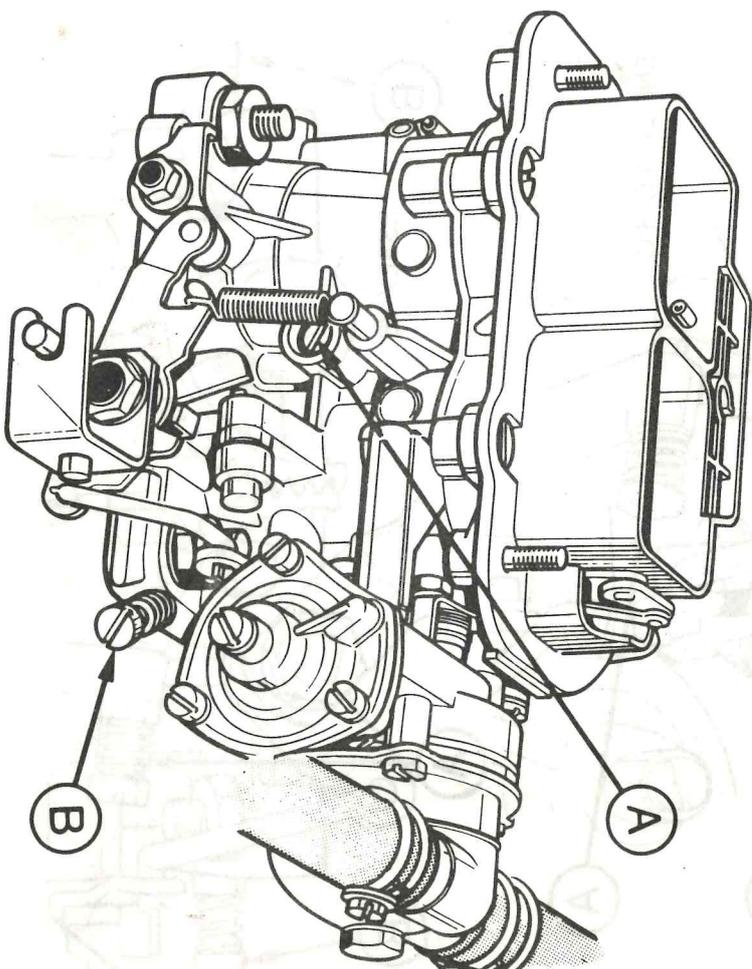
② Leerlaufdrehzahl und Umgemisch

(Vergaser mit Leerlauf-Umgemisch)

Beachte: Soll nur die Leerlaufdrehzahl eingestellt werden, so ist es nicht erforderlich, die Gemisch-Einstellschraube (B) zu verstellen.

Einstellung und Prüfung bei aufgebautem Luftfilter mit Ansaugsnorchel in Sommerposition vornehmen.

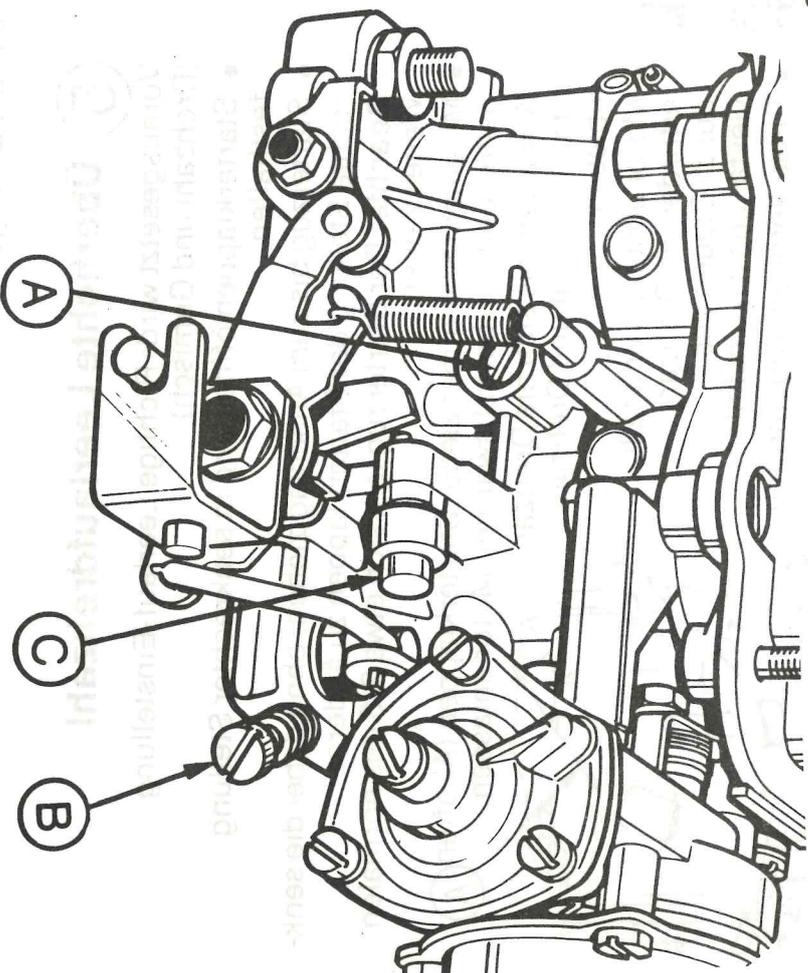
- Drehzahlmesser und CO-Tester anschließen.
 - Drehzahl-Umgemisch-Einstellschraube (A) bis zum leichten Anschlag hineindrehen und anschließend 1 Umdrehung herausdrehen.
 - Den betriebswarmen Motor ca. 30 Sekunden mit 3000/min laufen lassen und auf Leerlauf zurückkehren. Warten, bis sich die Anzeigen stabilisiert haben.
 - Mit der Gemisch-Einstellschraube (B), den vorgeschriebenen CO-Wert einstellen.
 - Mit der Drehzahl-Umgemisch-Einstellschraube (A) die vorgeschriebene Leerlaufdrehzahl einstellen.
- A** – Drehzahl-Umgemisch-Einstellschraube
B – Gemisch-Einstellschraube



3 Drehzahl und Gemisch der Grundeinstellung (Vergaser mit Leerlauf-Umgemisch)

Vorausgesetzt wird: Mindestens 1500 km Laufleistung und einwandfreie Zündeneinstellung.

- Die Drehzahl-Umgemisch-Einstellschraube (A) bis zum leichten Anschlag hineindrehen.
 - Den betriebswarmen Motor anlassen. Mit der Gemisch-Einstellschraube (B) und der Grundleerlauf-Einstellschraube (C) den vorgeschriebenen CO-Wert bei einer Drehzahl einstellen, die **100/min unter** der vorgeschriebenen Leerlaufdrehzahl liegt.
 - Grundleerlauf-Einstellschraube (C) mit Kontermutter sichern und Plastikkappe wieder aufsetzen.
 - Leerlaufdrehzahl und Umgemisch wieder einstellen (Einstellvorgang ②).
- A** – Drehzahl-Umgemisch-Einstellschraube
B – Gemisch-Einstellschraube
C – Grundleerlauf-Einstellschraube

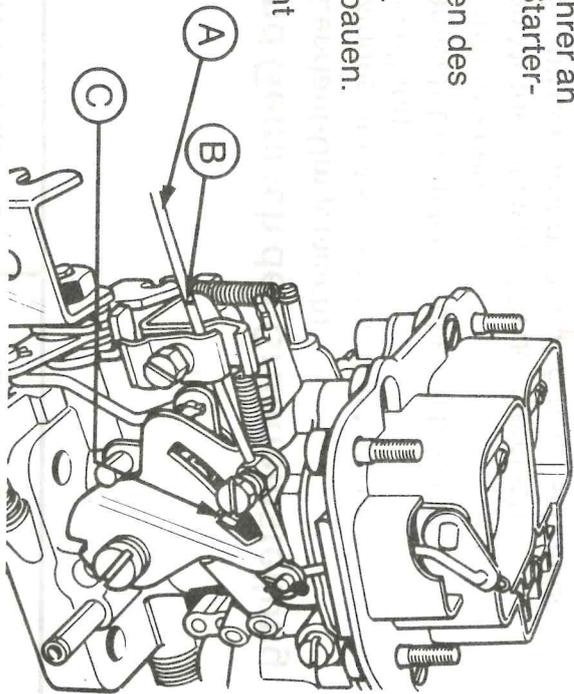


Beachte: An Weber-Vergasern mit Hand-Choke werden zwei unterschiedliche Betätigungshebel verwendet (siehe Abbildung in Einstellvorgang ④, ⑤, ⑥ und ⑦)

④ Spaltmaß-Starterklappen

- Starterzug vom Vergaser trennen
- Einen Schweißdraht (A) von 1,6 mm \varnothing wie im Bild gezeigt, einsetzen
- Starterklappen mit Starterklappenhebel schließen und in dieser Stellung Draht festklemmen.
- Auf dem Draht im Abstand von 10 mm von der hinteren Klemme eine Markierung (B) anbringen.
- Hintere Klemme lösen und Starterklappen öffnen, bis 10-mm-Markierung erreicht ist.
- Draht in dieser Stellung festklemmen.
- Spaltmaß mit Spiralbohrer an der Unterkante einer Starterklappe prüfen
- Einstellen durch Biegen des Anschlaghebels (C) in senkrechter Richtung.
- Starterzug wieder einbauen.

- A – 1,6 mm Schweißdraht
- B – 10-mm-Markierung
- C – Anschlaghebel

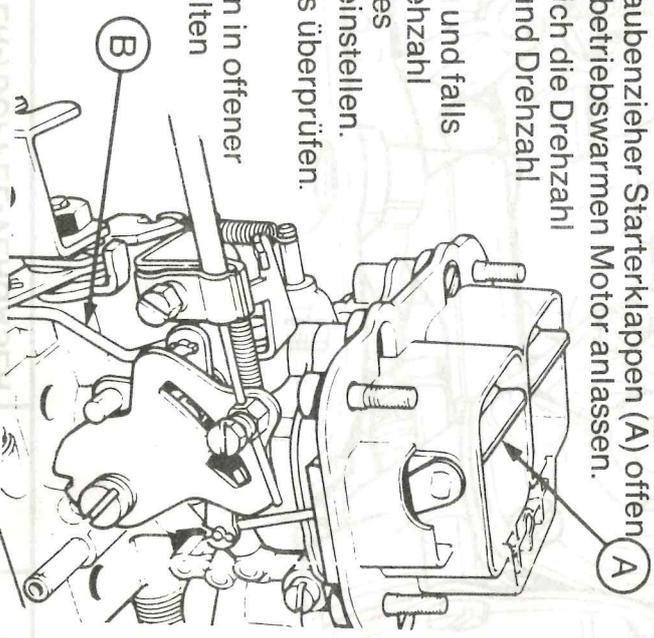


⑤ Überhöhte Leerlaufdrehzahl

Vorausgesetzt wird: Richtige Leerlauf-Einstellung (Drehzahl und Gemisch)

- Starterklappen öffnen und in senkrechter Stellung festhalten.
- Starterzug bis zum Anschlag ziehen, ohne dabei die senkrechte Stellung der Starterklappen zu ändern.
- **Beachte:** Der Starterzug läßt sich etwa 2/3 des normalen Weges ziehen.
- Mit einem Schraubenzieher Starterklappen (A) offen halten und den betriebswarmen Motor anlassen.
- Abwarten, bis sich die Drehzahl stabilisiert hat und Drehzahl ablesen.
- Motor abstellen und falls erforderlich Drehzahl durch Biegen des Gestänges (B) einstellen.
- Einstellergebnis überprüfen.

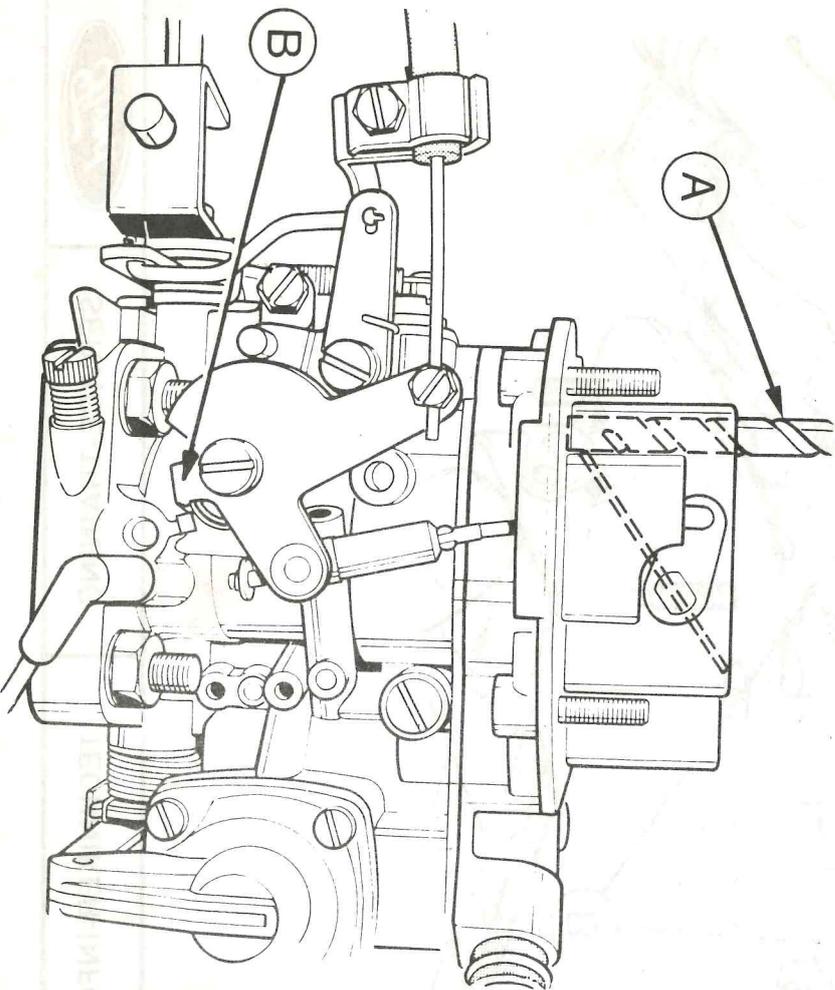
- A – Starterklappen in offener Stellung gehalten
- B – Gestänge



6 Spaltmaß – Starterklappen

- Starterzug bis zum Anschlag ziehen und festhalten.
- Starterklappen von Hand bis zum Anschlag gegen die Federspannung öffnen.
- Spaltmaß an der Unterkante einer Starterklappe mit einem Spiralbohrer (A) der vorgeschriebenen Stärke messen.
- Einstellen durch Biegen des Anschlaghebels (B).

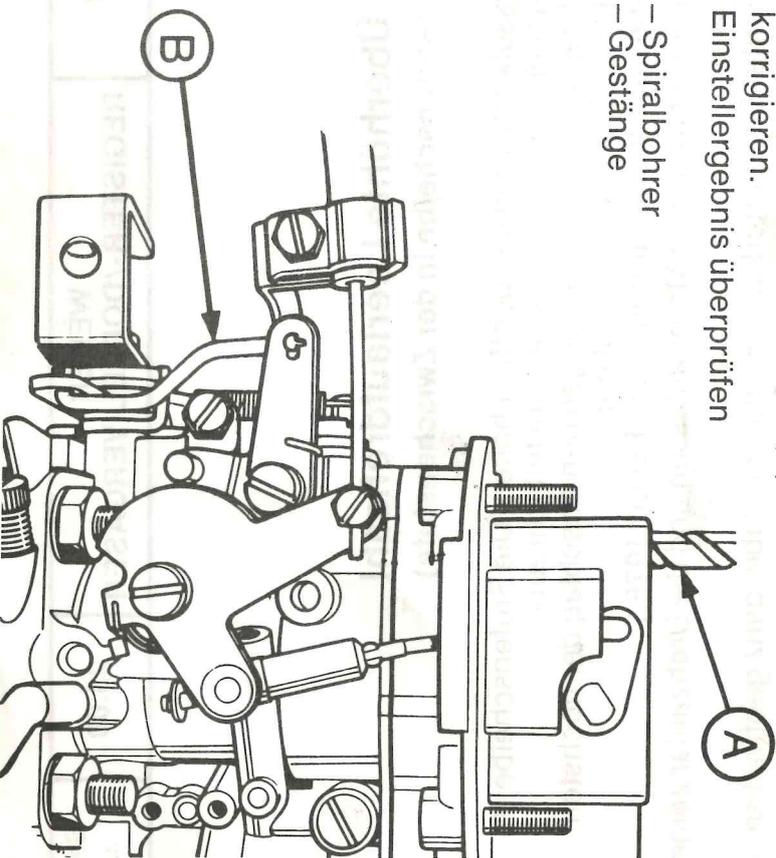
A – Spiralbohrer
 B – Anschlaghebel

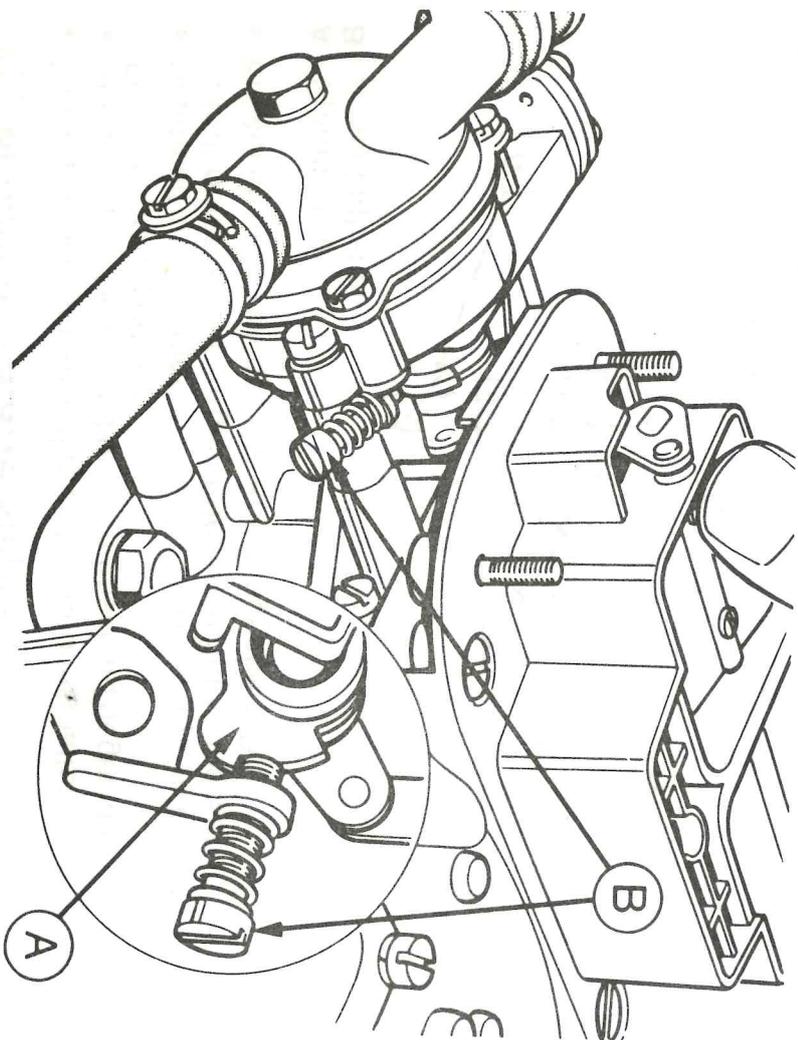


7 Überhöhte Leerlaufdrehzahl

- Vorausgesetzt wird: Richtige LeerlaufEinstellung (Drehzahl und Gemisch)
- Einen Spiralbohrer mit 10 mm \varnothing zwischen einer nach unten gerichteten Kante der Starterklappe und dem Saugrohr halten.
 - Starterzug ziehen, so daß die Starterklappe den Spiralbohrer (A) einklemmt.
 - Den betriebswarmen Motor anlassen und die Drehzahlanzeige ablesen.
 - Motor abstellen und die Einstellung durch Biegen des Gestänges (B) korrigieren.
 - Einstellergebnis überprüfen

A – Spiralbohrer
 B – Gestänge



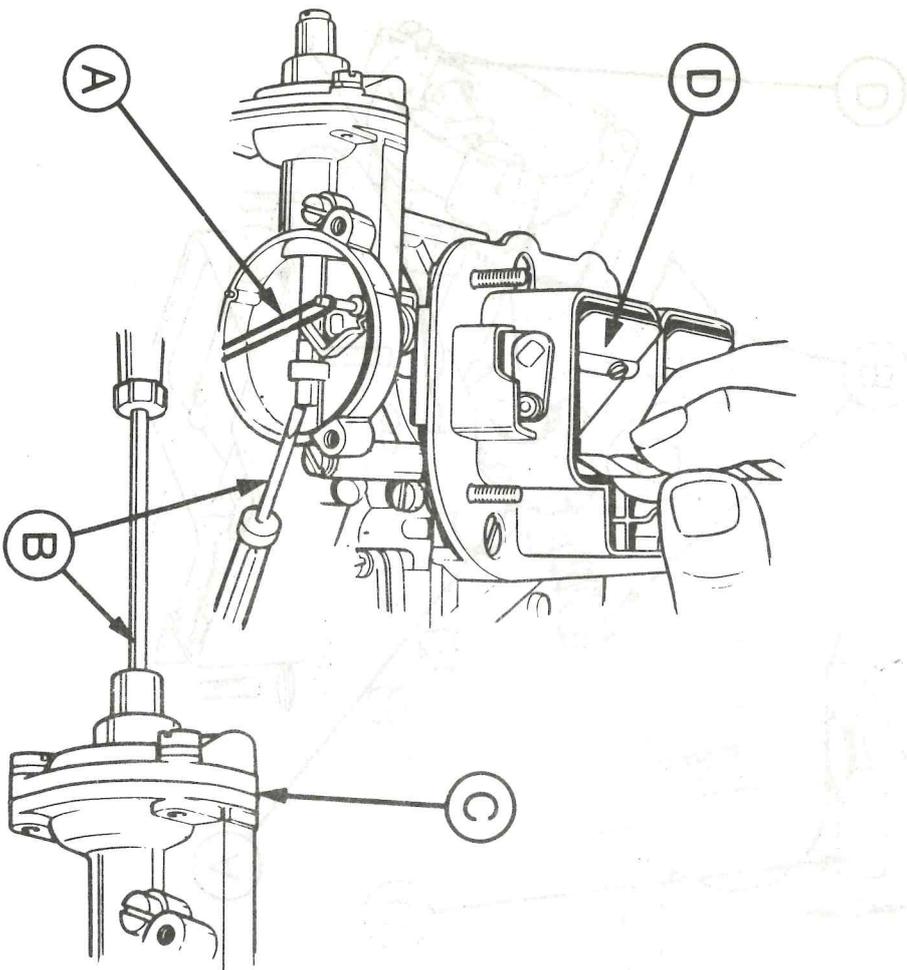


⑧ Überhöhte Leerlaufdrehzahl (Stufenscheibe in der Zwischenstufe)

- Drosselklappen etwas geöffnet halten. Die Stufenscheibe (A) so stellen, daß die Spitze der Einstellschraube – Drehzahlüberhöhung (B) gegen den Anschlag der höchsten Stufe der Stufenscheibe anliegt.
(Siehe auch Werkstatthandbuch Escort 1975.)
 - Den betriebswarmen Motor anlassen und die Drehzahlanzeige ablesen.
- Beachte:** Die Starterklappen müssen dabei ganz geöffnet sein. Die vorgeschriebene überhöhte Leerlaufdrehzahl durch Drehen der Einstellschraube (B) einstellen.

A – Stufenscheibe

B – Einstellschraube – Drehzahlüberhöhung

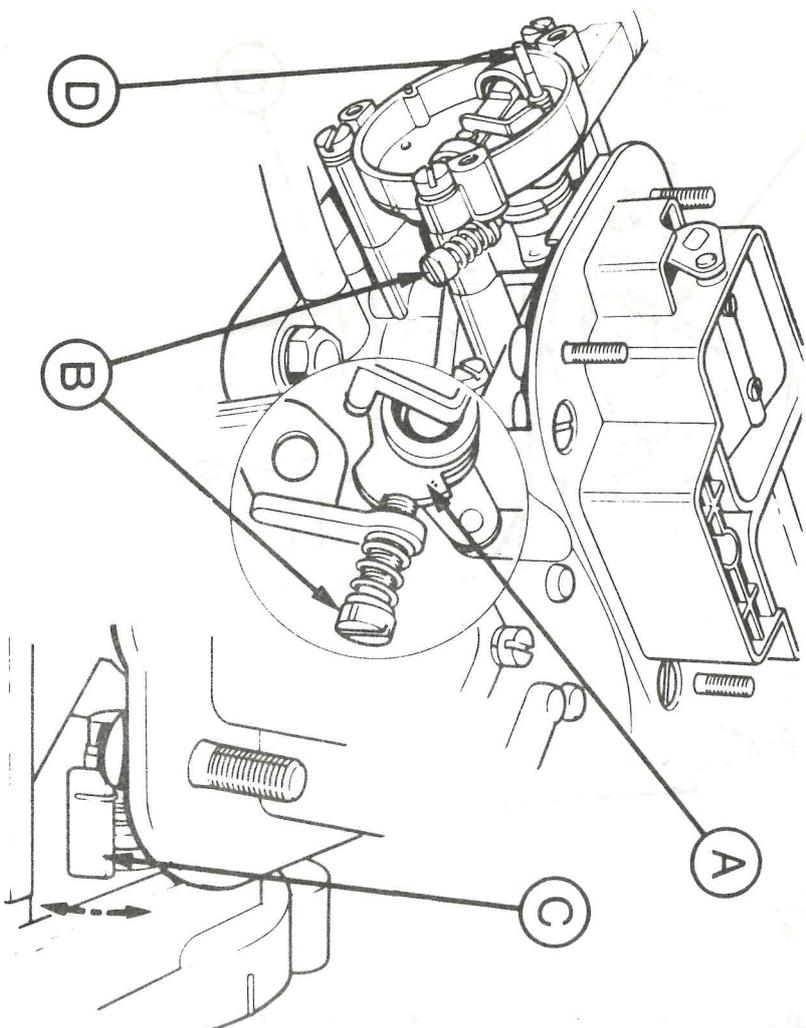


9 Spaltmaß der Starterklappen – Unterdruckverstellung

- Bimetallfedergehäuse abschrauben und Wärme-Abschirm-
 platte abnehmen.
- Ein Gummiband (A) so über den Mitnehmerhebel spannen,
 daß die Starterklappen (D) ganz geschlossen sind.
- Mit einem Schraubenzieher (B) die Membranstange bis zum
 Anschlag in Richtung Membrane (C) drücken und das
 Spaltmaß an der Unterkante einer Starterklappe mit einem
 Spiralbohrer messen.

Beachte: Die Membranstange ist federbelastet, und zur
 Nachahmung der Unterdruckwirkung ist es wichtig, daß die
 Stange ganz bis zum Anschlag gedrückt wird.

- Membran-Anschlagschraube einstellen (befindet sich im
 Membrangehäusedeckel (C) hinter der Verschlußschraube).
- A – Gummiband
 B – Schraubenzieher
 C – Membrangehäuse
 D – Starterklappen



10 Stellung der Stufenscheibe in der Zwischenstufe

- Drosselklappen etwas geöffnet halten. Die Stufenscheibe (A) so stellen, wie in der Abbildung gezeigt. Spitze der Einstellschraube (B) liegt gegen Anschlag.
- Die Starterklappen von Hand mit dem Mitnehmerhebel – Bimetallfeder (D) in die Schließposition drücken und das Spaltmaß mit einem Spiralbohrer an der Unterkante einer Starterklappe überprüfen.
- Einstellen durch Biegen des Anschlags (C).
- A – Stufenscheibe
- B – Einstellschraube – Drehzahlüberhöhung
- C – Einstellanschlag
- D – Mitnehmer – Bimetallfeder

Stellung – Bimetallfedergehäuse

- Wärme-Abschirmplatte montieren.
- Bimetallfeder einhängen und Bimetallfedergehäuse so anschrauben, daß die erforderlichen Markierungen sich gegenüberstehen.

Beachte: Beim Anbau des Bimetallfedergehäuses ist sicherzustellen, daß die Bimetallfederöse auf dem Mitnehmerhebel eingehängt ist.

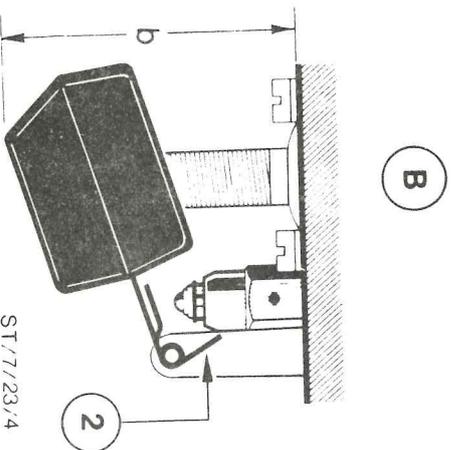
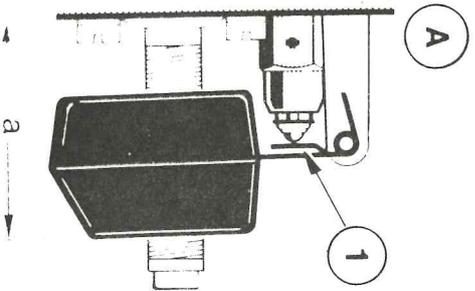
SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

 WEBER
 REGISTER-/DOPPEL-VERGASER

23.00

 Seite
 46



11 Schwimmerstellung

- A Oberer Schwimmerstand
 - 1 Einstellzunge
- B Unterer Schwimmerstand
 - 2 Einstellzunge
- Für den oberen Schwimmerabstand den Vergaserdeckel so halten, daß das Schwimmernadelventil geschlossen ist und der Schwimmer die Kugel berührt. Die Feder darf nicht eingedrückt sein
- Den Abstand (a) ohne Deckeldichtung bis zum Schwimmer messen
- Einstellen durch Biegen der Einstellzunge (1)
- Für den unteren Schwimmerabstand den Vergaserdeckel waagrecht halten und den Abstand (b) wie vor messen
- Einstellen durch Biegen der Einstellzunge (2)