



Notice d'utilisation du disque gradué **DOPPLER**

Vous venez d'acquérir un disque gradué *DOPPLER*, nous vous félicitons pour votre choix. La réalisation de ce produit a bénéficié de toute notre technologie acquise dans le monde de la compétition.

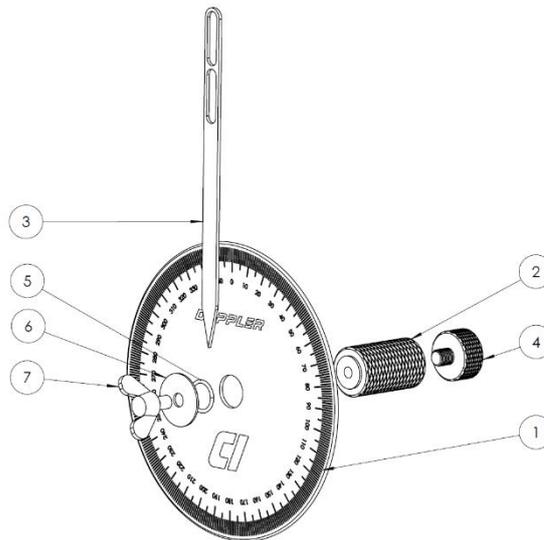
Caractéristiques techniques :

Disque en aluminium anodisé noir avec gravure laser des graduations.

Flèche en aluminium avec deux trous oblongs, pour une grande polyvalence

Inventaire des différentes pièces :

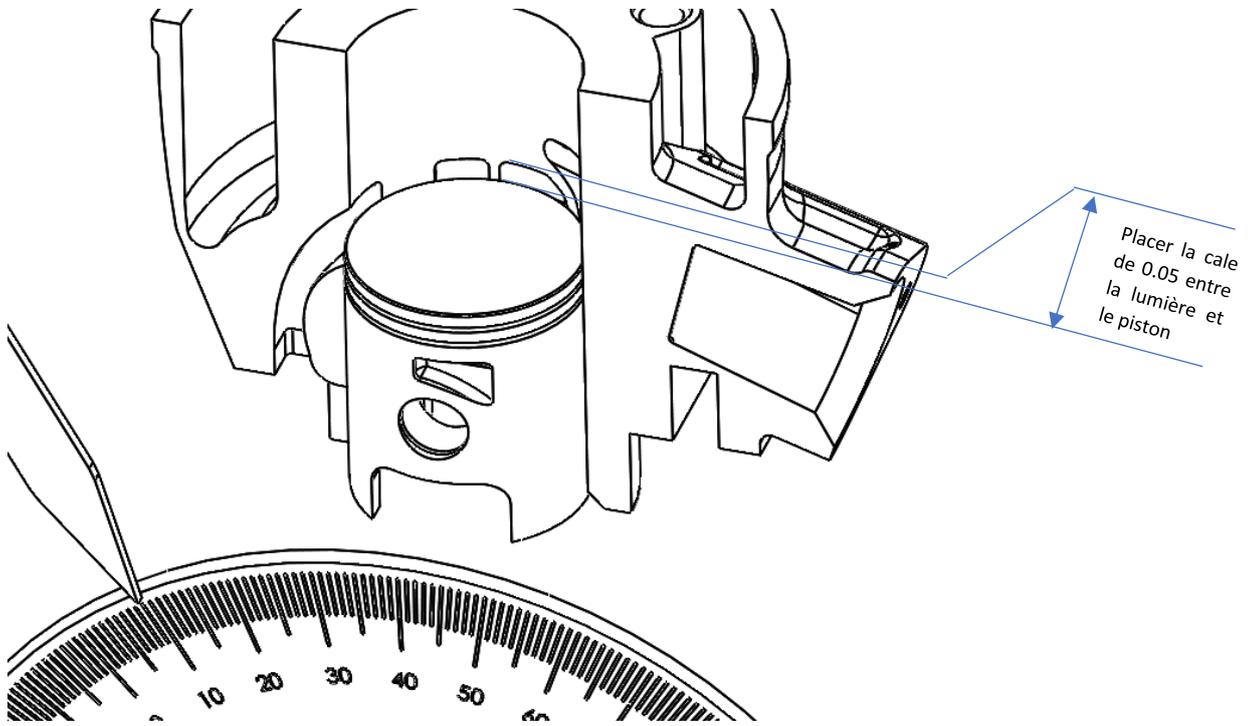
- I Disque gradué. (1)
- I Entretoise de fixation M10x100 (2)
- I Flèche en aluminium. (3)
- I Adaptateur M10x100 à M10 x125 (4)
- I joint torique (5)
- I Rondelle (6)
- I Vis à oreille. (7)



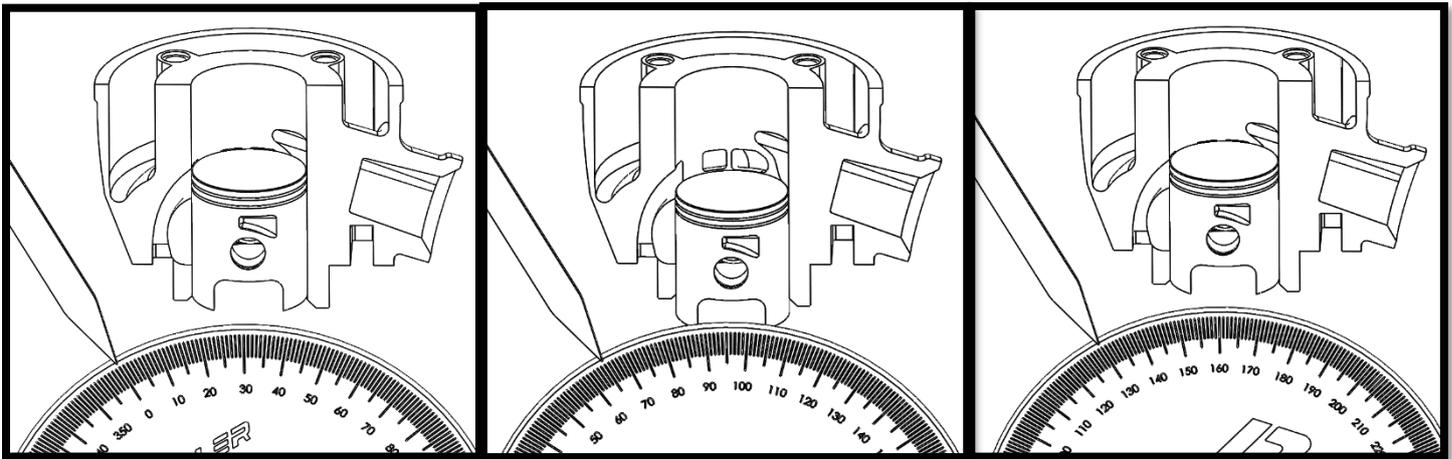
Principe de fonctionnement :

- 1) Placer entretoise de fixation (2) avec son adaptateur (4) si besoin, en bout de vilebrequin.
- 2) Serre les écrous de goujon du cylindre sans la culasse pour que le cylindre ne bouge pas pendant la mesure et que le joint s'embase du cylindre soit écrasé.
- 3) Installer la flèche (3) sur un point fixe du moteur, la plier si nécessaire.
- 4) Tourner le moteur pour positionner le piston au niveau du haut de la lumière à mesurer. Pour cela placer une cale de 0.05mm, jusqu'à ce qu'elle soit pincé, mais pas plié.
- 5) Desserrer la Vis à oreille (7), la faire correspondre la graduation zéro du disque gradué (1) avec la flèche (3). Puis resserrer la vis à oreille (7).
- 6) Tourner le moteur en faisant passer le piston part le point mort bas jusqu'à retrouver la position du piston en haut de la lumière avec la cale.
- 7) Relever la mesure indiquée sur le disque gradué (1) au bout de la flèche (3).

Nota : si les graduations défilent dans le sens inverse de la lecture (de 360°->0°), recommencer l'opération à partir de votre point d'arrivée, pour vous retrouver dans le bon sens de lecture (0°->360°) ou déguiser votre lecture de 360° (ex : 360°-230=130°).



Décomposition de la mesure :





Instructions for use of the DOPPLER graduated disc

You have just acquired a **DOPPLER** graduated disc, we congratulate you on your choice. The creation of this product benefited from all our technology acquired in the world of competition.

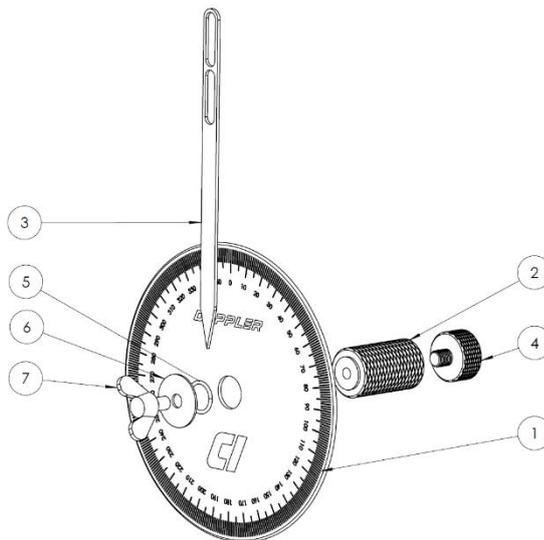
Technical characteristics:

Black anodized aluminum disc with laser engraving of graduations.

Aluminum arrow with two oblong holes, for great versatility

Inventory of the different parts:

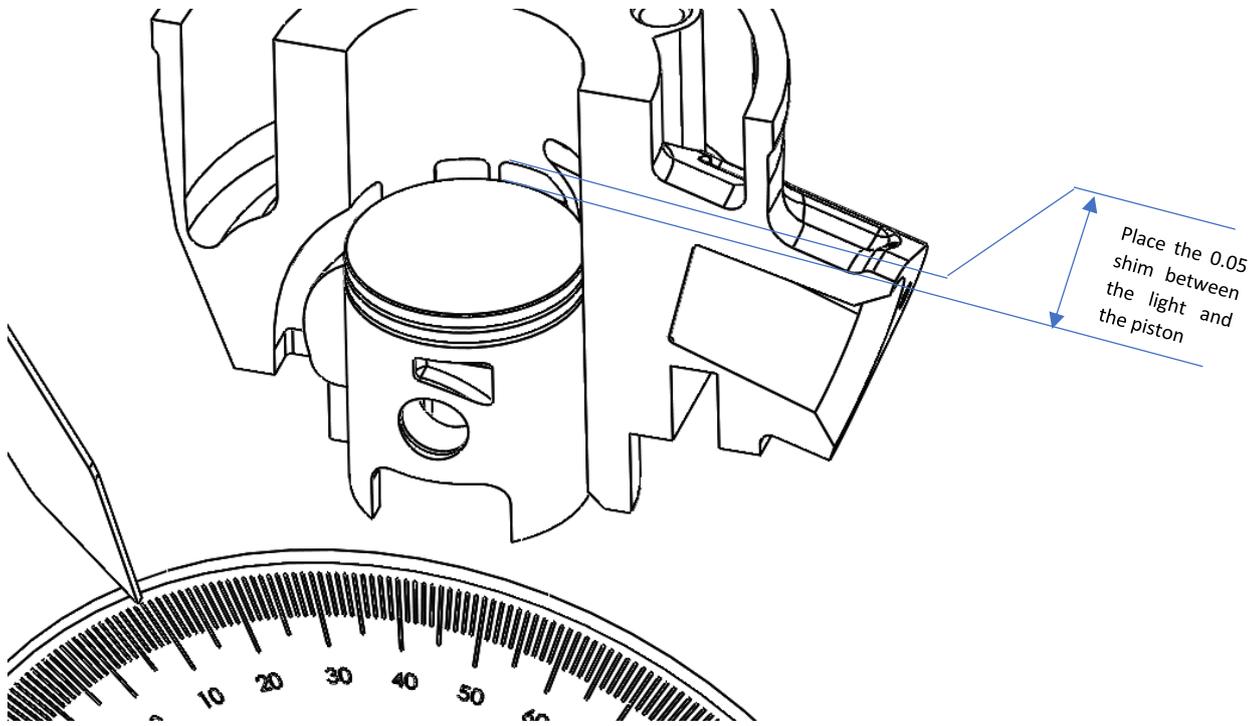
- I Graduated disc. (1)
- I Fixing spacer M10x100 (2)
- I Aluminum arrow. (3)
- I Adapter M10x100 to M10 x125 (4)
- I O-ring (5)
- I Washer (6)
- I Thumb screw. (7)



Working principle:

- 1) Place the fixing spacer (2) with its adapter (4) if necessary, at the end of the crankshaft.
- 2) Tighten the cylinder stud nuts without the cylinder head so that the cylinder does not move during measurement and the cylinder base gasket is crushed.
- 3) Install the arrow (3) on a fixed point on the engine, bend it if necessary.
- 4) Turn the motor to position the piston at the top of the lumen to be measured. To do this, place a 0.05mm shim until it is pinched, but not bent.
- 5) Loosen the Thumbscrew (7), match the zero graduation of the graduated disc (1) with the arrow (3). Then tighten the thumbscrew (7).
- 6) Turn the engine by passing the piston from bottom dead center until you find the position of the piston at the top of the port with the shim.
- 7) Take the measurement indicated on the graduated disk (1) at the end of the arrow (3).

Note: if the graduations scroll in the opposite direction of reading (from 360°->0°), start the operation again from your arrival point, to find yourself in the correct reading direction (0°-> 360°) or disguise your 360° reading (ex: 360°-230=130°).



Decomposition of the measure:

