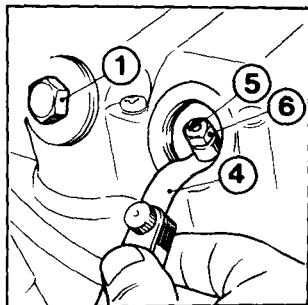


4. Check the clearance of both valves by inserting the feeler gauge (4) between the tappet adjusting screw (5) and valve stem.

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

EX 0.05 mm (0.0019 in.)

5. Adjustment is made by loosening the lock nut (6) and turning the screw (5). After tightening the lock nut (6), recheck the clearance.
6. To check or adjust clearance of No.4 cylinder valves, rotate the crankshaft clockwise 360° and realign the marks, then follow steps 4 and 5.
7. Valve tappet adjustment for No.2 and 3 cylinders can be performed as in steps 3 through 6, however, the 2.3 cylinder mark must show (not 1.4 mark) when the index mark and "T" mark are aligned.



-
4. Verifique la luz de ambas válvulas insertando un calibrador de espesor (4) entre el tornillo de ajuste de taqués (5) y el vástago de válvula.
La luz de válvulas normal es: IN, 0,05 mm EX, 0,05 mm
 5. Se efectua el ajuste aflojando la contratuerca (6) y dando vueltas al tornillo (5). Después de apretar la contratuerca (6), vuelva a verificar la luz.
 6. Para verificar o ajustar la luz de válvulas del cilindro No.4, haga girar el cigüeñal 360° y realinee las marcas, luego efectue las operaciones de los párrafos 4 y 5.
 7. El ajuste de válvulas para los cilindros Nos.2 y 3 puede efectuarse como lo indicado en los párrafos 3 hasta 6; sin embargo, debe aparecer la marca del cilindro 2.3 (y no la marca del 1.4) cuando se alinea la marca de índice con la "T".