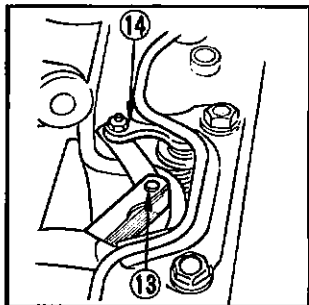


12. Remove the 6 bolts attaching the A.C. generator cover and remove the cover.
13. Remove the inspection window cap from the right crankcase cover by rotating it counterclockwise.
14. Rotate the generator rotor counterclockwise until the "T2" mark (11) on the generator rotor aligns with the index mark (12) on the right crankcase cover.
15. Check that the No. 2 piston is on the compression stroke. If the tappets are tight and the valves are open, rotate the generator rotor 360° and realign the "T2" mark with the index mark.
16. Check the clearance of both valves by inserting feeler gauge (13).
Specified valve tappet clearances:
IN: 0.10 mm (cold)
EX: 0.15 mm (cold)
17. Rotate the generator rotor 270° counterclockwise.



-
12. Déposer les 6 boulons fixant le couvercle de génératrice CA et déposer le couvercle.
 13. Déposer le capuchon du regard d'inspection sur le couvercle de carter droit en le tournant dans le sens contraire des aiguilles.
 14. Faire tourner le rotor de la génératrice dans le sens contraire des aiguilles jusqu'à ce que le repère "T2" (11) du rotor soit aligné avec le repère (12) prévu sur le couvercle de carter droit.
 15. Vérifier si le piston N°2 se trouve sur la course de compression. Si les poussoirs sont étanches et que les soupapes sont ouvertes, faire tourner le rotor de 360° et réaligner le repère "T2" avec le repère déjà mentionné.
 16. Vérifier le jeu aux soupapes à l'aide d'un palpeur (13).
Admission: 0,10 mm (froid)
Echappement: 0,15 mm (froid)
 17. Faire tourner le rotor de 270° dans le sens contraire des aiguilles.