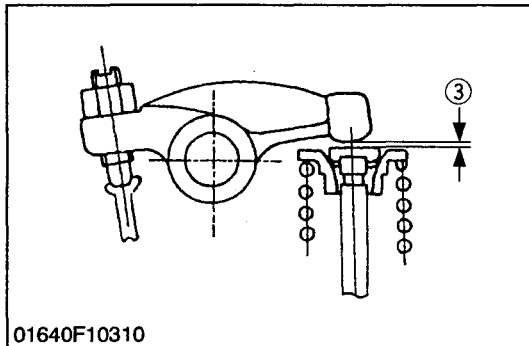
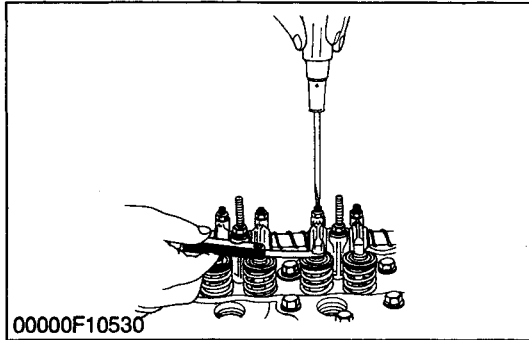
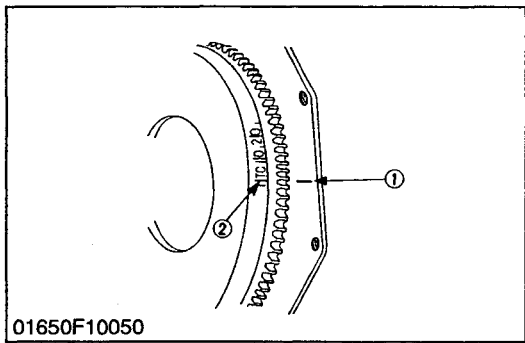


(5) Check Point of Every 800 hours



Checking Valve Clearance

IMPORTANT

- Valve clearance must be checked and adjusted when engine is cold.
- 1. Remove the head cover.
- 2. Align the "1TC" mark on the flywheel and punch mark (1) on the plate so that the No. 1 piston comes to the compression or overlap top dead center.
- 3. Check the following valve clearance marked with "☆" using a feeler gauge.
- 4. If the clearance, adjust with the adjusting screw.

Valve clearance	Factory spec.	0.145 to 0.185 mm 0.0059 to 0.0073 in.
-----------------	---------------	---

NOTE

- The "TC" marking on the flywheel is just for No. 1 cylinder. there is no "TC" marking for the other cylinders.
- No. 1 piston comes to the T.D.C. position when the "TC" marking is aligned with the punch mark of the rear end plate. Turn the flywheel 15° (0.26 rad.) clockwise and counter-clockwise to see if the piston is at the compression top dead center or the overlap position. Now referring to the table below, readjust the valve clearance. (The piston is at the top dead center when both the IN. and EX. valves do not move; it is at the overlap position when both the valves move.
- Finally turn the flywheel 360° (6.28 rad.) to mark sure the "TC" marking and the punch mark are perfectly aligned. Adjust the other valve clearance as required.
- After turning the flywheel counterclockwise twice or three times, recheck the valve clearance.
- After adjusting the valve clearance, firmly tighten the lock nut of the adjusting screw.

Number of cylinders Valve arrangement Adjustable cylinder Location of piston		2 cylinder	
		IN.	EX
When No. 1 piston is compression top dead center	1st	☆	☆
	2nd		☆
When No. 1 piston is overlap position	1st		
	2nd	☆	

(1) Punch Mark
(2) TC Mark Line

(3) Valve Clearance

01650S10290

WWW.PICQUEST.COM

(5) Point de vérification de toutes les 800 heures

Vérification du jeu des soupapes

■ IMPORTANT

- Le jeu des soupapes doit être réglé suivant les besoins avec le moteur froid.
- Déposer le couvre-culasse.
 - Aligner la marque "1TC" sur le volant et la marque entaillée (1) sur la plaque sur sorte de piston N° 1 se trouve au point mort haut de la compression ou le chevauche.
 - Vérifier le jeu aux soupapes suivant marque par "☆" en utilisant un calibre d'épaisseur.
 - Si le jeu n'est pas compris dans la vis de réglage.

Jeu des soupapes (à froid)	Valeur de référence	0,145 à 0,185 mm
----------------------------	---------------------	------------------

■ NOTA

- Le marquage "TC" sur le volant n'est que pour le cylindre N° 1 il n'y a pas de marquage "TC" pour les autres cylindres.
- Le piston N° 1 passe à la position P.M.H. (point mort haut) lorsque le marquage "TC" est aligné avec le repère poinçonné de la plaque de fond arrière. Tourner le volant de 15° (0,26 rad) dans le sens des aiguilles d'une montre, puis dans le sens inverse pour vérifier si le piston est au point mort haut de la compression ou à la position de juxtaposition. En se référant maintenant au tableau ci-dessous, refaire le réglage du jeu des soupapes. (Le piston est au point mort haut lorsque les deux soupapes "ADM." et "ECH." ne bougent pas, il est à la position de juxtaposition lorsque les deux soupapes se déplacent.)
- Enfin, tourner le volant de 360° (6,28 rad) pour s'assurer que le marquage "TC" et le repère poinçonné sont parfaitement alignés. Régler tous les autres jeux de soupapes dans la mesure des nécessités.
- Après avoir tourné le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à deux ou trois reprises, vérifier à nouveau le jeu de soupape.
- Après avoir réglé le jeu de soupape, serrer fermement le contre-écrou de vis de réglage.

Modèle de moteur Disposition des soupapes Emplacement du piston	2 Cylindre	
	ADM.	ECH.
Lorsque le piston N° 1 est au point mort haut de compression	1 ^{ère}	☆
	2 ^{ème}	☆
Lorsque le piston N° 1 est à la position de juxtaposition	1 ^{ère}	
	2 ^{ème}	☆

(1) Partie entaillée
(2) Repère TC

(3) Jeu aux soupapes

(5) Überprüfungspunkt nach allen 800 Stunden

Überprüfung des Ventilspiels

■ WICHTIG

- Das Ventilspiel bei kaltem Motor gemessen und eingestellt werden.
- Entfernen Sie die Zylinderkopfverkleidung.
 - Die Markierung "1TC" auf der Schwungscheibe ausrichten und Eingekehrten Teil (1) so auf der Platte einstecken, daß sich der Kolben Nr. 1 im Kompressionshub befindet oder den oberen Totpunkt überlappt.
 - Das mit "☆" gekennzeichnete Ventilspiel mit Hilfe einer Fühlerlehre messen.
 - Das Spiel mit der Stellschraube berichtigen wenn es nicht innerhalb der vorgeschriebenen Werkdaten ist.

Ventilspiel (Kalt)	Werkdaten	0,145 bis 0,185 mm
--------------------	-----------	--------------------

■ ANMERKUNG

- Die "TC"-Marke auf der Schwungscheibe gilt nur für den Zylinder Nr. 1. Für die anderen Zylinder gibt es keine "TC"-Markierung.
- Wenn die "TC"-Marke mit der Stanzmarkierung der hinteren Scheibe ausgerichtet ist, befindet sich der Kolben Nr. 1 im OT. Nun die Schwungscheibe um 15° (0,26 rad) nach rechts bzw. nach links drehen, um zu prüfen, ob sich der Kolben im OT (Kompressionsposition) oder in der Überlappungsposition befindet. (Der Kolben befindet sich im OT, wenn sich die Einlaß- und Auslaßventile nicht bewegen. Wenn sich beide Ventile bewegen, ist der Kolben in der Überlappungsposition.)
- Die Schwungscheibe schließlich um 360° (6,28 rad) drehen, um sicherzustellen, daß die "TC"-Marke und die Stanzmarke präzise miteinander ausgerichtet sind. Sämtliche Ventilspiele müssen auf den Sollwert eingestellt werden.
- Das Schwungrad zweimal oder dreimal entgegen dem Uhrzeigerlauf drehen und das Ventilspiel nachprüfen.
- Nach Einstellung des Ventilspiels, die Sicherungsmutter der Stellschraube festziehen.

Motor-Modell Ventilanordnung Einstellbarer Zylinder Kolbenposition	2 Zylinder	
	EIN	AUS
Bei oberer Totpunkt der Kompression des Kolben Nr. 1	1.	☆
	2.	☆
Wenn sich der Kolben Nr. 1 in der Überlappungsposition befindet	1.	
	2.	☆

(1) Eingekehrten Teil
(2) TC-Markierung

(3) Ventilspiel

01650S10290A