

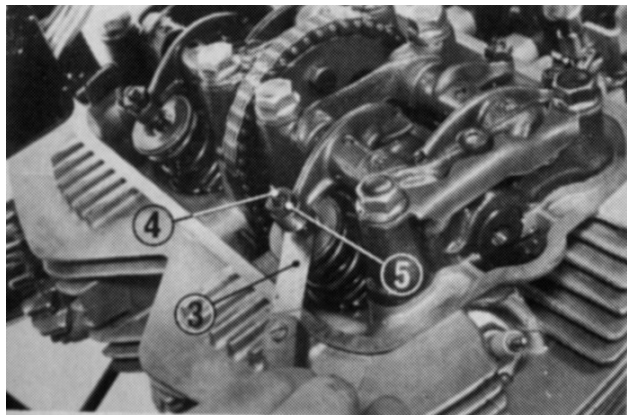
4. Verifique a folga das válvulas introduzindo um calibre de lâminas (3) entre o parafuso de ajuste (4) e a haste da válvula.

#### Folga recomendada:

Admissão: 0.10 mm      Escape: 0.14 mm

Para ajustar, solte a contraporca (5) e aperte o parafuso de ajuste até haver uma pequena pressão sobre o calibre. Aperte a contraporca e verifique novamente a folga.

5. Instale todas as peças na ordem inversa da remoção.



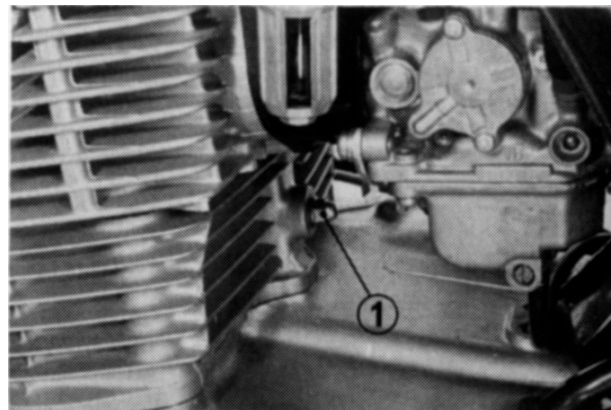
(3) Calibre de lâminas      (5) Contraporca  
(4) Parafuso de ajuste

## Corrente de Comando

1. Ligue o motor e mantenha-o 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