

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO	6-1	INSPEÇÃO/RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS	6-11
DIAGNOSE DE DEFEITOS	6-2	MONTAGEM DO CABEÇOTE	6-14
REMOÇÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE/ÁRVORE DE COMANDO	6-3	INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE	6-16
REMOÇÃO DO CABEÇOTE	6-7	INSTALAÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO/TAMPA DO CABEÇOTE	6-17
DESMONTAGEM DO CABEÇOTE	6-8		
SUBSTITUIÇÃO DAS GUIAS DAS VÁLVULAS	6-10		

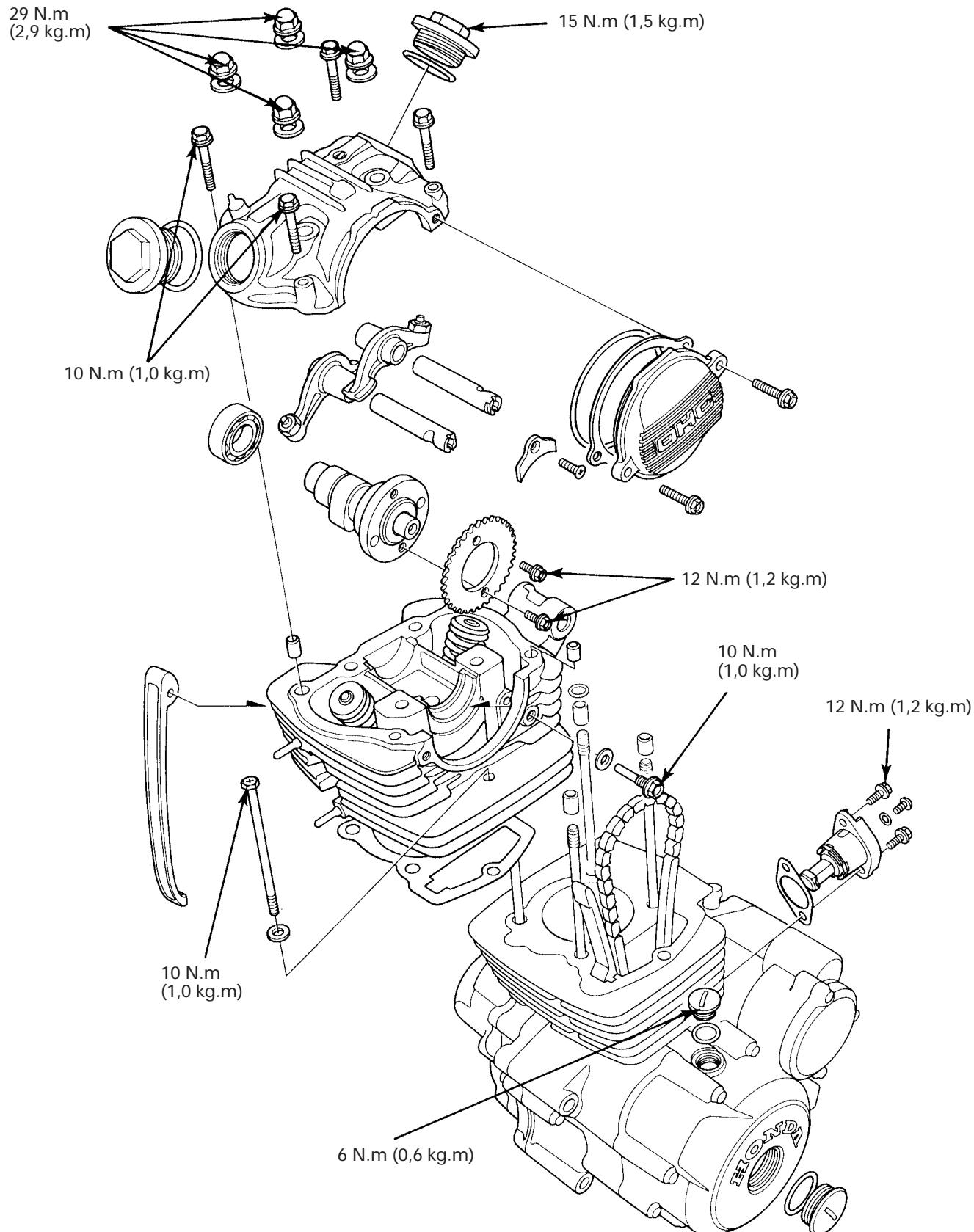
INFORMAÇÕES DE SERVIÇO

INSTRUÇÕES GERAIS

- Este capítulo descreve os serviços de inspeção e reparos do cabeçote, válvulas, árvore de comando e tensor da corrente de comando. Estes serviços devem ser executados com o motor removido da motocicleta, exceto o tensor da corrente de comando.
- O óleo que lubrifica a árvore de comando, os balancins e as válvulas é enviado para o cabeçote através de um conduto de óleo existente no cilindro. Certifique-se que este conduto não está obstruído e que os anéis de vedação e os pinos-guias estejam posicionados corretamente antes de instalar o cabeçote.
- Antes da montagem, aplique óleo de motor nos mancais da árvore de comando e balancins para possibilitar uma lubrificação inicial.
- Coloque óleo limpo de motor nas cavidades do cabeçote para lubrificar os balancins e os ressaltos da árvore de comando.

ESPECIFICAÇÕES

ITEM			VALOR CORRETO	LIMITE DE USO
Compressão do cilindro			780 kPa (7,8kg/cm ² 111 psi)	—
Árvore de comando	Altura dos ressaltos	Admissão	31,338-31,498 mm	31,20 mm
		Escape	31,178-31,338 mm	31,04 mm
Empenamento no topo do cabeçote		—		0,10 mm
Balancins	Diâmetro interno		12,000-12,018 mm	12,05 mm
Eixo dos balancins	Diâmetro externo		11,877-11,995 mm	11,93 mm
Folga entre os eixos e os balancins		0,005-0,041 mm		0,08 mm
Mola das válvulas	Comprimento livre	Interna	39,20 mm	35,5 mm
		Externa	44,85 mm	41,0 mm
Válvulas/Guias das válvulas	Diâmetro externo das hastes das válvulas	Admissão	5,450-5,465 mm	5,44 mm
		Escape	5,430-5,445 mm	5,42 mm
	Diâmetro interno das guias	Admissão	5,475-5,485 mm	5,50 mm
		Escape	5,475-5,485 mm	5,50 mm
	Folga entre hastes e guias	Admissão	0,010-0,035 mm	0,06 mm
		Escape	0,030-0,055 mm	0,08 mm
Largura das sedes das válvulas		1,2 mm		1,5 mm



ESPECIFICAÇÕES DE TORQUE

FERRAMENTAS ESPECIAIS

Alargador da guia de válvula, 5,485 mm	07984-0980000
Extrator da guia de válvula, 5,5 mm	07742-0010100
Compressor das molas das válvulas	07757-0010000

Fresas para sede de válvulas

Fresa do assento da válvula, 27,5 mm (escapamento 45°)	07780-0010200
Fresa do assento da válvula, 33,0 mm (admissão 45°)	07780-0010800
Fresa plana, 30 mm (escapamento 32°)	07780-0012200
Fresa plana, 33 mm (admissão 32°)	07780-0012900
Fresa interna, 30 mm (escapamento 60°)	07780-0014000
Fresa interna, 37,5 mm (admissão, 60°)	07780-0014100
Suporte para fresa de sede de válvulas, 5,5 mm	07781-0010101

DIAGNOSE DE DEFEITOS

Defeitos na parte superior do motor geralmente criam problemas de rendimento que podem ser diagnosticados por um teste de compressão, ou pela detecção de ruídos do motor utilizando-se um estetoscópio.

Compressão baixa ou irregular

1. Válvulas
 - Ajuste incorreto das válvulas
 - Válvulas empenadas ou queimadas
 - Sincronização incorreta
 - Molas das válvulas quebradas ou danificadas
 2. Cabeçote
 - Vazamento ou dano na junta do cabeçote
 - Cabeçote empenado ou trincado
 3. Cilindro e pistão (capítulo 7)

Ruídos excessivos

1. Ajuste incorreto das válvulas
 2. Válvulas presas ou com molas quebradas
 3. Árvore de comando gasta ou danificada
 4. Balancins e os eixos dos balancins gastos ou danificados
 5. Corrente de comando danificada
 6. Tensor da corrente de comando gasto ou danificado
 7. Dentes da engrenagem de comando gastos ou danificados

Marcha lenta irregular

- ## 1. Compressão muito baixa

Compressão alta demais

1. Depósito excessivo de carvão no pistão ou na câmara de combustão.

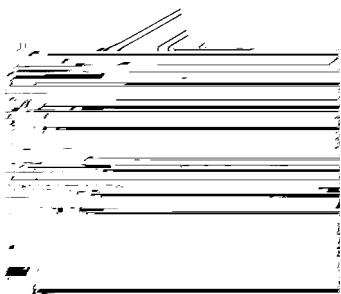
REMOCÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE/ÁRVORE DE COMANDO

Remova o motor do chassi (capítulo 5).
Remova o motor de partida (capítulo 16).
Remova o acionador do tensor da corrente de comando e a junta.

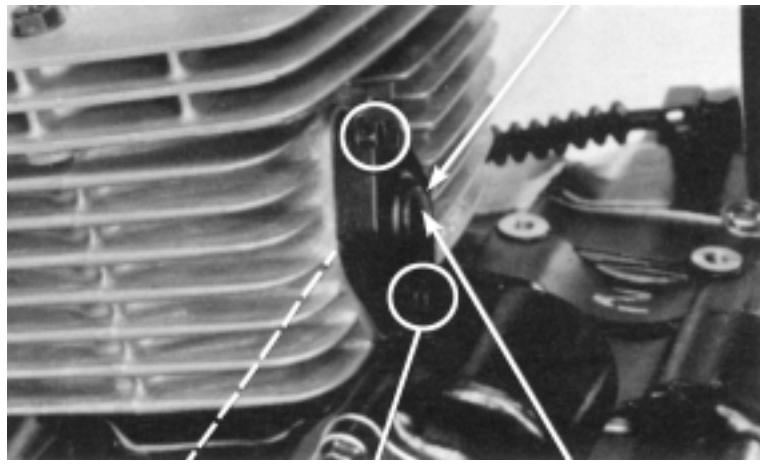
NOTA

REMOCÃO DO ACIONADOR DO TENSOR DA CORRENTE DE COMANDO

1. Retire o parafuso de vedação e o anel de vedação.
2. Introduza parcialmente a ferramenta de fixação no acionador girando-a em sentido horário até retrair totalmente o eixo do acionador.
3. Trave o eixo do acionador encaixando a ferramenta nas ranhuras do corpo do acionador.



ACIONADOR DO TENSOR FERRAMENTA DE FIXAÇÃO

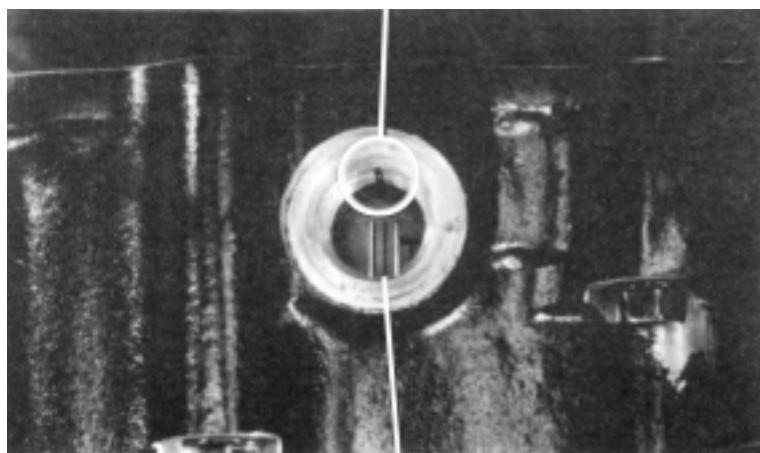


JUNTA

PARAFUSOS DE FIXAÇÃO

PARAFUSOS DE VEDAÇÃO

MARA DE REFERÊNCIA



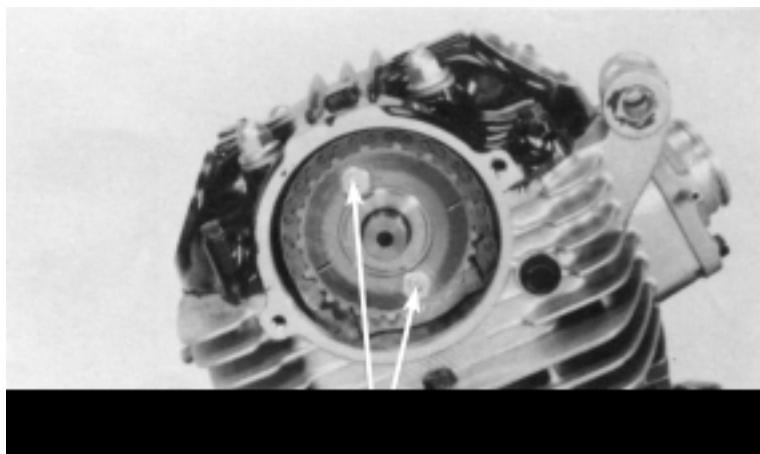
MARA T

Alinhe a marca "T" do rotor do alternador com a marca de referência da tampa esquerda do motor, girando a árvore de manivelas em sentido anti-horário.

Remova as tampas de regulagem das válvulas e verifique se o pistão está no ponto morto superior, na fase de compressão.

Se o pistão não estiver no ponto morto superior na fase de compressão, gire a árvore de manivelas 360° em sentido anti-horário.

Remova os parafusos da engrenagem de comando prendendo a árvore de manivelas.



PARAFUSOS DA ENGRANAGEM DE COMANDO

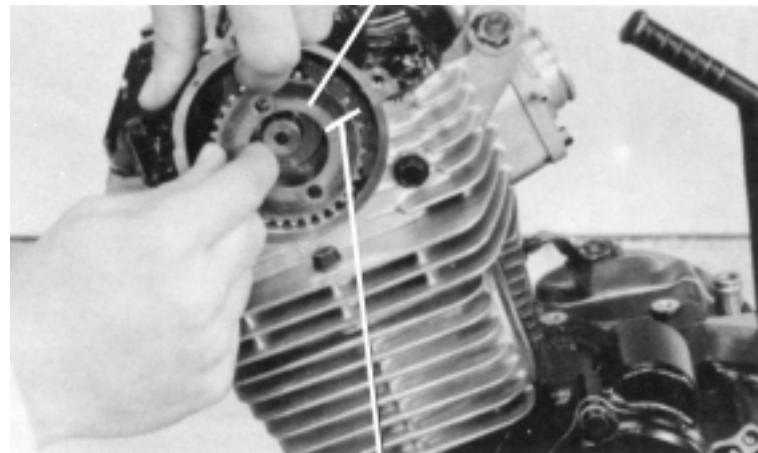
Retire a engrenagem de comando do flange da árvore de comando.

Solte a corrente de comando da engrenagem.

NOTA

Prenda a corrente de comando com um arame para evitar sua queda dentro do motor.

CORRENTE DE COMANDO



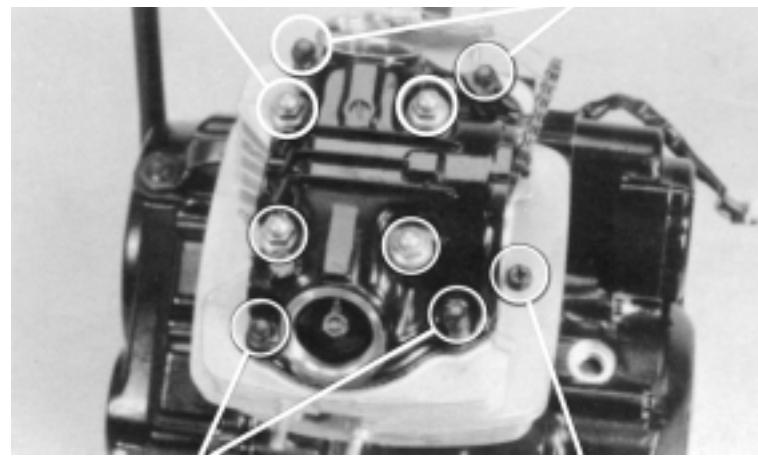
ENGRENAGEM DE COMANDO

Afrouxe o parafuso de fixação do cabeçote. Remova as porcas, arruelas de vedação e parafusos da tampa do cabeçote.

Remova a tampa do cabeçote.

PORCAS/ARRUELAS DE VEDAÇÃO

PARAFUSOS FLANGE

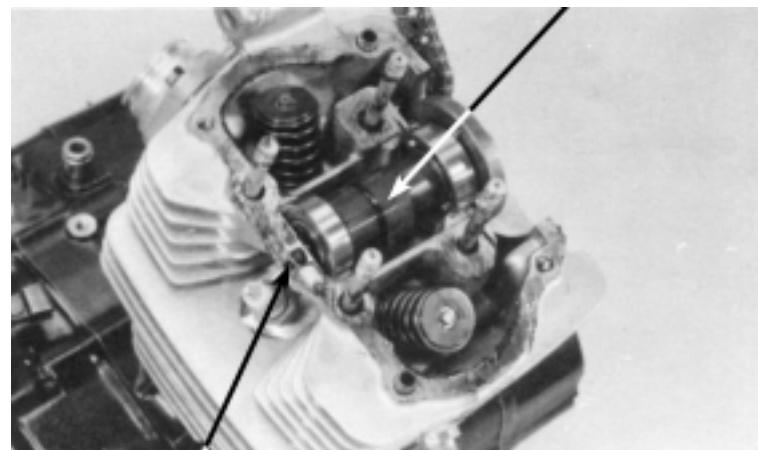


PARAFUSOS FLANGE

PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO CABEÇOTE

Remova a árvore de comando. Remova o tampão de borracha.

ÁRVORE DE COMANDO



TAMPÃO

Remova os pinos-guias

Remova todo o material da junta das superfícies de união da tampa do cabeçote.

INSPEÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO

Gire os rolamentos com a mão para verificar se apresentam desgaste ou danos.

Os rolamentos devem girar suavemente e sem ruídos.

Verifique se há folga entre as pistas internas dos rolamentos e a árvore de comando.

Verifique se os ressaltos da árvore de comando estão gastos ou danificados.

Meça a altura dos ressaltos da árvore de comando, utilizando um micrômetro.

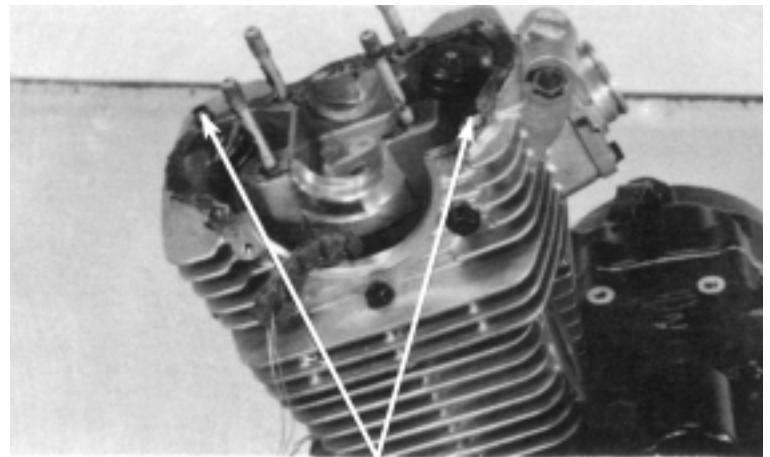
LIMITE DE USO

Admissão: 31,20 mm

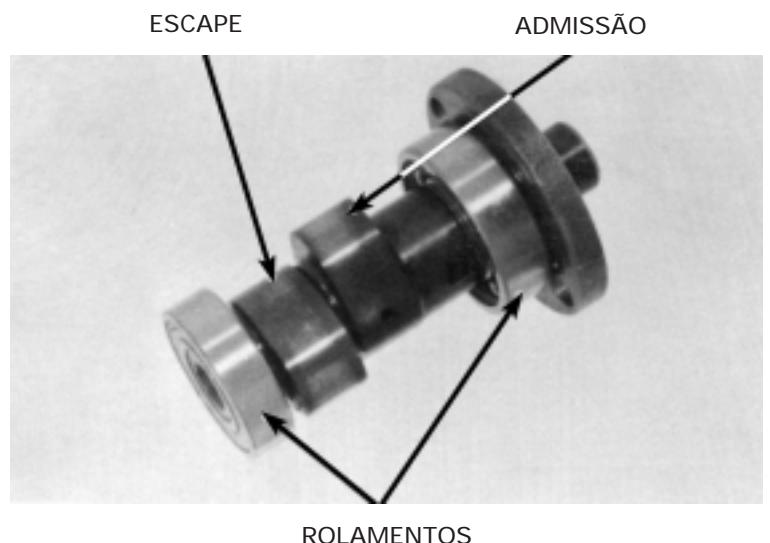
Escape: 31,04 mm

NOTA

Inspecione os balancins se algum ressalto apresentar danos ou desgaste excessivo.



PINOS-GUIAS



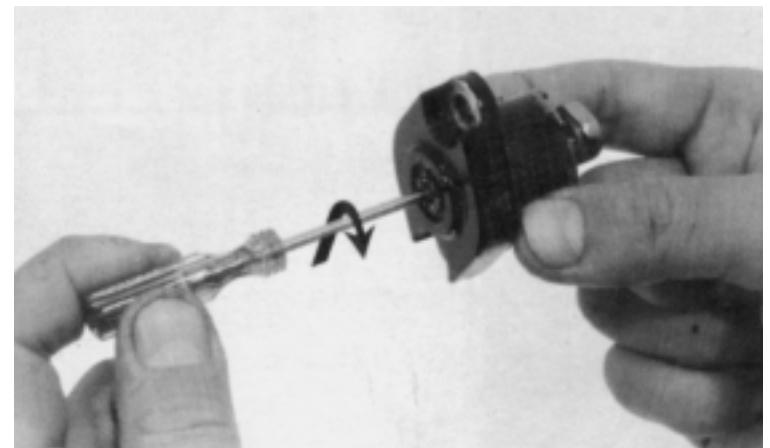
INSPEÇÃO DO ACIONADOR DO TENSOR DA CORRENTE DE COMANDO

Remova o parafuso e o anel de vedação do acionador do tensor.

Verifique o funcionamento do acionador.

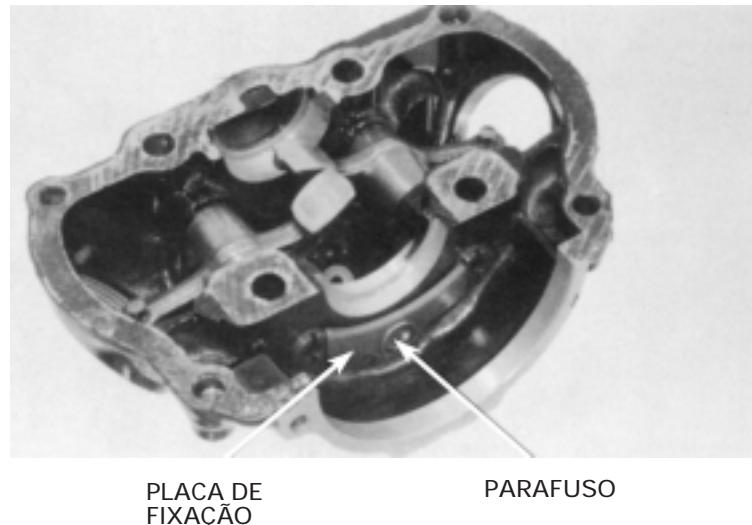
— O eixo do acionador não deve ficar dentro da carcaça, a menos que seja pressionado.

— Gire o eixo do acionador em sentido horário com uma chave de fenda. O eixo deve deslocar-se para dentro da carcaça. Retire a chave de fenda, o eixo deve deslocar-se para fora da carcaça.



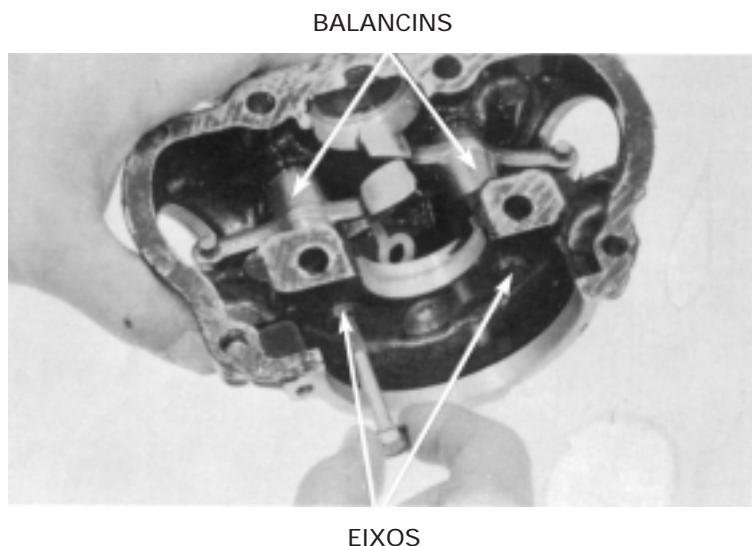
DESMONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE

Remova as placas de fixação dos eixos dos balancins.



Remova os eixos dos balancins introduzindo um parafuso de 6 mm nas extremidades dos eixos.

Retire os balancins.



INSPEÇÃO DOS BALANCINS/EIXOS DOS BALANCINS

Verifique se as superfícies de contato dos balancins apresentam danos ou desgaste. Verifique se os balancins e os eixos apresentam danos ou desgaste excessivo.

NOTA

Caso seja necessário substituir algum balancim, verifique se os ressaltos da árvore de comando apresentam riscos, ou marcas de desgaste.

Meça o diâmetro interno dos balancins.

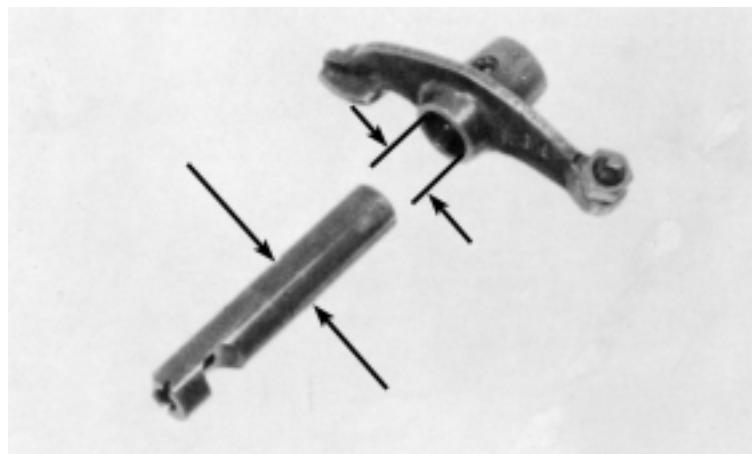
LIMITE DE USO: 12,05 mm

Meça o diâmetro externo dos eixos dos balancins.

LIMITE DE USO: 11,93 mm

Calcule a folga entre os balancins e os eixos.

LIMITE DE USO: 0,08 mm



REMOCÃO DO CABEÇOTE

Remova as seguintes peças:

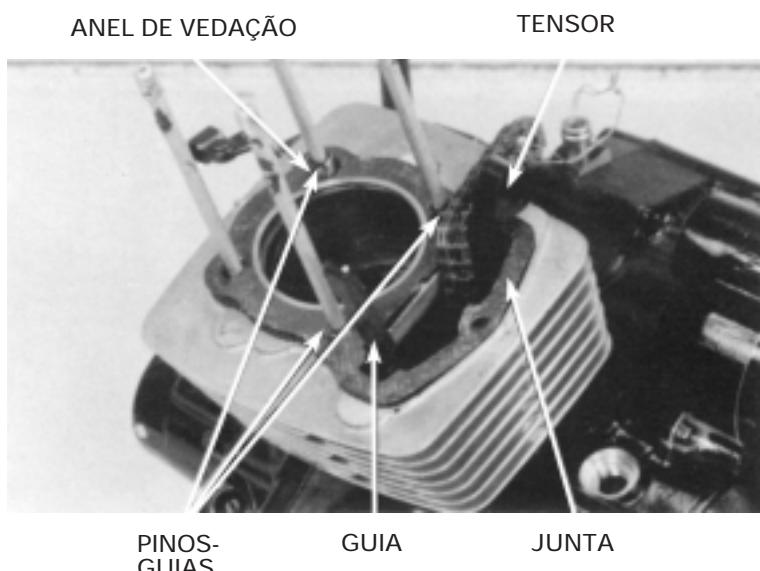
- Parafuso de fixação do cabeçote e arruela.
- Parafuso do tensor da corrente de comando e arruela.
- Cabeçote.



ARRUELA/PARAFUSO DE FIXAÇÃO DO CABEÇOTE

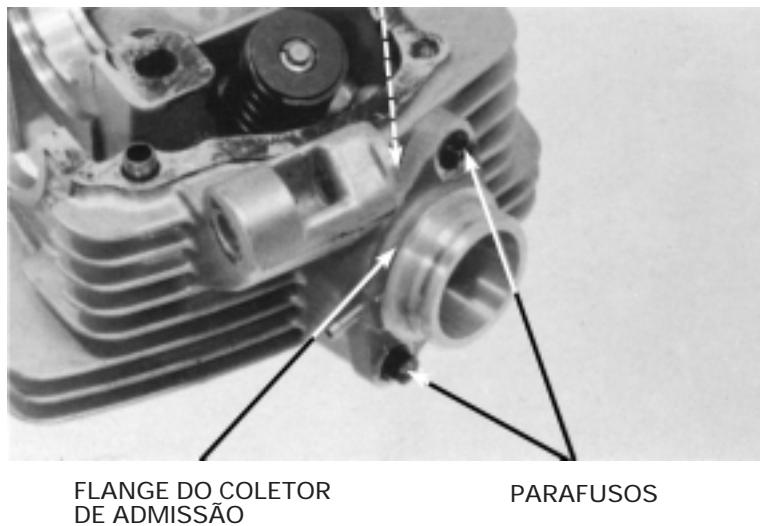
- Tensor da corrente de comando.
- Guia da corrente de comando.
- Junta.
- Pinos-guias (3).
- Anel de vedação.

Remova os restos da junta do cabeçote e da superfície de contato do cilindro.



ANEL DE VEDAÇÃO

- Remova o flange do coletor de admissão e o anel de vedação.



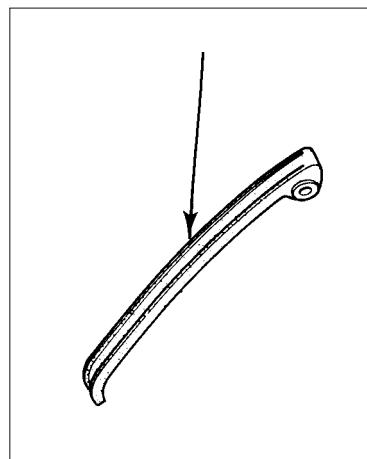
FLANGE DO COLETOR DE ADMISSÃO

PARAFUSOS

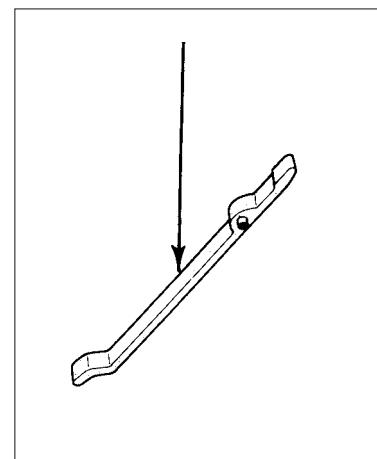
Verifique se o tensor da corrente de comando está gasto ou danificado.

Verifique se a guia da corrente de comando está gasta ou danificada.

TENSOR



GUIA



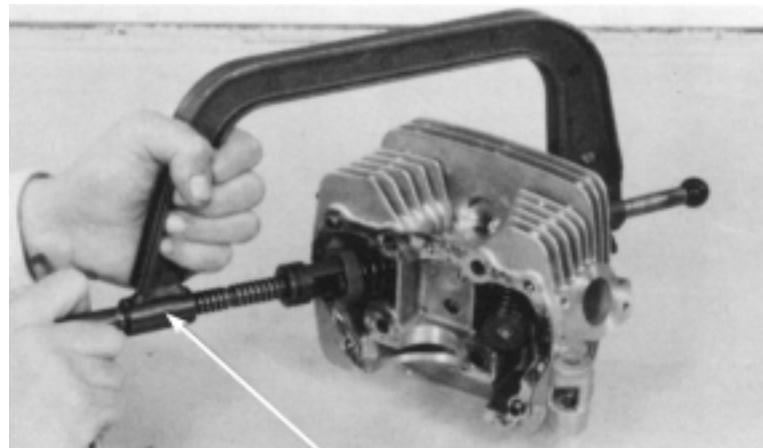
DESMONTAGEM DO CABEÇOTE

Comprima as válvulas com a ferramenta especial n.º 07757-0010000 (compressor das molas das válvulas) e retire as travas.

Solte o compressor e retire as sedes, as válvulas, as molas e os assentos das molas.

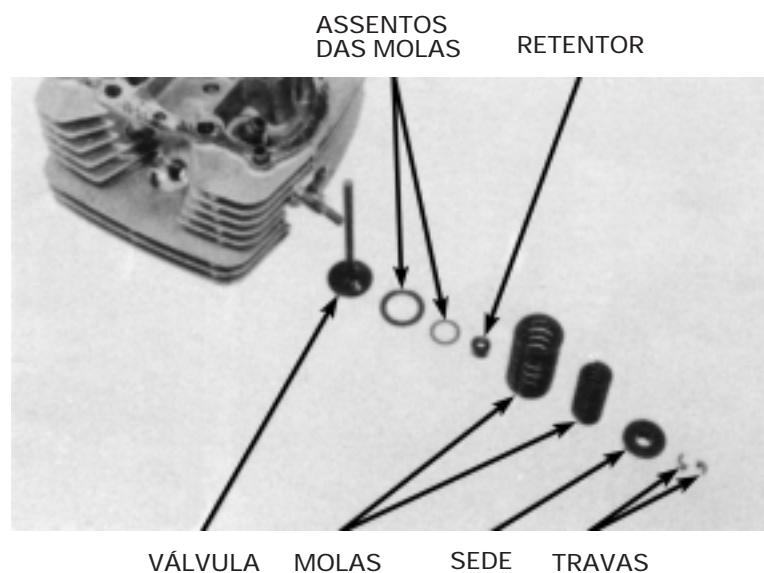
NOTA

- Não comprima as molas mais que o necessário ao retirar as travas para evitar a perda de tensão das molas.
- Marque todas as peças desmontadas para assegurar a montagem nas posições originais.



COMPRESSOR DAS MOLAS DAS VÁLVULAS

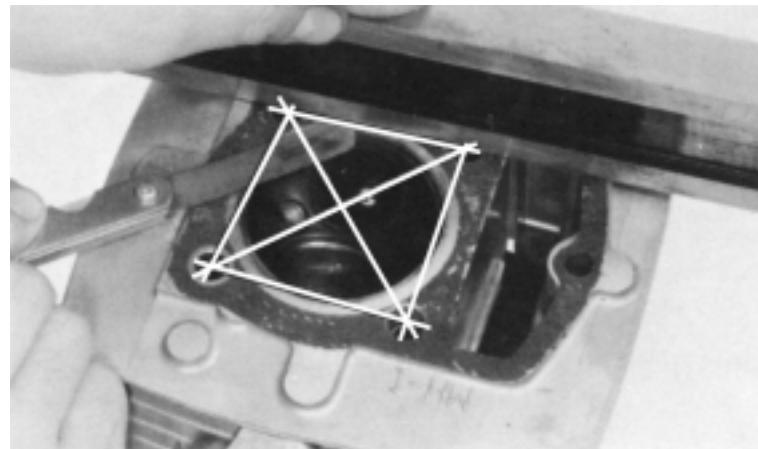
Remova os retentores das hastes das válvulas.



INSPEÇÃO DO CABEÇOTE

Remova os depósitos de carvão da câmara de combustão.
 Verifique se o orifício da vela de ignição e as áreas de contato das válvulas não estão danificados.
 Verifique o empenamento do cabeçote utilizando uma régua e um cílibre de lâminas.

LIMITE DE USO: 0,10 mm



INSPEÇÃO DAS VÁLVULAS/GUIAS DAS VÁLVULAS

Inspeccione as válvulas verificando se há empenamento, sinais de superaquecimento, riscos, trincas ou desgaste anormal.
 Verifique se as válvulas movem-se livremente nas respectivas guias. Meça e anote o diâmetro externo das hastas das válvulas.

LIMITE DE USO: Admissão: 5,44 mm
 Escape: 5,42 mm

NOTA

- Passe o alargador nas guias para retirar possíveis depósitos de carvão antes de medir o diâmetro interno das guias.
- Introduza o alargador pela parte superior do cabeçote e gire-o em um mesmo sentido até removê-lo da guia.

FERRAMENTA ESPECIAL:

ALARGADOR DA GUIA DE VÁLVULAS, 5,485 mm
 07984-0980000

Meça e anote o diâmetro interno das guias das válvulas.

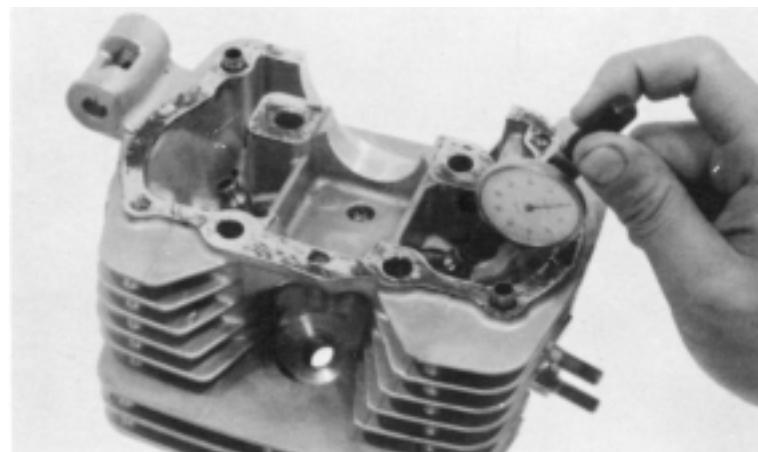
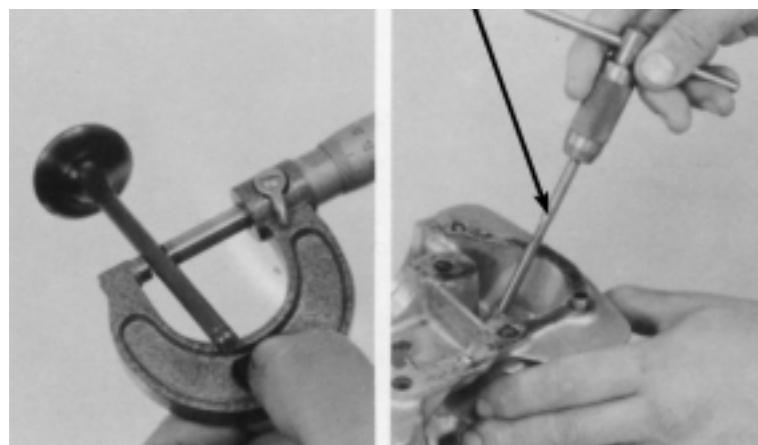
LIMITE DE USO: Admissão/Escape: 5,50 mm

Calcule a folga entre guia e haste da válvula, subtraindo o diâmetro interno da guia do diâmetro externo da haste da válvula correspondente.

LIMITE DE USO: Admissão: 0,06 mm
 Escape: 0,08 mm

NOTA

- Se a folga exceder o limite de uso, verifique se com uma nova guia de dimensões padrões, a folga ficaria abaixo do limite de uso. Se isso ocorrer, substitua as guias que forem necessárias. Se a folga ainda exceder o limite de uso, substitua também as válvulas.
- As sedes das válvulas devem ser recondicionadas sempre que as guias forem substituídas.



ALARGADOR DA GUIA DE VÁLVULAS

INSPEÇÃO DAS MOLAS DAS VÁLVULAS

Meça o comprimento livre das molas internas e externas das válvulas.

LIMITE DE USO:

Molas internas: 35,5 mm
Molas externas: 41,0 mm

Substitua as molas caso estejam com um comprimento menor que o limite de uso.

SUBSTITUIÇÃO DAS GUIAS DAS VÁLVULAS

NOTA

- As sedes das válvulas devem ser recondicionadas sempre que as guias forem substituídas.
- Para facilitar a remoção e a instalação das guias das válvulas, aqueça o cabeçote em um forno a 100-150°C e mantenha as novas guias resfriadas em um freezer durante cerca de uma hora.

ATENÇÃO

- Não use maçarico para aquecer o cabeçote, pois isso pode causar empenamento.
- Para evitar queimaduras, use luvas grossas quando manusear o cabeçote aquecido.

Apóie o cabeçote num suporte adequado e retire as guias das válvulas pelo lado da câmara de combustão utilizando o extrator.

FERRAMENTA ESPECIAL

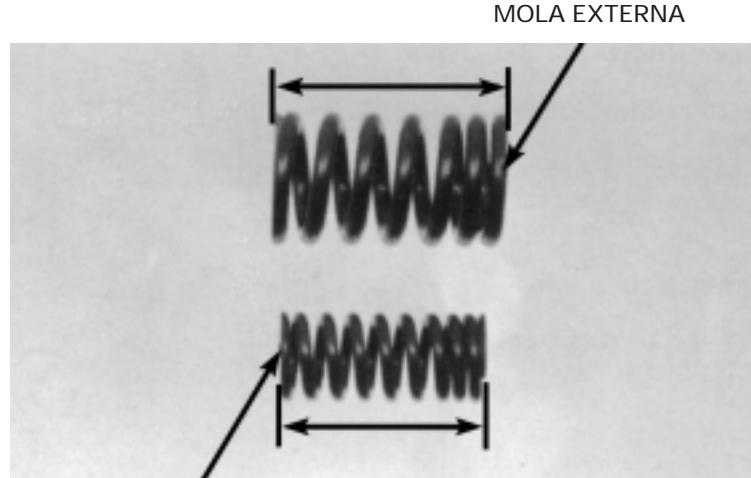
EXTRATOR/INSTALADOR DAS GUIAS DAS VÁLVULAS

07742-0010100.

NOTA

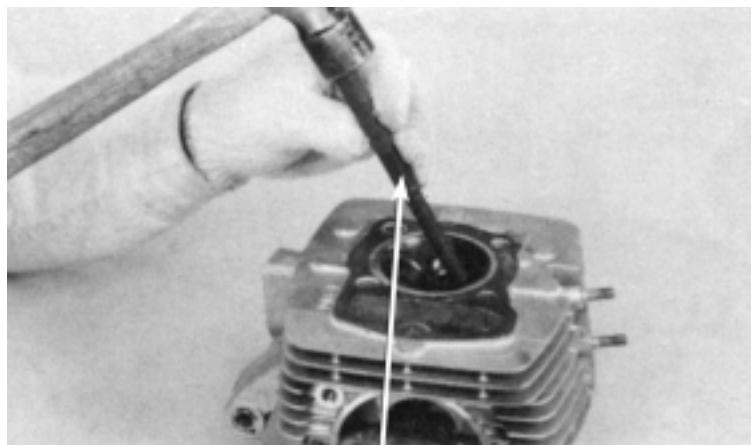
- Ao retirar as guias, tenha cuidado para não danificar o cabeçote.

Lubrifique os anéis de vedação novos com óleo limpo de motor e instale-os nas guias novas. Aqueça o cabeçote a 100-150°C e instale as guias novas pelo lado superior do cabeçote.



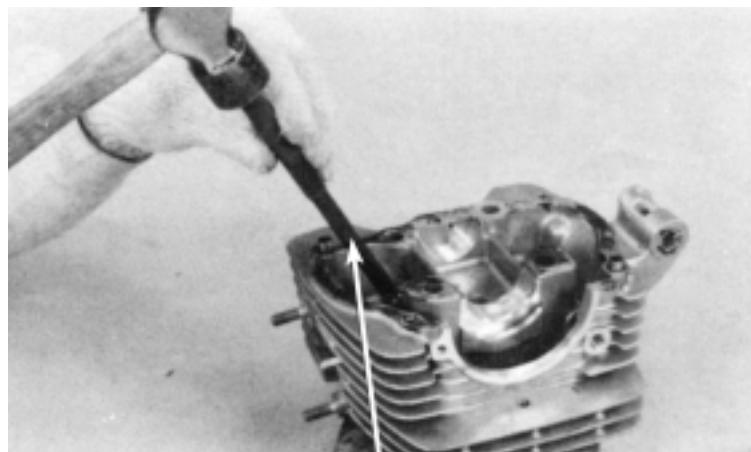
MOLA INTERNA

REMOÇÃO



EXTRATOR/INSTALADOR DAS GUIAS DAS VÁLVULAS

INSTALAÇÃO



EXTRATOR/INSTALADOR DAS GUIAS DAS VÁLVULAS

Retifique as guias após a instalação.

FERRAMENTA ESPECIAL:

ALARGADOR DA GUIA DE VÁLVULA, 5,485 mm
07984-0980000

NOTA

- Aplique óleo de corte no alargador durante esta operação.
- Gire o alargador sempre no mesmo sentido ao introduzi-lo e removê-lo da guia.

Limpe o cabeçote completamente para remover todas as partículas metálicas. (pág. 6-12).

ALARGADOR DA GUIA DE VÁLVULA, 5,485 mm



INSPEÇÃO/RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS

Limpe as válvulas de admissão e escape completamente para remover os depósitos de carvão.

Aplique uma leve camada de azul da prússia em cada sede de válvula.

Instale a válvula e gire-a de encontro à sede com auxílio de um cabo com ventosa.

Retire as válvulas e inspecione suas faces de assentamento.

ATENÇÃO

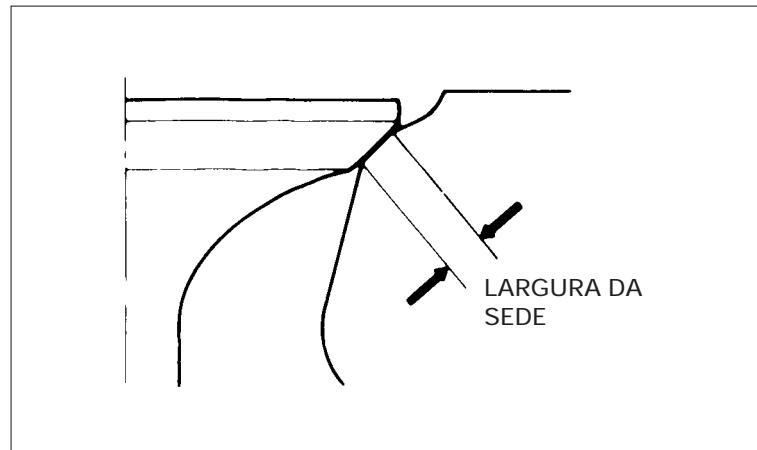
As válvulas não podem ser retificadas. Se a face da válvula estiver áspera, com marcas de superaquecimento, gasta irregularmente ou com contato irregular com a sede, a válvula deverá ser substituída.

Meça a largura de cada sede de válvula.

VALOR CORRETO: 1,2 mm

LIMITE DE USO: 1,5 mm

As sedes deverão ser retificadas caso a largura não esteja dentro dos limites recomendados ou ainda se as sedes apresentarem ranhuras.



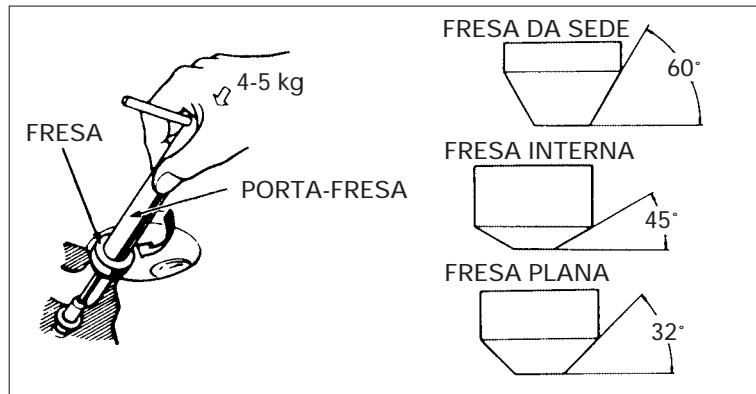
RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS

Utilize fresas de 32°, 45° e 60° para retificar as sedes das válvulas.

NOTA

Recomenda-se o uso de uma retificadora mecânica para obter-se uma vedação perfeita da válvula.

Durante a retífica, gire as fresas para a direita ou para a esquerda, aplicando uma pressão uniforme sobre as fresas.



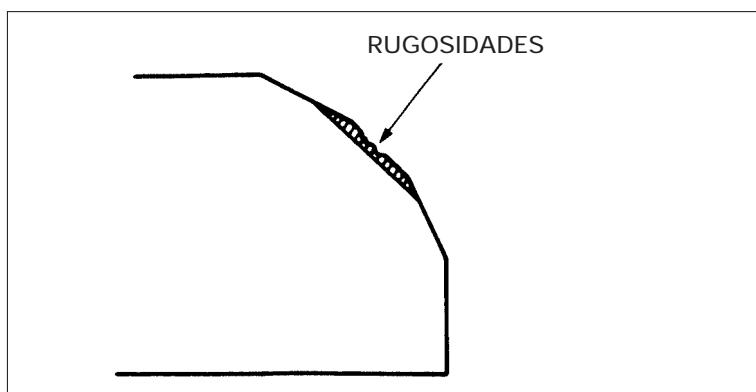
NOTA

Aplique óleo de motor nas sedes das válvulas quando for retificá-las.

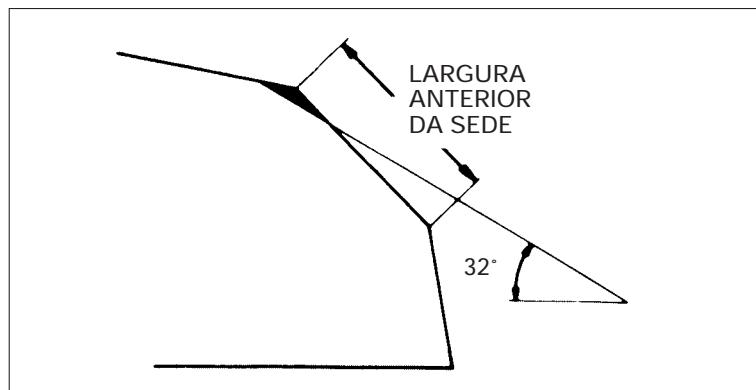
Usando a fresa de 45°, remova as rugosidades e irregulares da sede.

NOTA

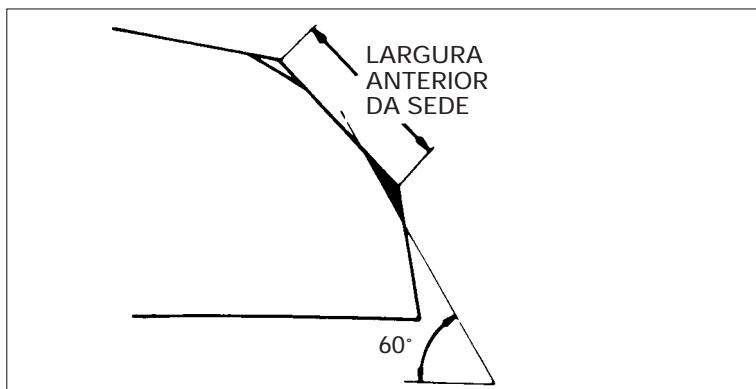
Tenha cuidado para não remover excessivamente o metal da sede. Retifique a sede das válvulas com a fresa de 45° quando substituir as guias das válvulas.



Utilizando a fresa de 32°, remova 1/4 do material da sede da válvula.



Use a fresa de 60° para remover 1/4 do material da base da sede. Remova a fresa e inspecione a área onde o metal foi removido.

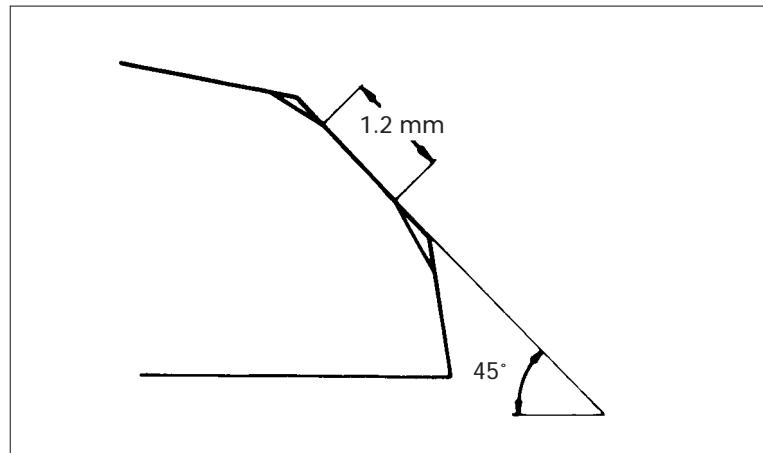


Dê o passe final, utilizando a fresa de 45° até obter a largura correta da sede.

LARGURA CORRETA DA SEDE: 1,2 mm.

NOTA

Certifique-se que todas as ranhuras e irregularidades foram eliminadas. Repita as operações anteriores, se necessário.



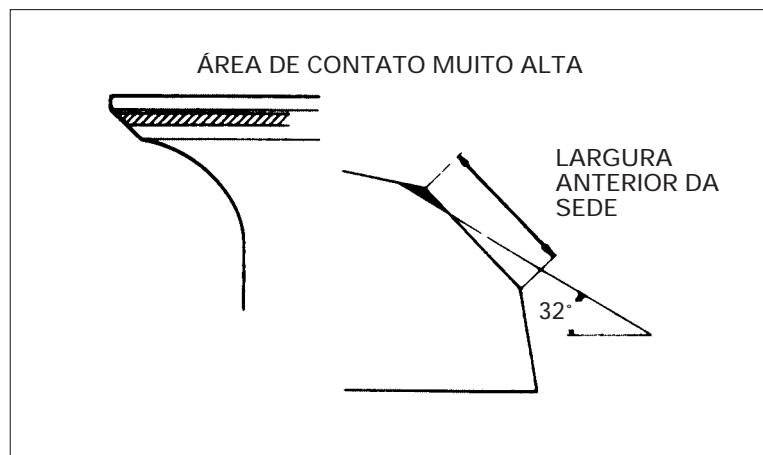
Aplique uma leve camada de azul da prússia na sede da válvula.

Pressione a válvula contra a sede, girando-a. Retire a válvula e inspecione sua faixa de assentamento.

Se a área de contato estiver muito alta, a sede deverá ser rebaixada usando-se a fresa plana de 32°.

NOTA

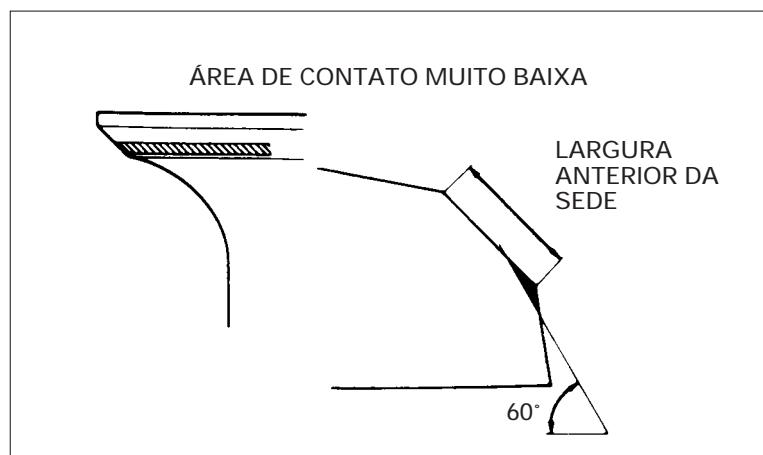
A localização da sede em relação à faixa de assentamento da válvula é muito importante para uma boa vedação.



Dê um passe final com a fresa de 45° para obter a largura especificada da sede.

Se a área de contato estiver muito baixa, a sede deverá ser retificada com a fresa interna de 60°, removendo-se o material de base.

Dê um passe final com a fresa de 45° para obter a largura especificada da sede.



Após retificar a sede, aplique uma camada de pasta abrasiva na faixa de assentamento da válvula. Gire-a com uma leve pressão contra a sua sede.

Terminada a retífica, limpe os resíduos do cabeçote e da válvula.

NOTA

Não gire as válvulas em suas sedes com pressão excessiva. Assente as válvulas nas sedes com auxílio de um cabo com ventosa. Não permita que a pasta abrasiva penetre entre as hastes e as guias das válvulas.



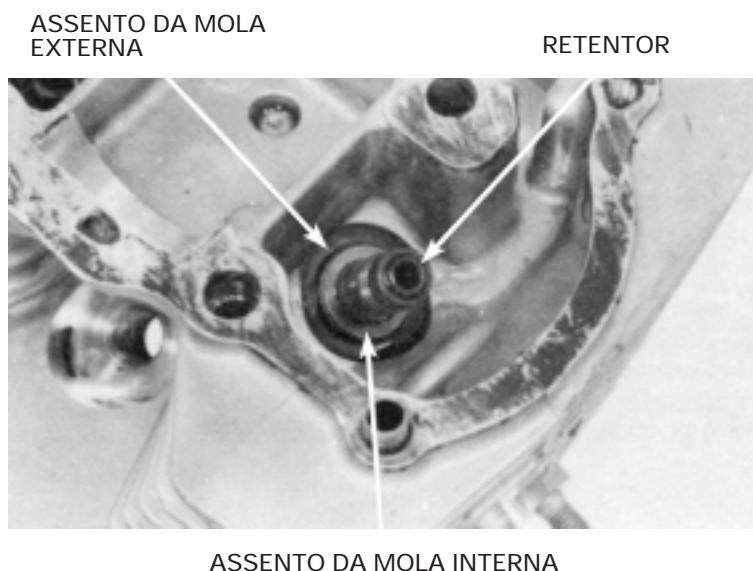
MONTAGEM DO CABEÇOTE

NOTA

Substitua os retentores das hastes das válvulas sempre que removê-los.

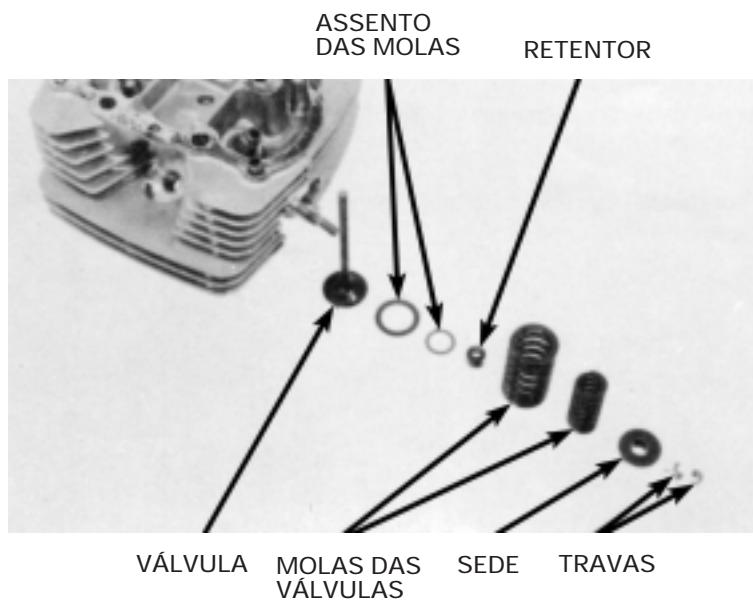
Instale os assentos das molas internas e externas no cabeçote.

Instale os novos retentores das hastes das válvulas.



Lubrifique as hastes das válvulas com graxa a base de bissulfeto de molibdênio (MoS_2) e instale as válvulas em suas respectivas guias. Para não danificar os retentores, gire as válvulas lentamente quando instalá-las.

Instale as molas das válvulas com os elos mais próximos voltados para o cabeçote.



Instale os pratos das molas das válvulas e as travas.

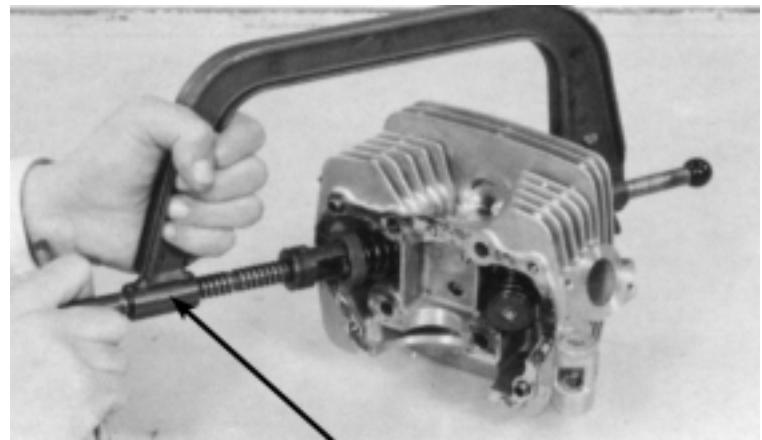
FERRAMENTA ESPECIAL:

COMPRESSOR DAS MOLAS DAS VÁLVULAS
07757-0010000

Comprima as molas das válvulas com a ferramenta especial e instale as travas das válvulas.

ATENÇÃO

Não comprima as molas das válvulas mais do que o necessário para evitar a perda de tensão das molas.

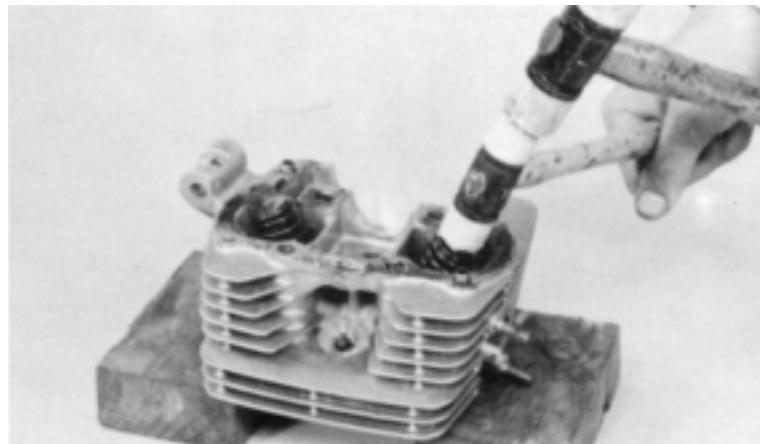


COMPRESSOR DAS MOLAS DAS VÁLVULAS

Bata levemente nas hastes das válvulas com um martelo de plástico para firmar as travas das válvulas.

NOTA

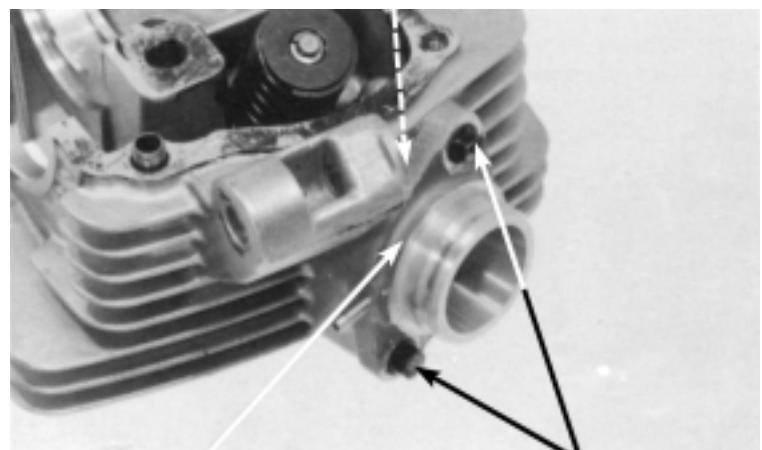
Apóie o cabeçote sobre um suporte de modo a deixá-lo afastado da bancada para prevenir danos nas válvulas.



Verifique se o anel de vedação do flange do coletor admissão está gasto, danificado ou deteriorado. Substitua-o se necessário

Lubrifique o anel de vedação com óleo e instale o flange do coletor de admissão no cabeçote.

ANEL DE VEDAÇÃO



FLANGE DO COLETOR
DE ADMISSÃO

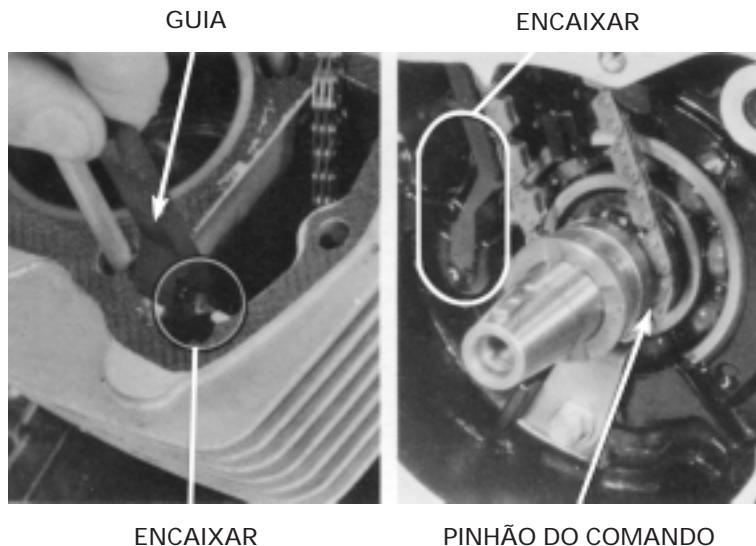
PARAFUSOS

INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE

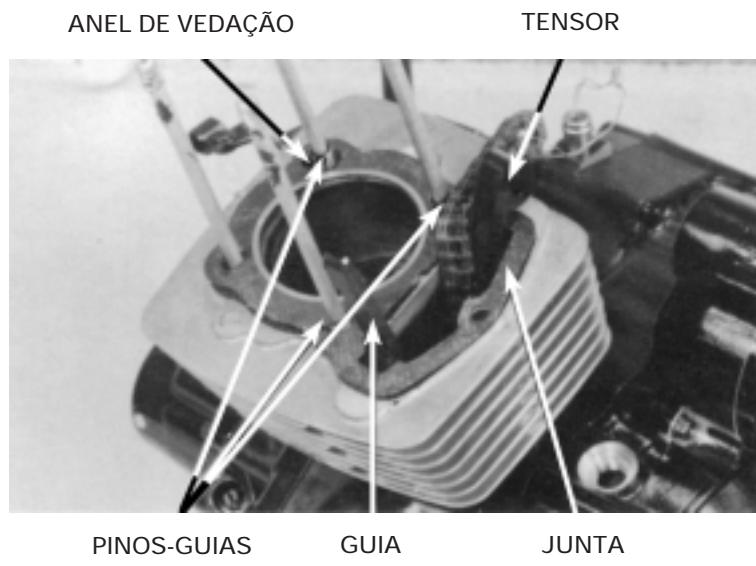
Instale a guia da corrente de comando, encaixando a extremidade inferior na canaleta da carcaça esquerda do motor e alinhando os ressaltos com as canaletas da superfície do cilindro.

NOTA

Certifique-se que a corrente de comando esteja instalada corretamente no pinhão do comando.

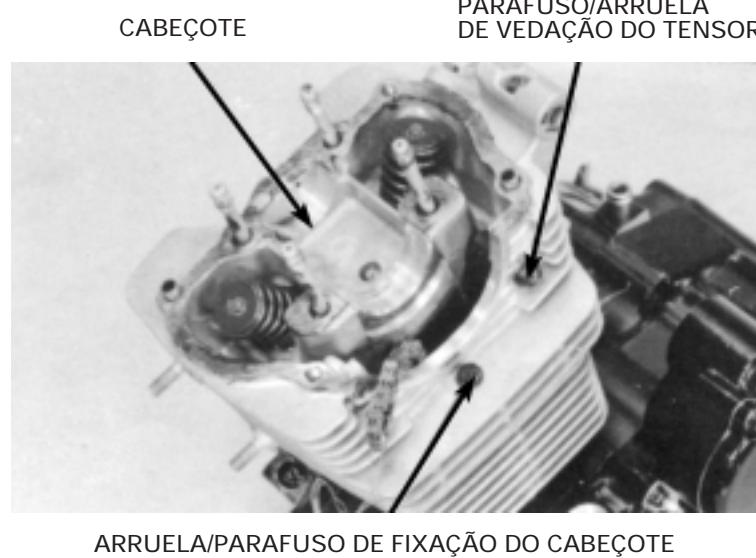


Instale os pinos guias e o anel de vedação. Instale uma nova junta e o tensor da corrente de comando.



Instale o cabeçote. Instale a arruela e o parafuso de fixação do cabeçote. Aperte levemente o parafuso. Instale uma nova arruela de vedação e o parafuso do tensor da corrente de comando. Aperte o parafuso.

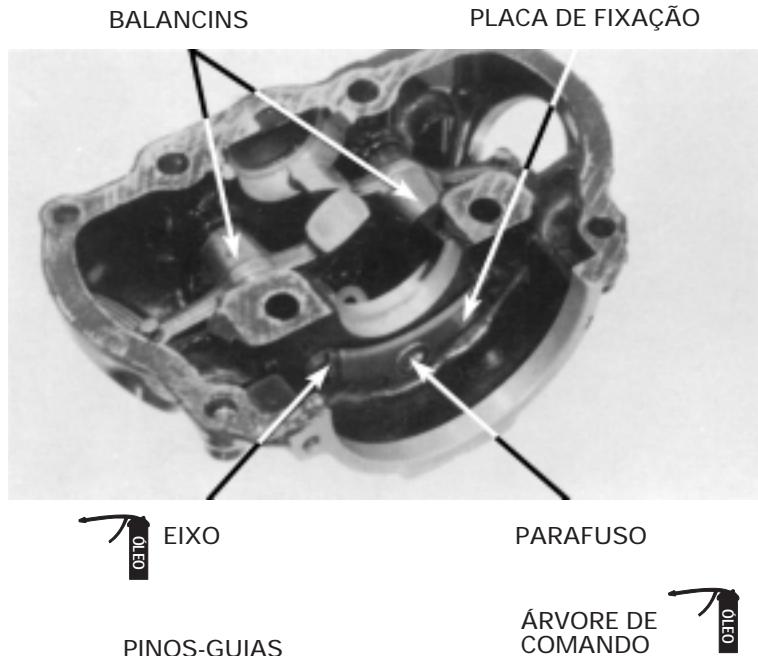
TORQUE: 10 N.m (1,0 kg.m)



INSTALAÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO/TAMPA DO CABEÇOTE

MONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE

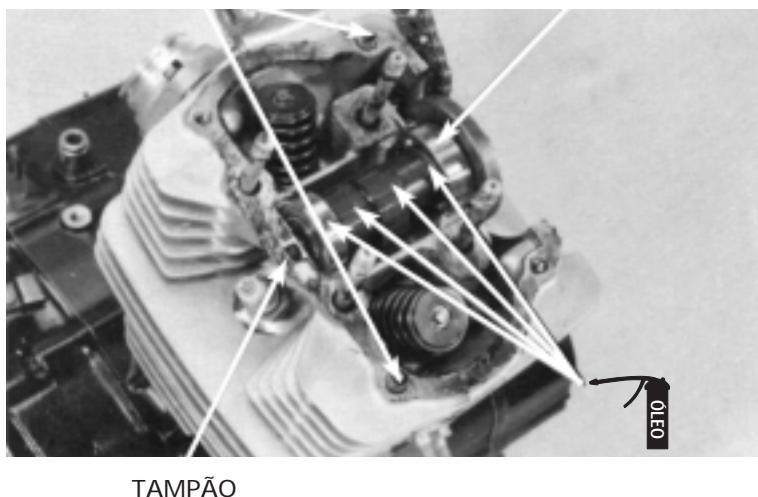
Lubrifique os eixos dos balancins com óleo. Instale os balancins e os eixos na tampa do cabeçote. Mantenha as saliências das extremidades dos eixos dos balancins voltadas para dentro, instale a placa de fixação dos eixos e aperte o parafuso firmemente.



INSTALAÇÃO

Instale os pinos-guias e o tampão de borracha. Lubrifique os ressaltos da árvore de comando e os rolamentos com óleo. Instale a árvore de comando no cabeçote, posicionando os cames para baixo.

Coloque óleo de motor limpo nas cavidades do cabeçote de modo que os cames da árvore de comando fiquem submersos.

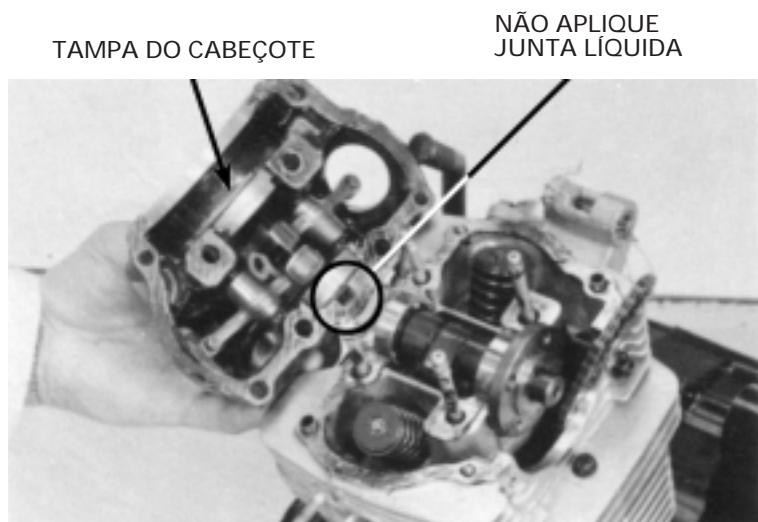


Aplique uma junta líquida (THREE BOND # 1141 ou equivalente) na superfície de junção da tampa do cabeçote.

ATENÇÃO

Tenha cuidado para não vedar a passagem de óleo durante a aplicação da junta líquida.

Instale a tampa do cabeçote.



Lubrifique as rosas das porcas do cabeçote com óleo.

Instale as novas arruelas de vedação, as porcas e os parafusos flange.

Aperte as porcas do cabeçote em seqüência diagonal e cruzada, em duas ou três etapas.

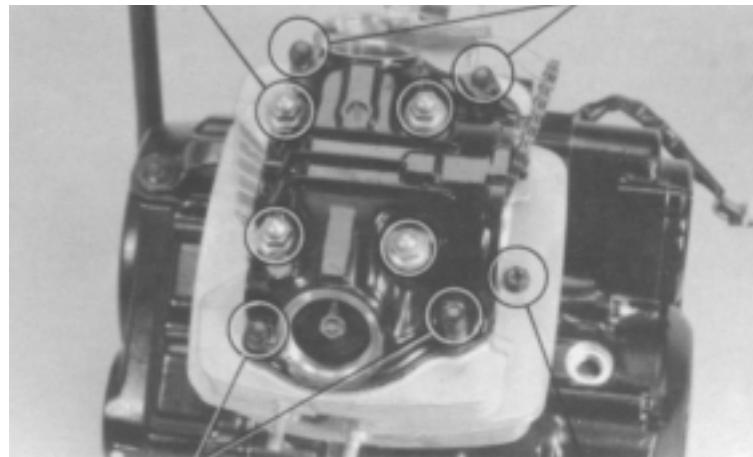
TORQUE: 29 N.m (2,9 kg.m)

Aperte os parafusos flange e o parafuso de fixação do cabeçote em sequência diagonal e cruzada, em duas ou três etapas.

TORQUE: 10 N.m (1,0 kg.m)

 **PORCAS/ARRUELAS DE VEDAÇÃO**

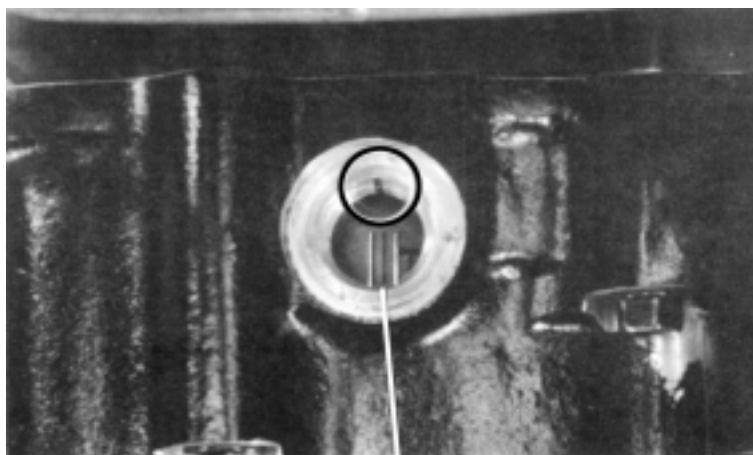
PARAFUSOS FLANGE



PARAFUSOS FLANGE

PARAFUSO DE FIXAÇÃO DO CABEÇOTE

Alinhe a marca "T" do rotor do alternador com a marca de referência gravada na tampa esquerda do motor, girando a árvore de manivelas em sentido anti-horário.



MARCA "T"

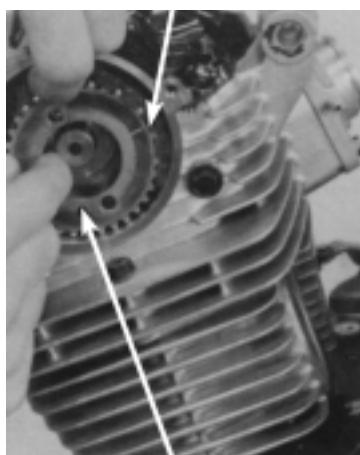
Instale a engrenagem de comando com as marcas de referência voltadas para fora.

Instale a corrente de comando na engrenagem.

NOTA

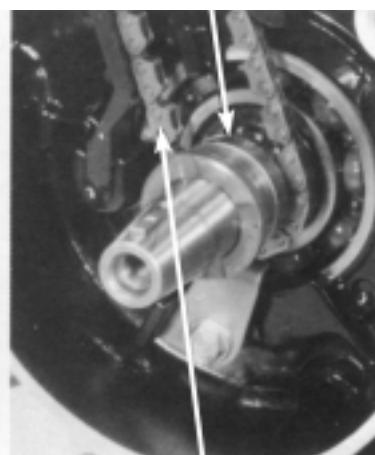
Se houver dificuldades para instalar a corrente de comando, certifique-se que ela esteja colocada corretamente no pinhão do comando junto à árvore de manivelas.

MARCA DE REFERÊNCIA



ENGRENAGEM DE COMANDO

PINHÃO DO COMANDO



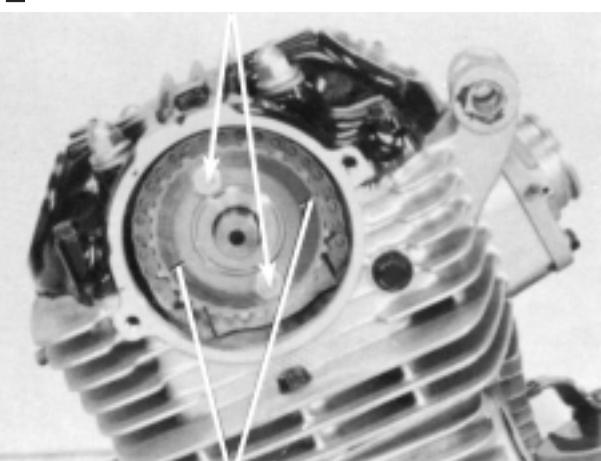
CORRENTE DE COMANDO

Alinhe as marcas de referência da engrenagem de comando com a linha de união da tampa e do cabeçote, sem girar a árvore de manivelas.

Lubrifique as roscas dos parafusos da engrenagem do comando com óleo e instale-os. Aperte os parafusos com o torque indicado.

TORQUE: 12 N.m (1,2 kg.m)

PARAFUSOS DA ENGRANAGEM DE COMANDO



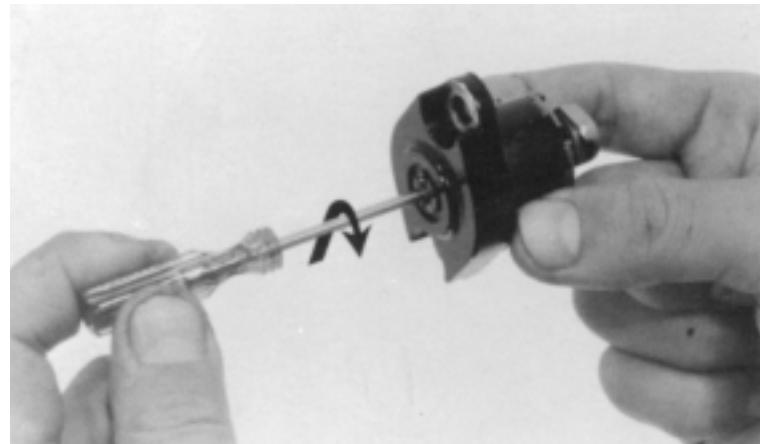
MARCAS DE REFERÊNCIA

Gire o eixo do acionador do tensor em sentido horário com uma pequena chave de fenda para retrair o eixo do acionador e mantenha-o na posição de retração máxima.

NOTA

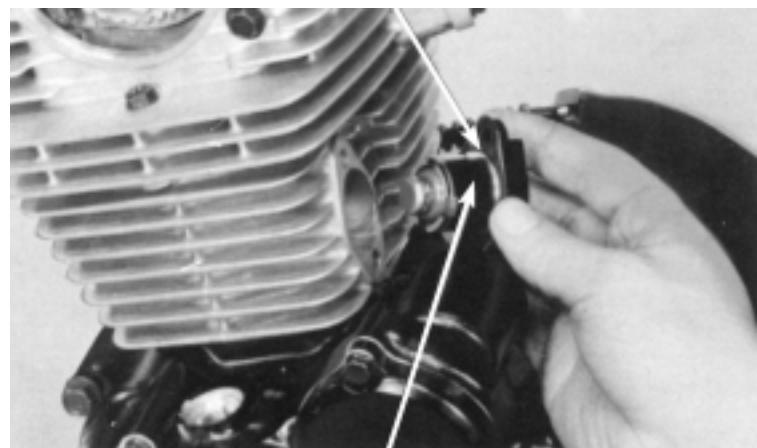
A mola interna força o eixo para fora do acionador quando solta-se o eixo.

Trave o eixo do tensor com a ferramenta de fixação de modo a mantê-lo retraído (pág. 6-3).



JUNTA

Instale uma nova junta no acionador do tensor. Instale o acionador do tensor.



ACIONADOR DO TENSOR

PARAFUSO
DE VEDAÇÃO

Aperte os parafusos de fixação do acionador do tensor.

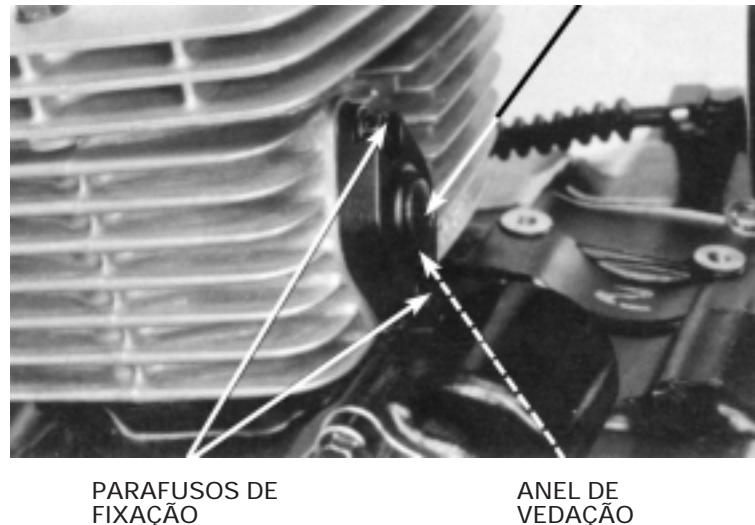
TORQUE: 12 N.m (1,2 kg.m)

Remova a ferramenta de fixação do eixo do tensor.

Instale o anel de vedação e o parafuso do acionador.

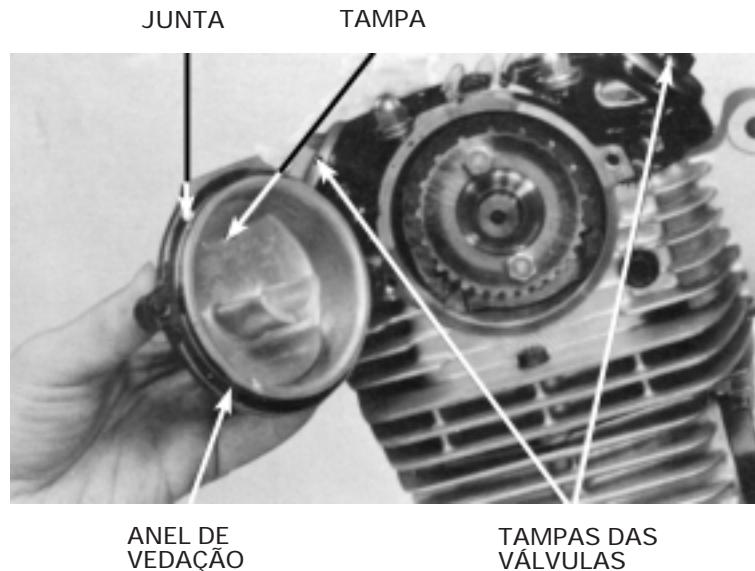
Aperte o parafuso com o torque especificado.

TORQUE: 4 N.m (0,4 kg.m)



Instale uma nova junta e um novo anel de vedação na tampa da engrenagem de comando. Instale a tampa da engrenagem de comando e aperte os parafusos firmemente. Lubrifique os anéis de vedação das tampas das válvulas com óleo. Instale as tampas das válvulas.

TORQUE: 15 N.m (1,5 kg.m)



Instale as tampas das marcas de referência e da árvore de manivelas.

TORQUE:

Tampa de verificação do ponto de ignição:

6 N.m (0,6 kg.m)

Tampa da árvore de manivelas:

8 N.m (0,8 kg.m)

Instale as seguintes peças e componentes:

- Motor de partida (capítulo 16)
- Motor (capítulo 5)

NOTAS

COMO USAR ESTE MANUAL

Este manual de Serviços descreve as características técnicas e os procedimentos de serviços para a motocicleta **HONDA CBX 150 AERO**.

Os capítulos 1 a 3 referem-se à motocicleta em geral, enquanto os capítulos 4 a 18, referem-se às partes da motocicleta, agrupadas de acordo com a localização.

Localize o capítulo que você pretende consultar nesta página (Índice Geral). Na primeira página do capítulo você encontrará um índice específico.

A maior parte dos capítulos começa com uma ilustração do conjunto ou sistema, informações de serviço e diagnose de defeitos para o capítulo em questão. As páginas seguintes detalham os procedimentos, de serviço.

Caso você não consiga localizar a origem de algum defeito, consulte o capítulo 19 "DIAGNOSE DE DEFEITOS", para obter uma orientação adicional.

MOTO HONDA DA AMAZÔNIA LTDA.
Departamento de Assistência Técnica

Todas as informações, ilustrações e especificações incluídas nesta publicação são baseadas nas informações mais recentes disponíveis sobre o produto na ocasião em que a impressão do manual foi autorizada. A MOTO HONDA DA AMAZÔNIA se reserva o direito de alterar as características da motocicleta a qualquer momento e sem prévio aviso, não incorrendo por isso em obrigações de qualquer espécie. Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida sem autorização por escrito.

Setor de Publicações Técnicas.

ÍNDICE GERAL

INFORMAÇÕES GERAIS	1
LUBRIFICAÇÃO	2
MANUTENÇÃO	3
SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO	4
REMOÇÃO/INSTALAÇÃO DO MOTOR	5
CABEÇOTE/VÁLVULAS	6
CILINDRO/PISTÃO	7
EMBREAGEM/SELETOR DE MARCHAS	8
ALTERNADOR/EMBREAGEM DO SISTEMA DE PARTIDA	9
TRANSMISSÃO/ÁRVORE DE MANIVELAS/PEDAL DE PARTIDA	10
RODA DIANTEIRA/SUSPENSÃO/SISTEMA DE DIREÇÃO	11
RODA TRASEIRA/FREIO/SUSPENSÃO/PARALAMA TRASEIRO	12
FREIO HIDRÁULICO A DISCO	13
BATERIA/SISTEMA DE CARGA	14
SISTEMA DE IGNição	15
MOTOR DE PARTIDA	16
INTERRUPTORES/BUZINA/SISTEMA DE ILUMINAÇÃO	17
DIAGRAMA ELÉTRICO	18
DIAGNOSE DE DEFEITOS	19