



SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

SOLEX  
REGISTER-VERGASER

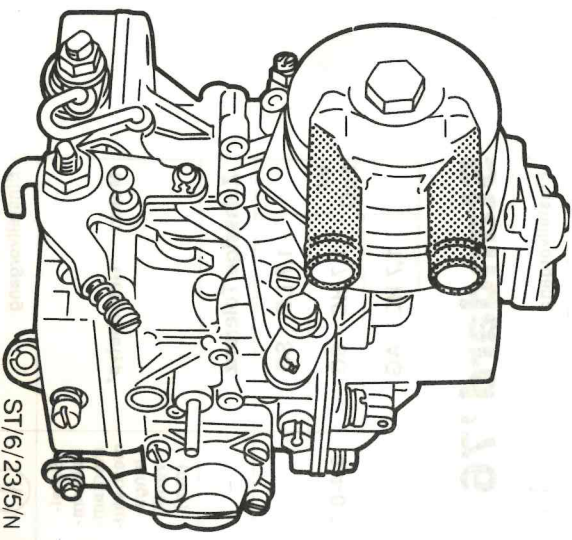
23.00

Seite  
13

# Äußere Erkennungsmerkmale

## Standard '72

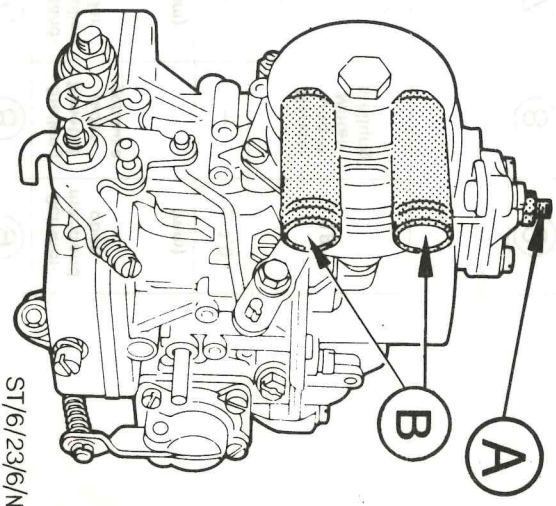
entspricht den Abgasvorschriften 1972,  
in Produktion bis etwa Mai 1975



- A – Spaltmaß - Starterklappen am Membrandeckel einstellbar
- Ø B – Startautomatikschlauch
- Ø Standard '72 = 12,5 mm
- Ø Standard '76 = 16,0 mm

## Standard '76

entspricht den Abgasvorschriften 1976,  
in Produktion ab etwa Mai 1975



Standard '75

Technische Daten

SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

REGISTER-VERGASER  
SOLEX

23.00

14  
Seite



# Standard '72 Technische Daten

Gelten für die Modelle 1974 bis 1976,  
für frühere Modelljahre, siehe separate  
Datenkarte

Einstellvorgang		①	②	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	
Motor/ Getriebetyp*	Spiel- Schwim- merkam- merbelü- lungs- ventil (mm)	0,4-0,7	Leerlauf	Drehzahl (1/min)	Einspritz- richtung "A" (mm)	Über- höhe Leerlauf- drehzahl (1/min)	Spalt- maß- Starter- klappen (mm)	Stellung d. Stufen- scheibe in der Zwischen- stufe (mm)	Abstand- Modulier- feder (mm)	Stellung Bimetall- feder- gehäuse (mm)	Schwim- merstand oben (mm)	
												Zulässige Toleranz
V4 FoG	1,7 LC SG	800	Leerlauf	800	2,0	3200	3,3	2,5	-	-	18	
												Zulässige Toleranz
V4 FoG	1,7 HC SG	0,4-0,7	Leerlauf	670	2,8-3,2	2,0	3200	3,3	2,5	-	-	18
1,7 HC AG	1,7 HC AG	0,4-0,7	Leerlauf	670	2,8-3,2	2,0	3200	3,3	2,5	-	-	18

## Standard '76

Einstellvorgang		①	②	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
Motor/ Getriebetyp*	Spiel- Schwim- merkam- merbelü- lungs- ventil (mm)	-	Leerlauf	Drehzahl (1/min)	Einspritz- richtung "A" (mm)	Über- höhe Leerlauf- drehzahl (1/min)	Spalt- maß- Starter- klappen (mm)	Stellung d. Stufen- scheibe in der Zwischen- stufe (mm)	Abstand- Modulier- feder (mm)	Stellung Bimetall- feder- gehäuse (mm)	Schwim- merstand oben (mm)
V4 FoG	1,7 LC SG	0,4-0,7	Leerlauf	800	2,0	2900	2,7	1,9	1,4	Markie- rung in Mittel- stellung	18
V4 FoG	1,7 HC SG	0,4-0,7	Leerlauf	800	2,0	2900	2,7	1,9	1,4	Markie- rung in Mittel- stellung	18
1,7 HC AG	1,7 HC AG	0,4-0,7	Leerlauf	670	2,0	2900	2,7	1,9	1,4	Markie- rung in Mittel- stellung	18

\*SG = Schaltgetriebe

AG = Automatisches Getriebe. Leerlauf in „D“-Position prüfen

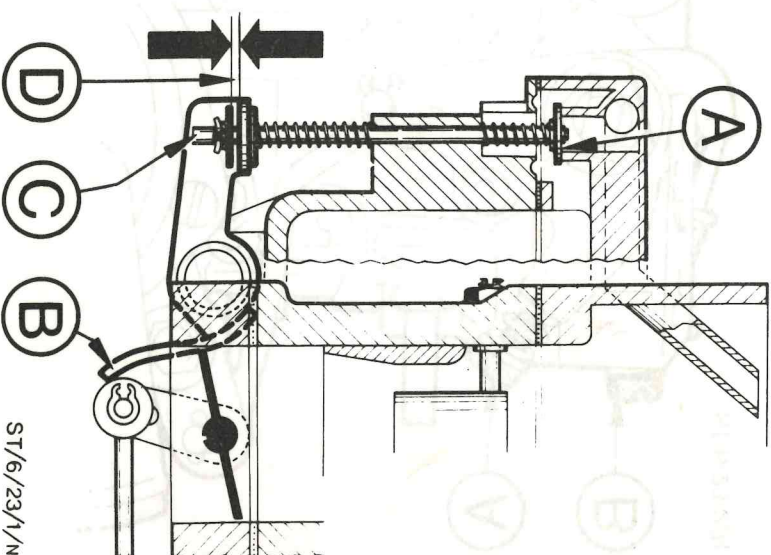
### Wichtige Bemerkungen:

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



# 1 Umschaltbare Schwimmerkammerbelüftung

- Beachte:**
- Die Einstellung der Schwimmerkammerbelüftung ist i.O., wenn bei vorschriftsmäßig eingestelltem Leerlauf kein Spiel (D) vorhanden ist und die Ventilstange nicht nach oben gedrückt werden kann. (Ventilplatte (A) nicht beschädigen)
  - Freigängigkeit der Ventilstange (C) überprüfen
  - Drosselklappen durch Zurückdrehen der Leerlaufdrehzahl-Einstellschraube schließen
  - Das Spiel (D) an der Ventilstange zwischen Scheibe und Hebel messen
  - Einstellen durch Biegen des Betätigungshebels (B)



ST/6/23/1/N

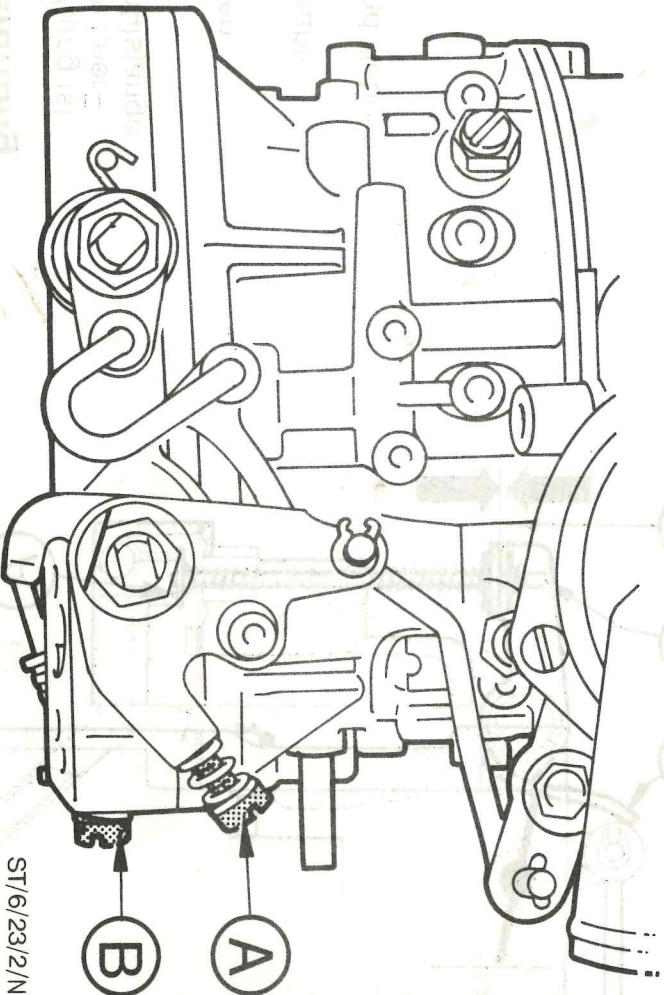
- A – Ventilplatte
- B – Betätigungshebel
- C – Ventilstange
- D – Spiel - Drosselklappen völlig geschlossen

D – Spiel - Drosselklappen vollständig beschlosssen  
 C – Ventilstaube  
 – Betriebsdruckverriegel

## 2 Leerlaufdrehzahl und Gemisch

**Beachte:** Einstellung und Prüfung bei aufgebautem  
 Luftfilter vornehmen  
 (Ansaugschorchel in Sommerposition)

- Drehzahlmesser und CO-Tester anschließen
- Motor bei Betriebstemperatur ca. 30 Sekunden mit etwa 3000/min laufen lassen und auf Leerlaufdrehzahl zurückkehren.
- Warten, bis sich die Anzeigen stabilisiert haben
- Mit der Drehzahl- (A) und der Gemisch-Einstellschraube (B) den vorgeschriebenen Leerlauf und CO-Wert einstellen
- Motor nochmals ca. 30 Sekunden mit etwa 3000/min laufen lassen und dann bei Leerlaufdrehzahl die Einstellung überprüfen



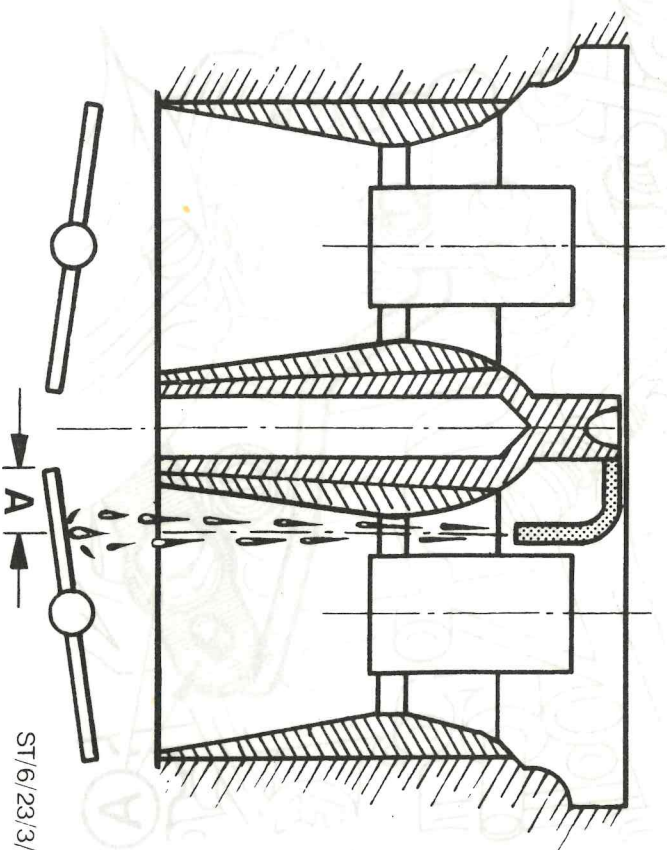
ST/6/23/2/N

A – Leerlaufdrehzahl-Einstellschraube  
 B – Gemisch-Einstellschraube



### ③ Einspritzrichtung durch Beschleunigerpumpe (Motor abgestellt)

- Gas geben und Sichtprüfung der Einspritzrichtung durch das Einspritzröhrchen des Beschleunigerpumpensystems vornehmen
- Einstellen durch Biegen des Einspritzröhrchens (das Maß „A“ gibt den Abstand an, bei dem der Einspritzstrahl auf die Drosselklappe bei leichtem Gasgeben auftrifft)



ST/6/23/3/N

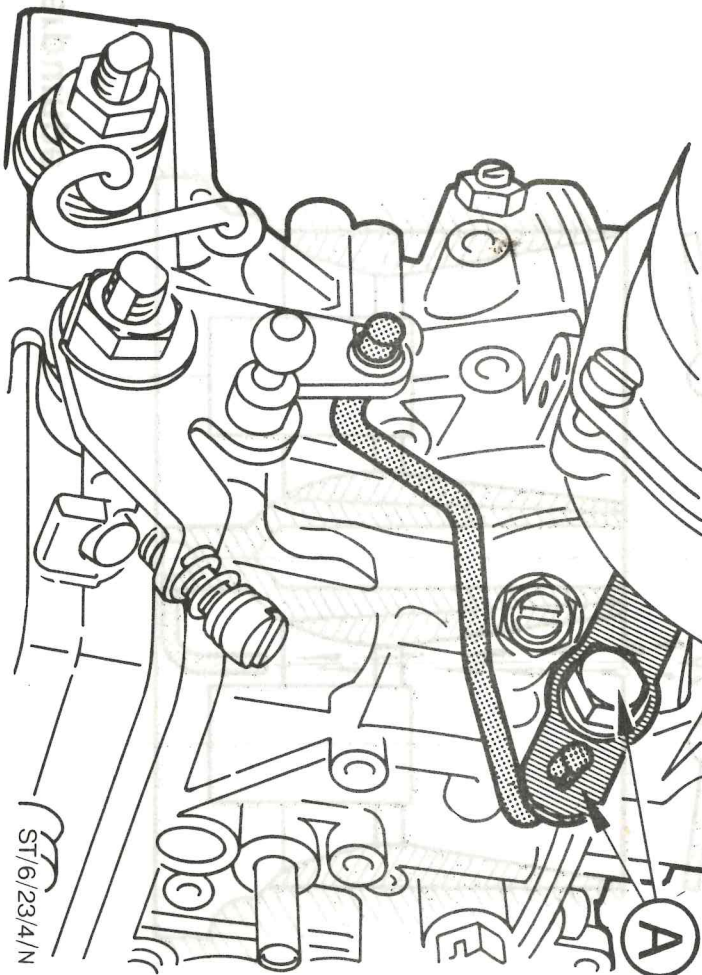
### ④ Überhöhte Leerlaufdrehzahl



## 4 Überhöhte Leerlaufdrehzahl

Vorausgesetzt wird: Richtige LeerlaufEinstellung  
(Einstellvorgang ②)

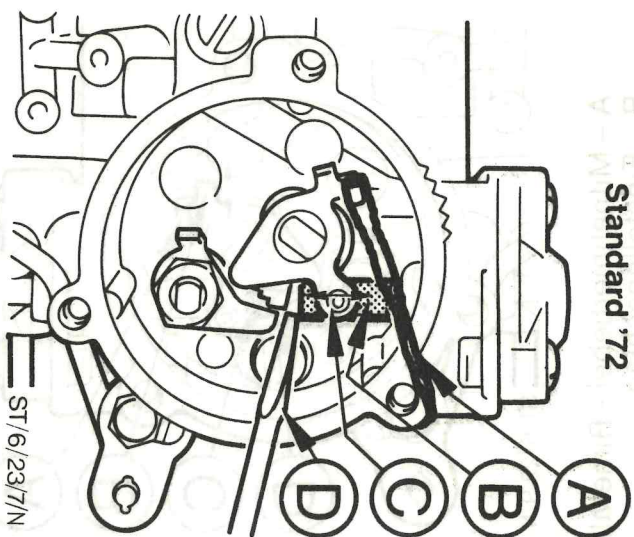
- Etwas Gas geben und die **Starterklappen ganz schließen** und festhalten. Erst die Primärdrosselklappe, dann die Starterklappen loslassen
- Motor (betriebswarm) **ohne Gas zu geben** anlassen und die Drehzahl ablesen
- Einstellen am Betätigungshebel (A)
- Einstellung nochmals überprüfen



ST/6/23/4/N

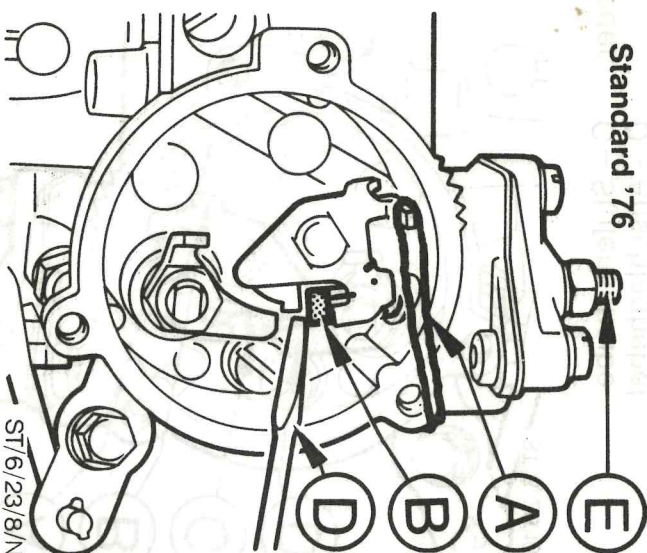
A – Betätigungshebel mit Feststellschraube

Standard '72



- A – Gummiband
- B – Membranstange
- C – Einstellhebel

Standard '76

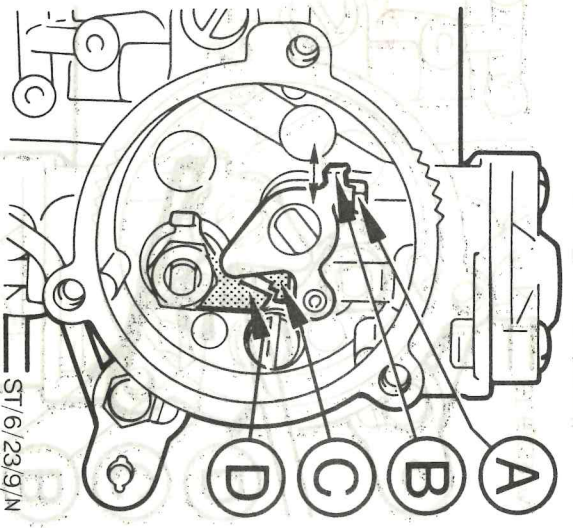


- D – Schraubenzieher
- E – Einstellschraube -  
Unterdruckmembrane

## 5 Spaltmaß der Starterklappen

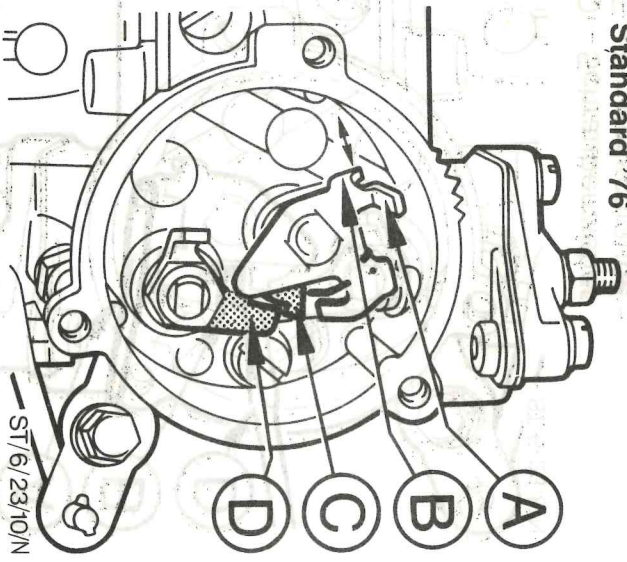
- Luftfilter und Bimetallfedergehäuse abmontieren
- Mit einem Gummiband (A), gespannt über den Mitnehmerhebel, die Starterklappen schließen
- Die Membranstange (B) mit einem Schraubenzieher (D) bis Anschlag in Richtung Membrane drücken und das Spaltmaß an der Oberkante der Primär-Starterklappe mit einem Spiralbohrer prüfen
- **Standard '72**
- Spaltmaß durch Biegen des Einstellhebels (C) einstellen
- **Standard '76**
- Spaltmaß durch Einstellschraube (E) an der Unterdruckmembrane einstellen
- Gummiband entfernen.

Standard 72



- A – Mitnehmerhebel - Bimetallfeder
- B – Einstellanschlag

Standard 76



- C – Stufenscheibe
- D – Anschlaghebel

## 6 Stellung der Stufenscheibe in der Zwischenstufe

- Drosselklappen etwas geöffnet halten. Die Stufenscheibe (C) so stellen, wie in der Abbildung gezeigt. (Spitze des Anschlaghebels (D) gegen Anschlag der obersten Stufe)
- Von Hand durch den Mitnehmerhebel (A) die Starterklappen in Schließposition drücken und das Spaltmaß mit einem Spiralbohrer an der Oberkante der Primär-Starterklappe prüfen
- Einstellen durch Biegen des Einstellanschlags (B)

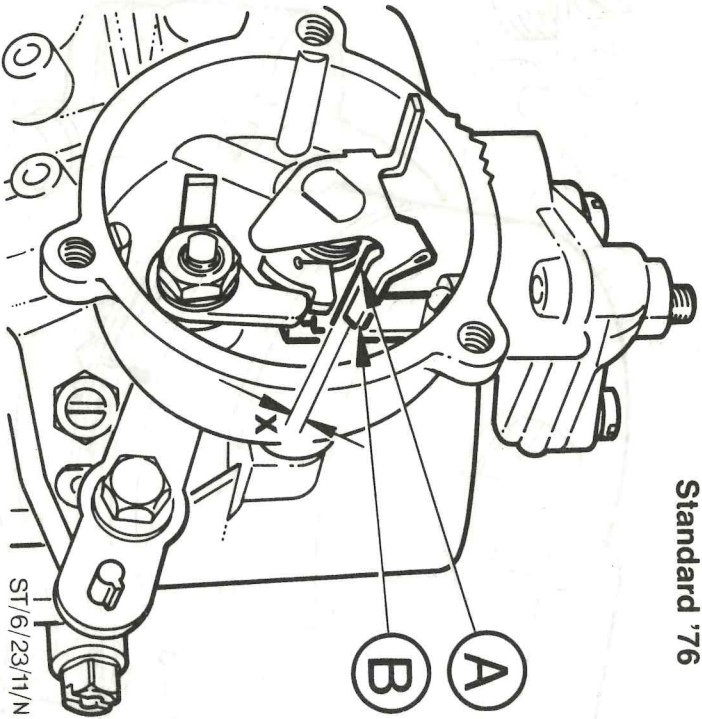
Abgleich der Spaltweiten

	SERVICE-TRAINING	TECHNIKER-INFORMATION	REGISTER-VERGASER SOLEX	59.00	19
--	------------------	-----------------------	----------------------------	-------	----





Standard '76



## 7 Abstand – Modulierfeder

- Den Abstand (x-Maß) zwischen Modulierfeder (A) und Mitnehmerhebel (B) mit einem Spiralbohrer messen
- Einstellen durch Biegen der Modulierfeder

A – Modulierfeder  
B – Mitnehmerhebel



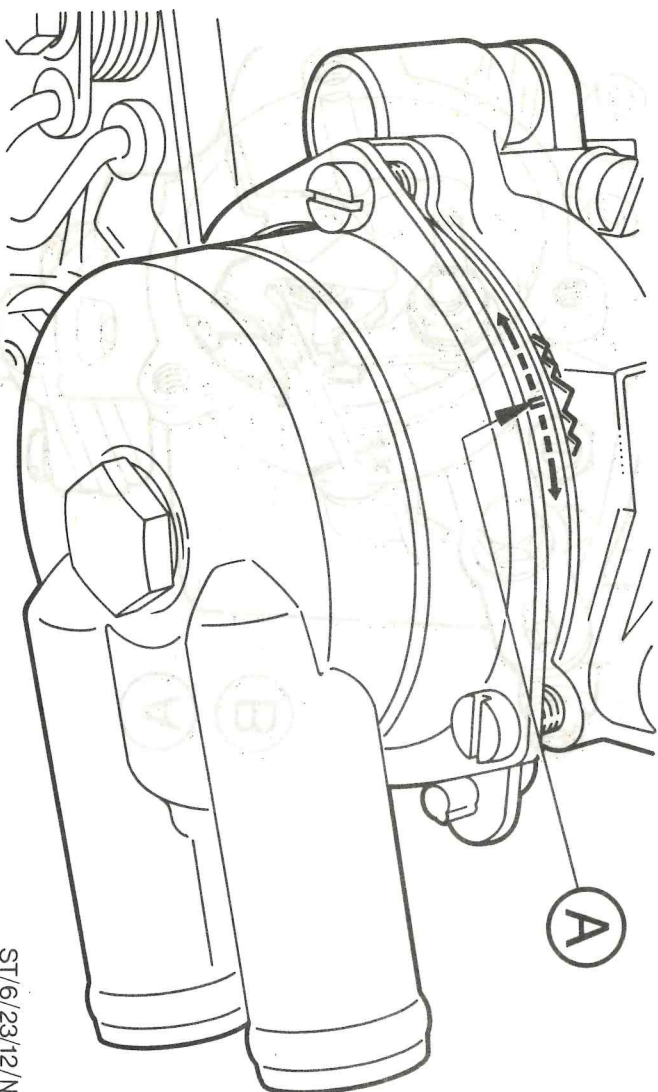
GEBÄULLE LEISTUNGS

TECHNISCHE ANWEISUNGEN

REGISTER-VERGASER  
SOLEX

59/00

55



ST/6/23/12/N

## 8 Stellung – Bimetallfedergehäuse

- Bimetallfederöse auf den Mitnehmerhebel einhängen und das Bimetallfedergehäuse leicht anschrauben
- Bimetallfedergehäuse auf Markierung stellen und Schrauben anziehen
- Luftfilter montieren

A – Markierung in Mittelstellung

5 Abstand – Motordrehmoment



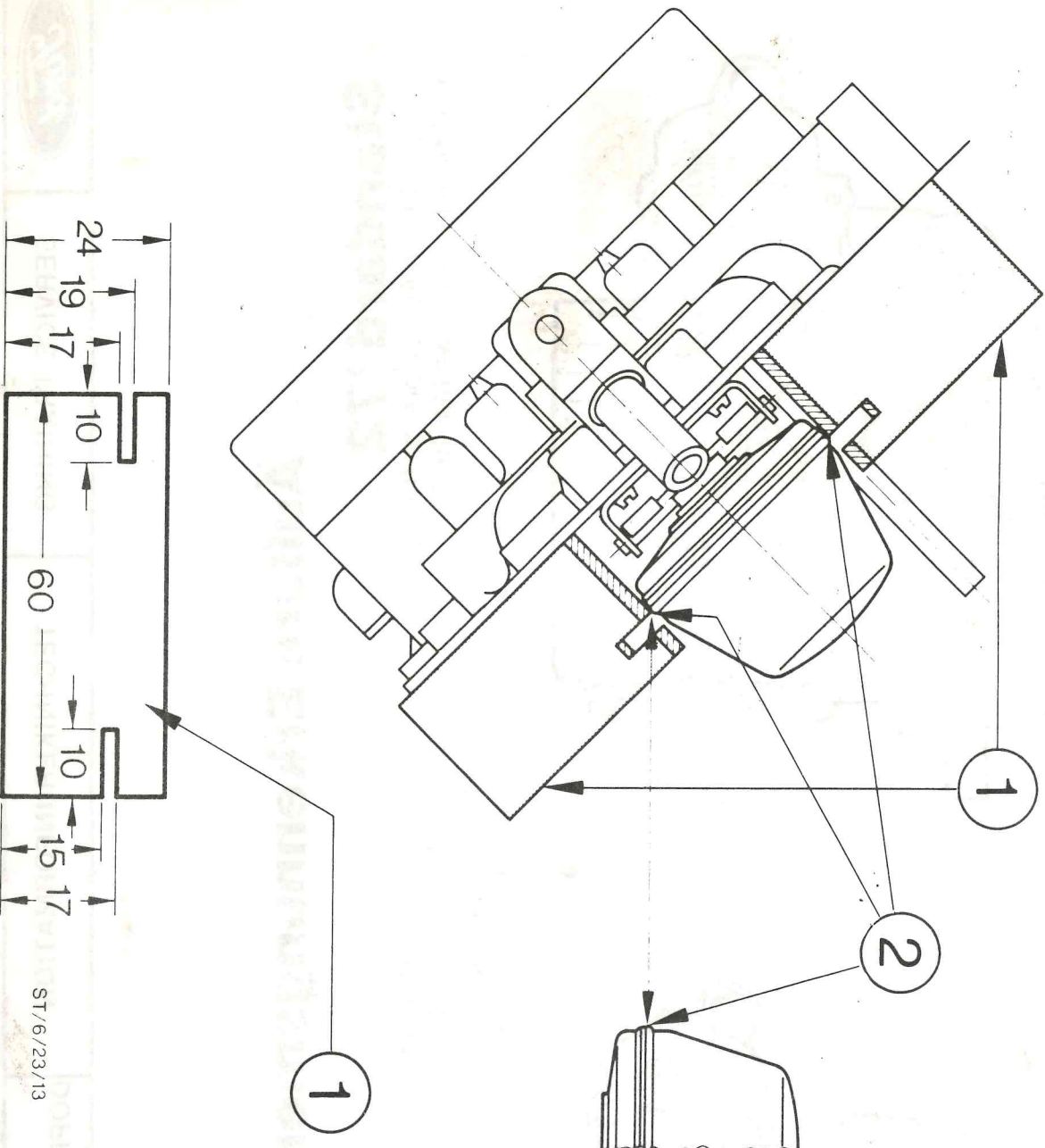
SERVICE-TRAINING

TECHNIKER-INFORMATION

REGISTER-VERGASER

23.00

 Seite  
22



## 9 Schwimmerstellung

- 1 Meßblech
- 2 Meßpunkte

- Vergaserdeckel so halten, daß das Schwimmernadelventil geschlossen ist und der Schwimmer die Kugel berührt. Die Feder darf nicht eingedrückt sein
- Abstand messen zwischen Vergaserdeckel (ohne Dichtung) und Ringwulst des Schwimmers (Meßblech erleichtert das Messen)
- Einstellen durch Biegen der Anschlagzunge