

Folga recomendada:

Admissão: 0,10 mm

Escape: 0,14 mm

Para ajustar, solte a contraporca (5) e aperte o parafuso de ajuste até que haja uma pequena pressão sobre o cálibre de lâminas. Aperte a contraporca e verifique novamente a folga das válvulas.

5. Verifique e ajuste a folga das válvulas do cilindro direito.
6. Instale todas as peças na ordem inversa da remoção.

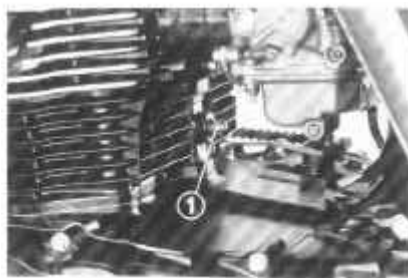


(3) Cálibre de lâminas
(4) Parafuso de ajuste

(5) Contraporca

Ajuste da corrente de comando

1. Ligue o motor e o mantenha em rotação de marcha lenta.
2. Solte a contraporca (1) do tensor da corrente de comando.
Ao soltar a contraporca, o tensor se posicionará automaticamente e a corrente de comando estará com a tensão correta.
3. Reaperte em seguida a contraporca.



(1) Contraporca do tensor