

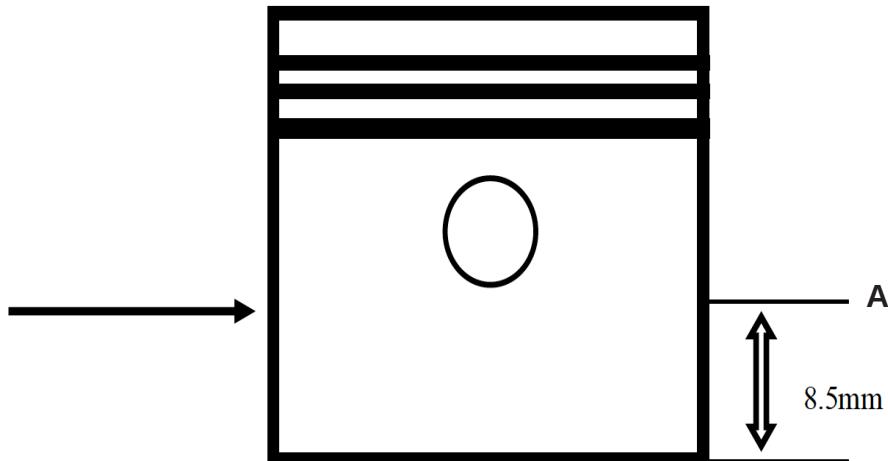


CYLINDER BORING INSTRUCTIONS JAPANESE ENGINE ONLY

The correct cylinder bore size must be calculated by adding the clearance of 0.038mm (0.0015") (+/- 0.0003") to the piston diameter when measured at position marked "A".

$$\text{Diameter "A" + clearance} = \text{Finish bore size}$$

Attention: The Piston pin must be removed before a piston is measured



CONSIGNES D'ALESAGE

La diamètre d'alesage est obtenu en ajoutant le jeu de fonctionnement de 0,038mm (0,0015 pouces) au diamètre du piston, pris au plan A,
Diamètre A + 0,038mm = Diamètre d'alesage du cylindre

ATTENTION; IL EST ESSENTIEL de déposer l'axe de piston avant de mesurer le diamètre du piston.

INTSTRUCCIONES DE REFICACION DE CILINDRO

El diámetro interior correcto del cilindro debe calcularse sumando el espacio libre de 0,038mm al diámetro del piston medido en posicon A

Diametro A + 0,038mm = Diametro interior del cilindro

Atencion; El perno de piston DEBE sacarse antes de medirse un piston

ANLEITENGEN ZUM AUSBOHREN DES ZYLINDERS

Das richtige Mass der Zylinderbohrung muss durch hinzufügen des laufspiels von 0,038mm zum kolbendurchmesser nach messen an der stele A errechnet werden.

Durchmesser A + 0,038mm = Mass ser Zylinderbohrung

ZUR BEACHTUNG; Vor messen eines kolbens MUSS der kolbenbolzen ausgebaut warden.

CILINDRO INTSTRUCCIONES REFICACION

il corretto diametro del cilindro interno deve essere calcolato aggiungendo lo spazio libero pari a 0,038mm al diametro del pistone misurato nella posizione A

diametro A 0,038mm diametro del cilindro interno = finitura del diametro

Attenzione; Il pin deve essere rimosso prima di misurare un pistone