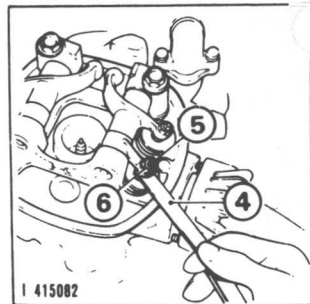


right cylinder is at the top of the compression stroke. If the tappets are tight, rotate the crankshaft 360° and re-align the marks.

3. Check the clearance of both valves by inserting the feeler gauge (4) between the tappet adjusting screw (5) and valve stem. Standard tappet clearance: In. 0.10 mm (0.004 in.)
Ex. 0.12 mm (0.005 in.)
4. Adjustment is made by loosening the lock nut (6) and turning the screw (5). After tightening the lock nut (6), recheck the clearance.
5. Turn the crankshaft clockwise and align the "TL" (left cylinder) mark with the index mark (3). Make sure the left piston is at the top of the compression stroke.
6. Valve tappet adjustment for left cylinder can be performed as in steps 3 and 4.



muerto superior de la carrera de compresión. Si los levantaválvulas están apretados, haga girar el cigüeñal 360° y realinee las marcas.

3. Revise la luz de las dos válvulas introduciendo un calibrador de espesor (4) entre el tornillo de ajuste de levanta-válvulas (5) y el vástago de válvula.
La luz de válvulas normal es: IN, 0,10 mm
EX, 0,12 mm
4. El ajuste se efectúa aflojando la contra-tuerca (6) y haciendo girar el tornillo (5). Después de apretar la contra-tuerca (6), vuelva a revisar la luz.
5. Haga girar el cigüeñal en la dirección del movimiento de las manecillas del reloj y alinee la marca "TL" (cilindro izquierdo) con la marca de índice (3). Asegúrese de que el pistón izq. esté en el punto muerto superior en la carrera de compresión.
6. El ajuste de válvulas para el cilindro izquierdo puede efectuarse según se indica en los párrafos 3 anteriores.