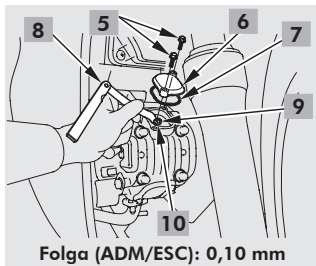


1. Remova as tampas do orifício da árvore de manivelas (1) e do orifício de sincronismo (2).
2. Gire o rotor no sentido anti-horário até alinhar a marca "T" (3) com a marca de referência (4). Mova os balancins com a mão para verificar se estão livres. Se estiverem presos, gire o rotor 360° e alinhe novamente as marcas.
3. Remova os parafusos (5), a tampa de ajuste das válvulas (6) e o anel de vedação (7).



Folga (ADM/ESC): 0,10 mm

4. Meça a folga inserindo um calibre de lâminas (8) entre o parafuso de ajuste (9) e a haste da válvula.
5. Para ajustar, solte a contraporca (10) e gire o parafuso de ajuste até sentir uma pequena pressão sobre o calibre.
6. Reaperte a contraporca com o torque de **9 N.m (0,9 kgf.m)**, sem girar o parafuso de ajuste.
7. Verifique novamente a folga. Certifique-se de que o anel de vedação esteja em bom estado.
8. Instale a tampa de ajuste das válvulas e o anel de vedação, e aperte firmemente os parafusos.
9. Instale a tampa do orifício de sincronismo e aperte-a com o torque de **6 N.m (0,6 kgf.m)**.
10. Instale a tampa do orifício da árvore de manivelas e aperte-a com o torque de **8 N.m (0,8 kgf.m)**.