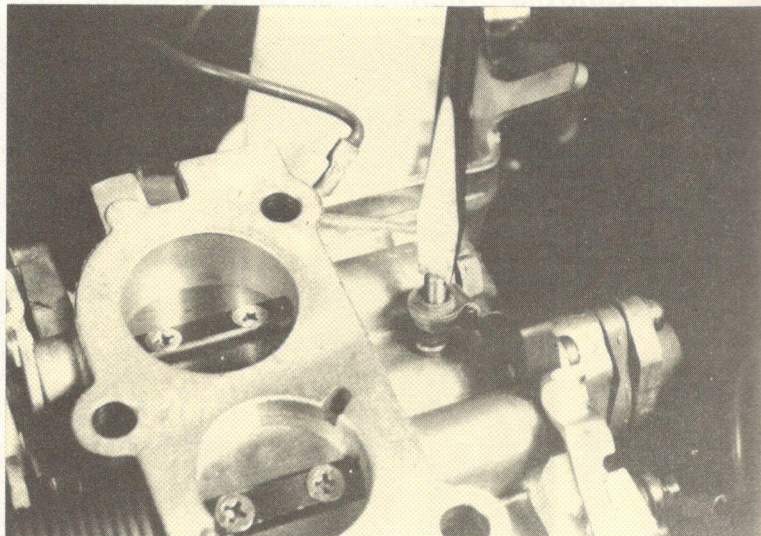


Obr. 47

- změřit průtočnou hodnotu na servisní stanici JSK 5 (MORAGRO)
- případnou korekci průtočné hodnoty provést šroubem dorazu II. stupně


Seřizovací hodnota

133 NA STUPNICI K



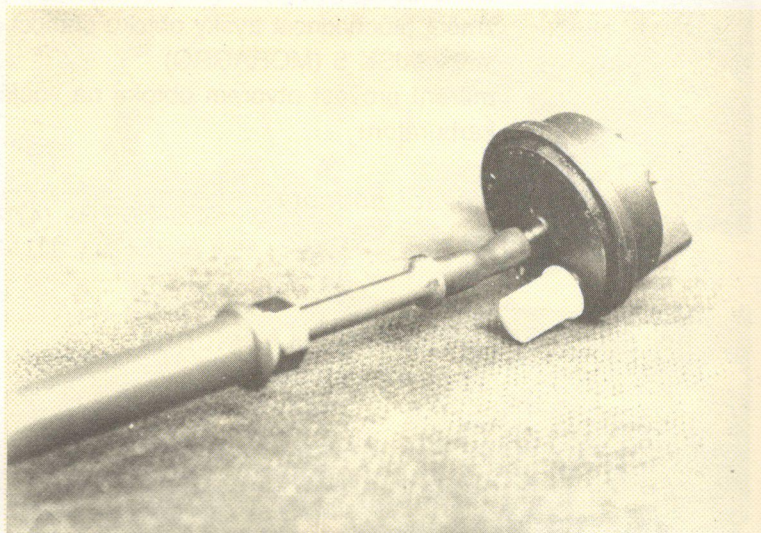
17 Kontrola těsnosti termoventilu

Obr. 48

- demontovat termoventil z karburátoru
-  temperovat termoventil 2 hod. při teplotě okolí $\geq 18^{\circ}\text{C}$
- navléci návlečku s hadičkou na přípojku termoventilu
- změřit těsnost na servisní stanici JSK 5 (MORAGRO)
- v případě netěsnosti vyměnit termoventil za nový

Seřizovací hodnota

$\leq 4,6\text{ kPa}$ ($\leq 470\text{ mm v.s.}$) NA STUPNICI A



18 Kontrola průtočné hodnoty propustnosti termoventilu

- demontovat termoventil z karburátoru
- temperovat termoventil 2 hod. při teplotě $0 \pm 1,5^{\circ}\text{C}$
- navléci hadičku s návlečkou na přípojku termoventilu (obr. 48)
- změřit průtočnou hodnotu na servisní stanici JSK 5 (MORAGRO)

Seřizovací hodnota

min 100 NA STUPNICI D