

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO	7-1	GUIA DA VÁLVULA	7-6
DIAGNOSE DE DEFEITOS	7-2	SUBSTITUIÇÃO DA GUIA DA VÁLVULA	7-7
REMOÇÃO DO CABEÇOTE	7-3	INSPEÇÃO/RETÍFICA DA SEDE DA VÁLVULA	7-8
DESMONTAGEM DO CABEÇOTE	7-5	MONTAGEM DO CABEÇOTE	7-11
VÁLVULAS	7-6	INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE	7-12

INFORMAÇÕES DE SERVIÇO

INFORMAÇÕES GERAIS

- Este capítulo descreve os procedimentos de serviço do cabeçote e válvulas.
- Estes serviços podem ser feitos com o motor instalado no chassi.
- Limpe todas as peças desmontadas com solvente limpo e seque-as com ar comprimido antes da inspeção.

ESPECIFICAÇÕES

Unidade: mm

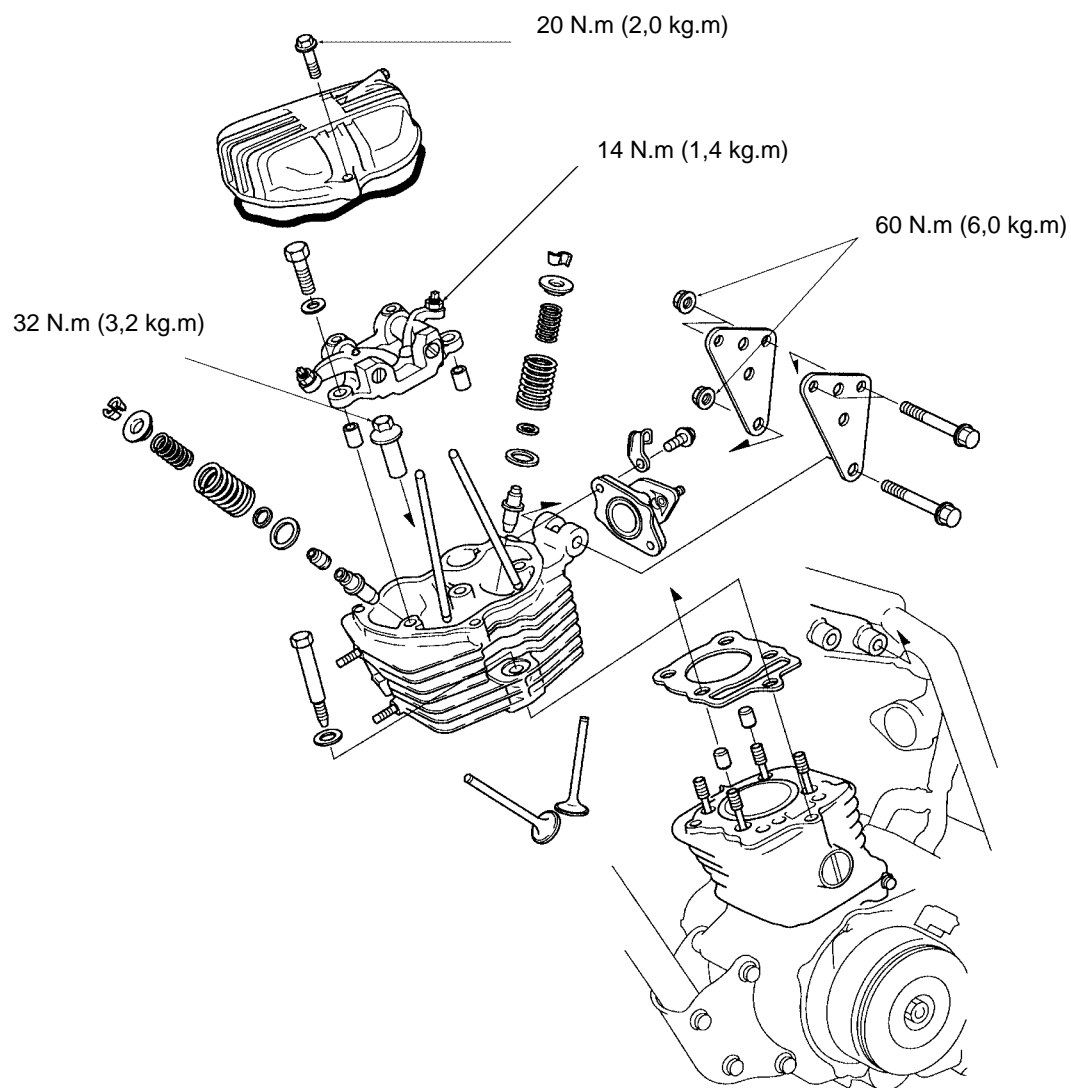
Item		Valor correto	Limite de Uso
Empenamento do cabeçote		—	0,05
Largura da sede da válvula		1,2 – 1,5	2,0
Comprimento livre das molas das válvulas	Interna	33,5	30,0
	Externa	40,9	39,8
Diâmetro externo da haste da válvula	Admissão	5,450 – 5,465	5,42
	Escape	5,430 – 5,445	5,40
Diâmetro interno da guia da válvula	Admissão	5,475 – 5,485	5,50
	Escape	5,475 – 5,485	5,50
Folga entre a haste da válvula e guia	Admissão	0,010 – 0,035	0,12
	Escape	0,030 – 0,055	0,14
Comprimento das varetas das válvulas		141,15 – 141,45	141,0

VALORES DE TORQUE

Parafuso do suporte superior do motor	60 N.m (6,0 kg.m)
Porca do cabeçote	32 N.m (3,2 kg.m)
Parafuso do cabeçote	20 N.m (2,0 kg.m)
Parafuso do suporte do balancim	26 N.m (2,6 kg.m)

FERRAMENTAS ESPECIAIS

Alargador da guia da válvula	07984-0980000BR
Compressor da mola da válvula	07757-0010000BR
Extrator da guia da válvula, 5,5 mm	07742-0010100BR
Instalador da guia da válvula	07742-0010100BR



FRESAS DA SEDE DA VÁLVULA

DESCRIÇÃO	NÚMERO DA FERRAMENTA	OBSERVAÇÕES
Fresa, 45°	07780-0010100	Escape, 24,5 mm
Fresa, 45°	07780-0010300	Admissão, 29 mm
Fresa, 32°	07780-0012000	Escape, 25 mm
Fresa, 32°	07780-0014500	Admissão, 30 mm
Fresa, 60°	07780-0014000	Admissão e escape, 30 mm
Suporte da fresa, 5,5 mm	07781-0010101	

DIAGNOSE DE DEFEITOS

- Defeitos na parte superior do motor geralmente afetam o seu desempenho. Isto pode ser diagnosticado através de um teste de compressão ou pela detecção de ruídos do motor utilizando um estetoscópio.
- Se o desempenho for anormal em baixas rotações, verifique se há fumaça branca no tubo de respiro do motor. Se o tubo apresentar fumaça, verifique se os anéis do pistão estão presos.

Compressão muito baixa, partida difícil ou baixo desempenho em baixa rotação

- Válvulas
  - Ajuste incorreto das válvulas
  - Válvulas queimadas ou empenadas
  - Sincronização das válvulas incorreta
  - Mola da válvula quebrada
  - Mola da válvula fraca
- Cabeçote
  - Vazamento ou junta do cabeçote danificada
  - Cabeçote empenado ou trincado

Compressão muito alta, superaquecimento ou “bate pino”

- Depósito excessivo de carvão no cabeçote ou na cabeça do pistão.

Fumaça excessiva

- Haste da válvula ou guia danificada
- Retentor da haste danificado
- Cilindro ou pistão danificado (Capítulo 8)

Ruído excessivo

- Cabeçote
  - Folga da válvula incorreta
  - Válvula engripada ou mola da válvula quebrada
  - Vareta de válvula desgastada ou danificada
  - Balancim e/ou eixo desgastados
- Cilindro ou pistão defeituoso (Capítulo 8)

Marcha lenta irregular

- Baixa compressão do cilindro
- Entrada falsa de ar no coletor de admissão

## CABEÇOTE

### REMOÇÃO

Remova o tanque de combustível (consulte a página 2-3).

Solte a fiação principal da placa do suporte do motor.

Remova os parafusos, porcas e as placas do suporte do motor.

Limpe a tampa do cabeçote.

Remova os parafusos e a tampa do cabeçote.

Remova a tampa lateral esquerda do motor (consulte a página 10-2).

Gire a árvore de manivelas no sentido anti-horário e alinhe a marca "T" do rotor com a marca de referência do estator. Certifique-se de que o pistão esteja no PMS (Ponto Morto Superior) na fase de compressão.

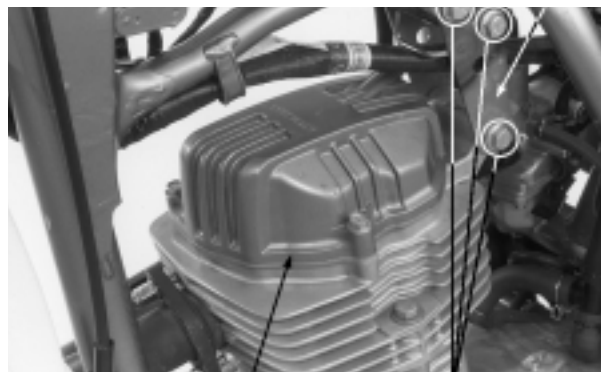
Remova os três parafusos e o suporte do balancim.

### PARAFUSOS



### CABEÇOTE

### PLACA SUPORTE



### TAMPA DO CABEÇOTE

### PARAFUSOS, PORCAS, ESPAÇADORES

### MARCA DE REFERÊNCIA



### MARCA "T"

### PARAFUSOS

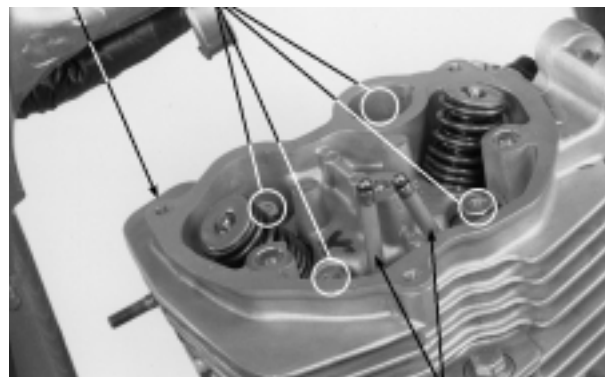


### SUPORTE DO BALANCIM

Remova os parafusos de fixação do cabeçote, varetas de válvulas e cabeçote.

CABEÇOTE

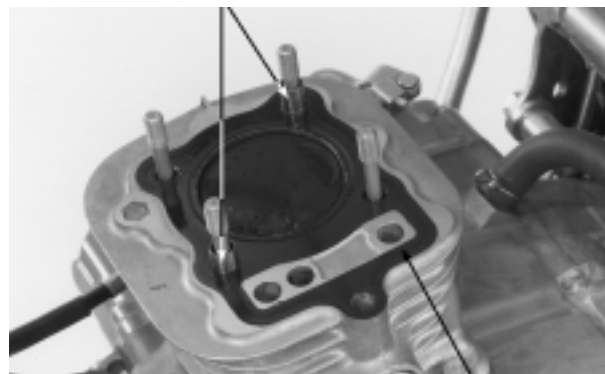
PARAFUSOS



VARETA DE VÁLVULAS

Remova a junta do cabeçote e os pinos guia.

PINOS GUIA



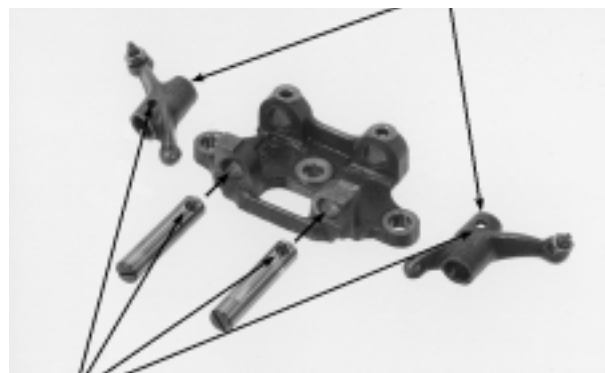
JUNTA DO CABEÇOTE

BALANCIM

Inspeccione o balancim quanto a desgaste, danos ou orifício de óleo obstruído.

Verifique o balancim quanto a folga excessiva.

Se necessário, substitua o suporte do balancim.



ORIFÍCIOS DE ÓLEO

VARETAS DE VÁLVULAS

Verifique a vareta de válvula quanto a empenamento.

Meça o comprimento da vareta de válvula.

**Limite de uso: 141,0 mm**



## DESMONTAGEM DO CABEÇOTE

Comprima a mola da válvula com o compressor da mola da válvula e remova as travas.

### CUIDADO

Para evitar a perda de tensão, não comprima a mola da válvula mais do que o necessário para remover as travas.

### FERRAMENTA

Compressor da mola da válvula

Solte o compressor e remova os seguintes itens:

- Travas
- Molas interna e externa
- Assentos das molas
- Válvulas de admissão e escape
- Retentor da haste da válvula

### NOTA

Marque todas as peças desmontadas para garantir uma remontagem correta.

Remova os depósitos de carvão da câmara de combustão. Retire todo o material da junta da superfície do cabeçote.

### INSPEÇÃO

#### Mola da Válvula

Meça o comprimento livre da mola da válvula.

**Limite de uso: Interna: 30,0 mm**  
**Externa: 39,8 mm**

#### Cabeçote

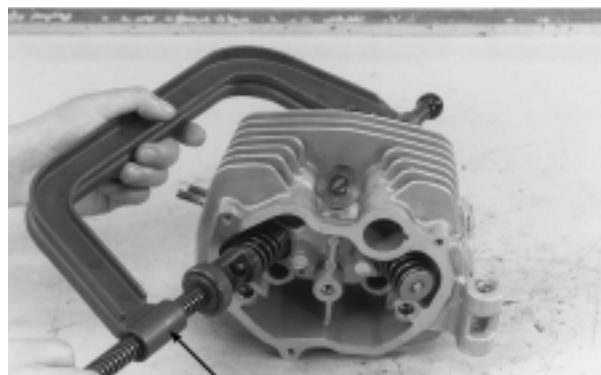
Verifique o orifício da vela de ignição e a área de contato da válvula quanto a trincas.

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

**Limite de uso: 0,05 mm**

### NOTA

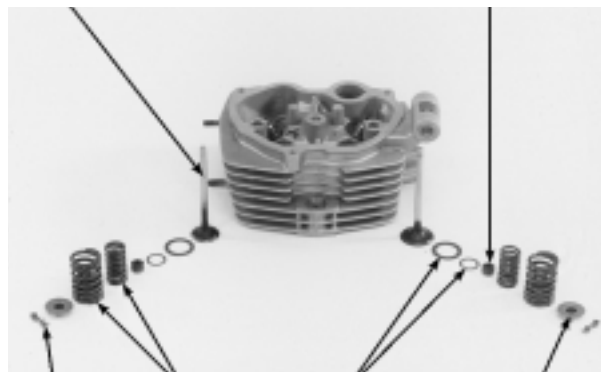
Seja cuidadoso para não danificar a superfície da junta.



COMPRESSOR DA MOLA DA VÁLVULA

VÁLVULA

RETENTOR DA HASTE

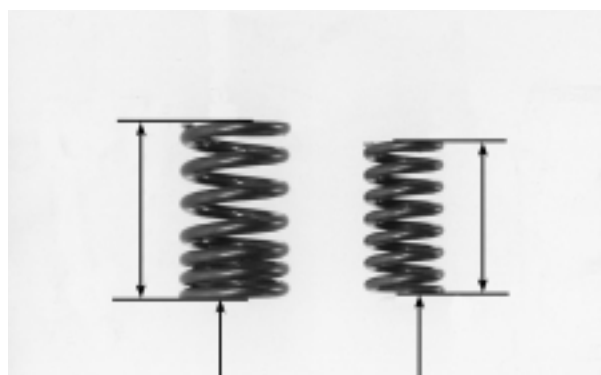


TRAVAS

MOLAS

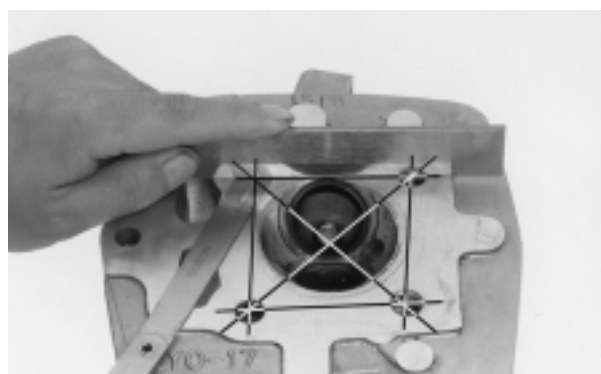
ASSENTOS  
DAS MOLAS

PRATO DA  
MOLA



MOLA EXTERNA

MOLA INTERNA



## VÁLVULAS

Inspeccione as válvulas quanto a empenamento, riscos e desgaste excessivo da haste.

Meça o diâmetro externo da haste da válvula.

**Limite de uso: Adm. 5,42 mm**

**Esc. 5,40 mm**

Instale as válvulas na guia e verifique se as mesmas movem-se livremente nas respectivas guias.

## GUIA DA VÁLVULA

### NOTA

- Passe o alargador nas guias para remover os depósitos de carvão antes de medir o diâmetro interno das guias.
- Nunca gire o alargador no sentido anti-horário durante a instalação ou remoção.

### FERRAMENTA:

Alargador da guia da válvula, 5,485 mm

Meça e anote o diâmetro interno da guia da válvula com um relógio comparador ou micrômetro interno.

**Limite de uso: Adm./Esc.: 5,50 mm**

Calcule a folga entre a haste e a guia.

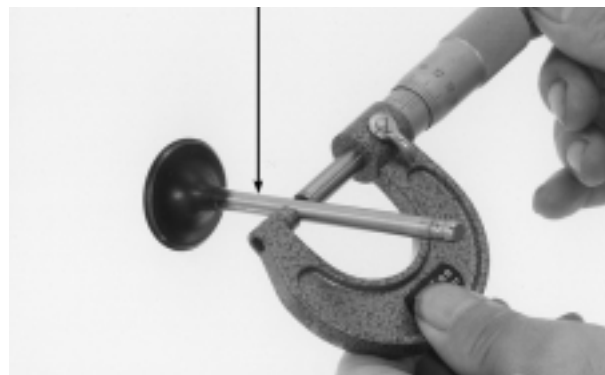
**Limite de uso: Adm.: 0,12 mm**

**Esc.: 0,14 mm**

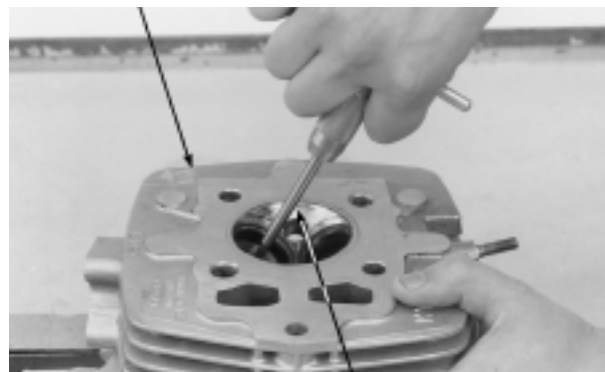
### NOTA

- Se a folga entre a haste e a guia exceder os limites de uso, determine se uma nova guia com dimensões padrão fará com que a tolerância da folga seja atendida. Se isto ocorrer, substitua as guias.
- Se a folga ainda exceder os limites de serviço com novas guias, substitua as válvulas e as guias.
- Recondicione as sedes das válvulas sempre que novas guias forem instaladas.

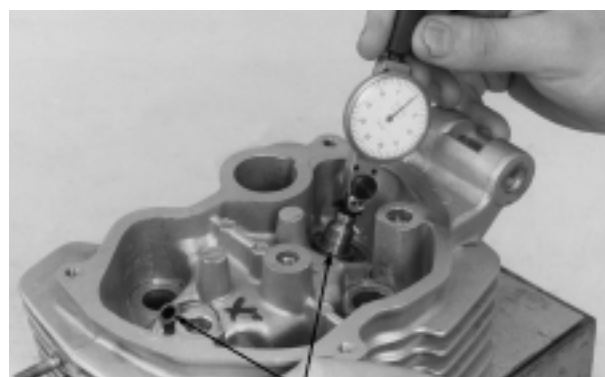
VÁLVULA



CABEÇOTE



ALARGADOR DA GUIA DA VÁLVULA



GUIAS DAS VÁLVULAS

## SUBSTITUIÇÃO DA GUIA DA VÁLVULA

Resfrie as guias das válvulas em um congelador por aproximadamente 1 hora.  
Aqueça o cabeçote até 100°C com uma placa aquecida ou forno.

### ⚠ CUIDADO

Para evitar queimaduras, use luvas grossas ao manusear o cabeçote aquecido.

### ⚠ CUIDADO

Não utilize maçarico para aquecer o cabeçote. Caso contrário, poderá ocorrer empenamento.

Apóie o cabeçote num suporte adequado e retire as guias pelo lado da câmara de combustão usando um extrator.

### ⚠ CUIDADO

Evite danificar o cabeçote.

### FERRAMENTA:

Extrator da guia da válvula, 5,5 mm

Instale uma nova guia pelo lado superior do cabeçote.

### ⚠ CUIDADO

Ao instalar a guia da válvula, seja cuidadoso para não danificar o cabeçote.

### FERRAMENTA

Instalador da guia da válvula

Retifique a nova guia após sua instalação.

### NOTA

- Aplique óleo de corte no alargador durante esta operação.
- Nunca gire o alargador no sentido anti-horário.

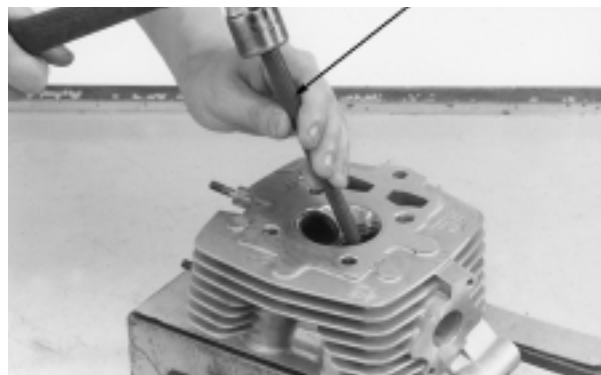
### FERRAMENTA:

Alargador da guia da válvula, 5,485 mm

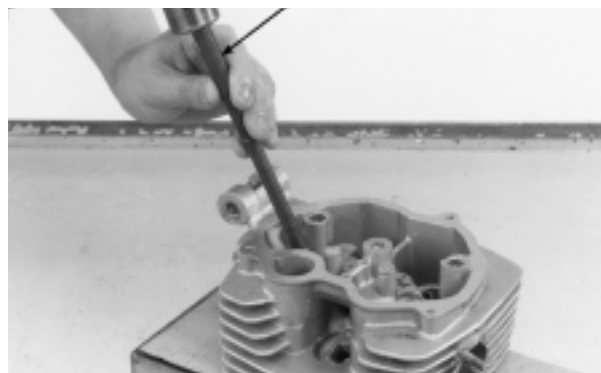
Limpe completamente o cabeçote para remover as partículas metálicas.

Retifique as sedes das válvulas.

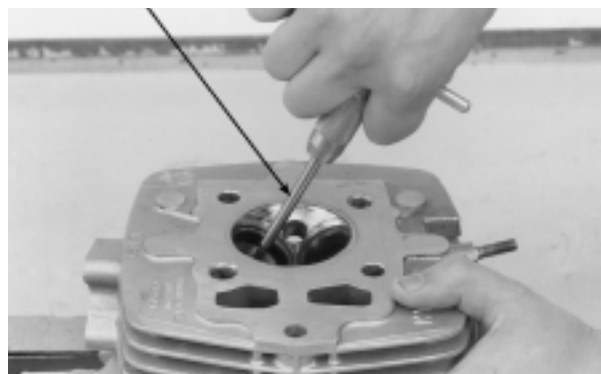
### EXTRATOR DA GUIA DA VÁLVULA



### INSTALADOR DA GUIA DA VÁLVULA



### ALARGADOR DA GUIA DA VÁLVULA





## INSPEÇÃO/RETÍFICA DA SEDE DA VÁLVULA

### Inspeção da Sede da Válvula

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

Aplique uma leve camada de azul da prússia nas sedes das válvulas.

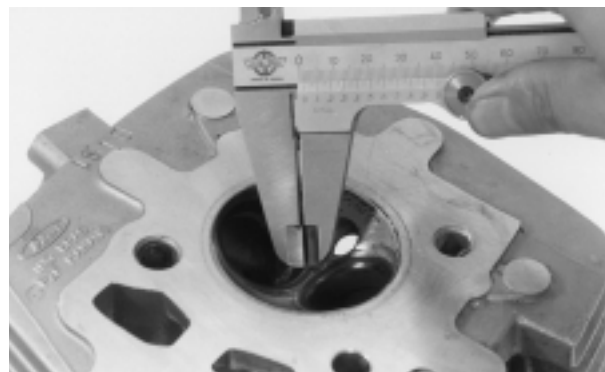
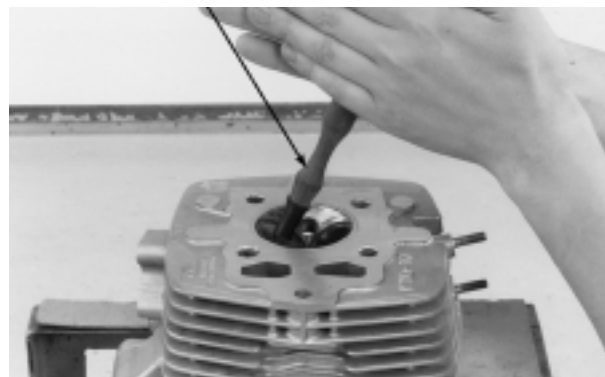
Instale a válvula e gire-a de encontro à sede com auxílio de um cabo de ventosa.

Retire a válvula e inspecione suas faces de assentamento. Meça a largura da face de assentamento com um paquímetro.

**Valor correto: 1,2 - 1,6 mm**

**Limite de uso: 2,0 mm**

### CABO DE VENTOSA

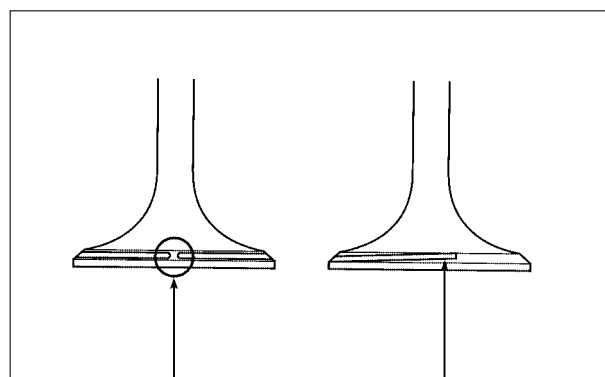


Se a sede da válvula estiver muito larga, estreita ou apresentar irregularidades, retifique-a.

### ⚠ CUIDADO

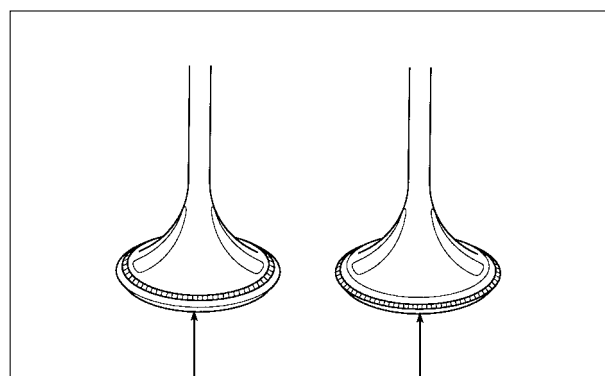
A válvula não pode ser retificada. Se a face de assentamento da válvula estiver áspera, com marcas de superaquecimento, gasta irregularmente ou com contato irregular, a válvula deverá ser substituída.

- Largura da sede desigual:
  - Haste da válvula empenada ou quebrada
  - Substitua a válvula e retifique a sede.
- Face danificada:
  - Substitua a válvula e retifique a sede.
- Área de contato (muito alta ou baixa):
  - Retifique a sede da válvula



FACE DANIFICADA

LARGURA DESIGUAL  
DA SEDE



CONTATO MUITO BAIXO

CONTATO MUITO ALTO

## RETÍFICA DA SEDE DA VÁLVULA

As fresas para sedes de válvulas Honda, retificador ou equipamento equivalente para retífica de sedes de válvulas são recomendados para corrigir desgastes.

### NOTA

Siga as instruções fornecidas pelo fabricante.

Use uma fresa de 45° para remover toda a aspereza ou irregularidades das sedes das válvulas.

### NOTA

- Retifique a sede da válvula com uma fresa de 45° quando a guia for substituída.
- Tenha cuidado para não remover excessivamente o material da sede.

### FERRAMENTAS

Fresa, sede 29 mm      Adm.  
Fresa, sede 24,5 mm    Esc.  
Suporte, fresa 5,5 mm

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

### FERRAMENTAS

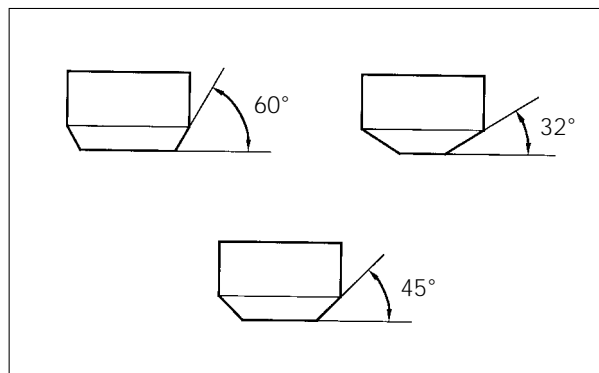
Fresa, sede 30 mm      Adm.  
Fresa, sede 25 mm      Esc.  
Suporte, fresa 5,5 mm

Utilizando uma fresa de 60° remova 1/4 do material da base da sede.

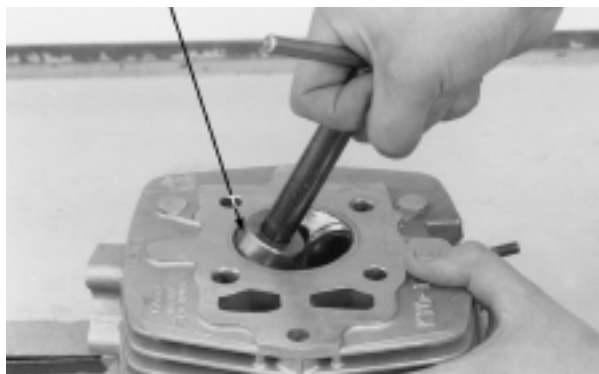
Remova a fresa e inspecione a área onde o material foi removido.

### FERRAMENTA

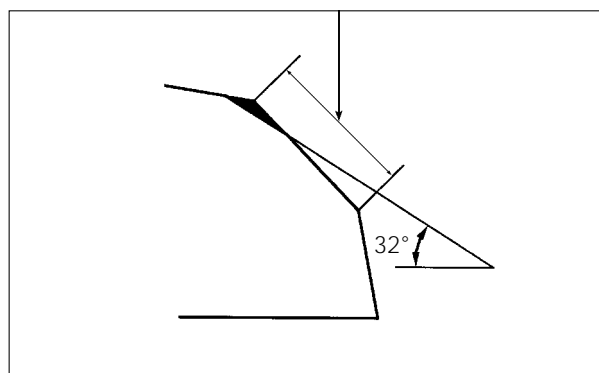
Fresa, sede 30 mm  
Suporte, fresa 5,5mm



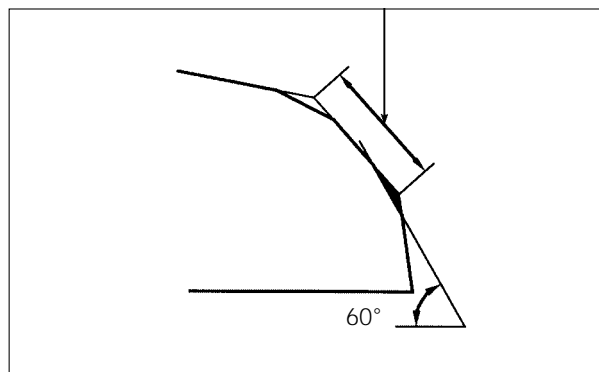
### FRESA DA SEDE DA VÁLVULA



### LARGURA ANTIGA DA SEDE

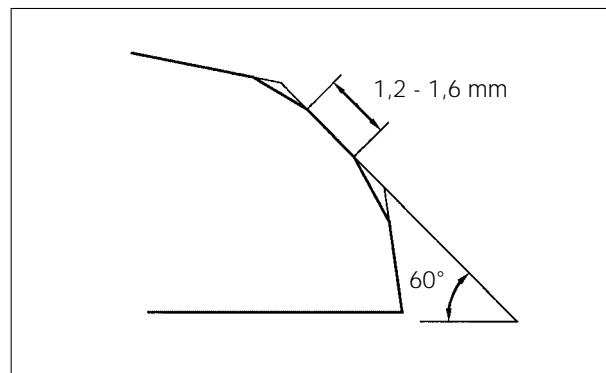


### LARGURA ANTIGA DA SEDE



Dê o passe final utilizando a fresa de 45° até obter a largura correta da sede.  
 Certifique-se de que todas as ranhuras e irregularidades foram eliminadas.  
 Repita o acabamento se necessário.

**Largura correta da sede: 1,2 -1,6 mm**

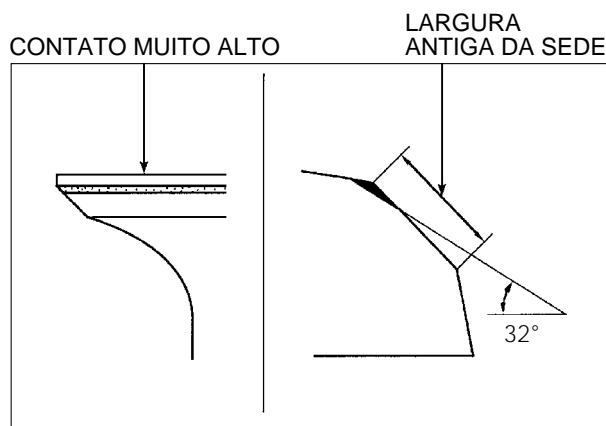


Aplique uma leve camada de azul de prússia na sede.  
 Pressione a válvula contra a sede, através da guia da válvula girando-a.

#### NOTA

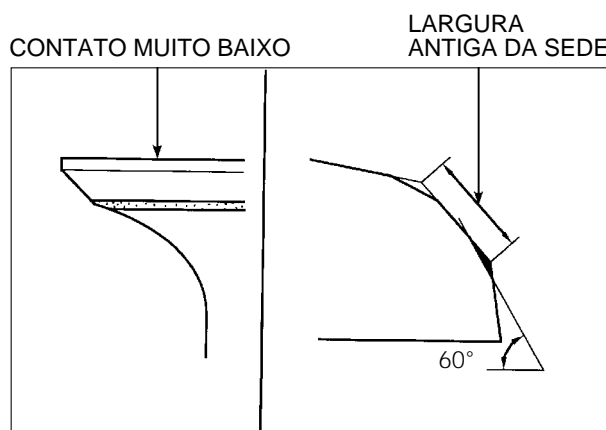
A localização da sede da válvula em relação à face de assentamento da válvula é muito importante para uma boa vedação

Se a área de contato estiver muito alta na válvula, a sede deve ser retificada utilizando-se uma fresa de 32°.



Se a área de contato estiver muito baixa na válvula, a sede deve ser retificada, utilizando-se uma fresa de 60°, removendo o material da base.

Dê o acabamento com a fresa de 45° para obter a largura especificada.



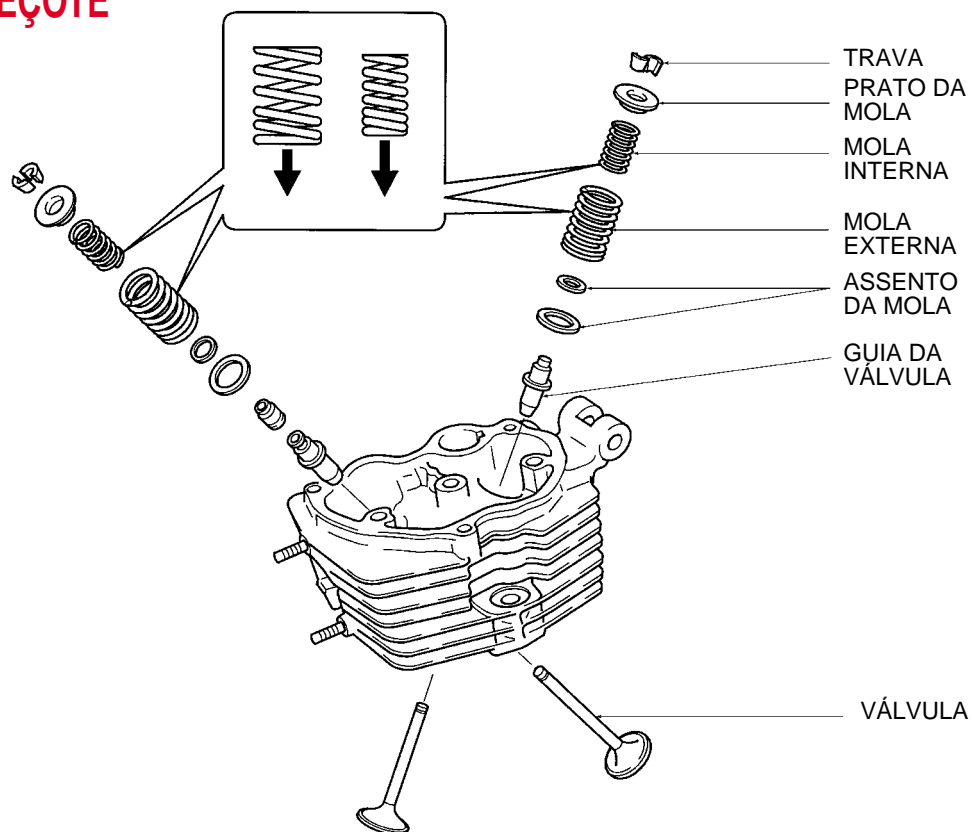
#### ⚠ CUIDADO

- Uma pressão de polimento excessiva pode deformar ou danificar a sede.
- Mude o ângulo da ferramenta de polimento constantemente para evitar desgaste irregular da sede.
- O composto de polimento pode causar danos caso penetre entre a haste da válvula e a guia.

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

Terminada a retífica, retire completamente todos os resíduos da pasta abrasiva do cabeçote e válvula.

## MONTAGEM DO CABEÇOTE



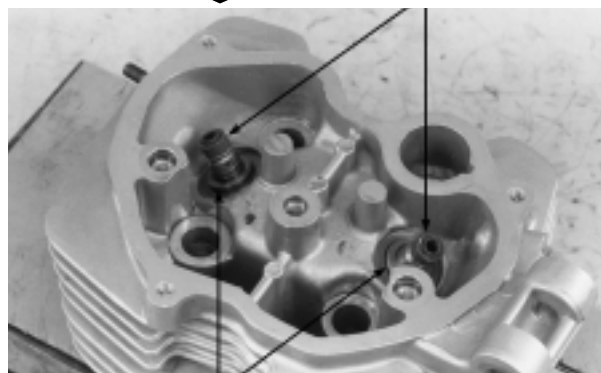
RETENTOR DA HASTE

Instale um novo retentor haste da válvula.  
Lubrifique as hastes das válvulas com óleo de motor.  
Instale as válvulas de admissão e escape nas guias.  
Instale os assentos das molas, as molas e os pratos.

### NOTA

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

Para evitar danos ao retentor da haste, gire lentamente a válvula durante sua instalação.



ASSENTO DA MOLA

Comprima a mola da válvula e instale as travas.

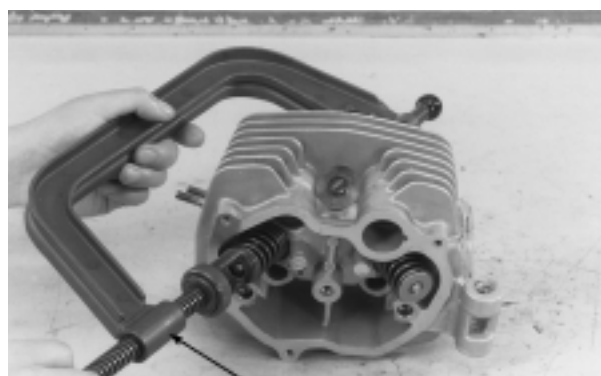


### CUIDADO

Para evitar perda de tensão, não comprima a mola da válvula mais do que o necessário.

### FERRAMENTA:

Compressor da mola da válvula



COMPRESSOR DA MOLA DA VÁLVULA

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

**⚠ CUIDADO**

Apóie o cabeçote sobre a superfície da bancada para evitar danos às válvulas.

## INSTALAÇÃO DO CABEÇOTE

Limpe a superfície da junta do cabeçote para retirar todo o material da junta.

**NOTA**

Não permita a entrada de poeira ou sujeira no motor.

Instale os pinos guia e uma nova junta do cabeçote.

Instale os seguintes componentes:

- Cabeçote
- Arruela de vedação
- Parafuso de fixação esquerdo do cabeçote

**NOTA**

- Ao instalar o parafuso esquerdo do cabeçote, alinhe o orifício do eixo dos braços oscilantes, utilizando uma chave de fenda conforme mostrado.
- Instale o parafuso, mas não o aperte.

- Arruela lisa
- Os 4 parafusos de fixação do cabeçote.

Aperte os parafusos do cabeçote no torque especificado.

**NOTA**

- Aplique óleo nas roscas dos parafusos do cabeçote.
- Aperte os parafusos em seqüência cruzada em 2 ou 3 etapas.

**TORQUE:**

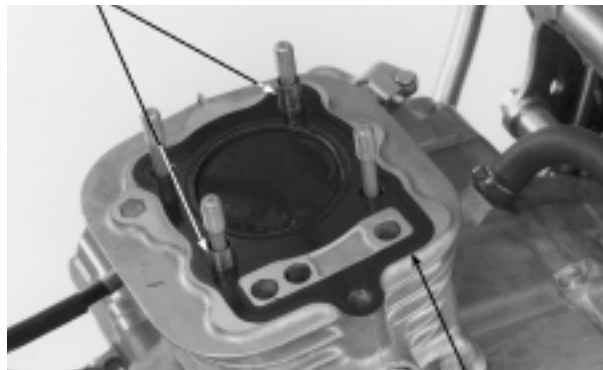
**Porca do cabeçote:** 32 N.m (3,2 kg.m)

**Parafuso do cabeçote:** 20 N.m (2,0 kg.m)

### MARTELOS DE PLÁSTICO



### PINOS GUIA



### PARAFUSO



### JUNTA

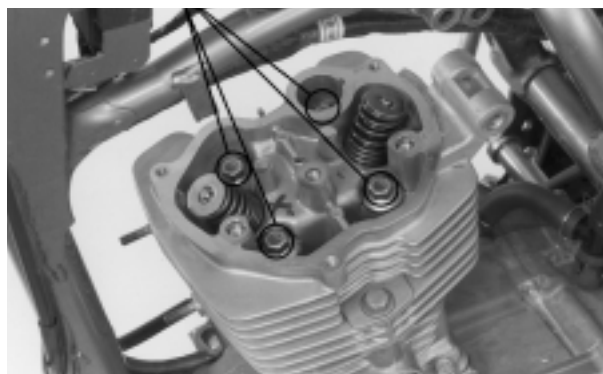
### ARRUELA



### CABEÇOTE

### EIXO DOS BRAÇOS OSCILANTES

### PARAFUSOS

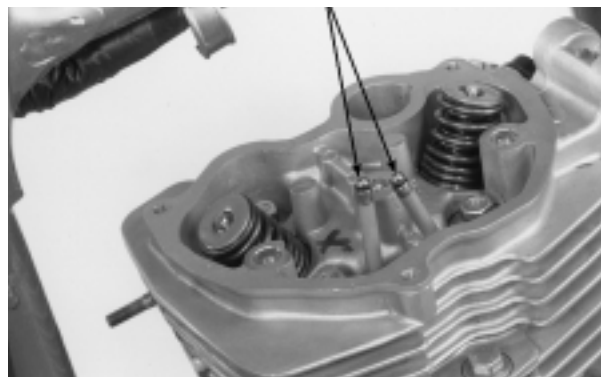


Instale as varetas das válvulas.

**NOTA**

As varetas das válvulas são intercambiáveis.

## VARETAS DE VÁLVULAS

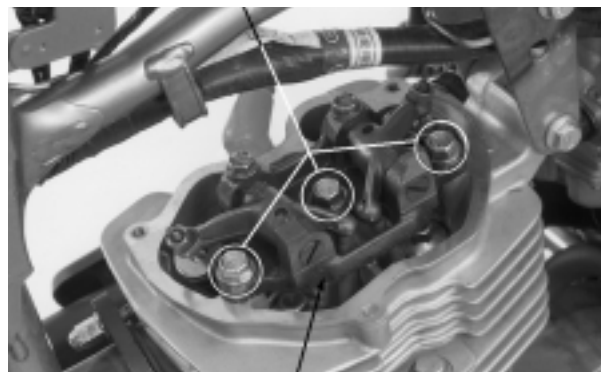


Instale o suporte do balancim.  
Aplique óleo nas roscas dos parafusos de fixação.  
Instale uma nova arruela de vedação e os parafusos de fixação.  
Aperte os parafusos no torque especificado.

**Torque: 26 N.m (2,6 kg.m)**

Verifique e ajuste a folga das válvulas (consulte a página 3-8)

## PARAFUSOS



## SUPORTE DO BALANCIM

## JUNTA

Verifique se a junta da tampa do cabeçote está em boas condições. Substitua-a se necessário.



## TAMPA DO CABEÇOTE

## TAMPA DO CABEÇOTE

Instale a tampa do cabeçote e aperte os parafusos.  
Instale as placas do suporte do motor e aperte as porcas no torque especificado.

**Torque: 20 N.m (2,0 kg.m)**

Fixe a fiação principal.  
Instale o tanque de combustível (consulte a página 2-3).



## PARAFUSOS



COMO USAR ESTE MANUAL

Este manual descreve os procedimentos de serviço para a motocicleta XLR125.

Siga as recomendações da Tabela de Manutenção (Página 3-3) para assegurar que o veículo esteja em perfeitas condições de funcionamento.

A realização da primeira manutenção programada é extremamente importante. O desgaste inicial que ocorre durante o período de amaciamento será compensado.

Os capítulos 1 a 3 aplicam-se para a motocicleta em geral. O capítulo 2 ilustra os procedimentos de remoção/instalação de componentes que podem ser necessários para realizar os serviços descritos nas seções seguintes.

Os capítulos 4 a 16 descrevem as peças da motocicleta, agrupadas de acordo com sua localização.

Encontre o capítulo desejado nesta página e consulte o índice na primeira página do capítulo.

A maioria dos capítulos apresenta inicialmente a ilustração de um conjunto ou sistema, informações de serviço e diagnose de defeitos para aquele capítulo. As páginas seguintes apresentam procedimentos detalhados.

Caso você não consiga localizar a origem de algum problema, consulte o capítulo 18 “Diagnose de Defeitos”.

TODAS AS INFORMAÇÕES, ILUSTRAÇÕES, INSTRUÇÕES E ESPECIFICAÇÕES INCLUÍDAS NESTA PUBLICAÇÃO SÃO BASEADAS NAS INFORMAÇÕES MAIS RECENTES DISPONÍVEIS NA OCASIÃO DA APROVAÇÃO DA IMPRESSÃO DO MANUAL. A MOTO HONDA DA AMAZÔNIA LTDA SE RESERVA O DIREITO DE ALTERAR AS CARACTERÍSTICAS DA MOTOCICLETA A QUALQUER MOMENTO E SEM AVISO PRÉVIO, NÃO INCORRENDO, ASSIM, EM OBRIGAÇÕES DE QUALQUER ESPÉCIE. NENHUMA PARTE DESTA PUBLICAÇÃO PODE SER REPRODUZIDA SEM AVISO PRÉVIO. ESTE MANUAL FOI ELABORADO PARA PESSOAS QUE TENHAM CONHECIMENTOS BÁSICOS SOBRE A MANUTENÇÃO DAS MOTOS HONDA.

MOTO HONDA DA AMAZÔNIA LTDA.  
Departamento de Serviços  
Setor de Publicações Técnicas

ÍNDICE GERAL

	INFORMAÇÕES GERAIS	1
	AGREGADOS DO CHASSI/ SISTEMA DE ESCAPAMENTO	2
	MANUTENÇÃO	3
MOTOR	SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO	4
	SISTEMA DE COMBUSTÍVEL	5
	REMOÇÃO/INSTALAÇÃO DO MOTOR	6
	CABEÇOTE/VÁLVULAS	7
	CILINDRO/PISTÃO/ÁRVORE DE COMANDO	8
	EMBREAGEM/SISTEMA DE MUDANÇA DE MARCHAS	9
	ALTERNADOR	10
	ÁRVORE DE MANIVELAS/TRANSMISSÃO/ CONJUNTO DE PARTIDA	11
CHASSIS	RODA DIANTEIRA/FREIO/SUSPENSÃO/ DIREÇÃO	12
	RODA TRASEIRA/FREIO/SUSPENSÃO	13
SISTEMA ELÉTRICO	BATERIA/SISTEMA DE CARGA	14
	SISTEMA DE IGNIÇÃO	15
	LUZES/INSTRUMENTOS/INTERRUPTORES	16
	DIAGRAMA ELÉTRICO	17
	DIAGNOSE DE DEFEITOS	18