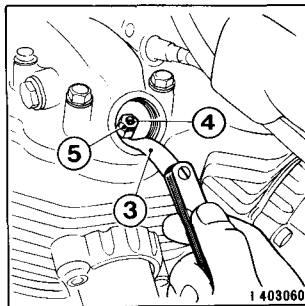


4. Check the clearance of both valves by inserting the feeler gauge (3) between the tappet adjusting screw (4) and valve stem.

The standard tappet clearance is In 0.05 mm (0.0019 in.)

Ex 0.08 mm (0.0031 in.)

5. Adjustment is made by loosening the lock nut (5) and turning the screw (4). After tightening the lock nut (5), recheck the clearance.
6. Turn the generator rotor counterclockwise 180° and align the "T" (right cylinder) mark (6) with the index mark (2).
7. Valve tappet adjustment for right cylinder can be performed as in steps 4 through 5.



- 
4. Revise la luz de ambas válvulas introduciendo un calibrador de espesor (3) entre el tornillo de ajuste de taqués (4) y el vástago de válvula.

La luz de válvulas normal es: IN, 0,05 mm

EX, 0,08 mm

5. El ajuste se efectúa aflojando la contra-tuerca (5) y haciendo girar el tornillo (4). Después de apretar la contra-tuerca (5), vuelva a revisar la luz.
6. Haga girar el rotor del generador en el sentido inverso del movimiento de las manecillas del reloj 180° y alinee la marca "T" (6) (cilindro derecho) con la marca de índice (2).
7. El ajuste de válvulas para el cilindro derecho puede efectuarse según se indica en los párrafos 4 y 5 anteriores.