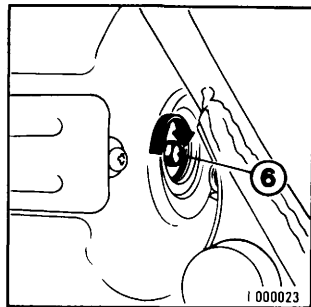


3. Rotate the generator rotor (6) clockwise and check each point gap at its maximum. The standard gap is 0.3–0.4mm (0.012–0.016in.).
4. To adjust the gap, loosen the screws (4) and move the point plate. Tighten the screws (4) and recheck the gap.



-
3. Haga girar el rotor del generador (6) en el sentido del movimiento de las manecillas de un reloj y revise cada entrehierro del contacto en su valor máximo. El entrehierro estándar es de 0,3 – 0,4 mm.
 4. Para ajustar el entrehierro, afloje los tornillos (4) y desmonte la placa de contacto, apriete los tornillos (4) y revise el entrehierro de nuevo.