



4. Extraiga la tapa del orificio de ajuste del alzávalvulas (5) y la junta tórica (6) extrayendo los pernos (7).

5. Compruebe la holgura de ambas válvulas insertando una galga de espesor (8) entre el tornillo de ajuste (9) y la cola de la válvula.

La holgura deberá ser:

Admisión: 0,10 mm

Escape: 0,10 mm

6. Si fuera necesario ajustar, afloje la contratuerca (10) del tornillo de ajuste y gire el tornillo de ajuste de forma que se sienta una ligera resistencia cuando se inserte la galga de espesor.

7. Una vez completado el reglaje, apriete la contratuerca del tornillo de ajuste mientras sujeta el tornillo de ajuste para impedir que gire.

Torsión de la contratuerca del tornillo de ajuste:

9 N·m (0,9 kgf·m)

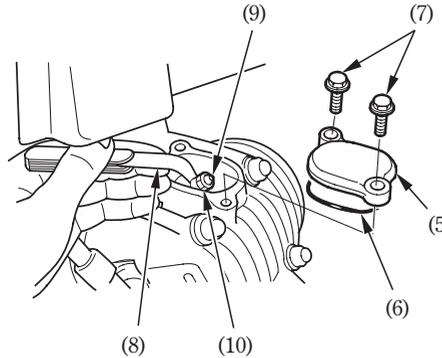
8. Finalmente, vuelva a comprobar la holgura para asegurarse que el ajuste no se ha alterado. Compruebe que la junta tórica esté en buen estado e instale la tapa del orificio de ajuste del alzávalvulas.

9. Apriete los pernos.

Torsión de los pernos:

10 N·m (1,0 kgf·m)

10. Instale las partes extraídas en el orden inverso a la extracción.



(5) Tapa del orificio de ajuste del alzávalvulas

(6) Junta tórica

(7) Pernos

(8) Galga de espesores

(9) Tornillo de ajuste

(10) Contratuerca del tornillo de ajuste

