

Sommaire

1. Introduction
2. Conditions préalables
 - 2.1 Général
 - 2.2 Plans de joint
3. Notice de montage
 - 3.1 Piston et segment de piston
 - 3.2 Joint d'embase
 - 3.3 Cylindre
 - 3.4 Culasse
4. Rodage du cylindre
5. Garanties / Exclusion de garanties

1. Introduction

Nous tenons à vous remercier pour l'achat de ce kit cylindre Stage6 et pour la confiance que vous accordez à notre entreprise et nos produits. Vous trouverez dans cette notice de montage toutes les informations nécessaires pour une installation en bonne et due forme et des performances optimales. Vous trouverez ci-dessous un guide « pas à pas » du processus de montage.

2. Conditions préalables

Afin d'éviter toute erreur et monter correctement votre kit cylindre, il est nécessaire de remplir les conditions énumérées ici. Le non-respect de ces consignes peut entraîner de graves dysfonctionnements ou des défauts sur le cylindre, le carter moteur et plus généralement le véhicule !

Général: Prenez le temps nécessaire pour effectuer les étapes suivantes avec soin et calme. Vous n'avez pas besoin d'outils spéciaux, mais une clé dynamométrique est recommandée pour garantir un montage conforme. Choisissez un poste de travail bien éclairé et propre. Si nécessaire, prenez des photos des composants avant chaque étape afin de pouvoir les réassembler correctement lors du montage.

Plans de joint: Les plans de joint du carter moteur doivent être impérativement en parfait état. Pour garantir le fonctionnement optimal, il faut s'assurer que toutes les surfaces d'étanchéité soient parfaitement planes et sans défaut ou dommage. Sinon, cela pourrait entraîner des dégâts sur le cylindre et les pièces moteur.

3. Notice de montage

3.1 Piston et segment de piston

Avant le montage, il convient de contrôler l'absence d'arêtes vives et de bavures sur le piston et les lumières / transferts du cylindre. Si nécessaire, les zones concernées doivent être retouchées avec du papier abrasif fin.

Il faut lubrifier le segment et l'axe avec de l'huile moteur deux temps. Placez également la cage à aiguille sur la bielle.

Le piston doit être monté comme d'habitude, avec la flèche figurant sur le dessus orienté vers l'échappement. Mettre le segment du piston dans la gorge annulaire et le positionner avec sa fente face à la bille / broche présente dans la rainure. Une fois le piston placé correctement sur la bielle, insérer l'axe au travers puis insérez les clips dans les rainures correspondantes de chaque côté de l'axe. Vérifiez avec attention qu'ils soient correctement positionnés. Si les circlips sont endommagés lors du montage, ils doivent être remplacés. Des circlips tordus ou abimés peuvent entraîner une casse du moteur en sortant de leur emplacement.

3.2 Joint d'embase

Avant de monter le joint nouveau joint d'embase, nettoyer la surface d'étanchéité (plan de joint) sur le carter : tous les résidus de joint qui pourraient subsister doivent être éliminés sans laisser de traces.

3.3 Cylindre

Glissez le cylindre sur les goujons et arrêtez-vous environ à mi-hauteur. Comprimez alors complètement le segment en veillant à son bon positionnement (la fente au niveau de la bille / broche présente dans la rainure du piston). Introduisez alors le piston dans le pied du cylindre puis amenez le cylindre jusqu'au carter. Le montage doit s'effectuer sans effort.

3.4 Culasse

La culasse est montée avec le joint de culasse en aluminium inclus dans la livraison. Serrez les écrous de culasse à 12 Nm en croix. Nous recommandons une bougie d'allumage avec un coefficient thermique de 9. Ce coefficient peut évidemment être réadapté en fonction de l'environnement / du climat où est utilisé le véhicule. Respectez alors une plage de ± 1 .

4. Rodage du cylindre

Le rodage du cylindre Stage6 correspond à celui du cylindre d'origine. Les instructions correspondantes figurent dans le manuel d'utilisation du véhicule et doivent être respectées. En général, le moteur ne doit pas fonctionner à son régime maximal et/ou être amené à sa vitesse maximale pendant les 300 premiers kilomètres.

5. Garanties / Exclusions de garanties

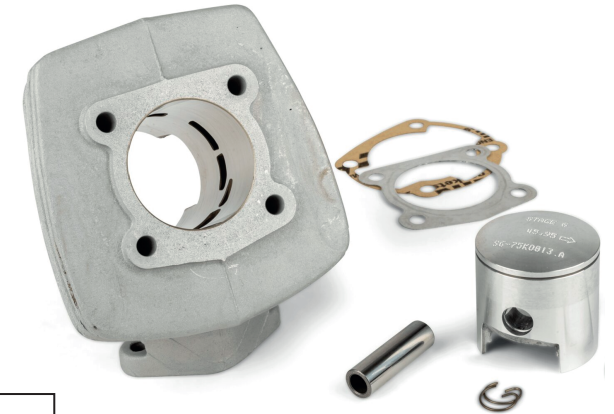
Stage6 accorde une garantie pour tous les défauts de fabrication constatés avant l'installation. Les défauts et dommages causés par l'usure normale et/ou les dommages causés par l'utilisateur (montage et démontage incorrects, mauvais entretien, utilisation non conforme, etc.) ainsi que les modifications non prévues par le fabricant sont exclus de la garantie.

Stage6[®]



03/2024

STAGE6 RACING - 65cc
S6-7417400 Peugeot 103



DE:

Technische Daten Stage6 Racing 65cc
S6-7417400 Peugeot 103

Motortyp	Peugeot 103
Hubraum	64,8 ccm
Bohrung	46 mm
Hub	Original (39 mm)
Pleuellänge	Original (76 mm)
Kühlung	Luft
Leistung	12 PS
Material	Aluminium
Squish	1mm

EN:

Technical Specifications Stage6 Racing 65cc
S6-7417400 Peugeot 103

Engine type	Peugeot 103
Displacement	64.8 cc
Bore	46 mm
Stroke	Original (39 mm)
Con-rod length	Original (76 mm)
Cooling	Air
Performance	12 hp
Material	Aluminium
Squish	1mm

FR:

Données techniques Stage6 Racing 65cc
S6-7417400 Peugeot 103

Type moteur	Peugeot 103
Cylindrée	64,8 ccm
Alésage	46 mm
Course	Origine (39 mm)
Longueur de bielle	Origine (76 mm)
Refroidissement	Air
Puissance	12 chevaux
Matière	Aluminium
Squish	1mm

Contents

1. Introduction
2. Requirements
 - 2.1 General
 - 2.2 Sealing surfaces
3. Assembly instructions
 - 3.1 Piston and piston ring
 - 3.2 Cylinder base gasket
 - 3.3 Cylinder
 - 3.4 Cylinder head
4. Run-in Instructions
5. Guarantee / Exclusion of guarantee

1. Introduction

Thank you for purchasing this Stage6 cylinder and for the confidence you have placed in our company and our products. This manual contains all the information you need for correct installation to be able to improve engine performance. In the following step-by-step guide you will find detailed instructions on how to install your new cylinder.

2. Requirements

To correctly install the cylinder and to avoid any potential faults in advance, it is necessary to fulfill the requirements listed below. Failure to do so can lead to serious malfunctions or severe damages to the cylinder, crankcase and/or vehicle!

General: Please take the time to carefully and calmly carry out the steps described in this manual. You will not need any special tools, a torque wrench is recommended to ensure optimal precision, though. Choose a well-lit, clean workspace and, if necessary, take photos of the relevant components before each work step so you can reassemble them correctly.

Sealing surfaces: The sealing surfaces of the crankcase must be in perfect condition. To ensure trouble-free operation, make sure that the surfaces are not dented, dirty or uneven. Otherwise damage to engine parts, and to the cylinder in particular, may occur.

3. Assembly instructions

3.1 Piston and piston ring

As usual, install the piston with the arrow on the piston crown pointing towards the exhaust port. Before the first installation, please check the piston and the ports openings in the cylinder bore for sharp edges and burrs. If necessary, sand the affected areas with fine sandpaper.

Before mounting the piston, lubricate the piston ring and piston pin with Stage6 two-stroke oil. Place the piston ring into the piston ring groove and align the ring end gap over the locating pin until they are properly seated. Once the piston is attached to the small end bearing, carefully push the piston circlips into the respective grooves and check that they are correctly seated. If the circlips get damaged during installation, they must be replaced. severe engine damage if they jump out of the grooves so make sure that they are properly seated.

3.2 Cylinder base gasket

Before installing the cylinder base gasket, make sure that the sealing surface on the crankcase is 100% clean; remove any remaining gasket material from the area.

3.3 Cylinder

Place the cylinder onto the stud bolts and slowly guide it towards the cylinder seat sealing surface until it is approximately halfway down the length of the stud bolts. Then insert the piston into the cylinder bore from below through the cylinder base. The cylinder has to be carefully brought down far enough for the piston to slide into the cylinder without great effort, with the ring(s) pressed together and ring end gap(s) located over the locating pin(s) on the groove(s). Now push the cylinder carefully down to the sealing surface.

3.4 Cylinder head

Use the aluminium head gasket that is included to install the cylinder head. Tighten the cylinder head nuts in a crosswise pattern to 12 Nm. We recommend a spark plug with heat range 9. Since you might have to take operating environments into account, this value can be adjusted by ± 1 .

4. Run-in instructions

The cylinder has to be run in like the original cylinder. Follow the instructions given in the operating manual of your vehicle. As a general rule we recommend to avoid driving at maximum speed and/or rev up to maximum RPM for about 300 km.

5. Guarantee / Exclusion of guarantee

Stage6 give a guarantee against manufacturing defects detected before installation. Defects and damage caused by normal wear and/or external damages caused by the user (incorrect mounting or dismounting, faulty maintenance, improper use etc.) or by modifications not intended by the manufacturer are exempt from this guarantee.

Inhalt

1. Einleitung
2. Voraussetzungen
 - 2.1 Allgemein
 - 2.2 Dichtungsflächen
3. Montageanleitung
 - 3.1 Kolben und Kolbenring
 - 3.2 Zylinderfußdichtung
 - 3.3 Zylinder
 - 3.4 Zylinderkopf
4. Einfahren des Zylinders
5. Garantie / Garantiausschluss

1. Einleitung

Wir möchten uns für den Kauf dieses Stage6 Zylinderkits und das damit entgegengebrachte Vertrauen in uns und unsere Produkte bedanken. In dieser Einbauanleitung findet ihr alle Informationen, die ihr zum ordnungsgemäßen Einbau und der daraus resultierenden Leistungsoptimierung benötigt. Nachfolgend wirst du Schritt für Schritt durch den Einbauprozess geleitet.

2. Voraussetzungen

Um den Zylinder ordnungsgemäß verbauen zu können und um mögliche Fehler im Vorhinein zu vermeiden, ist es notwendig, die aufgelisteten Anforderungen zu erfüllen. Nichtbeachtung kann zu schwerwiegenden Funktionsstörungen oder zu Defekten an Zylinder, Motorgehäuse und / oder Fahrzeug führen!

Allgemein: Nehmt euch die notwendige Zeit, um die nachfolgenden Schritte in Sorgfalt und Ruhe ausführen zu können. Ihr benötigt kein Spezialwerkzeug, ein Drehmomentschlüssel ist jedoch empfehlenswert, um die korrekte Montage zu gewährleisten. Wählt einen gut beleuchteten, sauberen Arbeitsplatz. Macht wenn nötig vor jedem Arbeitsschritt Fotos von den entsprechenden Komponenten, um diese beim Zusammenbau wieder korrekt zusammensetzen zu können.

Dichtungsflächen: Die Dichtflächen des Motorgehäuses müssen in einem einwandfreien Zustand sein. Um einen störungsfreien Betrieb zu sichern, müssen Beschädigungen oder nicht plane Dichtflächen ausgeschlossen werden. Ansonsten kann es zu Beschädigungen an Motorteilen, insbesondere am Zylinder führen.

3. Montageanleitung

3.1 Kolben und Kolbenring

Der Kolben ist wie üblich mit dem auf dem Kolbendach angebrachten Pfeil in Richtung Auslass zu montieren. Vor dem erstmaligen Verbau sollten der Kolben und die Kanalöffnungen in der Zylinderlaufbahn auf scharfe Kanten und Grate kontrolliert wer-

den. Falls notwendig sind die betroffenen Bereiche mit feinem Schleifpapier nachzuarbeiten.

Vor der Montage des Kolbens sind Kolbenring und Kolbenbolzen mit Stage6 Zweitakt-Motoröl zu schmieren. Den Kolbenring in die Kolbenringnut einlegen und über den Ringstoß positionieren, so dass dieser korrekt sitzt. Nach erfolgreicher Montage des Kolbens auf dem oberen Pleuellager die Kolbenbolzensicherungsclips in die entsprechenden Nuten einlegen und auf korrekten Sitz kontrollieren. Sollten die Sicherungsclips beim Einbau beschädigt werden, müssen sie ersetzt werden. Verbogene oder beschädigte Sicherungsclips können zu einem Motordefekt führen, wenn diese aus der Nut herauspringen.

3.2 Zylinderfußdichtung

Vor dem Einbau der Zylinderfußdichtung die Dichtfläche am Motorgehäuse reinigen, alle evtl. verbliebenen Dichtungsrückstände müssen rückstandsfrei entfernt werden.

3.3 Zylinder

Den Zylinder auf die Stehbolzen aufstecken und langsam Richtung Dichtfläche des Motors führen, bis dieser auf circa der Hälfte der Stehbolzenlänge angekommen ist. Anschließend wird der Kolben mit vollständig komprimiertem Kolbenring über den Zylinderfuß in den Zylinder geführt. Hierbei ist stets darauf zu achten, dass der Kolbenringstoß mittig zum Pin in der Ringnut des Kolbens ausgerichtet ist. Die Montage erfolgt ohne jeden Kraftaufwand.

3.4 Zylinderkopf

Der Zylinderkopf wird mit der im Lieferumfang enthaltenen Aluminium Zylinderkopfdichtung verbaut. Die Zylinderkopfmutter mit 12 Nm über Kreuz anziehen. Wir empfehlen eine Zündkerze mit einem Wärmewert von 9. Unter Berücksichtigung der Betriebsumgebung kann dieser individuell im Bereich ± 1 angepasst werden.

4. Einfahren des Zylinders

Das Einfahren des Zylinders entspricht dem des Original-Zylinders. Entsprechende Hinweise sind der Betriebsanleitung des Fahrzeugs zu entnehmen und zu beachten. Im Allgemeinen sollte der Motor während der ersten 300 km nicht mit maximal Drehzahl betrieben werden und/oder auf Höchstgeschwindigkeit gebracht werden.

5. Garantie / Garantiausschluss

Stage6 gewährt eine Garantie für alle Fabrikationsfehler, die vor Einbau festgestellt werden. Defekte und Schäden, die durch normale Abnutzung und/oder durch den Anwender verursachte Schäden (unsachgemäßer Ein- und Ausbau, falsche Wartung, unvorschriftsmäßige Verwendung etc.) sowie durch vom Hersteller nicht vorgesehene Modifikationen hervorgerufen werden, sind von der Garantie ausgeschlossen.