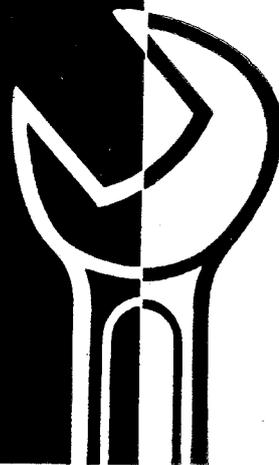


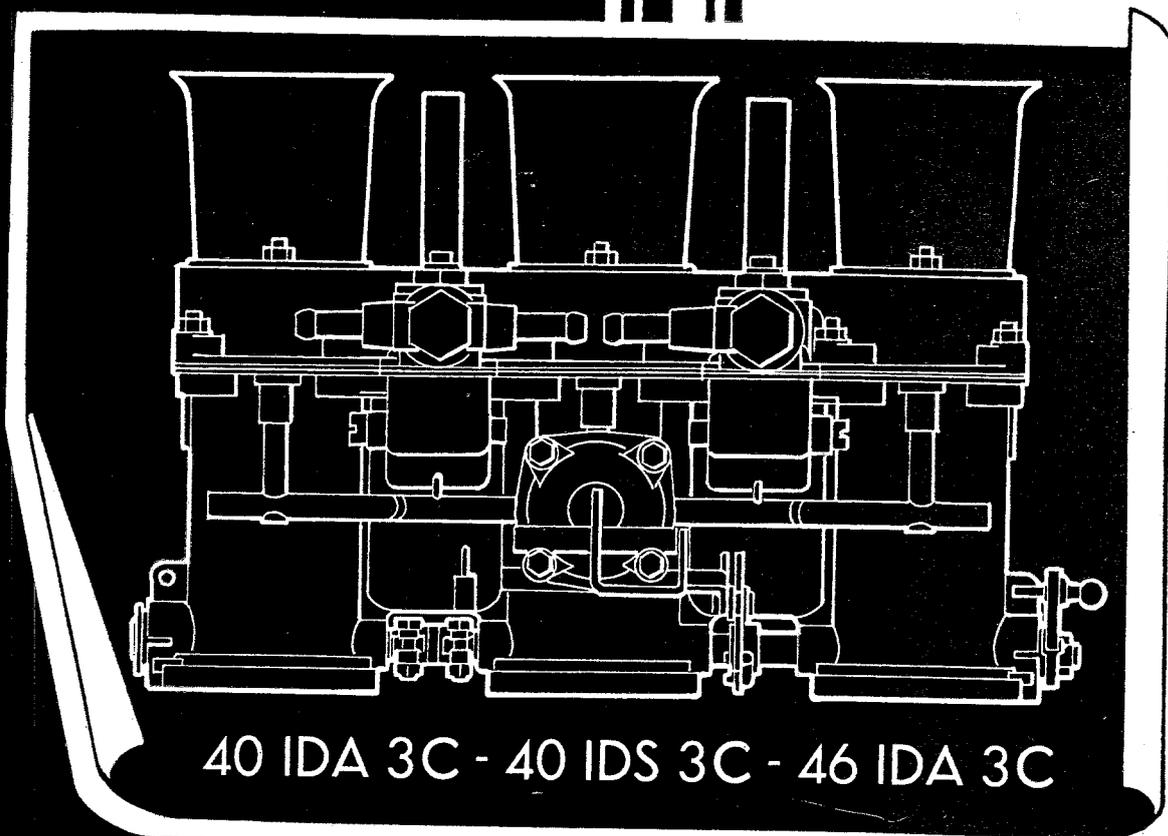


**EDOARDO WEBER**

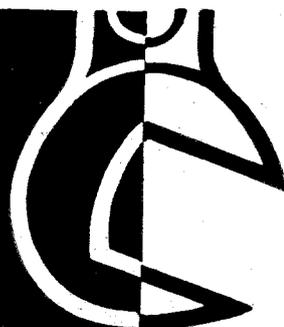
BOLOGNA - ITALIA

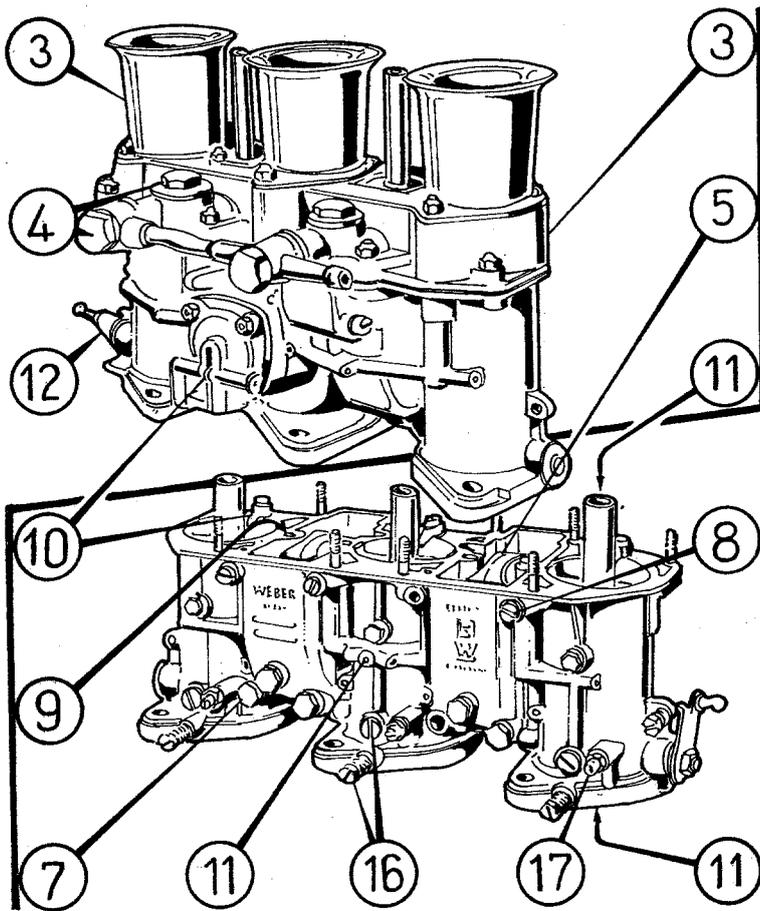


**service manual**  
**dienstmanual**



40 IDA 3C - 40 IDS 3C - 46 IDA 3C





**CARBURETORS TYPE  
VERGASER TYPEN**

**40 IDA 3 C  
40 IDS 3 C  
46 IDA 3 C**

**general index  
inhaltsverzeichnis**

|  | Pag. |
|--|------|
| <b>Preface</b><br>Vorwort  | 2    |
| <b>Removal of carburetors from engine</b><br>Ausbauen der Vergaser aus dem Motor   | 2    |
| <b>Carburetor cover</b><br>Vergaserdeckel  | 3    |
| <b>Fuel filters and needle valves</b><br>Benzinfilter und Schwimmernadelventile  | 4    |
| <b>Floats</b><br>Schwimmer   | 5    |
| <b>Levelling of floats</b><br>Einstellen des Schwimmerniveaus  | 6    |
| <b>Main jets</b><br>Hauptdüsen   | 7    |
| <b>Idling jets</b><br>Leerlaufdüsen  | 8    |
| <b>Air corrector jets and emulsifying tubes</b><br>Luftkorrekturdüsen und Mischrohre   | 9    |
| <b>Accelerating pump</b><br>Beschleunigerpumpe   | 10   |
| <b>Auxiliary venturi and chokes</b><br>Vorzerstäuber und Lufttrichter  | 11   |
| <b>Pipe inspection</b><br>Kanäle   | 11   |
| <b>Throttle valves and main shafts</b><br>Drosselklappen und - Achsen  | 12   |
| <b>Inspection idling mixture adjustment screws and idling progression holes</b><br>Gemischregulierschraube und Bypassbohrungen | 16   |
| <b>Idling adjustment</b><br>Leerlaufregulierung  | 16   |
| <b>Air compensation inspection adjustment screws</b><br>Kontrolle der Luftregulierschraube                                     | 17   |
| <b>Assortment of Weber spare parts</b><br>Weber Ersatzteilsortiment  | 17   |
| <b>Weber tools</b><br>Weber Werkzeuge  | 18   |
| <b>VARIATIONS FOR<br/>40 IDS 3C CARBURETORS<br/>ABWEICHUNGEN FÜR VERGASER<br/>TYPE 40 IDS 3 C</b>                              |      |
| <b>Booster jets</b><br>Anreicherungsdüsen  | 20   |
| <b>Pipe inspection</b><br>Kanäle   | 20   |

## Introduction

This publication is not intended to duplicate the « Use and Maintenance » booklet issued with every vehicle, but rather to integrate the rules for carburetor maintenance so as to ensure that both the User and Service Station personnel have a suitable carburetor maintenance manual.

Rules regarding the engine in particular have, therefore, been omitted, reference only being made, when necessary, to its separate parts (e.g. tappet adjustment, ignition, timing system adjustment, lubrication, etc.).

Thus only the carburetors are dealt with, leaving the owner to consult the handbook supplied by the maker for general particulars regarding the vehicle.

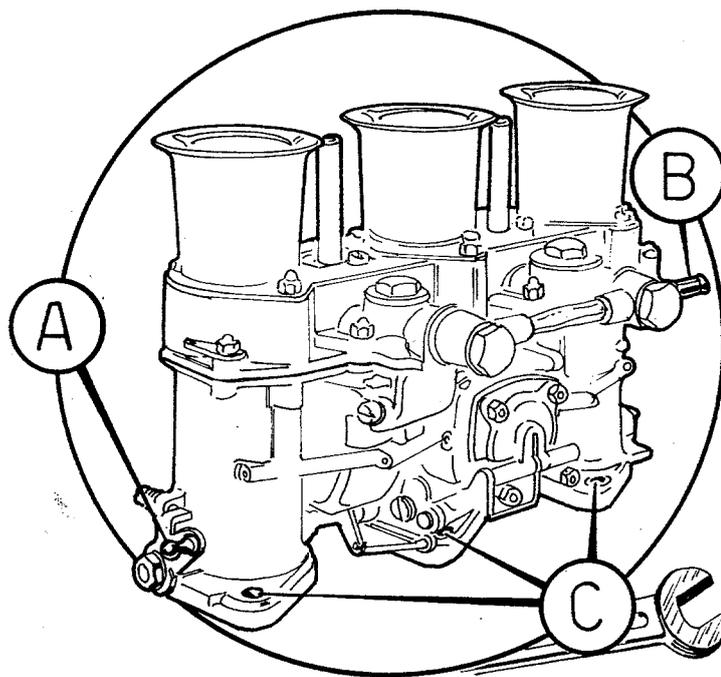
## Vorwort

Diese Veröffentlichung soll nicht lediglich ein Doppel der Broschüre « Bedienungsanleitung » sein, welche mit einem jeden Fahrzeug mitgeliefert wird, sondern eine Ergänzung der vorgesehenen Vorschriften für die Wartung des Vergasers und eine Anleitung für den Benutzer und die Service-Stationen.

Aus diesem Grunde haben wir die Einstellvorschriften, welche sich insbesondere auf den Motor beziehen, weggelassen; und wenn vom Motor gesprochen wird, so wird einzig und allein auf verschiedene mechanische Vorrichtungen Bezug genommen, aus welchen dieser zusammengesetzt ist. (Kipphebeleinstellung, Zündung, Verteiler-Einstellung, Schmierung usw.)

Vorläufig werden nur die Vergaser behandelt, wobei es dem Benutzer überlassen bleibt, das durch die Automobilfirma gelieferte Handbuch zu Rate zu ziehen, welches für die allgemeinen Vorschriften des Fahrzeugs gültig ist.

## Removal of carburetors from engine | Ausbauen der Vergaser vom Motor



After removing air filter, proceed as follows : | Luftfilter abmontieren und wie folgt vorgehen :

Disconnect accelerator control rods **A** Gasgestänge abmontieren

Slide out fuel inlet connections **B** Die Benzinleitungen abschrauben

• Remove carburetor fixing nuts with suitable spanners **C** Die Vergaser - Befestigungsmuttern mit passenden Gabelschlüsseln abmontieren

### WARNING

after removal of the carburetors,  
protect the manifold suction ports  
(Do not use cotton waste)

### ACHTUNG

Nach Abnahme der Vergaser muß der Eingang  
der Saugrohre abgedeckt werden  
(Keine Putzwolle verwenden)

# Carburetor cover

## DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

Having unhooked the plate-anchored spring :

Remove cover fixing nuts

Only remove the air intake horns  
if necessary

# Vergaserdeckel

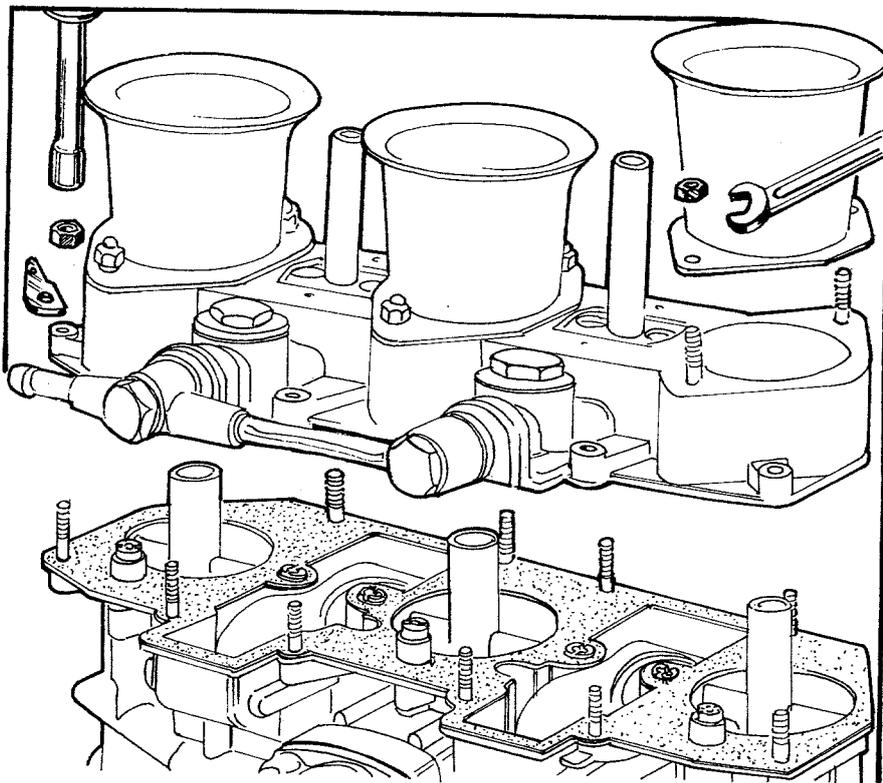
## AUS- UND EINBAU

Einmal die am Blech befestigte Feder aushängen:

Die Befestigungsmuttern des Deckels abnehmen

Nur wenn nötig,  
die Ansaugtrichter abmontieren

9650.150.0092



9650.120.0001 (8-9)

CLEAN WITH COMPRESSED AIR

REINIGUNG :  
MIT PRESSLUFT AUSBLASEN

To avoid deforming floats do not blow  
into the bowls

Nicht in die Schwimmerkammer blasen,  
Schwimmer beult sonst ein

9610.065.0038



46 IDA 3C

### WARNING

Lift the cover carefully to avoid damaging  
the floats or the sealing gaskets

### ACHTUNG

Den Deckel mit Vorsicht abheben, um eventuelle  
Verformungen der Schwimmer und der Dichtung  
zu vermeiden

# Fuel filters and needle valves

## DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

# Benzinfilter und Schwimmernadelventile

## AUS- UND EINBAU

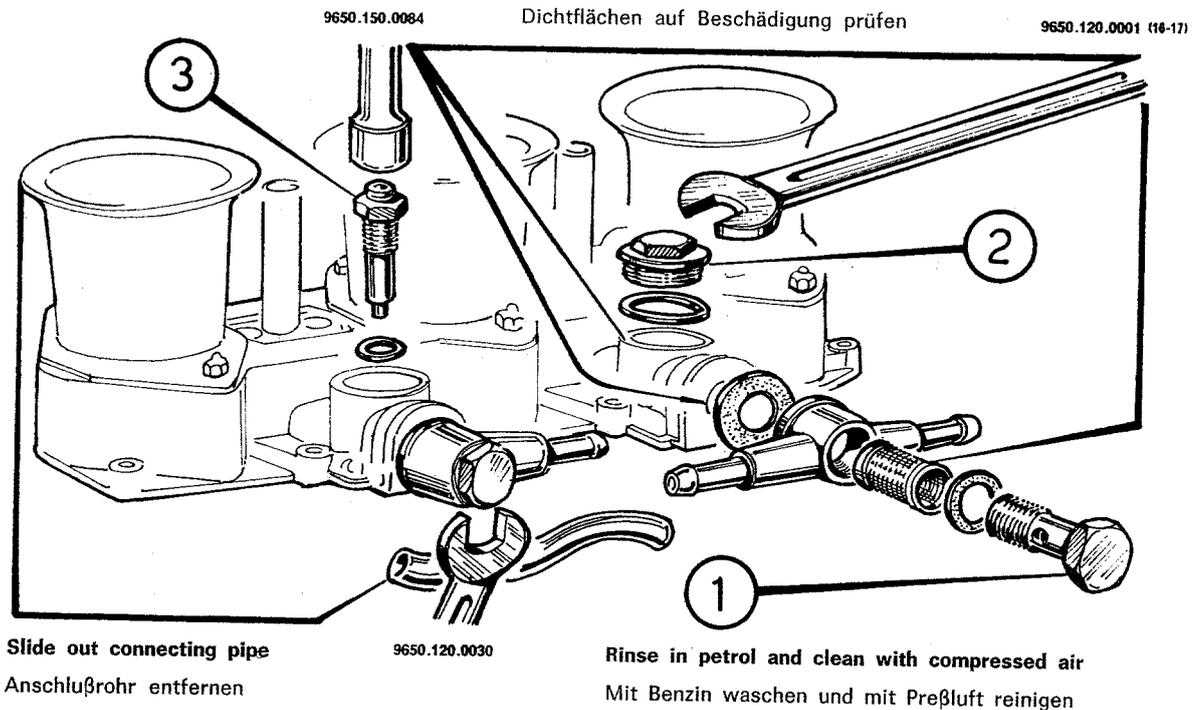
Unscrew filter gauze support connections ① Das Ringstück für das Filtersieb abschrauben

Unscrew needle valve housing plugs ② Die Abdeckschrauben der Schwimmernadelventile abschrauben

Only unscrew needle valves if replacement necessary ③ Nur im Falle eines Austauschs die Schwimmernadelventile abschrauben

Sealing surfaces: check that there are no indentations on the surfaces

Dichtflächen auf Beschädigung prüfen



To avoid deforming floats do not blow into the bowls

Nicht in die Schwimmerkammer blasen, Schwimmer beult sonst ein

After careful cleaning  
make certain the filter gauzes  
are not deformed

Nach sorgfältiger Reinigung  
sich versichern, daß die Kraftstoffsiebe  
nicht verformt sind

### ASSEMBLE

by inverting procedure, after placing the gaskets and gauzes at the joints, and making sure the gaskets adhere perfectly to sealing surfaces by adequate tightening of screws, and after checking connecting surfaces

### EINBAU

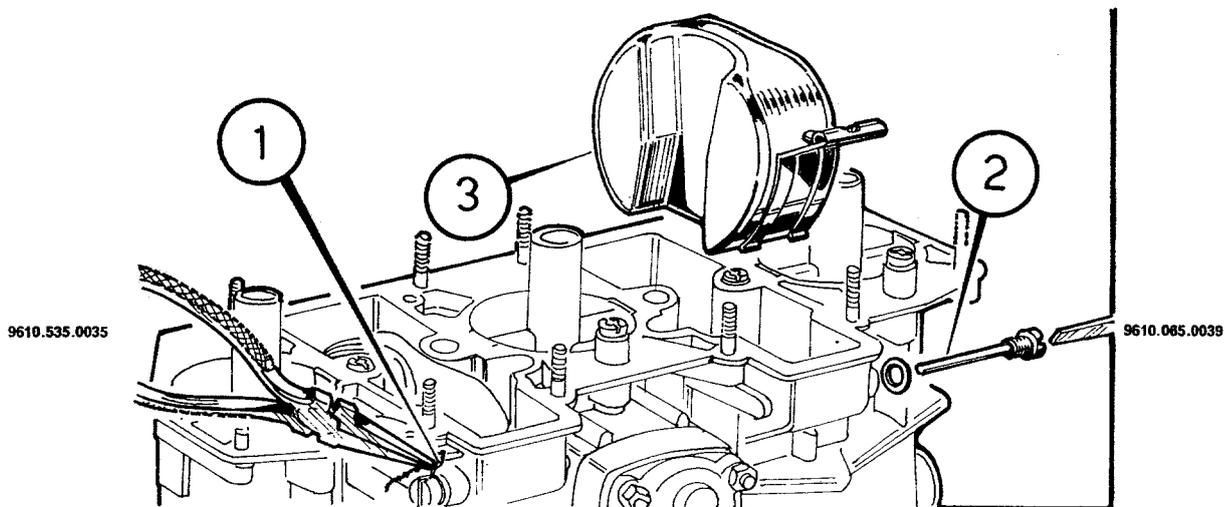
In umgekehrter Reihenfolge vefahren; nach einer Kontrolle der Dichtflächen die Anschlußstücke, welche mit Dichtungen und Sieben ausgestattet sind, einsetzen, wobei darauf zu achten ist, daß die Dichtungen durch geeignete Verschraubung exakt auf der Dichtfläche aufliegen

|                                     |                        |
|-------------------------------------|------------------------|
| <b>Floats</b>                       | <b>Schwimmer</b>       |
| <b>DISASSEMBLING AND ASSEMBLING</b> | <b>AUS- UND EINBAU</b> |

Remove the safety ties ① Die Sicherung entfernen

Remove float fulcrum screws ② Halteschraube der Schwimmer herausnehmen

Extract floats ③ Die Schwimmer herausnehmen



**RINSE WITH PETROL  
AND CLEAN WITH COMPRESSED AIR  
WITH JET AND BOWL DISCHARGE PLUGS  
REMOVED**

**BEI OFFENEN AUSLASS-STOPFEN  
UND ABMONTIERTEN VENTILEN  
MIT BENZIN WASCHEN  
UND MIT PRESSLUFT REINIGEN**

Needle valve  
Needle valve gasket  
Needle valve inspection plugs  
Plug gaskets  
Fuel filter fixing connections  
Connection gaskets  
Filter gauzes

Schwimmernadelventile,  
Dichtungen für  
Schwimmernadelventile,  
Abdeckschrauben für  
Schwimmernadelventile,  
Dichtungen für Abdeckschraube,  
Anschlußstücke für Benzinfilter,  
Dichtungen für Anschlußstücke,  
Filtersieb

**PARTS REQUIRING  
FREQUENT REPLACEMENT**

**HÄUFIGER  
AUSTAUSCHBARE TEILE**

**Floats  
Float fulcrum screws  
Fulcrum screw gaskets**

Schwimmer,  
Halteschraube für Schwimmer,  
Dichtungen für Halteschraube

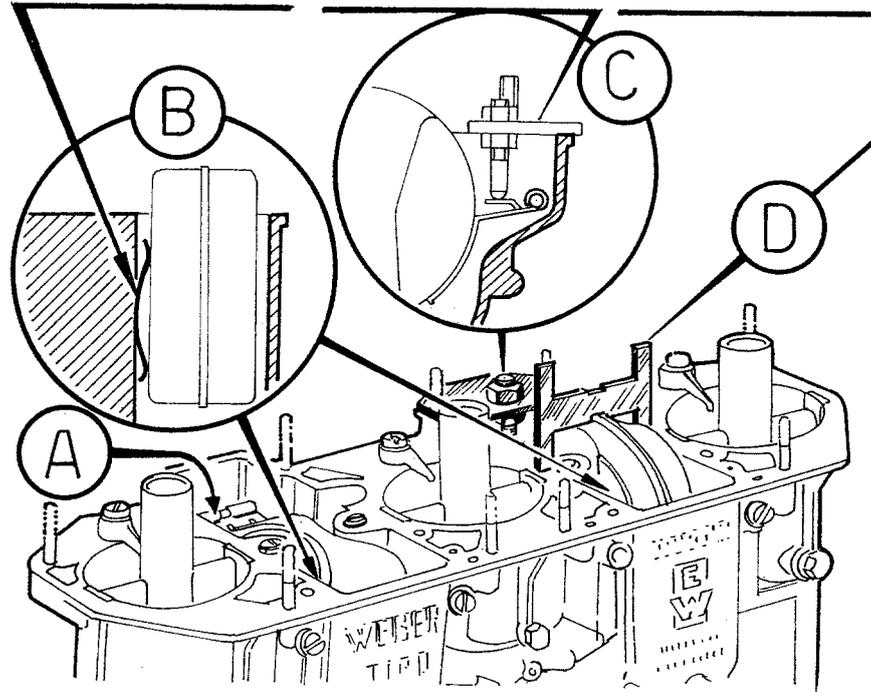
# Instructions for levelling floats

# Anleitung für das Einstellen des Schwimberniveaus

9620.175.1329

9620.175.1840

9620.175.2849



Check that floats slide freely  
in their seats

Insert spring 9620.175.1329 between a float  
and the side of the carburetor bowl

Insert gauge 9620.175.1840, with check tab  
adjusted to 18 mms., in the two studs till it  
touches the carburetor body surface. Lift the  
float until the gauge tab makes light contact  
with the float tab making sure that it remains  
in this position by pressure of the spring

Check that the top of the float is 12.5-13 mms.  
from the carburetor body surface, without gasket,  
by using gauge 9620.175.2849

Repeat the operation for the other float

**SHOULD THE FLOATS NOT BE CORRECTLY  
PLACED, MODIFY THE POSITION OF THE CON-  
TACT TABS TAKING CARE THAT THEY ARE  
PERPENDICULAR TO THE AXIS OF THE GAUGE  
TAB AND SHOW NO INDENTATIONS THAT  
MIGHT AFFECT FREE MOVEMENT OF THE  
NEEDLE VALVES**

When levelling has been effected, remove the  
spring, fit gasket and cover making sure the  
needle valves are properly screwed down in  
their seats and fitted with relative gaskets

**A** Nachsehen, ob die Schwimmer sich in ihren  
Kammern frei bewegen können

**B** Die Spannfeder 9620.175.1329 zwischen einen  
Schwimmer und die Gehäusewand des Vergasers  
einführen

**C** In die Bolzen die Lehre 9620.175.1840 mit Kon-  
trollstift auf 18 mm eingestellt bis zum Anschlag  
auf der Oberfläche des Vergasergehäuses ein-  
führen. Den Schwimmer anheben, bis ein leichter  
Kontakt des Lehrenstifts mit der Schwimmer-  
zunge erreicht wird, wobei darauf zu achten ist,  
daß der Schwimmer in dieser Stellung durch die  
Feder gehalten wird

**D** Mit der Lehre 9620.175.2849 nachprüfen, daß die  
Oberkante des Schwimmers sich innerhalb einer  
Spanne von 12,5 - 13 mm von der Oberfläche des  
Vergasergehäuses (ohne Dichtung) befindet

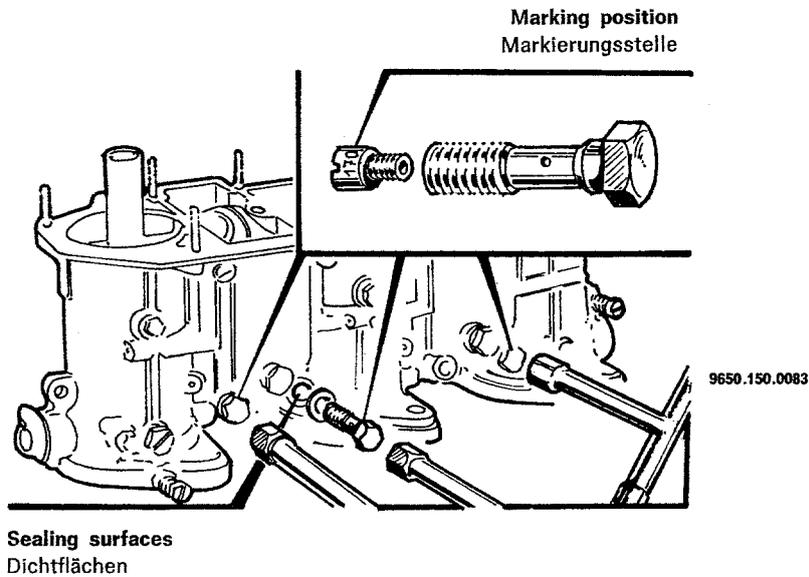
Den Vorgang beim anderen Schwimmer wieder-  
holen

FÜR DEN FALL, DASS DAS VORGESCHRIEBENE  
MASS NICHT ERREICHT WIRD, DIE STELLUNG  
DER SCHWIMMER - ZUNGEN ÄNDERN, WOBEI  
DARAUF ZU ACHTEN IST, DASS DIESELBEN AUF  
DER ACHSE DES LEHRENDORNS SENKRECHT  
STEHEN UND DASS DIESE KEINERLEI BESCHÄ-  
DIGUNGEN AUFWEISEN, SODASS DIE LEICHTE  
BEWEGUNG DER SCHWIMMERNADELVENTILE  
BEHINDERT WÜRD

Nachdem das Niveau eingestellt wurde, die Feder  
herausnehmen, die Deckeldichtung einbauen und  
dabei sichergehen, daß die Schwimbernadelven-  
tile gut in ihren Sitzen verschraubt und mit Dicht-  
ungen ausgestattet sind

**Main jets**  
**DISASSEMBLING AND ASSEMBLING**

**Hauptdüsen**  
**AUS- UND EINBAU**



**Carefully tighten  
the jets on their holders  
and the latter on the carburetor  
after cleaning with compressed air  
and replacing seal gaskets**

Nach der Reinigung mit Preßluft  
und dem Einsetzen der Dichtungen  
die Düsen auf die Düsenträger  
sorgfältig verschrauben  
und die Düsenträger in das  
Vergasergehäuse einsetzen

**Main jets**  
**Hauptdüsen**

**PARTS REQUIRING  
FREQUENT REPLACEMENT**  
**HÄUFIGER  
AUSTAUSCHBARE TEILE**

**Jet-holder gaskets**  
**Düsenträger-Dichtungen**

# Idling jets

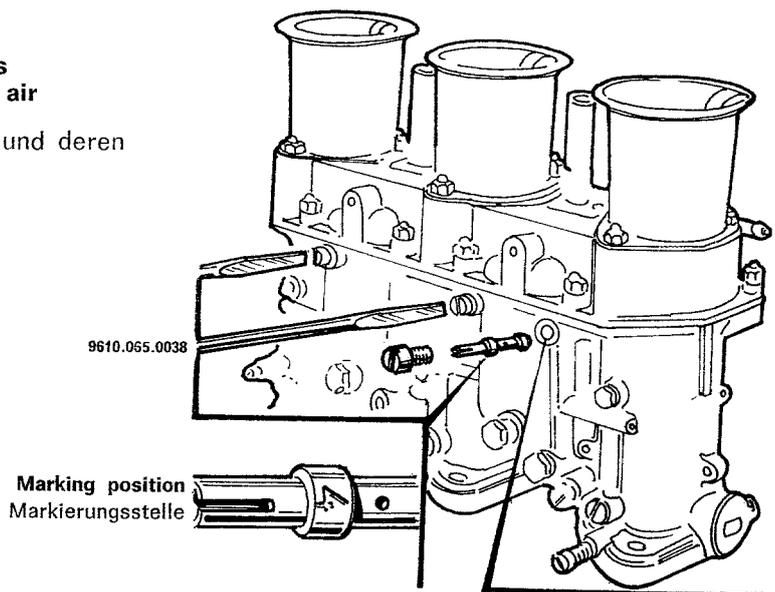
## DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

# Leerlaufdüsen

## AUS- UND EINBAU

Carry out cleaning of jets, jet-holders and relative ducts with compressed air

Mit Preßluft die Düsenträger, Düsen und deren Kanäle reinigen



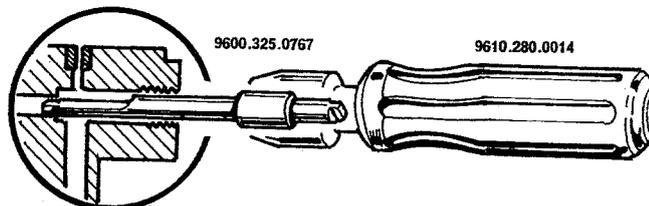
Assemble jet, jet-holder units and tighten adequately  
Sorgfältig die Düsen und Düsenträger wieder einbauen und anziehen

## GRINDING SEATS OF IDLING JETS

## BEARBEITEN DER DICHTSITZE LEERLAUFDÜSEN

### OVERHAULING OF SEATS

The operation is best carried out by hand

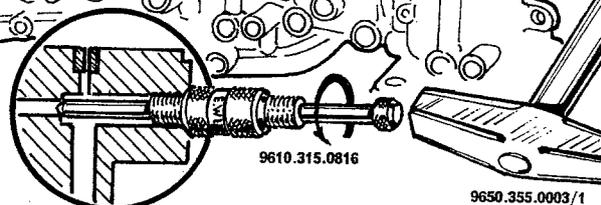


### BEARBEITEN DER SITZE

Es empfiehlt sich, den Vorgang von Hand durchzuführen

### SEAT RIVETING

Lightly beat the seats, rotating the central pin of the tool



### VERSTEMMUNG DER SITZE

Leicht auf den Sitz schlagen, indem der Drehzapfen zentral zum Werkzeug gedreht wird

WHEN THE OPERATION IS COMPLETE, CLEAN HOUSING OF THE IDLING JETS AND THEIR PIPES WITH COMPRESSED AIR AFTER REMOVING MIXTURE ADJUSTMENT SCREWS

NACH ABGESCHLOSSENER ARBEIT DEN SITZ DER LEERLAUFDÜSEN UND IHRER KANÄLE MIT PRESSLUFT REINIGEN, WOBEI ZU BEACHTEN IST, DASS DIE GEMISCHREGULIERSCHRAUBEN ABMONTIERT SEIN MÜSSEN

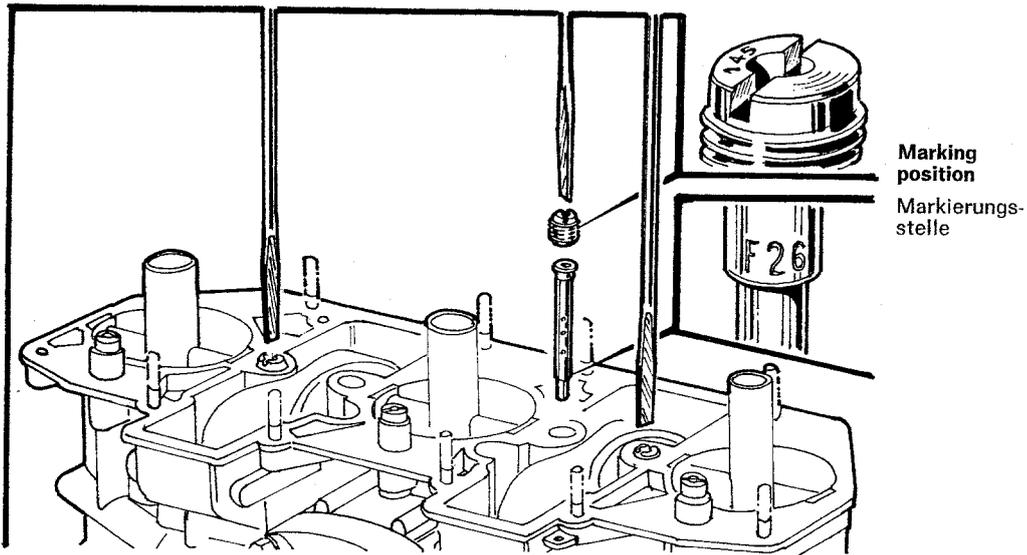
**Air corrector jets  
and emulsifying tubes**

**DISASSEMBLING AND ASSEMBLING**

**Luftkorrekturdüsen und Mischrohre**

**AUS- UND EINBAU**

9610.065.0038



**REAMING OF EMULSIONING TUBE  
HOUSING WELLS**

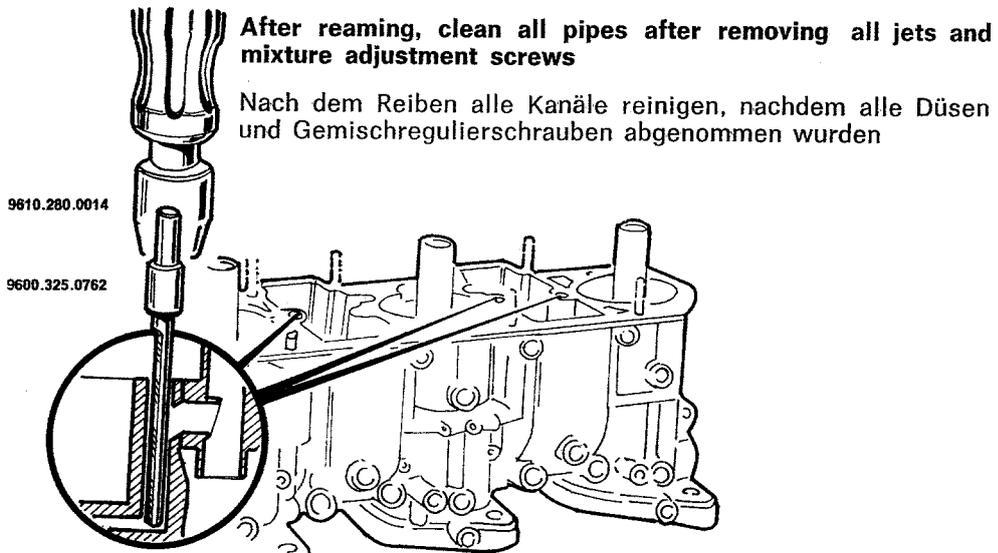
Only if impurities present in ducts

**THE OPERATION IS BEST CARRIED  
OUT BY HAND**

**AUSREIBEN DER EINSATZSCHÄCHTE  
FÜR DIE MISCHROHRE**

Muß nur dann ausgeführt werden, wenn sich  
Verunreinigungen in den Leitungen befinden

**ES IST RATSAM, DIESEN VORGANG  
VON HAND AUSZUFÜHREN**



After reaming, clean all pipes after removing all jets and  
mixture adjustment screws

Nach dem Reiben alle Kanäle reinigen, nachdem alle Düsen  
und Gemischregulierschrauben abgenommen wurden

**Idling jets  
Idling jet-holders**

Leerlaufdüsen  
Leerlaufdüsenträger

**PARTS REQUIRING  
FREQUENT REPLACEMENT**

HÄUFIGER  
AUSTAUSCHBARE TEILE

**Air corrector jets  
Emulsifying tubes**

Luftkorrekturdüsen  
Mischrohre

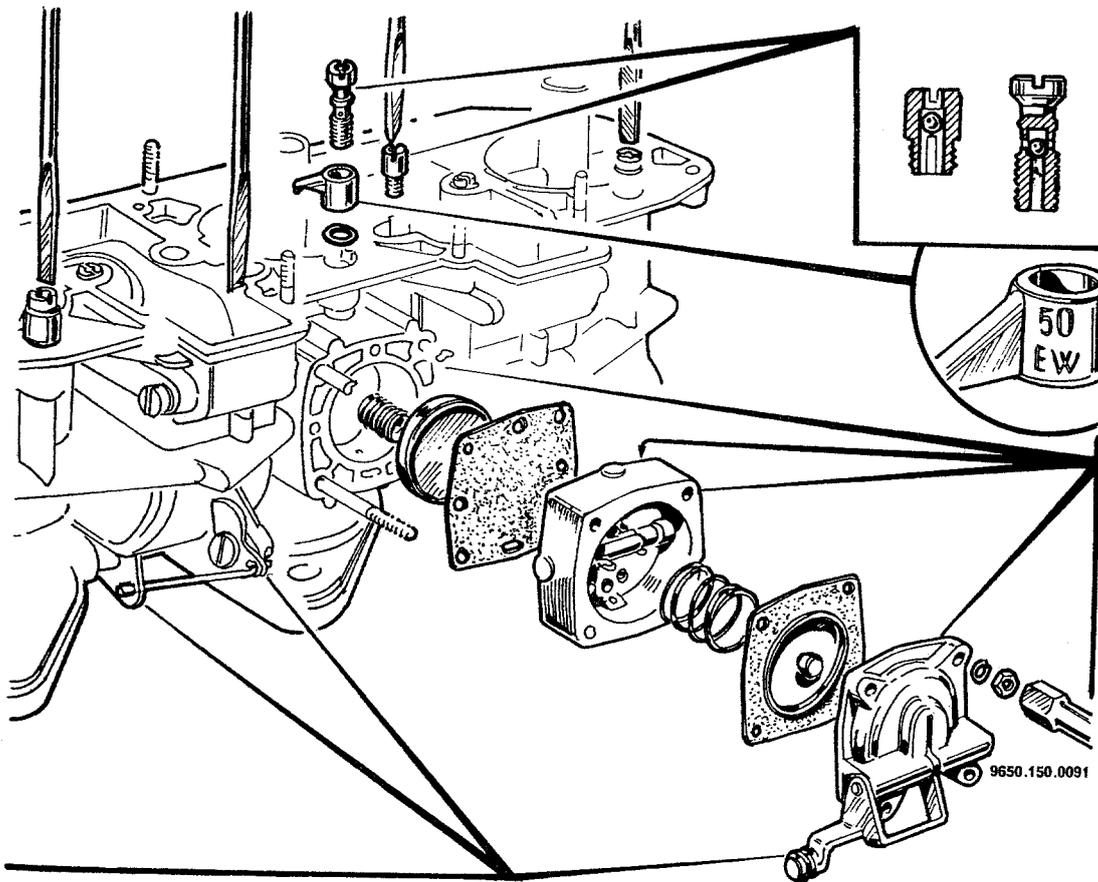
# Accelerating pump

## DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

# Beschleunigerpumpe

## AUS- UND EINBAU

9610.065.0038



Check that ball bearings move freely  
Die Kugelführungen kontrollieren

Marking position  
Markierungsstelle

Check all sealing surfaces  
Alle Dichtflächen nachsehen

Do not damage bushes and seats with metal points  
Lager und Sitze nicht mit spitzen Gegenständen beschädigen!

Check smooth running of roller on cam by acting on the throttle control lever  
Die Führung der Umlenkrolle auf der Nocke überprüfen, indem der Hebel auf der Führungsplatte bewegt wird

Clean with compressed air  
Mit Preßluft reinigen

### WARNING

Even slight deformation of the diaphragms prejudices working.  
Should functioning be defective, replace diaphragms, springs and cap

### ACHTUNG

Selbst leichte Verformungen der Membranen sind für deren Funktion nachteilig.  
Im Falle eines fehlerhaften Funktionierens Membranen, Federn und Platte ersetzen

Pump jet gaskets  
Pump diaphragms  
Pump springs  
Pump cap

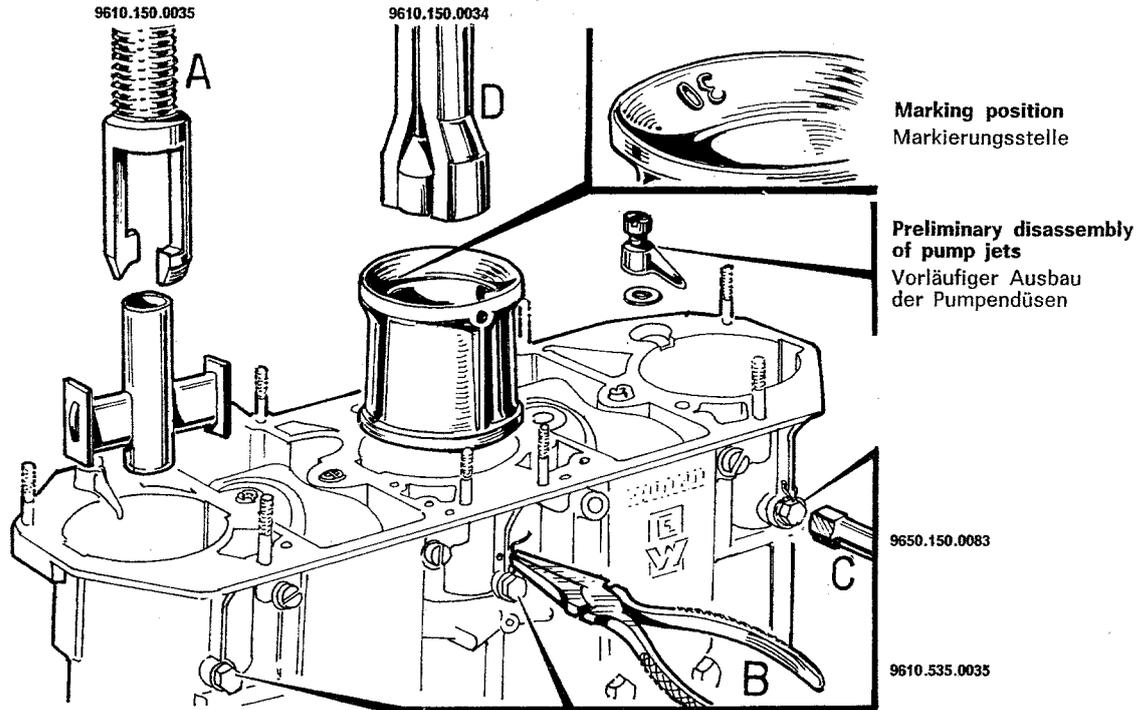
PARTS REQUIRING  
FREQUENT REPLACEMENT

HÄUFIGER  
AUSTAUSCHBARE TEILE

Pumpendüsen-Dichtungen  
Pumpenmembranen  
Pumpenfedern  
Pumpenplatte

# Auxiliary venturi and chokes DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

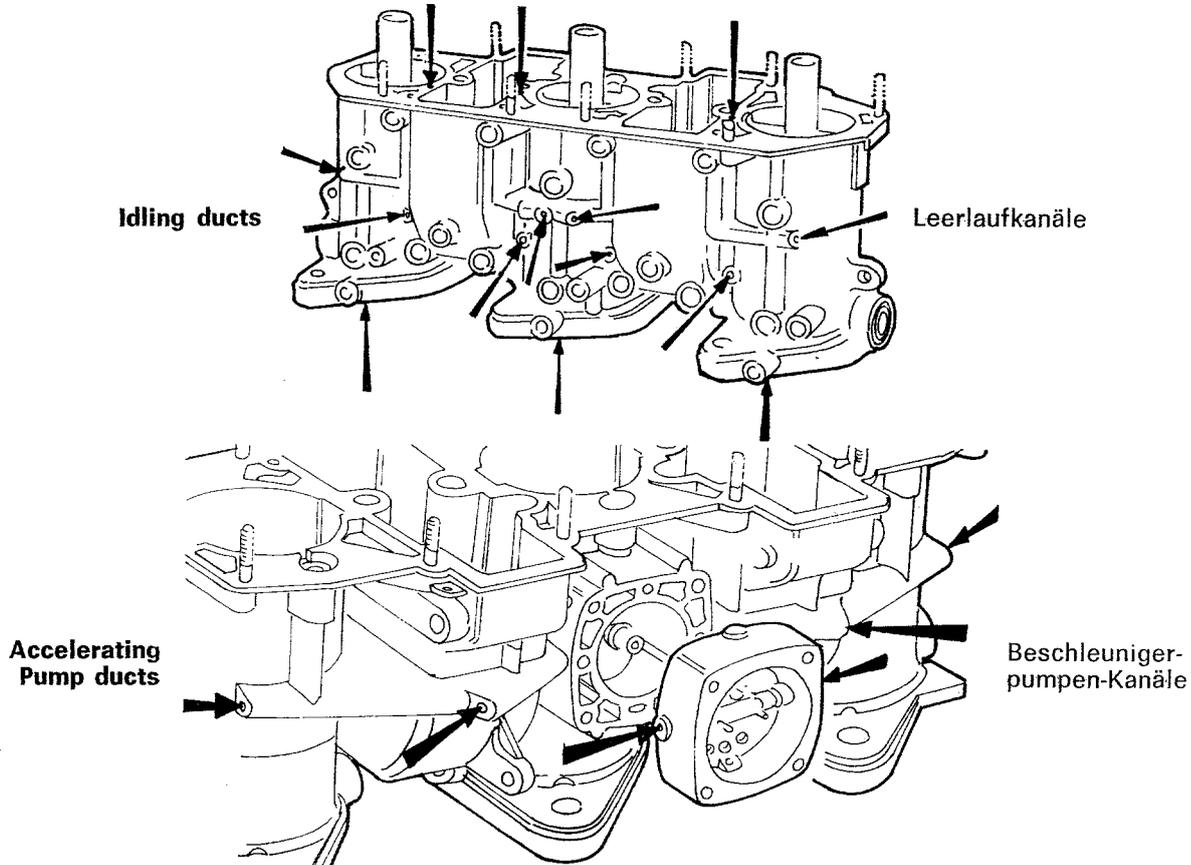
# Vorzerstäuber und Lufttrichter AUS- UND EINBAU



Disassemble auxiliary venturi with appropriate Weber tool  
Remove holding ties  
Remove fixing screws  
Disassemble chokes with appropriate Weber tool

A Abnahme des Vorzerstäubers mit Hilfe des geeigneten Weber-Werkzeugs  
B Die Sicherungsdrähte entfernen  
C Die Befestigungsmuttern abschrauben  
D Abnahme der Lufttrichter durch das passende Weber-Werkzeug

## Pipe inspection | Kanäle



Inspection of ducts is usually effected by injecting petrol. Should the ducts under examination prove to be blocked, proceed as follows :

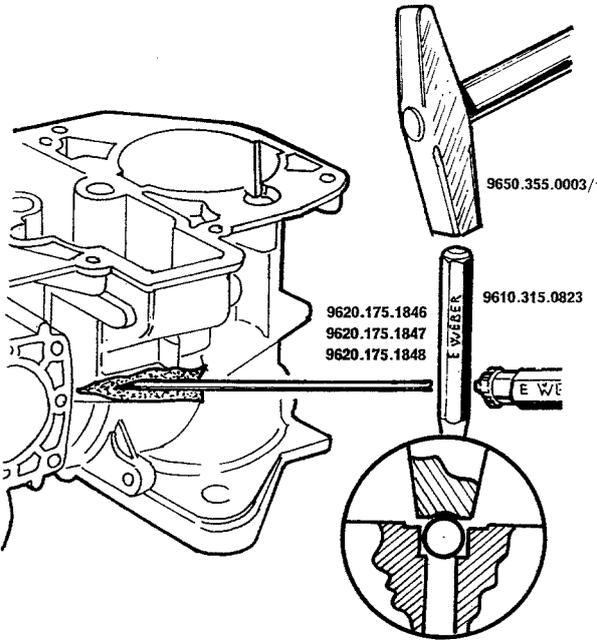
Die Überprüfung der Kanäle auf Durchgang erfolgt normalerweise mit Benzin. Auf folgende Weise ist bei der Inspektion von Kanälen, welche verstopft sein können, vorzugehen :

Remove lead plugs by boring  
Inspect ducts by means of appropriate  
Weber tools

Die Bleistopfen aus der Bohrung herausnehmen ;  
die Kanäle mit Hilfe der Weber-Werkzeuge überprüfen

**EXAMPLE OF PIPE INSPECTION**  
Clean the inspected pipes by blowing out energetically with compressed air

**BEISPIEL FÜR EINE KANALINSPEKTION**  
Mittels einer starken Preßluftströmung alle überprüften Kanäle reinigen

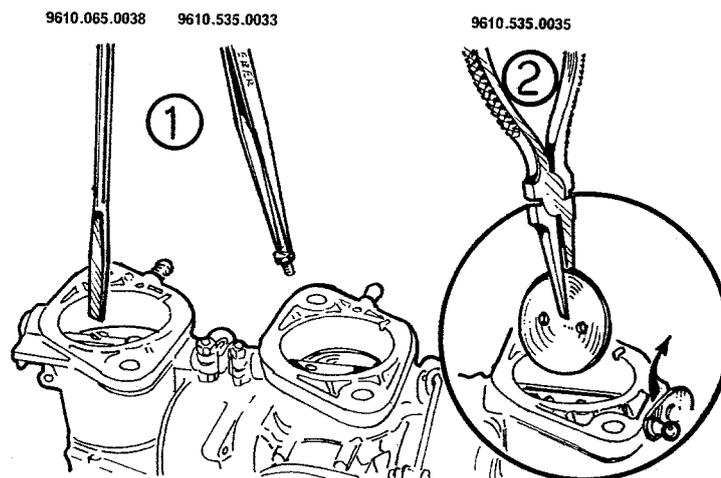


**EXAMPLE OF PASTING AND PUNCHING**  
Check tightness of plugs

**BEISPIEL FÜR DAS EINSETZEN UND VERNIETEN DER PLOMBIERUNG**  
Die exakte Abdichtung der Plombierungen überprüfen

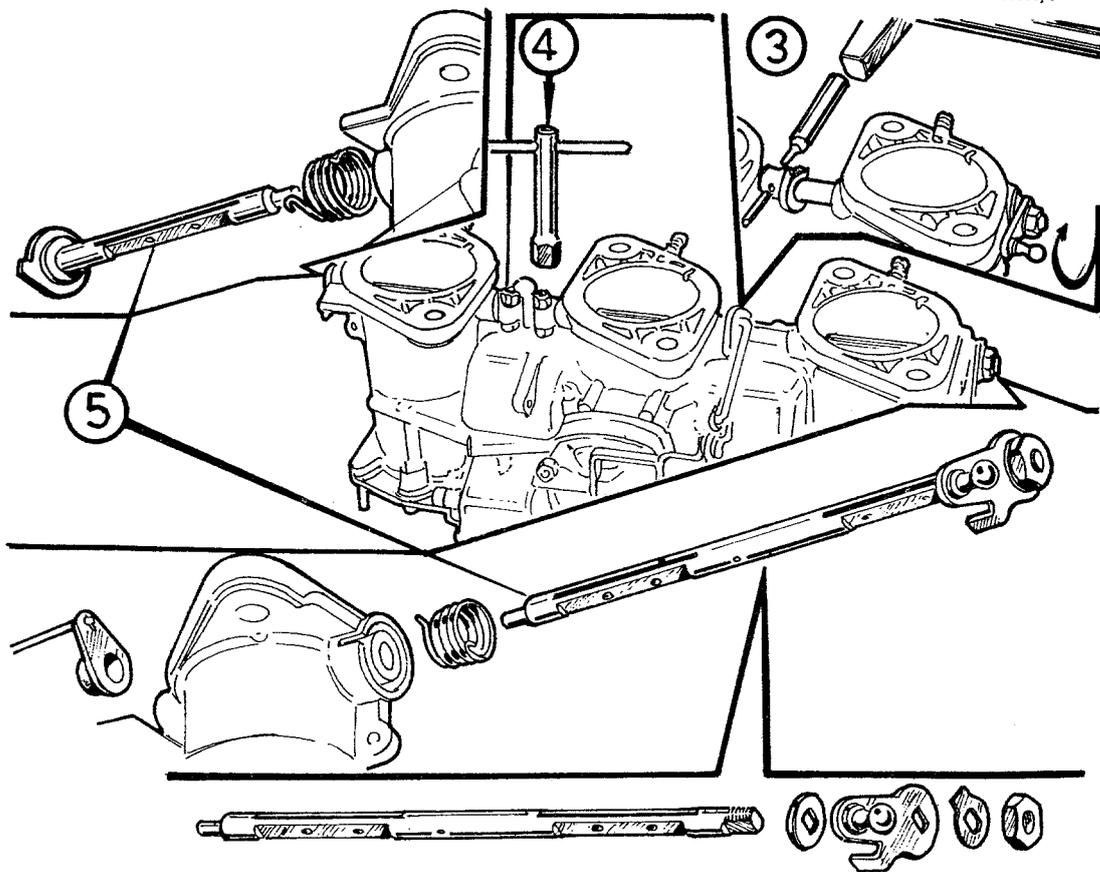
**Throttle valves and shafts**  
**DISASSEMBLING AND ASSEMBLING**

**Drosselklappen und -Achsen**  
**AUS- UND EINBAU**



Remove throttle fixing screws ① Die Klappenbefestigungsschraube abnehmen

Withdraw throttles ② Die Klappen herausnehmen



Remove spring pin of  
pump control lever

3

Den elastischen Stift des Pumpensteuerhebels  
herausnehmen (Betätigungshebel)

Lösen nuts of elastic joint  
connecting shafts

4

Die Muttern der elastischen Verbindung der  
Achsen herausschrauben

Withdraw shaft units complete

5

Die gesamten Achsen herausnehmen

ONLY WHEN REPLACEMENT OF PARTS  
IS NECESSARY  
SHOULD THE CONTROL LEVER  
BE DISASSEMBLED

NUR IM FALLE  
EINES TEILEAUSTAUSCHES  
DEN AUSBAU DES  
BETÄTIGUNGSHEBELS VORNEHMEN

Pipe plugs  
Kanalstopfen

Throttle fixing screws  
Drosselklappen-  
befestigungsschraube

PARTS REQUIRING  
FREQUENT REPLACEMENT

HÄUFIGER  
AUSTAUSCHBARE TEILE

Shaft return springs

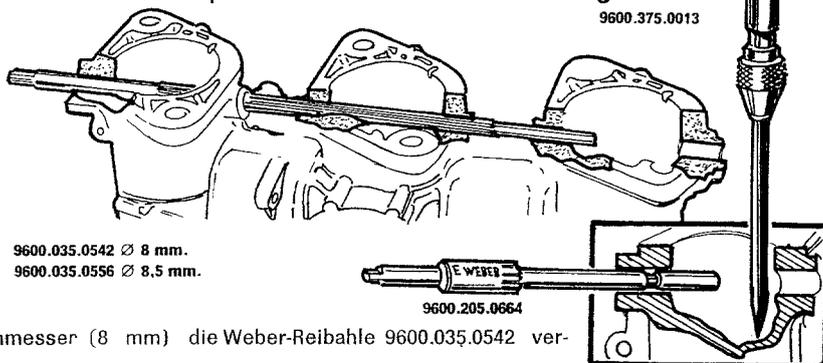
Elastische Achsverbindungen

## Reaming of shaft ducts | Reiben der Achsführungen

For overhauling at normal diameter (8 mms.) use Weber reamer 9600.035.0542.

When the bearings show excessive wear, it will be necessary to replace the shafts with larger ones after reaming down the duct to 8.5 mms. with Weber reamer 9600.035.0556.

Remove the burrs that form during reaming of oversize shafts. Remove any scale from the inside of the carburetor ducts taking care not to ovalize them.



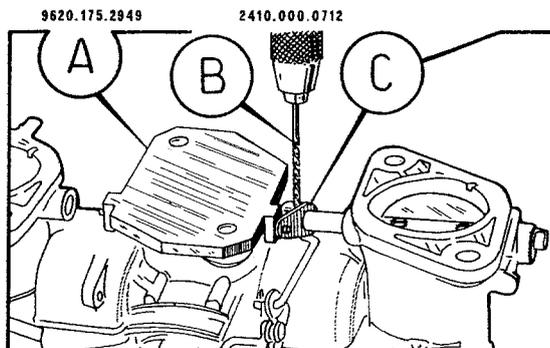
Für die Bearbeitung auf normalen Durchmesser (8 mm) die Weber-Reibahle 9600.035.0542 verwenden.

Bei übermäßiger Abnutzung der Träger ist es notwendig, die Achsen durch größere zu ersetzen, nachdem die Bohrung der Träger auf 8,5 mm erweitert wurde.

Die Grate, welche sich während der Bearbeitung für die größeren Achsen bilden, entfernen. Einen eventuellen Belag, welcher im Vergaser vorhanden sein kann, entfernen, wobei darauf zu achten ist, daß die Wandung nicht beschädigt wird.

WHEN REPLACING NORMAL WITH OVERSIZE SHAFT PROCEED BY BORING THE LONGER SHAFT AS FOLLOWS:

- Fit the shaft and the pump control lever (C) after reaming the hole, to 8.5 mm. diameter, and the relative throttles.
- Insert gauge (A) on to the central flange of the carburetor as indicated in the figure.
- Fit the hole of lever (C) in the gauge dowel.
- Bore with  $\varnothing$  2 mm. drill (B), the throttles being quite shut.
- Withdraw gauge (A) and fit lever-fixing spring pin.



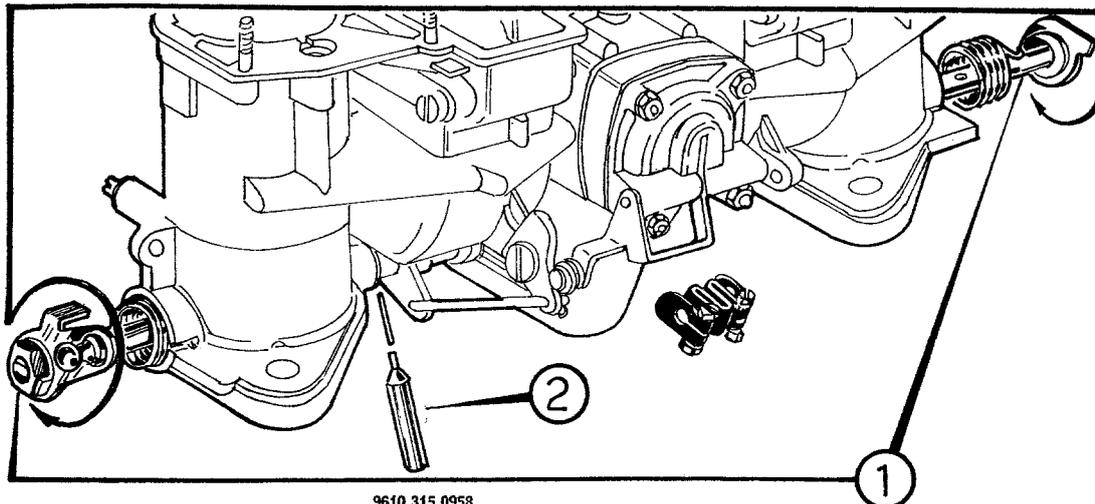
BEIM AUSWECHSELN DER DROSSELKLAPPENWELLEN DURCH SOLCHE MIT ÜBERMASS IST DIE LANGE WELLE WIE NACHSTEHEND BESCHRIEBEN ZU BOHREN:

- Nach dem Aufreiben der Bohrung auf 8,5 mm Welle und Pumpenbetätigungshebel (C) sowie Drosselklappen zusammensetzen.
- Die Lehre (A) auf den mittleren Flansch des Vergasers wie in der Abbildung gezeigt, anbringen.
- Den Hebel (C) mit der Bohrung auf den Markierungsstift der Lehre stecken.
- Die Bohrung mit einem Bohrer (B) 2 mm  $\varnothing$  ausführen, wobei sich die Drosselklappen in völlig geschlossener Stellung befinden müssen.
- Die Lehre (A) abnehmen und den Spannstift für die Befestigung des Hebels einschlagen.

## Assembling of shafts | Wiedereinsetzen der Achsen

By turning the shafts the springs are inserted in their seats

Bei der Drehung der Achsen schnappen die Federn in ihre Sitze ein

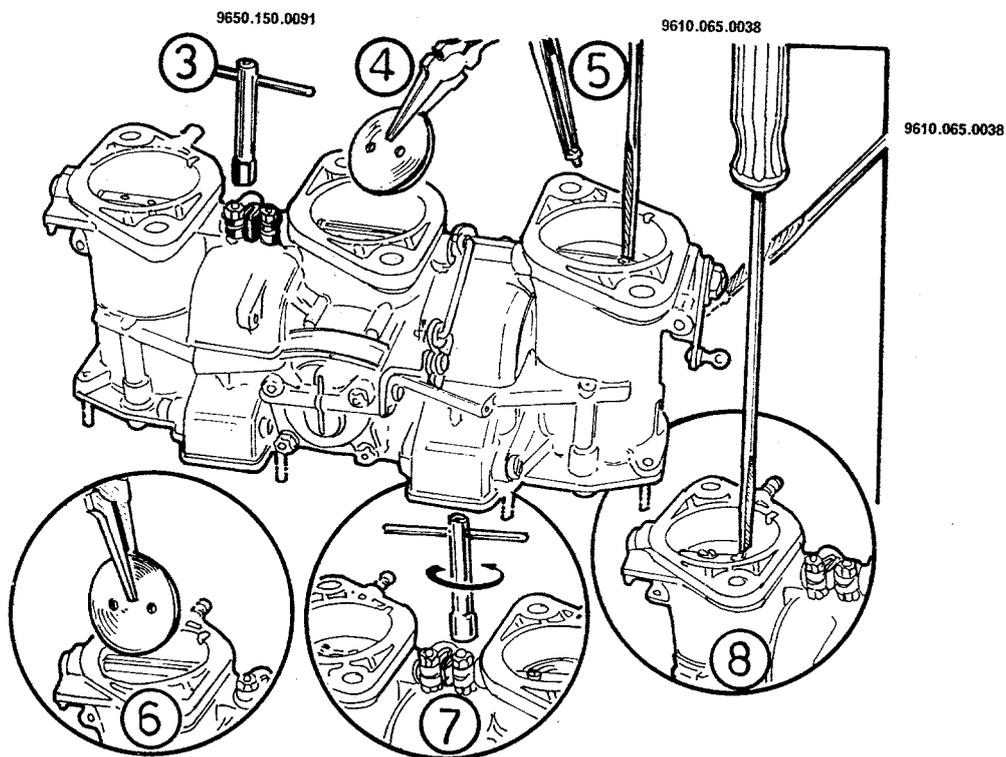


Place shaft units in their housings taking care to insert the pump control lever in the correct position, and connect the shafts by means of the elastic joint

Fix pump control lever by means of the spring pin

① Die vollständigen Achsen einbauen, wobei zu beachten ist, daß der Pumpenbetätigungshebel in seine richtige Stellung gebracht wird, dann die Achsen mit einer elastischen Verbindung verbinden

② Den Pumpenbetätigungshebel mit einem Kerbstift befestigen



Having brought the shafts to their approximate working position, provisionally tighten the nuts of the shaft-connecting elastic joint

Insert the throttle of one duct in the slot of the longer shaft, with adjustment screw loosened

Fit the screws, carefully centre the throttle and then tighten up

**REPEAT THE SAME OPERATIONS FOR FITTING THE SECOND THROTTLE ON THE LONGER SHAFT**

Insert the third throttle on the short shaft with the relative screws

Loosen one of the nuts of the shaft-connecting elastic joint to settle down the throttle

Tighten fixing screws definitively

Definitively block fixing nuts of the shaft-connecting elastic joint

Countersink throttle fixing screws with appropriate Weber tool, taking care not to deform the shafts

③ Nachdem die Achsen in ungefähre Arbeitsstellung gebracht worden sind, die Schrauben der Achsverbindung provisorisch anziehen

④ Die Drosselklappe in den einen Schlitz der langen Achse einführen, wobei die Anschlagsschrauben herausgedreht sind

⑤ Die Schrauben einsetzen, die Klappe zentrieren und schließlich die Schrauben anziehen

DIESELBEN ARBEITSVORGÄNGE FÜR DIE MONTAGE DER ZWEITEN KLAPPE AUF DER LÄNGEREN ACHSE WIEDERHOLEN

⑥ Die dritte Drosselklappe mit ihren Schrauben in die kurze Achse einführen

⑦ Eine der Schrauben der elastischen Achsverbindung abschrauben, um den Einsatz der Klappe zu ermöglichen

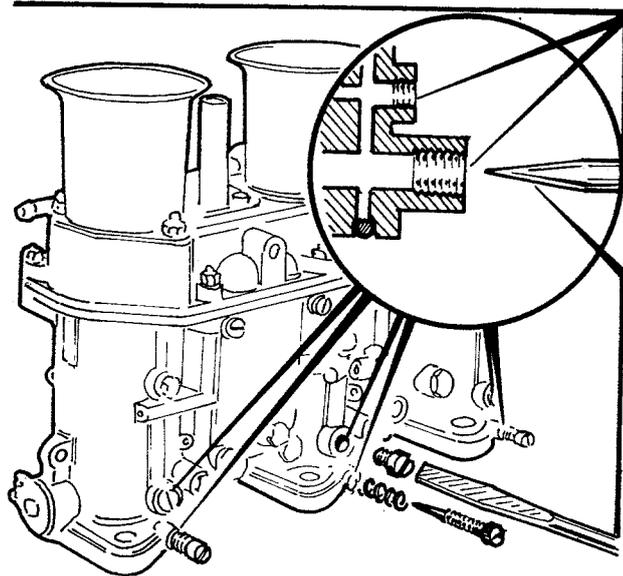
⑧ Die Befestigungsschrauben endgültig anziehen

Endgültig die Befestigungsmuttern für die elastische Achsverbindung anziehen

Die Befestigungsschrauben der Drosselklappen mit dem passenden Weber-Werkzeug verstemmen, wobei darauf zu achten ist, daß die Achsen nicht verformt werden

**Inspection idling mixture adjustment screws and idling progression holes**

**Inspektion der Gemischregulierschrauben und Bypass-Bohrungen**



**Inspect with compressed air, idling jets removed**

Nach Abnahme der Leerlaufdüsen mit Preßluft überprüfen

**Check taper efficiency**

Den Konus überprüfen

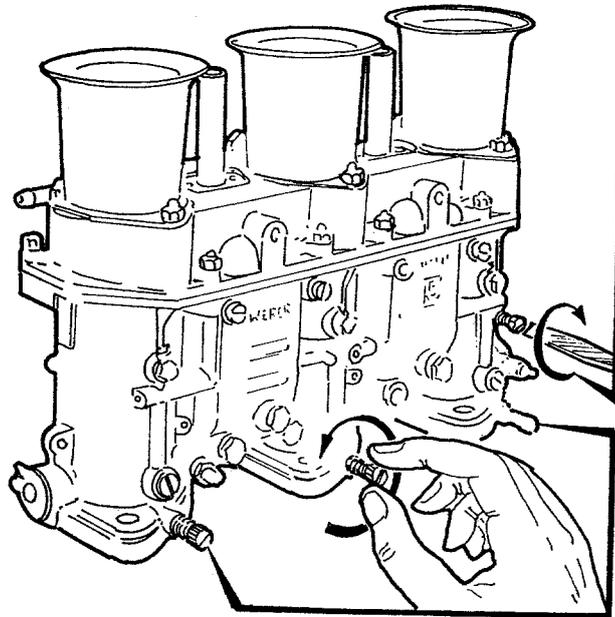
9610.065.0038

**Slow running adjustment**

**Leerlaufregulierung**

Before assembling carburetors on the engine, temporarily set the adjusting screws

Vor der Montage der Vergaser auf den Motor eine vorläufige Einstellung der Regulierschrauben vornehmen



**2 turns from point of contact with lever**

2 Umdrehungen ab Hebelanschlagpunkt

9610.065.0038

**2 turns from the locking point**

2 Umdrehungen ab Verschlussstellung

Idle mixture adjustment screws

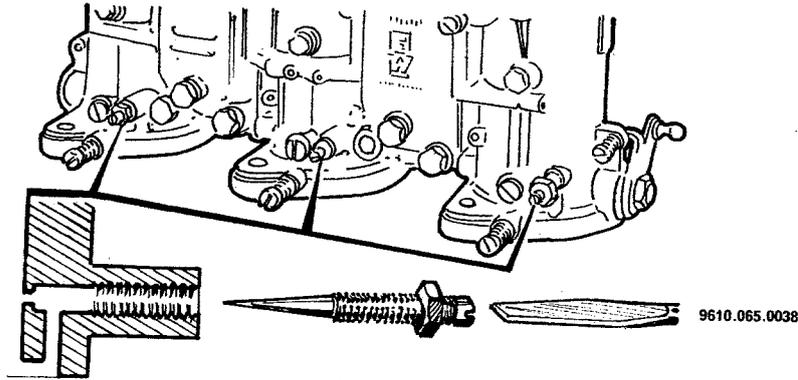
**PARTS REQUIRING FREQUENT REPLACEMENT**

HÄUFIGER AUSTAUSCHBARE TEILE

Gemischregulierschraube für Leerlauf

**Air compensation  
inspection adjustment screws  
DISASSEMBLING AND ASSEMBLING**

**Kontrolle  
der Luftregulierschraube  
AUS- UND EINBAU**

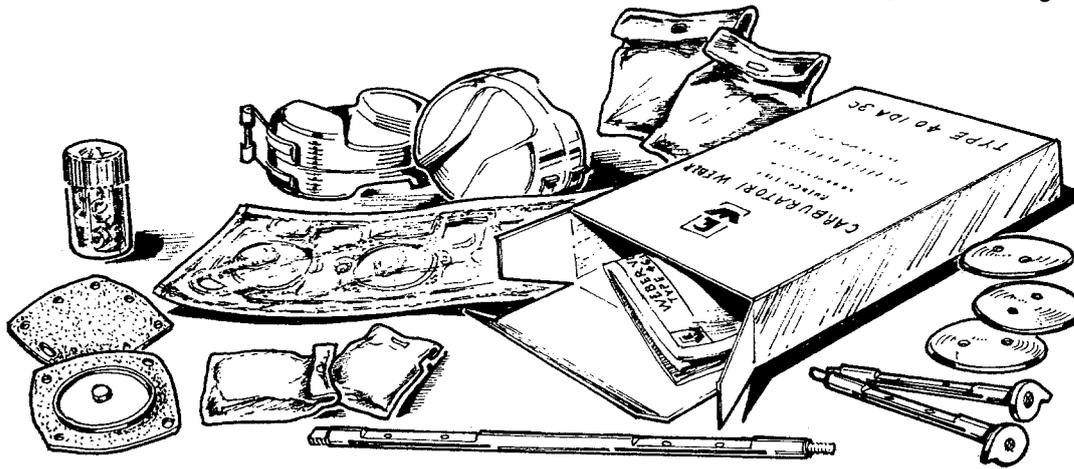


**WARNING**  
When the inspection has been carried out, proceed to adjustment of air compensation by acting on the screws, the carburetors being mounted and the engine working. When registration is complete, lock the relative nuts with key 9650.120.001 (8-9).

**ACHTUNG**  
Nach der Kontrolle der Einstellung des Luftausgleichs so vorgehen, daß die Schrauben bei montierten Vergasern und laufendem Motor bewegt werden. Wenn die Korrektur einmal eingestellt ist, die entsprechenden Muttern mit Hilfe des Schlüssels 9650.120.001 (8-9) anziehen.

**Spare part assortments  
for overhauling carburetors**

**Ersatzteilsortiment  
für die Überprüfung der Vergaser**



|             |           |         |                         |
|-------------|-----------|---------|-------------------------|
| TUNE-UP KIT | 40 IDA 3C | IM 829a | NORMALES SORTIMENT      |
|             | 40 IDS 3C |         |                         |
|             | 46 IDA 3C |         |                         |
| GASKET KIT  | 40 IDA 3C | IM 830a | DICHTUNGSSATZ           |
|             | 40 IDS 3C |         |                         |
|             | 46 IDA 3C |         |                         |
| MASTER KIT  | 40 IDA 3C | IM 828a | VOLLSTÄNDIGES SORTIMENT |
|             | 40 IDS 3C |         |                         |
|             | 46 IDA 3C |         |                         |

**N.B.** - When ordering please give: type of carburetor and assortment number. Assortment boxes are supplied only complete.

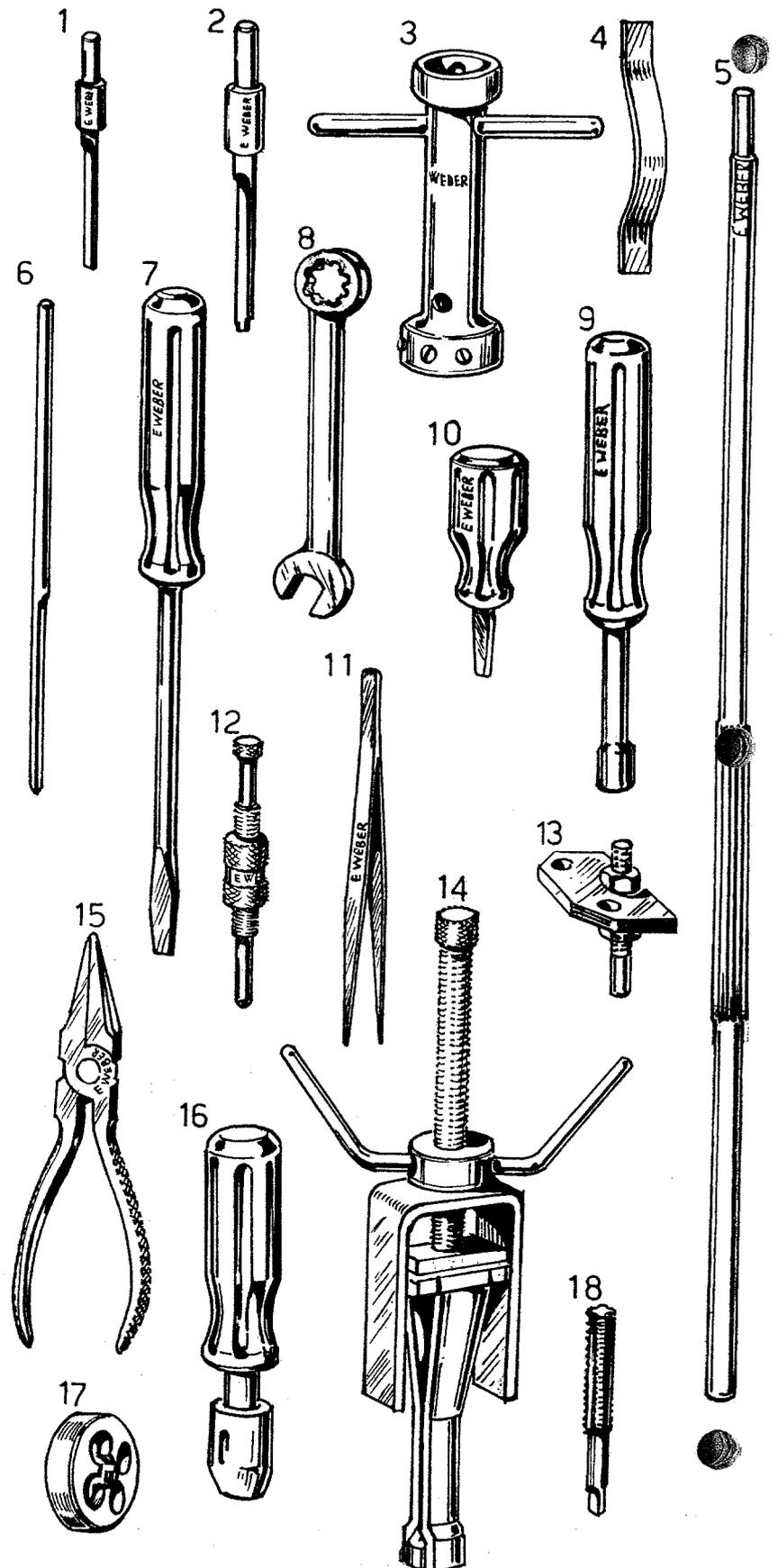
**N.S.:** Bei Auftragserteilung ist es notwendig, die Vergasertypen und die Kenn-Nummern des Sortiments anzugeben. Die Sortiments-Zusammenstellungen werden nur vollständig ausgeliefert.

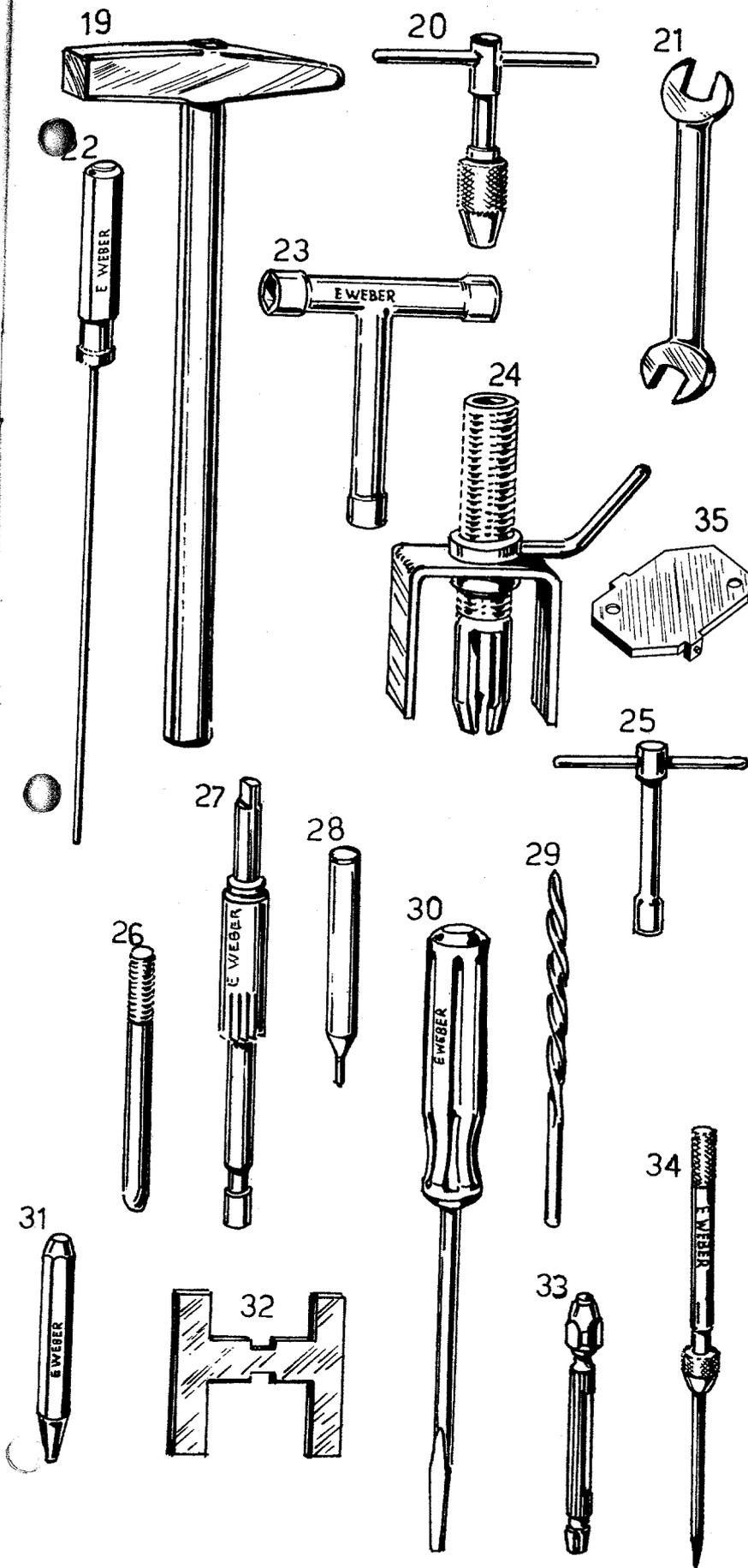
**ALWAYS APPLY TO THE WEBER SALES ORGANISATION OR TECHNICAL SERVICES, OR TO THE BRANCHES OR LOCAL AGENCIES OF THE VEHICLE MANUFACTURER, TO BE FOUND IN THE MAIN CENTRES IN ITALY AND ABROAD**

**BITTE WENDEN SIE SICH IMMER AN DIE VERKAUFS- UND KUNDEN-DIENSTORGANISATION DER FIRMA WEBER ODER AUCH AN DIE ZWEIGSTELLEN UND VERTRETUNGEN DER AUTOMOBILFIRMEN, WELCHE IN DEN HAUPTSTÄDTEN ITALIENS UND DES AUSLANDES ZU FINDEN SIND**

- 1 Flat drill for overhauling idling jet ducts 9600.325.0767  
Reibahle (Kanonenbohrer) für das Bohren der Leerlaufdüsenführungen
- 2 Flat drill for overhauling tube housing ducts 9600.325.0762  
Reibahle zum Bohren der Rohrführungen
- 3 Tube diestock  $\varnothing$  20-25 mms. 9610.360.0075  
Rohrförmiges Windeisen, 20-25  $\varnothing$
- Tube diestock  $\varnothing$  30-38 mms. 9610.360.0076  
Rohrförmiges Windeisen, 30-38  $\varnothing$
- 4 Locking spring 9620.175.1329  
Anschlagfeder
- 5 8 mm. reamer for ducts housing standard main spin 9600.035.0542  
Reibahle, 8 mm  $\varnothing$  für Verlängerungsführungen von normalen Achsen
- 8,5 mm. reamer for oversize ducts 9600.035.0556  
Reibahle, 8,5 mm  $\varnothing$ , für Verlängerungsführungen von grösseren Achsen
- 6 Punch to countersink screws 9610.315.0833  
Ahle für Schraubenverstemmung
- 7 Large screwdriver 9610.065.0039  
Grosser Schraubenzieher
- 8 16 mm. Spanner 9650.120.0030  
Gabelringschlüssel, 16 mm  $\varnothing$
- 9 8 mm. box spanner 9650.150.0092  
Hohlschlüssel, 8 mm.  $\varnothing$
- 14-15 mm. box spanner 9650.150.0084  
Hohlschlüssel, 14-15 mm  $\varnothing$
- 10 Small screwdriver 9610.065.0042  
Kleiner Schraubenzieher
- 11 Tweezers 9610.535.0033  
Pinzette
- 12 Punch for idling jet seats 9610.315.0816  
Reibahle für Leerlaufdüsensitz
- 13 Float levelling gauge 9620.175.1840  
Kontroll-Lehre für Schwimmerniveau
- 14 Extractor for chokes. 9610.150.0034  
Luft trichter-Abziehgerät
- 15 Flat pliers 9610.535.0035  
Flachzange
- 16 Grip for twist drill chuck 9610.280.0014  
Handbohrfutter
- 17 Screw die  $\varnothing$  4 x 0.7 mm. 2116.021.0712  
Schneideisen, M 4 x 0,7
- Screw die  $\varnothing$  5 x 0.8 mm. 2116.029.0712  
Schneideisen, M 5 x 0,8
- Screw die  $\varnothing$  6 x 1 mm. 2116.036.0712  
Schneideisen, M 6 x 1
- Screw die  $\varnothing$  7 x 1 mm. 2116.041.0712  
Schneideisen, M 7 x 1
- Screw die  $\varnothing$  8 x 1 mm. 2116.047.0712  
Schneideisen, M 8 x 1
- 18 Screw tap III  $\varnothing$  4 x 0.7 2200.063.0808  
Gewindebohrer, III M 4 x 0,7
- Screw tap III  $\varnothing$  5 x 0.8 2200.087.0808  
Gewindebohrer, III M 5 x 0,8
- Screw tap III  $\varnothing$  6 x 1 2200.108.0808  
Gewindebohrer, III M 6 x 1
- Screw tap III  $\varnothing$  7 x 1 2200.123.0808  
Gewindebohrer, III M 7 x 1
- Screw tap III  $\varnothing$  8 x 1 2200.141.0808  
Gewindebohrer, III M 8 x 1

## WEBER TOOLS FOR OVERHAULING CARBURETORS WEBER-WERKZEUGE FÜR DIE ÜBERPRÜFUNG DER VERGASER





- |    |  |                   |
|----|--|-------------------|
| 19 | Hammer (100 gms.)<br>Hammer, 100 g   | 9650.355.0003/1   |
| 20 | Tap wrench from 4 to 10 mm.<br>Windeisen, 4 - 10 mm  | 9610.200.0013     |
|    | Tap wrench from 10 to 14 mm.<br>Windeisen, 10 - 14 mm  | 9610.200.0014     |
| 21 | 8-9 mm Spanner<br>Gabelschlüssel, 8 - 9 mm   | 9650.120.0001     |
|    | 16-17 mm Spanner<br>Gabelschlüssel, 16 - 17 mm   |                   |
| 22 | 1 mm Gauge for pipe inspection<br>Lehre für Kanalkontrolle,<br>1 mm $\emptyset$  | 9620.175.1846     |
|    | 1.5 mm Gauge for pipe inspection<br>Lehre für Kanalkontrolle,<br>1,5 mm $\emptyset$  | 9620.175.1847     |
|    | 2 mm Gauge for pipe inspection<br>Lehre für Kanalkontrolle,<br>2 mm $\emptyset$  | 9620.175.1848     |
| 23 | T-wrench<br>T-Schlüssel  | 9650.150.0083     |
| 24 | Extractor for auxiliary venturi<br>Abzugsvorrichtung für<br>Vorzerstäuber  | 9610.150.0035     |
| 25 | 7 mm box spanner<br>Steckschlüssel, 7 mm $\emptyset$   | 9650.150.0091     |
| 26 | Guide for spot-facing spindle housing<br>hubs (8.5 mm diam.)<br>Führung für Stirnfräser<br>für Achseinsätze 8,5 mm $\emptyset$ | 9600.205.0664/1/3 |
| 27 | Cutter with guide for spot-facing<br>spindle housing hubs (8 mm diam.)<br>Stirnfräser für Achsführung<br>von 8 mm $\emptyset$  | 9600.205.0664     |
| 28 | Punch for withdrawing spring pin<br>Durchschlag für das Austreiben<br>des Kerbstifts   | 9610.315.0958     |
| 29 | Set of helicoidal twist drills from<br>0.40 to 2.35 mms.<br>Bohrersatz, 0,40 bis 2,35 mm                                       | 2410.000.0712     |
| 30 | Medium-sized screwdriver<br>Mittlerer Schraubenzieher  | 9610.065.0038     |
| 31 | Punch for plugs<br>Werkzeug für das Nieten der<br>Bleiplättchen  | 9610.315.0823     |
| 32 | Float level check gauge<br>Kontroll - Lehre für das<br>Schwimmerniveau   | 9620.175.2849     |
| 33 | Chuck for twist drills from 0 to<br>1.5 mms.<br>Handbohrfutter, 0 bis 1,5 mm   | 9610.280.0006/1   |
|    | Chuck for twist drills from 1 to<br>3 mms.<br>Handbohrfutter, 1 bis 3 mm   | 9610.280.0006/2   |
| 34 | Triangular scraper<br>Dreikantschaber  | 9600.375.0013     |
| 35 | Gauge for boring oversize shaft<br>Lehre für Bohrung der<br>Drosselklappe  | 9620.175.2949     |

