

2. Gire o volante do motor no sentido anti-horário até que a marca "T" (3) fique alinhada com a marca de referência (4) gravada na tampa do orifício de sincronismo. Nesta posição, o pistão pode estar na fase de compressão ou de escapamento.

O ajuste deve ser feito com o pistão no ponto morto superior da fase de compressão e com as válvulas de admissão e escapamento fechadas. Esta condição pode ser determinada movendo-se os balancins com a mão. Se estiverem livres, isso indica que as válvulas estão fechadas e o pistão está na fase de compressão.

Se estiverem presos e as válvulas abertas, gire o volante do motor 360° e alinhe novamente a marca "T" com a referência fixa.

3. Retire a tampa do orifício de ajuste das válvulas (5) e o anel de vedação (6) removendo os parafusos (7).
4. Verifique a folga das válvulas introduzindo um calibre de lâminas (8) entre o parafuso de ajuste (9) e a haste das válvulas.

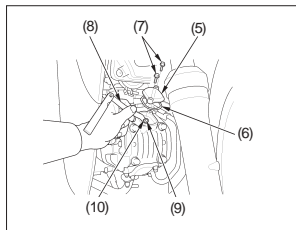
**Folga recomendada:**

**ADM/ESC: 0,05 mm**

5. Se for necessário ajustar a folga das válvulas, solte a contraporca (10) e gire o parafuso de ajuste até que haja uma pequena pressão sobre o calibre de lâminas.
6. Após completar o ajuste, aperte a contraporca sem girar o parafuso de ajuste.

**TORQUE: 9 N.m (0,9 kgf.m)**

7. Verifique novamente a folga das válvulas. Certifique-se de que o anel de vedação esteja em boas condições e instale a tampa do orifício de ajuste das válvulas.
8. Instale as peças removidas na ordem inversa da remoção.



- (5) Tampa do orifício de ajuste das válvulas
- (6) Anel de vedação
- (7) Parafusos
- (8) Calibre de lâminas
- (9) Parafuso de ajuste
- (10) Contraporca