

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO	6—1	INSPEÇÃO/RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS	6—11
DIAGNOSE DE DEFEITOS	6—2	MONTAGEM DO CABEÇOTE	6—15
REMOÇÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE	6—3	INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE	6—16
DESMONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE	6—3	INSTALAÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO	6—18
REMOÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO	6—5	MONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE	6—20
REMOÇÃO DO CABEÇOTE	6—6	INSTALAÇÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE	6—21
DESMONTAGEM DO CABEÇOTE	6—7		

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO

INSTRUÇÕES GERAIS

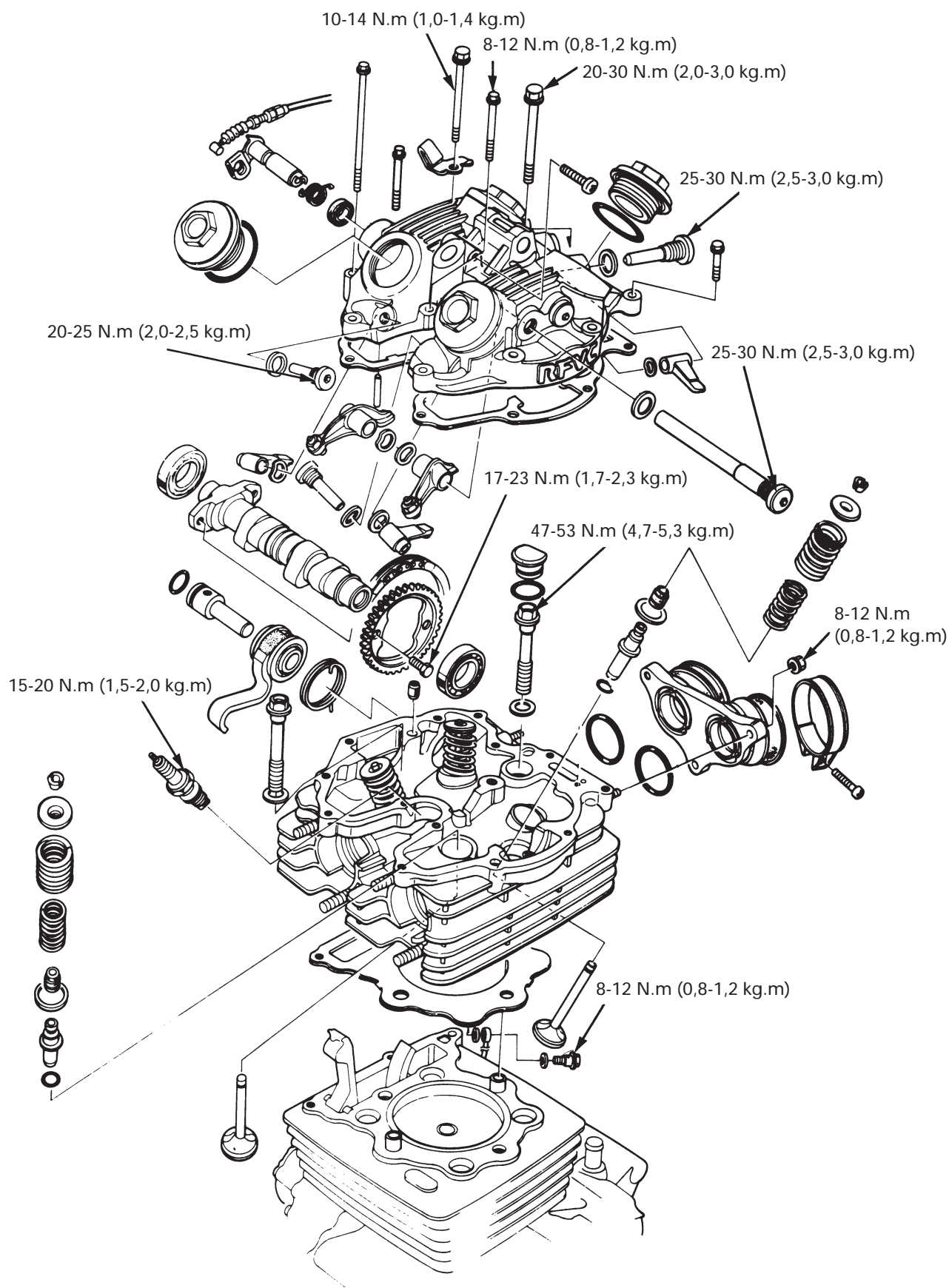
- Todos os serviços de inspeção e reparos do cabeçote podem ser executados com o motor instalado no chassi.
- Antes de desmontar o cabeçote, limpe completamente a parte externa do motor e a parte do chassi próximo ao motor a fim de impedir a entrada de poeira ou sujeira no motor.
- Limpe todas as peças removidas antes de inspecioná-las e lubrifique-as com óleo limpo de motor antes de montá-las.
- O óleo que lubrifica a árvore de comando, os balancins e as válvulas é enviado para o cabeçote através de um tubo de óleo. Certifique-se de que este tubo não está obstruído e de que as arruelas de vedação estão posicionadas corretamente antes de instalar o cabeçote.
- Para remover e instalar a engrenagem do comando fixe o tensor da corrente de comando com a ferramenta especial n.º 07973-MG30000.

FERRAMENTAS ESPECIAIS

Alargador da guia de válvula 5,5	07984-2000000
Fixador do tensor da corrente de comando	07973-MG30000
Extrator da guia da válvula	07742-0010100
Instalador da guia de válvula	07742-0020200
Compressor da mola da válvula	07757-0010000

MEDIDAS DE TORQUE

Tampa do cabeçote	6 mm:	10-14 N.m (1,0-1,4 kg.m)
	6 mm SH:	8-12 N.m (0,8-1,2 kg.m)
	8 mm:	20-30 N.m (2,0-3,0 kg.m)
Cabeçote:		47-53 N.m (4,7-5,3 kg.m)
Eixo do balancim primário:		25-30 N.m (2,5-3,0 kg.m)
Eixo do balancim secundário:	(ADM)	25-30 N.m (2,5-3,0 kg.m)
	(ESC)	20-25 N.m (2,0-2,5 kg.m)
Engrenagem do comando:		17-23 N.m (1,7-2,3 kg.m)
Contraporca de regulação das válvulas:		15-18 N.m (1,5-1,8 kg.m)
Parafuso do tubo de óleo:		8-12 N.m (0,8-1,2 kg.m)



ESPECIFICAÇÕES

ITEM			VALOR CORRETO	LIMITE DE USO
Compressão do cilindro			14,0 ± 2,0 kg/cm ²	—
Cabeçote	Empenamento		—	0,10 mm
	Largura das sedes das válvulas		1,0-1,1 mm	2,0 mm
Árvore de comando	Altura dos ressaltos	ADM.	30,521 mm	30,3 mm
		ESC.	30,672 mm	30,4 mm
	Empenamento		—	0,04 mm
Válvulas / Guias das Válvulas	D.E. das hastes das válvulas	ADM.	5,475-5,490 mm	5,46 mm
		ESC.	5,467-5,477 mm	5,45 mm
	D.I. das guias das válvulas	ADM./ESC.	5,500-5,512 mm	5,53 mm
	Folga entre as guias e as hastes das válvulas	ADM.	0,010-0,040 mm	0,065 mm
		ESC.	0,030-0,055 mm	0,080 mm
	Largura da faixa de assentamento das válvulas	ADM./ESC.	1,0-1,1 mm	2,0 mm
Mola das válvulas/ Balancins/ eixos dos balancins	Comprimento livre das molas	INT.	37,2 mm	36,3 mm
		EXT.	42,9 mm	42,0 mm
	Balancim primário	D.I.	11,500-11,518 mm	11,530 mm
	Balancim secundário D.I.	ADM.	8,000-8,015 mm	8,05 mm
		ESC.	7,000-7,015 mm	7,05 mm
	Eixo do balancim primário	D.E.	11,466-11,484 mm	11,41 mm
	Eixo do balancim secundário D.E.	ADM.	7,972-7,987 mm	7,916 mm
		ESC.	6,972-6,987 mm	6,916 mm
	Folga entre o eixo e o balancim	primário	0,002-0,034 mm	0,10 mm
		secundário	0,028-0,046 mm	0,10 mm

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

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

Compressão alta

- Depósitos excessivos de carvão no pistão ou na câmara de combustão.

Ruídos excessivos

- Ajuste incorreto das válvulas
- Válvulas presas ou com molas quebradas
- Árvore de comando gasta ou danificada
- Balancins e os eixos dos balancins gastos ou danificados
- Corrente de comando danificada ou gasta
- Tensor da corrente de comando gasto ou danificado
- Dentes da engrenagem de comando gastos ou danificados

Marcha lenta irregular

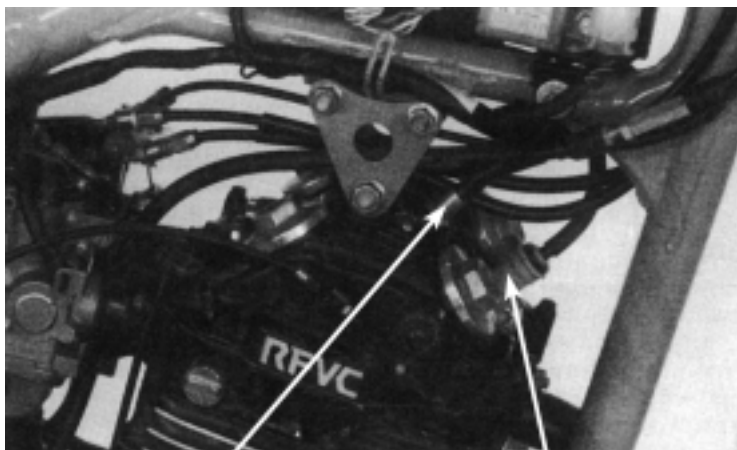
- Compressão muito baixa
- Descompressor desregulado.

Dificuldade na partida

- Descompressor desregulado

REMOÇÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE

Remova as tampas laterais direita e esquerda.
Remova o assento e o tanque de combustível.
Remova o suporte superior do motor.
Remova o supressor de ruídos da vela de ignição.
Desconecte o cabo do tacômetro removendo o parafuso.
Desconecte o cabo do descompressor da alavanca do descompressor.



CABO DO TACÔMETRO

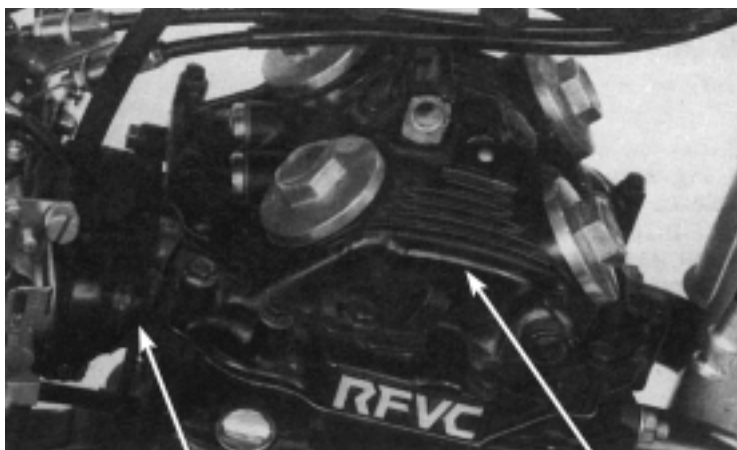
SUPRESSOR DE
RUÍDOS DA VELA

Remova os parafusos, as arruelas de vedação e o tubo de óleo.

NOTA

Tenha cuidado para não danificar o tubo de óleo durante a remoção.

Remova as tampas do orifício da árvore de manivelas e do orifício das marcas de referência.
Gire a árvore de manivelas no sentido anti-horário e alinhe a marca "T" do rotor com a marca de referência.
O pistão deve estar no ponto morto superior na fase de compressão.
Remova a tampa do cabeçote retirando os parafusos.



TUBO DE ÓLEO

TAMPA DO CABEÇOTE

NOTA

Não deixe o pino de retenção da alavanca do descompressor cair no interior do motor.

DESMONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE

Retire o pino de retenção e remova a alavanca do descompressor e a mola.



PINO DE RETENÇÃO

ALAVANCA DO
DESCOMPRESSOR

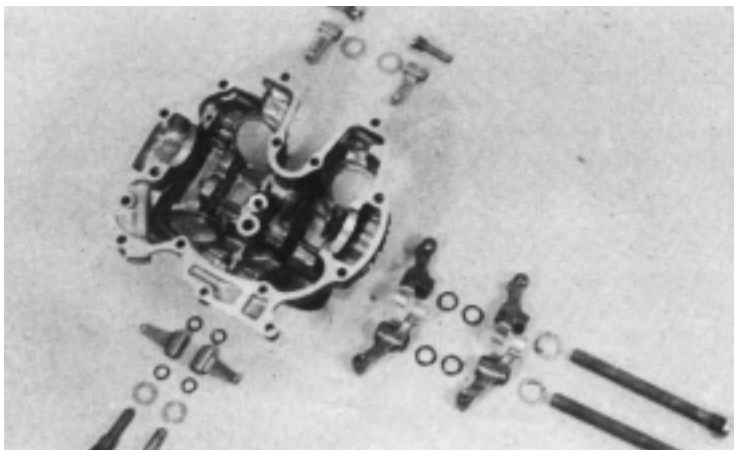
MOLA

Remova os eixos dos balancins secundários, as arruelas de vedação, os balancins secundários e as arruelas de pressão.

Remova os eixos dos balancins primários, as arruelas de vedação, os balancins primários e as arruelas de pressão.

NOTA

Tenha cuidado quando remover o eixo dos balancins para não danificar os orifícios para chave Allen da cabeça dos eixos pois nas roscas dos mesmos são aplicados líquidos selantes durante a montagem, o que dificulta a remoção.

**INSPEÇÃO DOS BALANCINS PRIMÁRIOS E SECUNDÁRIOS**

Verifique se os balancins apresentam danos ou desgaste excessivo.

Verifique se as superfícies de contato dos balancins apresentam danos ou desgaste.

Meça o diâmetro interno dos balancins.

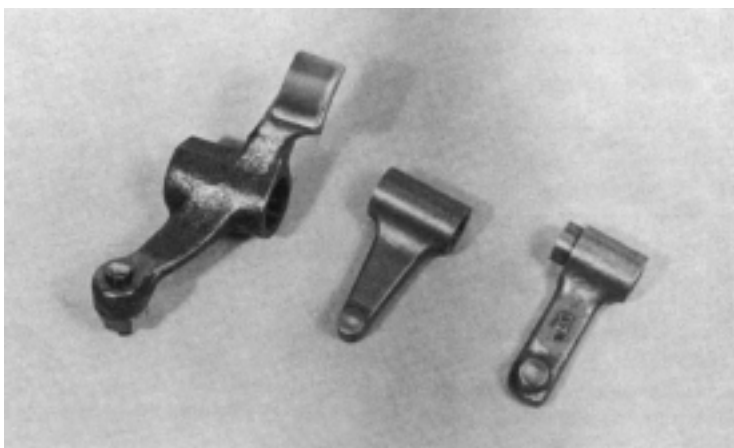
LIMITE DE USO:

BALANCIM PRIMÁRIO: 11,53 mm

BALANCIM SECUNDÁRIO:

Admissão: 8,05 mm

Escape: 7,05 mm

**INSPEÇÃO DOS EIXOS DOS BALANCINS PRIMÁRIOS E SECUNDÁRIOS**

Inspeção dos eixos dos balancins, constatando se há desgaste ou dano.

Meça o diâmetro externo dos eixos dos balancins.

LIMITE DE USO:

EIXO DO BALANCIM PRIMÁRIO: 11,41 mm

EIXO DO BALANCIM SECUNDÁRIO:

Admissão: 7,92 mm

Escape: 6,92 mm

NOTA

A medição do diâmetro externo do eixo deverá ser feita na superfície de contato com os balancins.

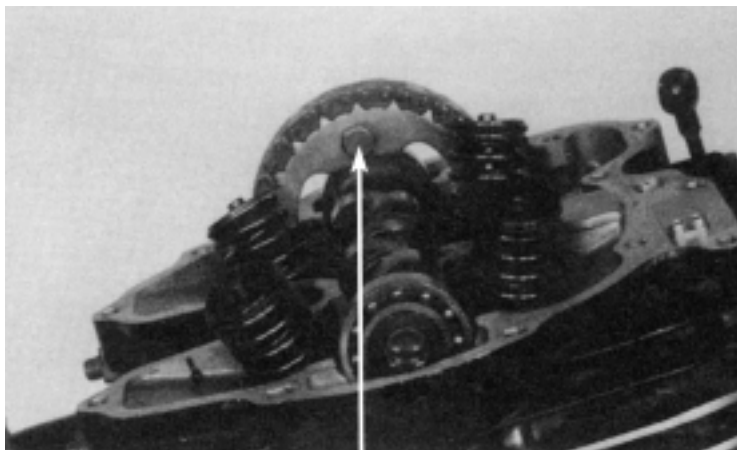


REMOÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO

Remova os parafusos de fixação da engrenagem do comando.

NOTA

Não deixe cair os parafusos dentro do motor.



PARAFUSO DA ENGRENAGEM DE COMANDO

Pressione o braço do tensor da corrente de comando para baixo e instale o fixador do tensor (F.E. n.º 07973-MG30000).

Puxe com cuidado a engrenagem de comando do flange da árvore de comando e remova a corrente de comando da engrenagem.

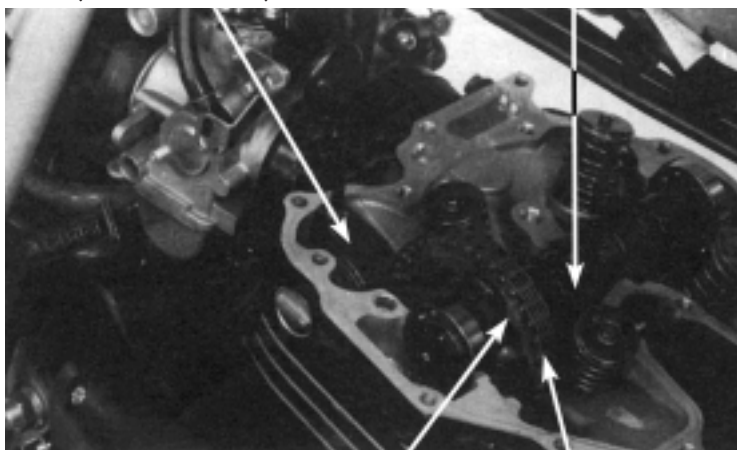
NOTA

Fixe a corrente de comando com um arame para evitar sua queda dentro do motor durante a remoção da árvore de comando.

Remova a árvore de comando e a engrenagem.

FIXADOR DO TENSOR
(07973-MG30000)

ÁRVORE DE COMANDO



ENGRENAGEM DE COMANDO

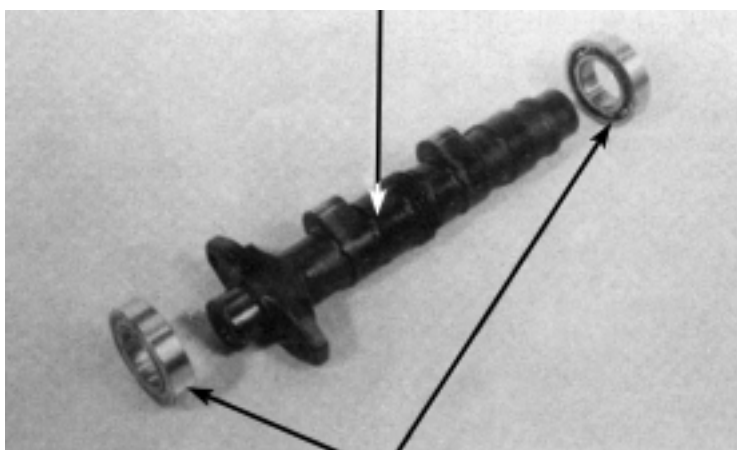
CORRENTE

INSPEÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO

Remova os rolamentos da árvore de comando. Gire os rolamentos com a mão para verificar se apresentam desgaste ou danos.

Substitua os rolamentos que apresentarem ruídos ou folga excessiva.

ÁRVORE DE COMANDO

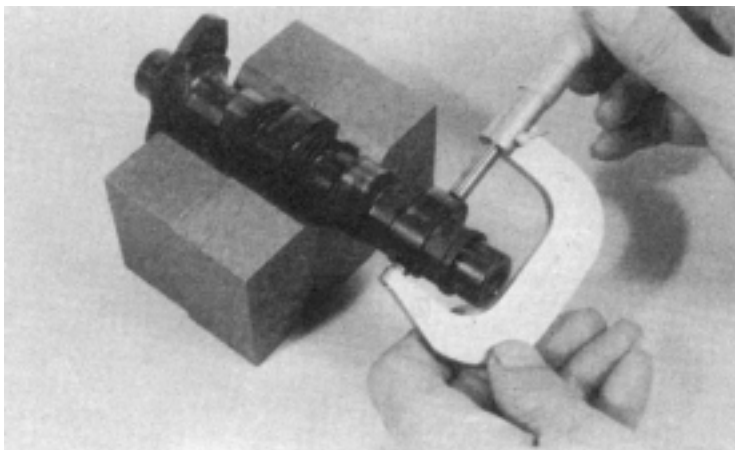


ROLAMENTOS

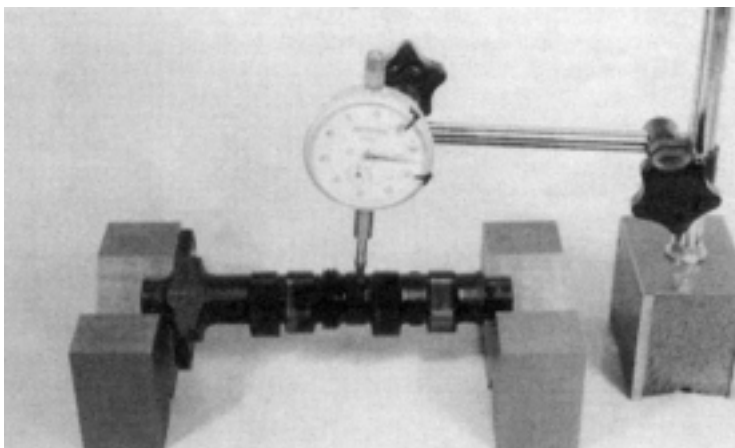
Verifique se os ressaltos da árvore de comando estão gastos ou danificados.
Meça a altura dos ressaltos da árvore de comando.

LIMITE DE USO:**Admissão: 30,3 mm****Escape: 30,04 mm****NOTA**

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

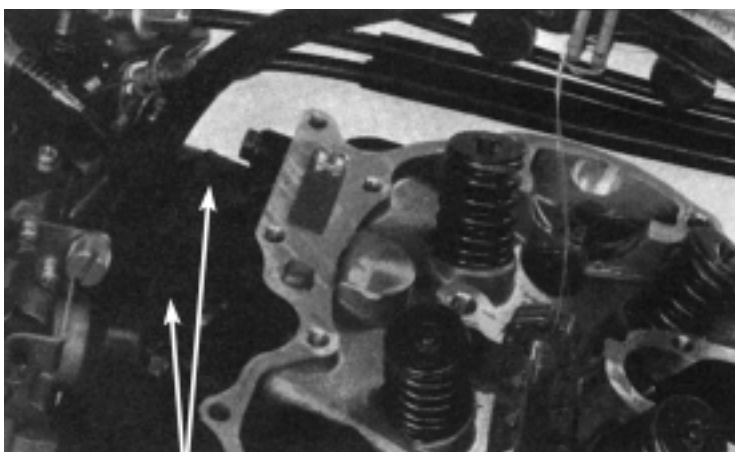


Verifique o empenamento da árvore de comando por meio de um relógio comparador.
Apóie as extremidades da árvore de comando em dois blocos em V.
O valor real do empenamento é a metade do total indicado no relógio comparador.

LIMITE DE USO: 0,04 mm

REMOÇÃO DO CABEÇOTE

Remova os tubos de escapamento (capítulo 5).
Remova os carburadores (capítulo 4).
Remova os coletores de admissão

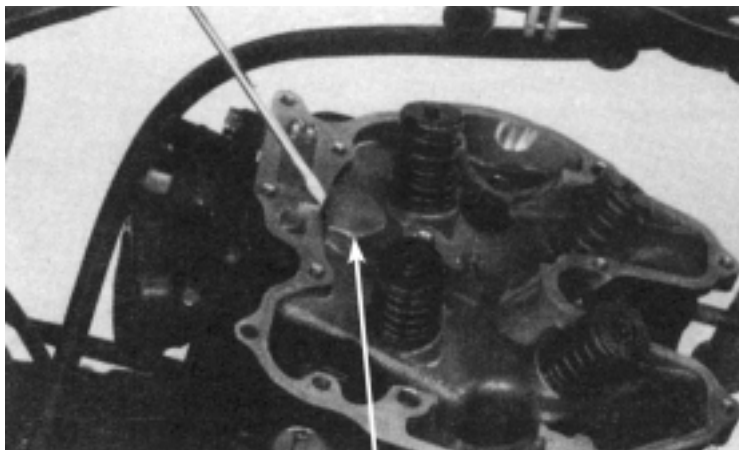


COLETORES DE ADMISSÃO

Retire a tampa do orifício do parafuso do cabeçote com uma chave de fenda.

NOTA

Não danifique o cabeçote durante a remoção da tampa.



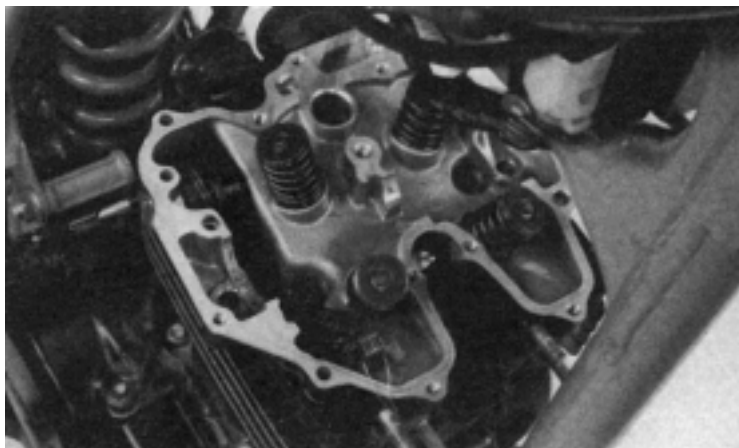
TAMPA

Remova os parafusos do cabeçote e arruelas.

NOTA

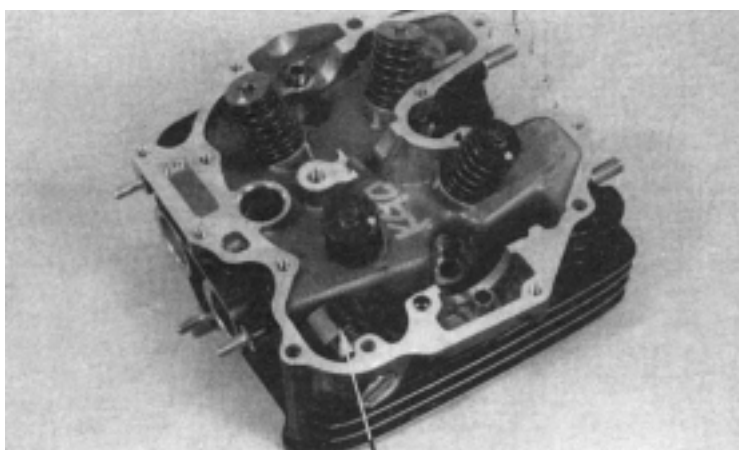
Solte os parafusos em sequência cruzada em 2-3 etapas para evitar o empenamento do cabeçote.

Puxe o cabeçote para cima e separe-o do cilindro.



DESMONTAGEM DO CABEÇOTE

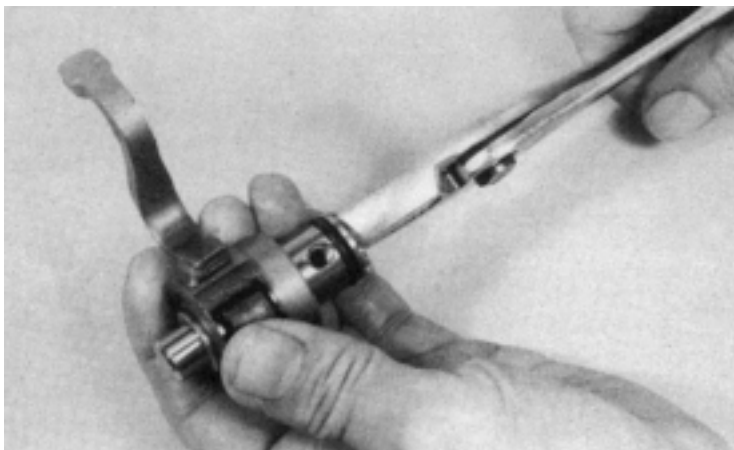
Remova o fixador do tensor da corrente do comando. Retire o braço do tensor da corrente do comando, o eixo do tensor e a mola.



TENSOR DA CORRENTE
DE COMANDO

INSPEÇÃO DO TENSOR DA CORRENTE DE COMANDO

Verifique se o braço do tensor da corrente de comando apresenta danos ou desgaste excessivo. Verifique se a mola está com suficiente tensão. Verifique se o eixo do tensor apresenta trincas ou danos. Se a superfície deslizante do eixo do tensor estiver danificada, substitua o eixo por um novo. Verifique o funcionamento da embreagem de direção única girando o braço do tensor com o eixo instalado. Seu funcionamento estará normal se girar somente em uma direção.

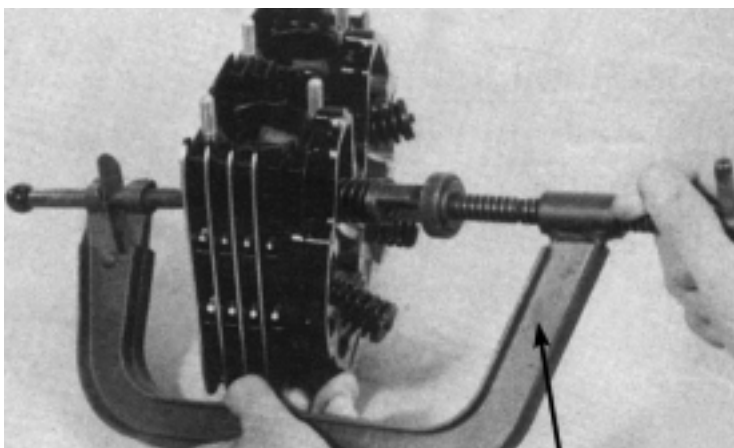


REMOÇÃO DAS VÁLVULAS

Comprima as válvulas com a ferramenta especial n.º 07757-0010000 (compressor da mola da válvula) e retire as travas. Solte o compressor e retire as válvulas, as molas e o assento 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 na posição original.



COMPRESSOR DA MOLA DA VÁLVULA

Remova os retentores das hastes das válvulas.

INSPEÇÃO DO CABEÇOTE

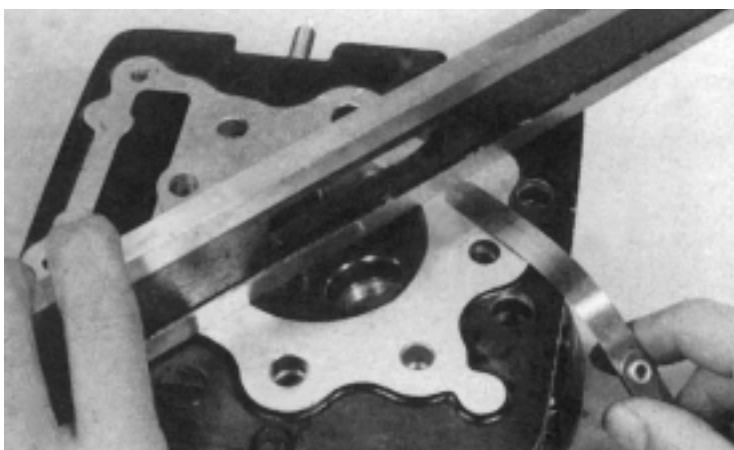
Remova os depósitos de carvão da câmara de combustão.

Remova os restos da junta do cabeçote.

Verifique se o orifício da vela de ignição e as áreas de contato das válvulas estão danificados.

Verifique o empenamento do cabeçote utilizando uma régua e um calibre de lâminas.

LIMITE DE USO: 0,10 mm



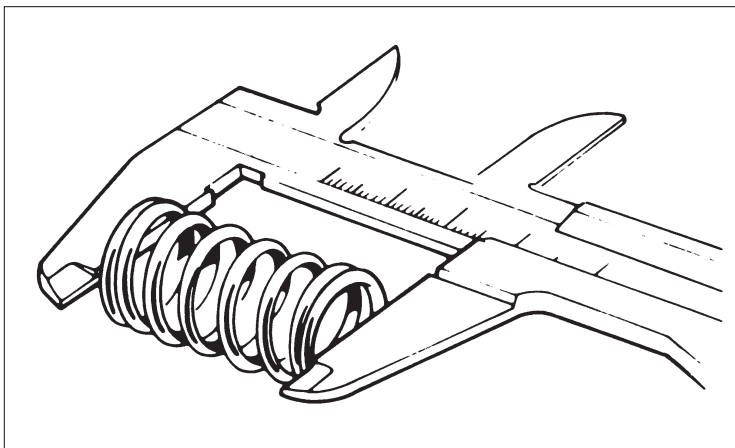
INSPEÇÃO DA MOLA DA VÁLVULA

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

LIMITE DE USO:

Molas internas: 36,3 mm

Molas externas: 42,0 mm

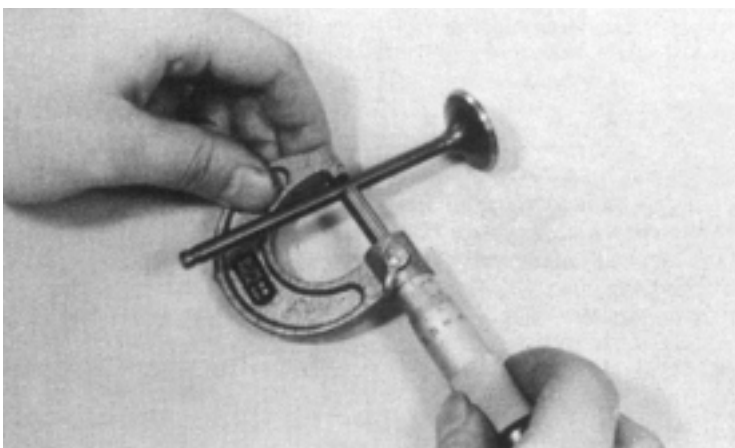
**INSPEÇÃO DAS VÁLVULAS/GUIAS DAS VÁLVULAS**

Inspecione 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 hastes das válvulas.

LIMITE DE USO:

Admissão: 5,46 mm

Escape: 5,45 mm



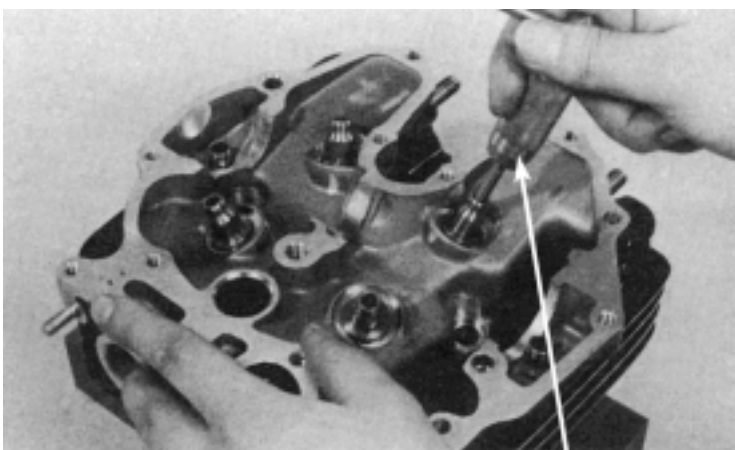
Meça e anote o diâmetro interno das guias das válvulas.

NOTA

Passe o alargador nas guias para retirar possíveis depósitos de carvão antes de medir o diâmetro interno das guias.

LIMITE DE USO:

Admissão/Escape: 5,53 mm



ALARGADOR DA GUIA DA VÁLVULA

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: 0,065 mm

Escape: 0,080 mm

NOTA

- Se a folga exceder o limite de uso, verifique com uma nova guia de dimensões padrões, a folga ficaria abaixo do limite. Se isto 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.

SUBSTITUIÇÃO DA GUIA DA VÁLVULA

Aqueça o cabeçote até aproximadamente 100°C.

ATENÇÃO

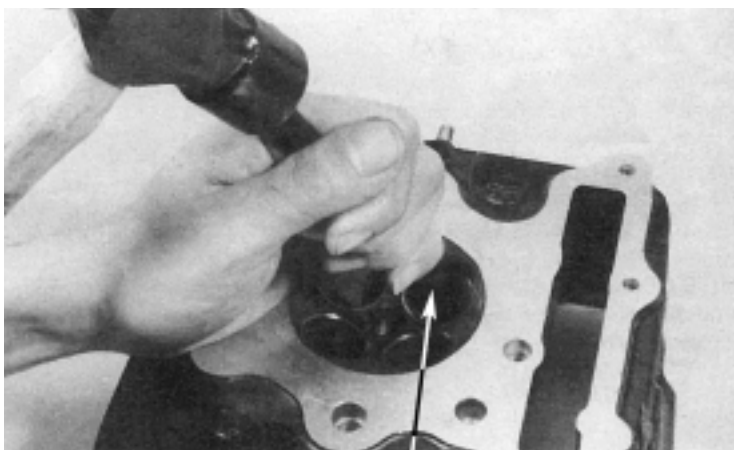
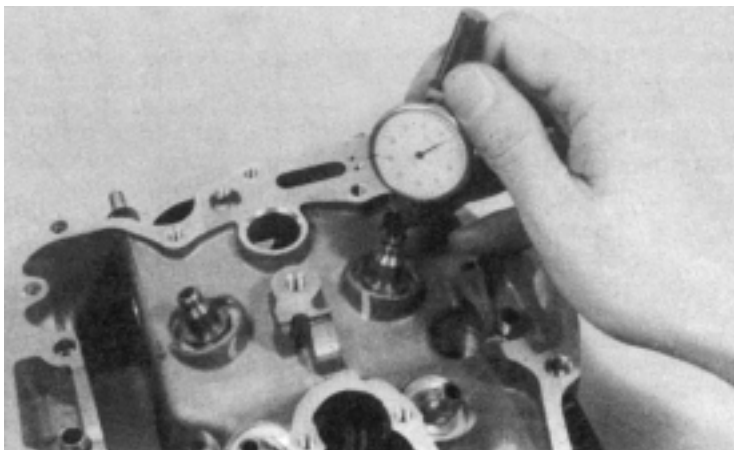
- Não use maçarico para aquecer o cabeçote, pois isso pode causar empenamento.
- Para evitar queimaduras, use luvas grossas quando manusear o cabeçote aquecido.

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

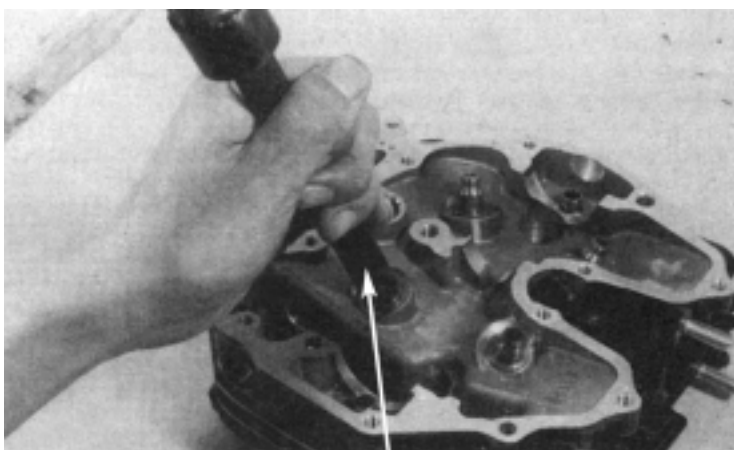
NOTA

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 até aproximadamente 100°C e instale as guias novas pelo lado superior do cabeçote.



EXTRATOR DA GUIA DA VÁLVULA



INSTALADOR DA GUIA DA VÁLVULA

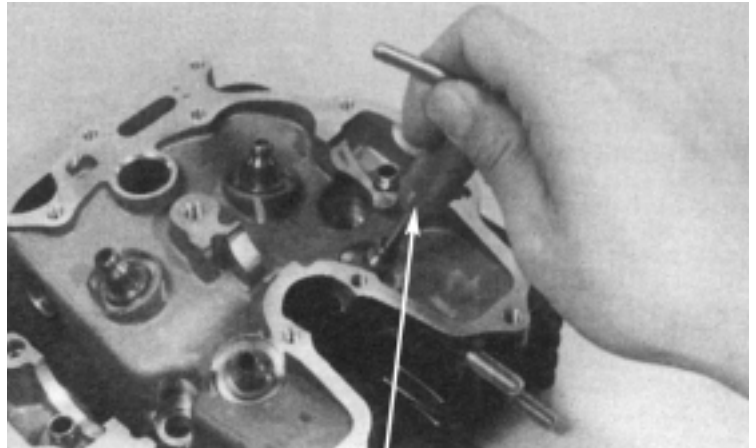
Retifique a guia nova após sua instalação.

NOTA

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

Limpe o cabeçote completamente para remover todas as partículas metálicas.

Retifique as sedes das válvulas.



ALARGADOR DA GUIA DA VÁLVULA

INSPEÇÃO/RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS

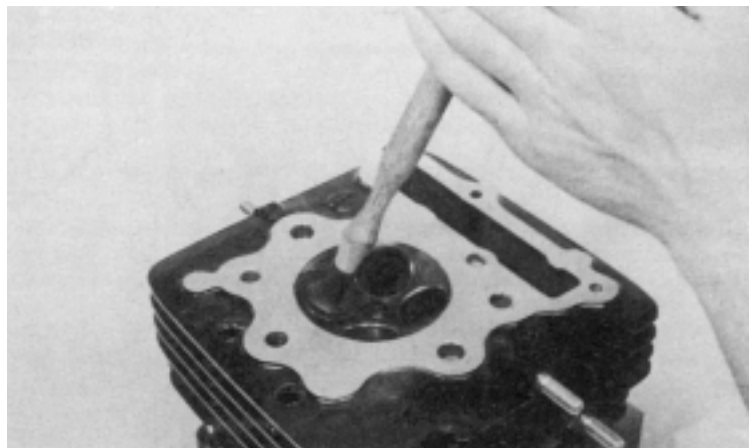
Limpe as válvulas de admissão e escape completamente para remover os depósitos de carvão.

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.

ATENÇÃO

Tome cuidado para não permitir que o composto penetre entre a guia e a haste da válvula. Após a inspeção, limpe completamente e aplique óleo de motor na faixa de assentamento e na sede da válvula.



Retire as válvulas e inspecione suas faces de assentamento.

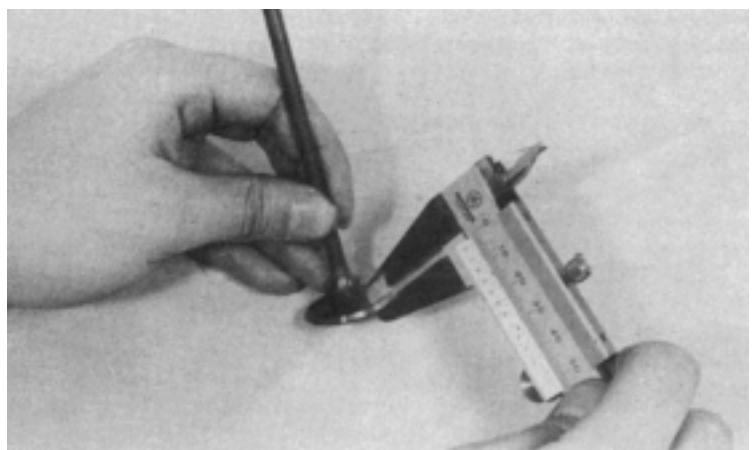
Meça a largura das faces com um paquímetro.

VALOR CORRETO: 1,2-1,6 mm

LIMITE DE USO: 2,0 mm

ATENÇÃO

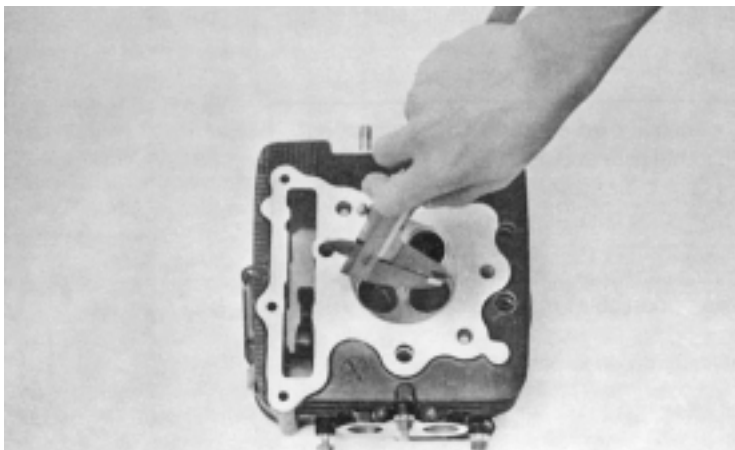
As válvulas não podem ser retificadas. Se a faixa de assentamento da válvula estiver áspera, com marcas de superaquecimento, gasta irregularmente ou com contato irregular com a sede, a válvula deverá ser substituída.



Inspecione as sedes das válvulas.

Se a largura da sede não estiver dentro dos limites recomendados ou apresentarem ranhuras, as sedes deverão ser retificadas.

LIMITE DE USO: 2,0 mm

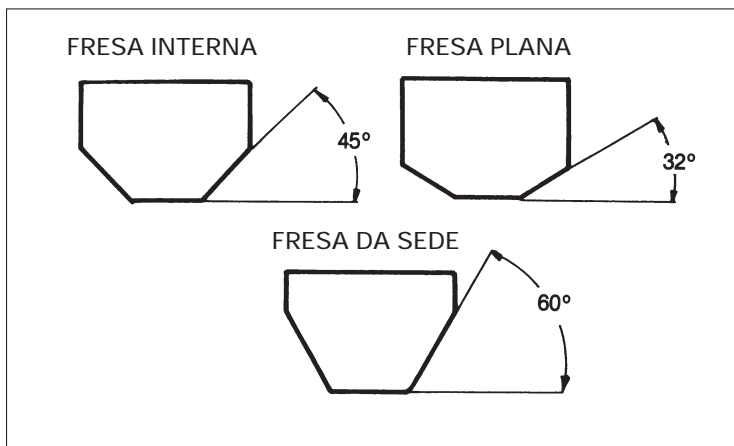


RETÍFICA DAS SEDES DAS VÁLVULAS

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

NOTA

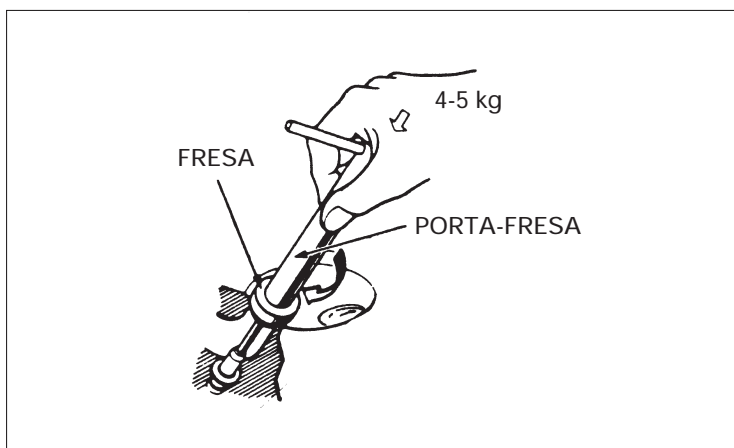
Recomenda-se o uso de uma retificadora mecânica para obter-se uma vedação perfeita da válvula.



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

NOTA

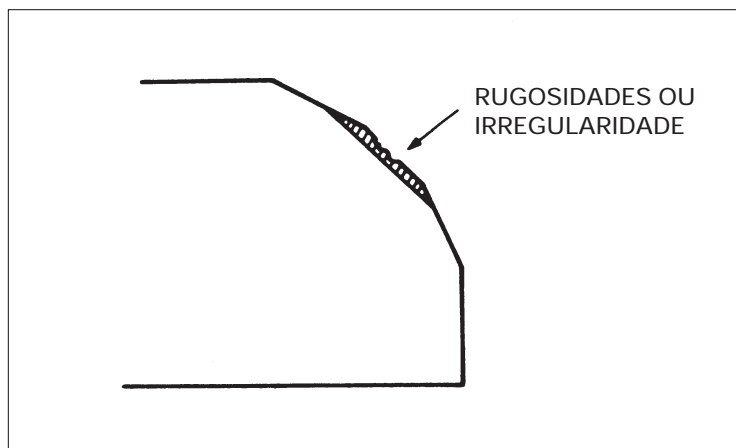
Aplique óleo de motor nas sedes das válvulas quando for retificá-las.



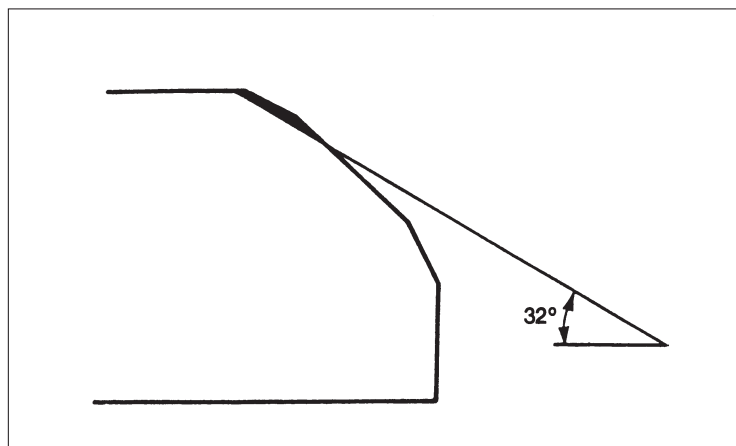
Usando a fresa de 45°, remova as rugosidades e irregularidades da sede.

NOTA

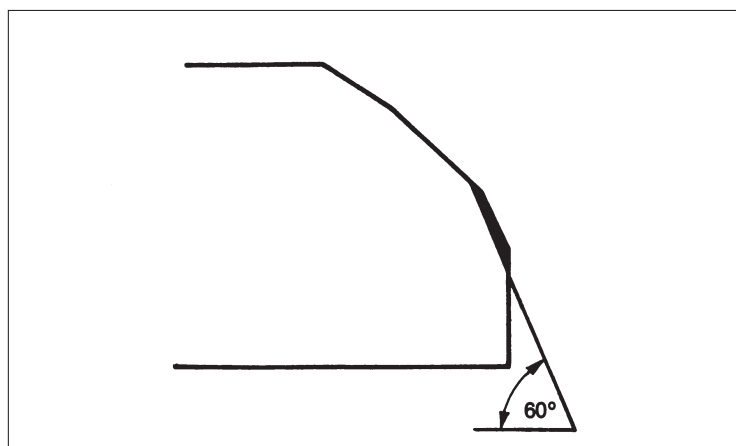
Tenha cuidado para não remover excessivamente o metal da sede.



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.

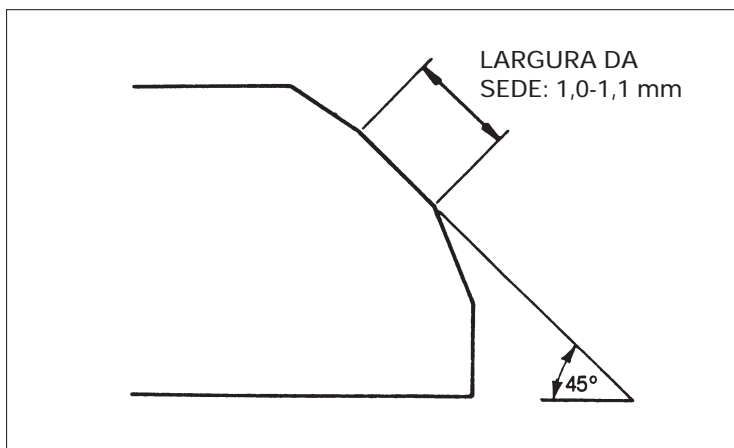


Dê o passe final utilizando a fresa de 45° até obter a largura correta da sede.

LARGURA CORRETA DA SEDE: 1,0-1,1 mm

NOTA

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



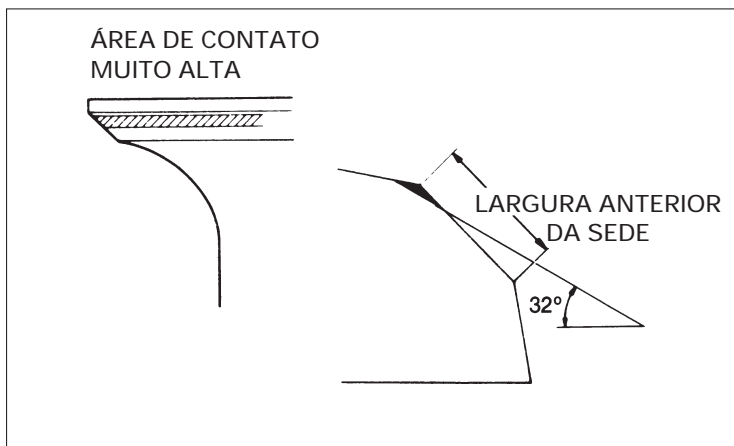
Aplique uma leve camada de azul-da-prússia na sede da válvula.

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°.

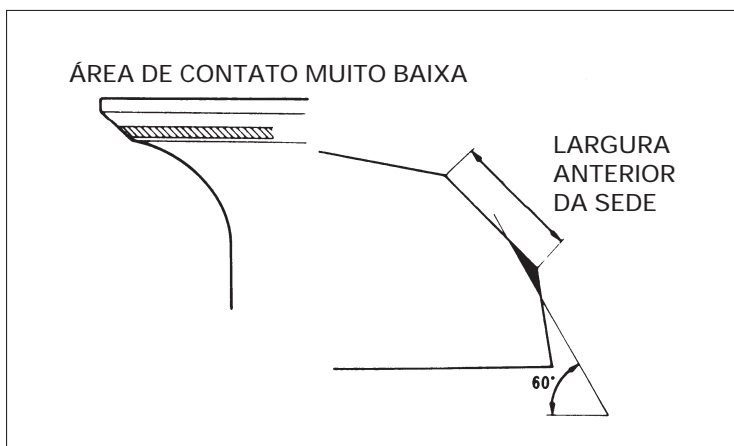
NOTA

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



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

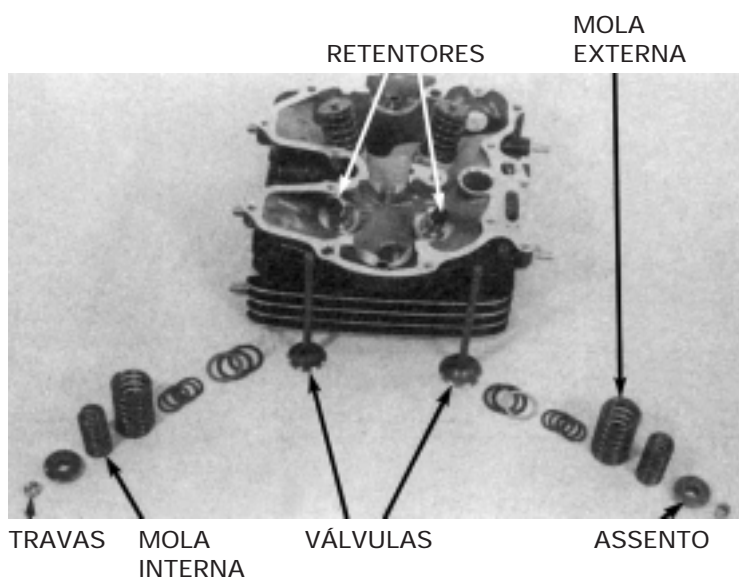
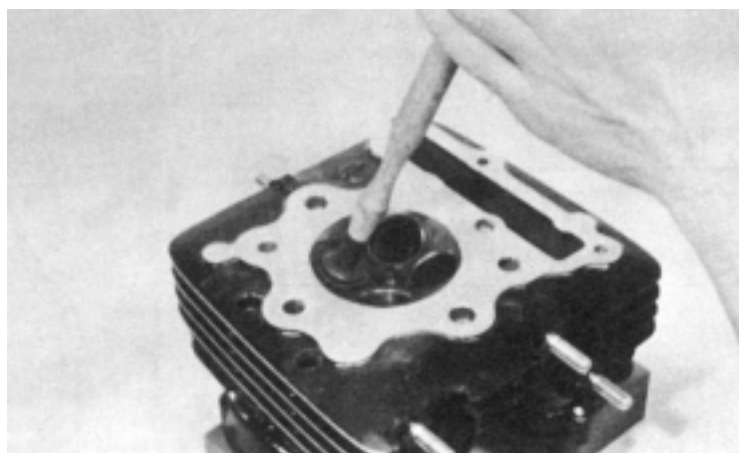
Substitua os retentores das hastes das válvulas sempre que os remover.

Lubrifique as hastes das válvulas com óleo. Instale as válvulas em suas respectivas guias.

Instale as molas e seus assentos.

NOTA

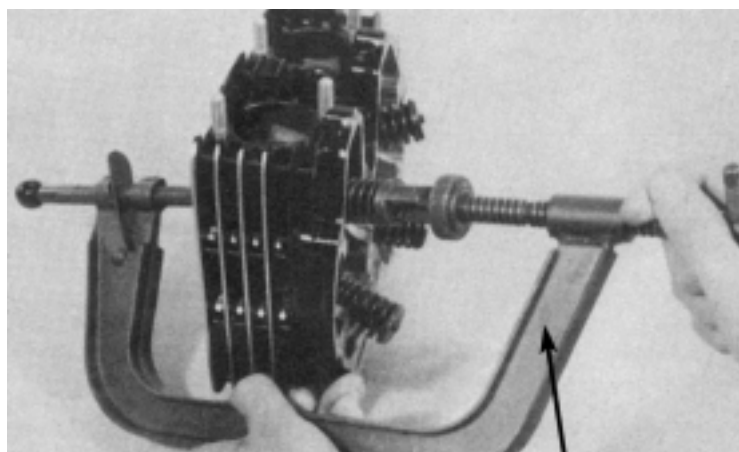
Instale as molas das válvulas com os elos mais próximos voltados para o cabeçote.



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.

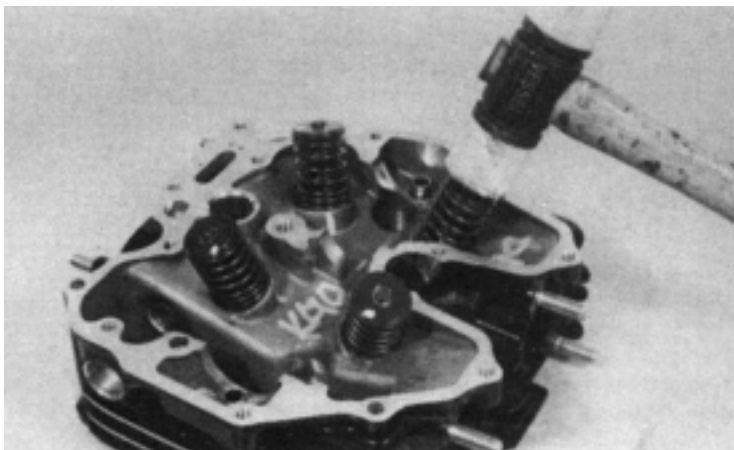


COMPRESSOR DA MOLA DA VÁLVULA

Bata levemente nas hastes das válvulas com um martelo de plástico para firmar a trava das válvulas.

ATENÇÃO

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



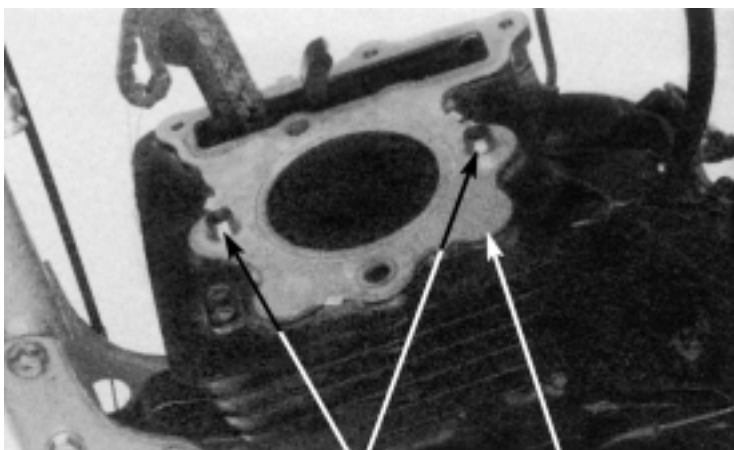
INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE

Limpe a superfície do cabeçote na qual será instalada a junta nova, eliminando todo o material da junta velha.

Instale os pinos-guia e a junta nova.

NOTA

Não deixe cair poeira ou restos de junta no interior do cilindro.



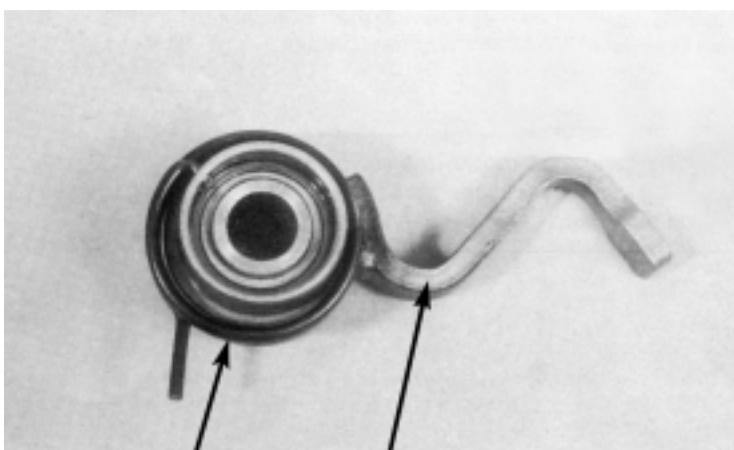
PINOS-GUIA

JUNTA

Instale a mola no braço do tensor da corrente de comando.

NOTA

Certifique-se de que a mola está posicionada corretamente no braço do tensor.



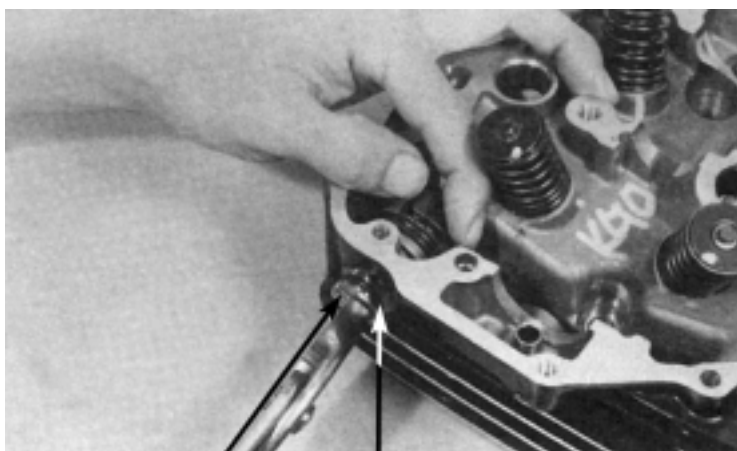
MOLA

BRAÇO DO TENSOR

Lubrifique o novo anel de vedação com óleo de motor e instale-o no eixo do tensor. Instale o braço do tensor no cabeçote e fixe-o com o eixo do tensor.

NOTA

Gire o eixo do tensor no sentido horário para facilitar sua instalação.



EIXO DO
TENSOR

ANEL DE
VEDAÇÃO

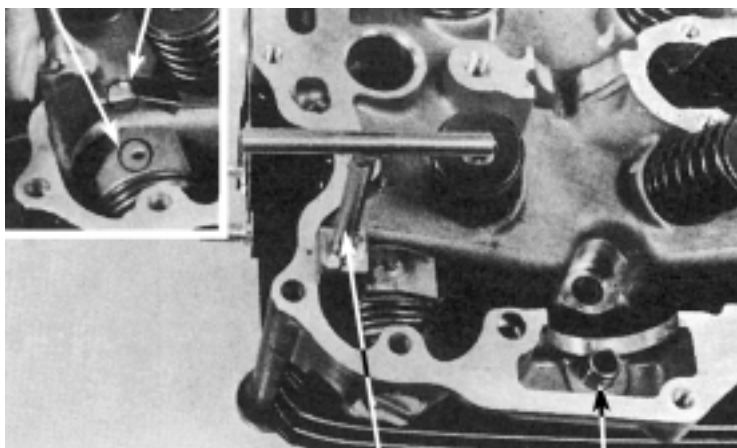
Pressione o braço do tensor para baixo e instale o fixador do tensor da corrente de comando (F.E. 07973-MG30000).

NOTA

Introduza o pino do fixador do tensor no orifício do braço do tensor.

Instale os pinos-guia dos rolamentos da árvore de comando.

ORIFÍCIO PINO



FIXADOR DO TENSOR

PINO-GUIA

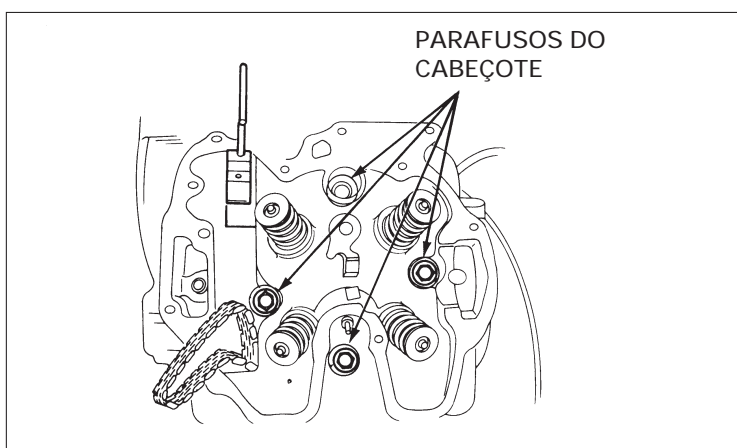
Instale o cabeçote, as arruelas e os parafusos flange 10 X 72 mm.

Aperte os parafusos com o torque especificado.

TORQUE: 47-53 N.m (4,7-5,3 kg.m)

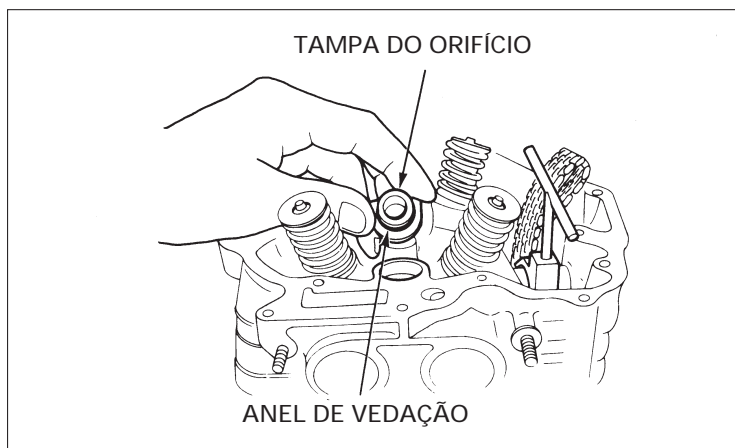
NOTA

Aperte os parafusos do cabeçote em sequência cruzada em duas ou três etapas.



Lubrifique o anel de vedação com óleo de motor e instale-o na tampa do orifício do parafuso.

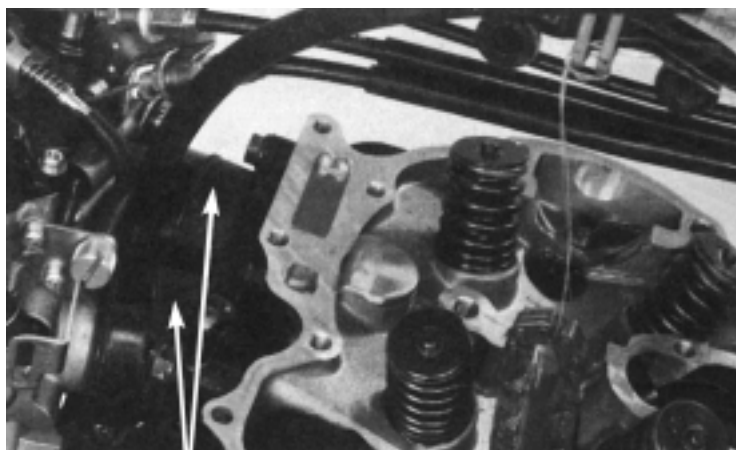
Instale a tampa no orifício do parafuso.



Substitua o anel de vedação do coletor de admissão.

Instale o coletor de admissão e aperte as porcas de fixação com o torque especificado.

TORQUE: 8-12 N.m (0,8-1,2 kg.m)



COLETORES DE ADMISSÃO

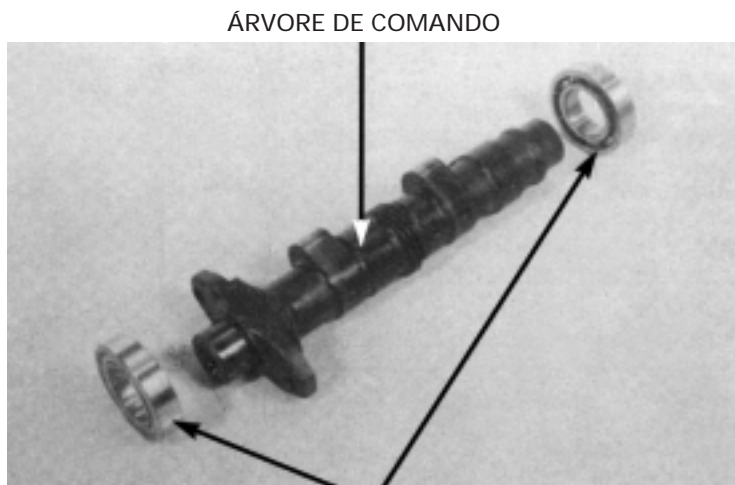
INSTALAÇÃO DA ÁRVORE DE COMANDO

Lubrifique os mancais e os rolamentos da árvore de comando.

Instale os rolamentos na árvore de comando.

NOTA

Instale o rolamento direito na árvore de comando com a face blindada voltada para fora.

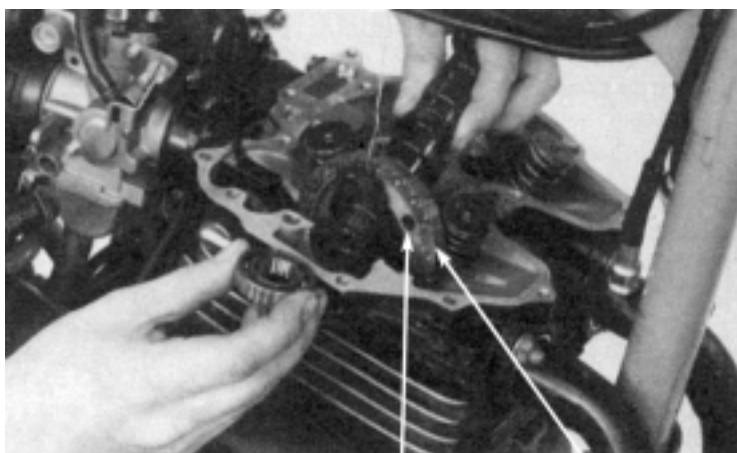


Gire a árvore de manivelas no sentido anti-horário e alinhe a marca "T" do rotor com a marca de referência.

Introduza a árvore de comando através da corrente e da engrenagem do comando. Posicione a árvore de comando de modo que os ressalto fiquem voltados para baixo.

NOTA

Certifique-se que os pinos-guia dos rolamentos da árvore de comando estejam instalados corretamente.

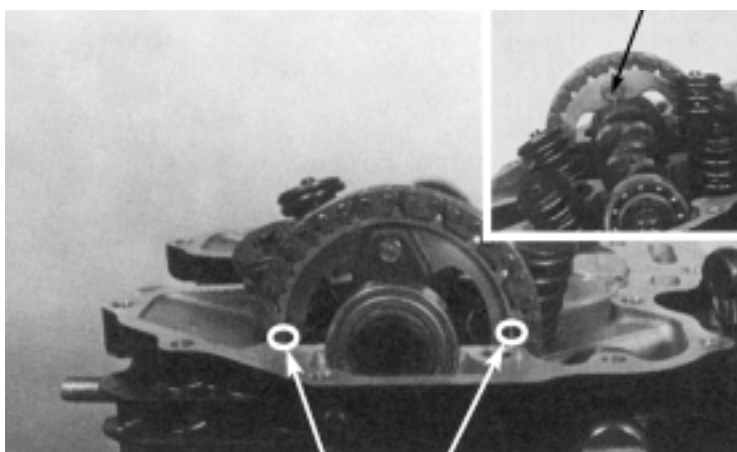


ENGRENAGEM
DO COMANDO

CORRENTE

Instale a corrente na engrenagem do comando e alinhe as marcas de referência da engrenagem com a superfície do cabeçote. Instale a engrenagem do comando no flange da árvore de comando e aperte temporariamente os parafusos. Remova o fixador do tensor e dê o aperto final nos parafusos da engrenagem do comando.

TORQUE: 17-23 N.m (1,7-2,3 kg.m).



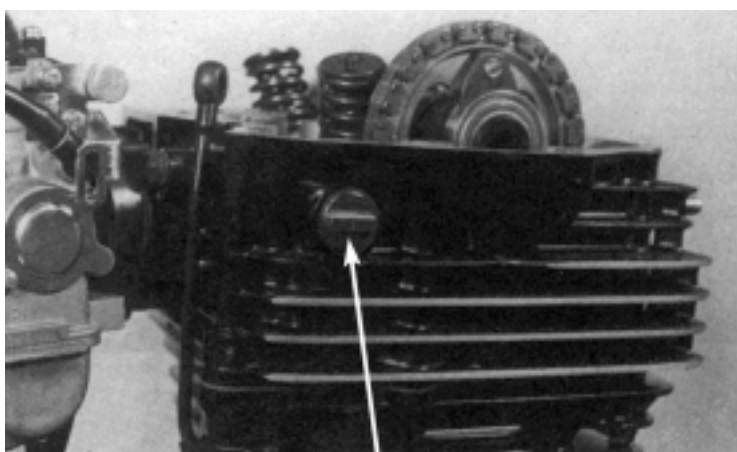
PARAFUSO

MARCAS DE
REFERÊNCIA

NOTA

Certifique-se que as marcas de referência da engrenagem do comando estão alinhadas com a superfície do cabeçote quando a marca "T" do rotor está alinhada com a marca de referência da tampa esquerda do motor.

Gire o eixo do tensor de modo que o ressalto da cabeça do eixo fique paralelo à superfície do cabeçote.



RESSALTO DA
CABEÇA DO EIXO

MONTAGEM DA TAMPA DO CABEÇOTE

Afrouxe os parafusos de ajuste das válvulas. Instale os balancins primários e as arruelas de pressão.

NOTA

Posicione as arruelas de pressão e os balancins de acordo com a foto ao lado.

Aplique um líquido selante nas roscas dos eixos dos balancins primários e instale-os com as arruelas de vedação.

TORQUE: 25-30 N.m (2,5-3,0 kg.m)

Instale os balancins secundários do escapamento e as arruelas de pressão.

Instale as arruelas de vedação e os eixos dos balancins secundários.

Aplique um líquido selante nas roscas dos eixos dos balancins e aperte-os com o torque especificado.

TORQUE: 20-25 N.m (2,0-2,5 kg.m).

NOTA

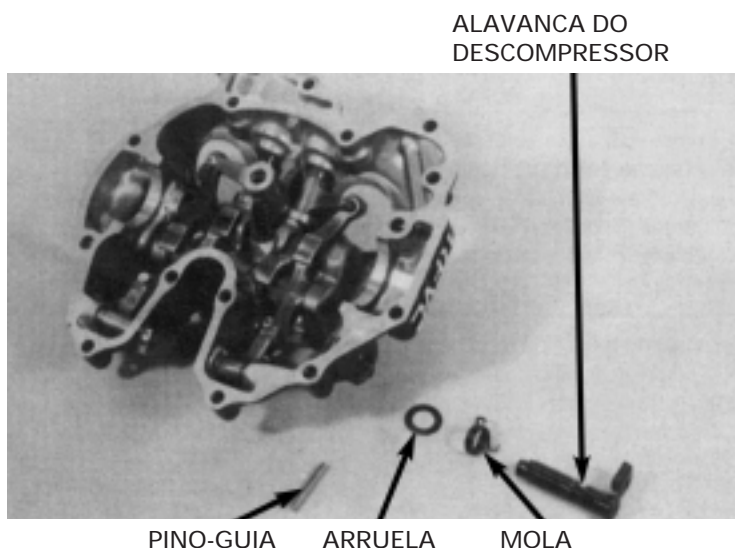
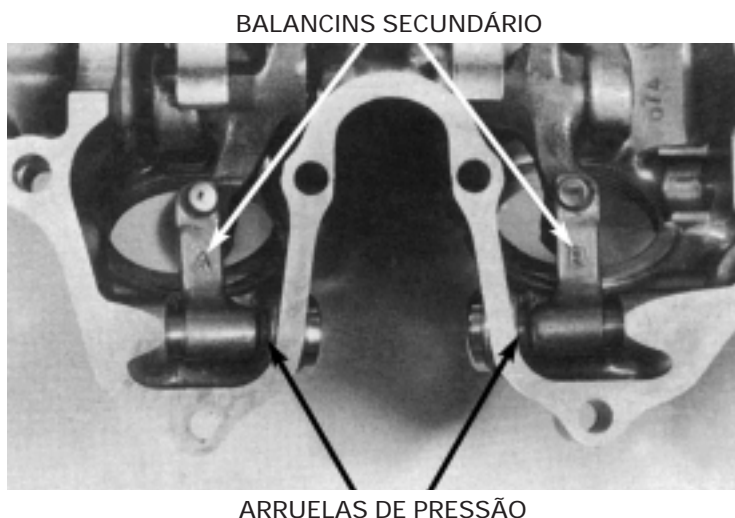
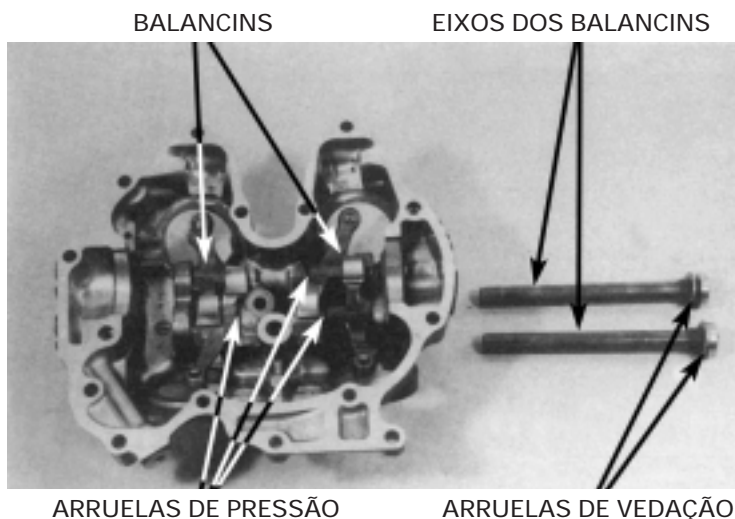
Instale o balancim secundário com a marca "A" no lado direito e com a marca "B" no lado esquerdo.

Repita os procedimentos descritos acima para instalar os balancins secundários da admissão. Aperte os eixos dos balancins com o torque especificado.

TORQUE: 25-30 N.m (2,5-3,0 kg.m)

Instale a alavanca do descompressor, a mola e a arruela 12 mm. Fixe a alavanca do descompressor com o pino-guia.

Lubrifique todas as superfícies de atrito com óleo de motor limpo.



INSTALAÇÃO DA TAMPA DO CABEÇOTE

Instale os pinos-guia e uma nova junta.

Instale a tampa do cabeçote.

Aperte os parafusos com o torque especificado.

TORQUE:

Parafuso 6 mm SH: 8-12 N.m (0,8-1,2 kg.m)

Parafuso 6 mm: 10-14 N.m (1,0-1,4 kg.m)

Parafuso 8 mm: 20-30 N.m (2,0-3,0 kg.m)

NOTA

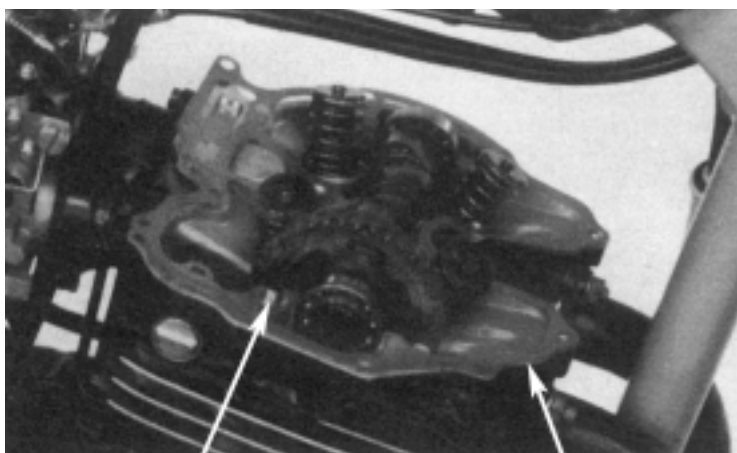
Aperte os parafusos em sequência cruzada em duas ou três etapas.

Ajuste a folga das válvulas (pág. 3-5).

Substitua os anéis de vedação das tampas de referência das válvulas e instale-as.

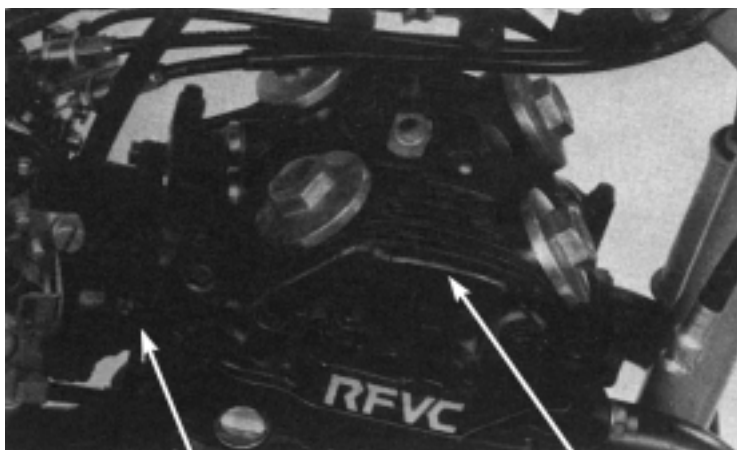
Após a instalação da tampa do cabeçote efetue os seguintes ajustes:

- Folga da alavanca do descompressor;
- Folga da manopla do acelerador.



PINO-GUIA

JUNTA



TUBO DE ÓLEO

TAMPA DO
CABEÇOTE

NOTAS

COMO USAR ESTE MANUAL

Este Manual de Serviços descreve as características técnicas e os procedimentos de serviços para a motocicleta **HONDA XLX250R**.

Os capítulos 1 a 3 referem-se à motocicleta em geral, enquanto que os capítulos 4 a 19, se referem a partes da motocicleta, agrupadas de acordo com a localização.

Localize o capítulo que você pretende consultar nesta página (Índice Geral). Você encontrará na primeira página de cada capítulo um índice específico.

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

Se você não estiver familiarizado com esta motocicleta, consulte o capítulo 21 "CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS".

Caso você não consiga localizar a origem de algum defeito, consulte o capítulo 20 "DIAGNOSE DE DEFEITOS", para obter uma orientação adicional.

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 HONDA MOTOR DO BRASIL 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.

HONDA MOTOR DO BRASIL LTDA.
Depto. Assistência Técnica
Setor de Publicações Técnicas

ÍNDICE GERAL

	INFORMAÇÕES GERAIS	1
	LUBRIFICAÇÃO	2
	MANUTENÇÃO	3
MOTOR	SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO	4
	REMOÇÃO / INSTALAÇÃO DO MOTOR	5
	CABEÇOTE / VÁLVULAS	6
	CILINDRO / PISTÃO	7
	EMBREAGEM / SISTEMA DE PARTIDA	8
	ALTERNADOR	9
	CARCAÇA DO MOTOR	10
	ÁRVORE DE MANIVELAS / BALANCEIRO	11
	TRANSMISSÃO	12
CHASSI	SISTEMA DE DIREÇÃO / RODA DIANTEIRA / FREIO / SUSPENSÃO	13
	RODA TRASEIRA / FREIO/ SUSPENSÃO	14
	PÁRA-LAMA TRASEIRO / SISTEMA DE ESCAPAMENTO	15
SISTEMA ELÉTRICO	BATERIA / SISTEMA DE CARGA	16
	SISTEMA DE IGNIÇÃO	17
	INTERRUPTORES / BUZINA / SISTEMA DE ILUMINAÇÃO	18
	DIAGRAMA ELÉTRICO	19
	DIAGNOSE DE DEFEITOS	20
	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	21