

ITALIANO	sottoposte ai collaudi più severi e tutta la produzione viene costantemente controllata al cento per cento secondo le normative ISO 9001.	3) Gambo della valvola con riporto di cromo duro antiusura. 4) Diametro del fungo della valvola maggiorato. 5) Tolleranze dimensionale e di forma strettissime. 6) Valvole completamente rettificata.
	DATI TECNICI	
	Valvole d'aspirazione 1) Completamente riprofilate per ottenere le massime prestazioni a tutti i regimi di rotazione. 2) Realizzate in acciaio speciale trattate termicamente.	Valvole di scarico 1) Completamente riprofilate per ottenere le massime prestazioni a tutti i regimi di rotazione. 2) Realizzate in acciaio inossidabile speciale amagnetico.

ENGLISH	TECHNICAL DATA	Exhaust valves 1) Completely re-profiled, to reach the best performances at all r.p.m. 2) Made in special stainless and no-magnetic steel. 3) Valve shank with hard chrome coating against wearing. 4) Oversized diameter of valve head. 5) Extremely-limited size and shape tolerance. 6) Stellite coating on both the seat and head of the valve. 7) Totally refaced valves.
	Intake valves 1) Completely re-profiled, to reach the best performances at all r.p.m. 2) Made in special heat-treated steel. 3) Valve shank with hard chrome coating against wearing. 4) Oversized diameter of valve head. 5) Extremely-limited size and shape tolerance. 6) Totally refaced valves.	

FRANÇAIS	produits Malossi , avant d'être mises en production , ces soupapes ont été soumises aux tests les plus sévères et toute la production est constamment entièrement contrôlée , selon les normes ISO 9001 .	3) Tige de la soupape avec une application de chrome dur anti-usure . 4) Diamètre de la tête de la soupape majoré . 5) Tolérances des dimensions et de la forme très strictes . 6) Soupapes entièrement rectifiées .
	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
	Soupape d'aspiration 1) Entièrement reprofilées afin d'obtenir les prestations maximales à tous les régimes de rotation . 2) Réalisées en acier spécial thermiquement traité .	Soupape de décharge 1) Entièrement reprofilées afin d'obtenir les prestations maximales à tous les régimes de rotation . 2) Réalisées en acier inoxydable spécial démagnétisé .

DEUTSCH	TECHNISCHE DATEN	Auslassventile 1) Vollständig neues Profil für Höchstleistung in allen Drehzahlbereichen. 2) Aus rostfreien und nichtmagnetischen Spezialstahl. 3) Ventilschaft verschleißmindernd hartverchromt. 4) Größerer Ventilteller. 5) Minimale Größen- und Formtoleranz. 6) Hartmetallbeschichtung des Ventilsitzes und des Ventilkopfes. 7) Vollständig neu gestaltete Ventile.
	Einlassventile 1) Vollständig neues Profil für Höchstleistung in allen Drehzahlbereichen. 2) Hergestellt aus wärmebehandeltem Spezialstahl. 3) Ventilschaft verschleißmindernd hartverchromt. 4) Größerer Ventilteller. 5) Minimale Größen- und Formtoleranz. 6) Vollständig neu gestaltete Ventile.	

ITALIANO	3) Gambo della valvola con riporto di cromo duro antiusura. 4) Diametro del fungo della valvola maggiorato. 5) Tolleranze dimensionale e di forma strettissime. 6) Riporto di Stellite sulla sede e sulla testa della valvola. 7) Valvole completamente rettificata.	2) Realizzate in acciaio speciale specifico per sollecitazioni dinamiche ad alta frequenza. 3) Trattamento superficiale speciale di pallinatura. 4) Tolleranze dimensionale e di forma strettissime.
	Molle valvole	ISTRUZIONI DI MONTAGGIO
	1) Studiate per ottenere le massime prestazioni a tutti i regimi di rotazione.	OPERAZIONI PRELIMINARI Lavare accuratamente tutto il veicolo ed in particolare modo il motore.

ENGLISH	Valve springs 1) Studied to reach the best performances at all r.p.m. 2) Manufactured in special steel specific for high-frequency dynamic stresses. 3) Special surface shot peening treatment. 4) Extremely-limited size and shape tolerance.	ASSEMBLY INSTRUCTIONS
		PRELIMINARY PROCEDURES Clean thoroughly the entire vehicle and in particular the whole engine.
		Head disassembly - Carefully clean the whole engine and especially the area of cylinder block and head. Use suitable cleaning detergents and carefully dry all parts. - Drain out all the oil of the engine. - Remove the cover from the head. Be careful not to damage the seals.

FRANÇAIS	3) Tige de la soupape avec une application de chrome dur anti-usure . 4) Diamètre de la tête de la soupape majoré . 5) Tolérances des dimensions et de la forme très strictes . 6) Application d'un alliage de Stellite sur le siège et la tête de la soupape . 7) Soupapes entièrement rectifiées .	de rotation . 2) Réalisés en acier spécial spécifique pour sollicitation dynamique à haute fréquence . 3) Traitement surface spécial de grenailage . 4) Tolérances des dimensions et de la forme très strictes .
	Ressorts soupapes	INSTRUCTIONS DE MONTAGE
	1) Étudiés afin d'obtenir les prestations maximales à tous les régimes	OPERATIONS PRELIMINAIRES Lavez soigneusement tout le véhicule et en particulier tout le moteur .

DEUTSCH	Ventilfedern 1) Ausgelegt auf maximale Leistung bei jeder Drehzahl. 2) Aus dynamisch-hochfrequenzresistentem Spezialstahl gefertigt. 3) Kugelgestrahlte Oberfläche. 4) Extrem niedrige Größen- und Formtoleranz.	den Motor. Zylinderkopfdemontage - Reinigen sie den Motor, widmen sie dem Zylinder und dem Zylinderkopf besondere Aufmerksamkeit. Verwenden sie geeignete Reinigungsmittel und trocknen sie abschließend alle gereinigten Teile sorgfältig. - Lassen sie das Motoröl vollständig ab. - Entfernen sie die Abdeckung des Zylinderkopfes. Achten sie darauf die Dichtungen nicht zu beschädigen.
	EINBAUEINLEITUNG	VORBEITENDE MASSNAHMEN
	Reinigen sie das Fahrzeug, legen sie dabei besonderes Augenmerk auf	

ITALIANO	Smontaggio testa - Pulire accuratamente il motore nella zona del basamento cilindro e la testata con appropriati detergenti ed asciugare il tutto accuratamente. - Svotare completamente il motore dall'olio. - Togliere il coperchio della testa avendo cura di non danneggiare la guarnizione di tenuta. - Togliere la candela. - Allentare ma non togliere le vite che fissa la campana dell'albero a	camme (Fig.1-part.1). - Allentare il dado centrale del tendi catena della distribuzione (Fig.1-part.2). - Smontare la campana (Fig.1-part.3). - Sfilare la molla (Fig.2-part.4). - Togliere le vite a brugola M5 (Fig.3-part.5) e smontare la contro massa di equilibratura (Fig.3-part.6). - Sfilare la massa eccentrica (Fig.4-part.7), avendo cura di non perdere l'anellino in plastica ad essa fissato (Fig.4-part.8).

ENGLISH	- Remove the spark plug. - Loosen but do not remove the screw that connects the camshaft bell (Fig.1-part.1). - Loosen the central nut on the gearing chain tightener (Fig.1-part.2). - Remove the bell (Fig.1-part.3). - Remove the spring (Fig.2-part.4). - Remove the allen screw M5 (Fig.3-part.5) and remove the equilibrating opposite mass (Fig.3-part.6). - Slide off the eccentric mass (Fig.4-part.7) and be careful not to lose	the little ring fixed to it (Fig.4-part.8). - Remove the chain tightener unit by unscrewing the two screws which connect it to the original cylinder. - Remove the crown gear fixed to the camshaft (Fig.4-part.9) and slide off the driving chain. - Remove the washer (Fig.5-part.10). - Remove the outside screw M6 (chain side) which connects the head to the crankcase (Fig.1-part.11). - Unscrew the four nuts M8 on the central stud bolts.

FRANÇAIS	Démontage culasse - Nettoyez soigneusement tout le moteur , en particulier la zone de l'embase du cylindre et la culasse , avec des détergents adéquats et sécher le tout avec soin . - Videz le moteur de toute l'huile . - Enlevez le couvercle de la culasse en veillant à ne pas abîmer le joint d'étanchéité . - Enlevez la bougie . - Desserrez mais ne pas enlever la vis qui fixe la cloche de l'arbre à	comes (Fig.1-det.1) . - Desserrez l'écrou central du tendeur de chaîne de la distribution (Fig.1-det.2) . - Démontez la cloche (Fig.1-det.3) . - Enlevez le ressort (Fig.2-det.4) . - Enlevez la vis cruciforme M5 (Fig.3-det.5) et démontez la contremasse d'équilibrage (Fig.3-det.6) . - Enlevez la masse excentrique (Fig.4-det.7) , sans perdre la petite bague de plastique qui se trouve sur cette masse (Fig.4-det.8).

DEUTSCH	- Bauen sie die Zündkerze aus. - Lösen sie die Schraube die der Nockenwellenglocke (nicht vollständig herauserschrauben) (Fig.1-part.1). - Lösen sie die Mutter des Steuerkettenspanners (Fig.1-part.2). - Entfernen sie die Glocke (Fig.1-part.3). - Entfernen sie die Feder (Fig.2-part.4). - Entfernen sie M5er Inbussschraube (Fig.3-part.5), entfernen sie das gegenüberliegende Ausgleichsgewicht (Fig.3-part.6). - Entfernen sie das Exzentergewicht (Fig.4-part.7), achten sie darauf	den kleinen Ring nicht zu verlieren (Fig.4-part.8). - Entfernen sie den originalen Kettenspanner indem sie die beiden Schrauben mit denen er am Originalzylinder befestigt ist heraus schrauben. - Entfernen sie das Zahnrad an der Nockenwelle (Fig.4-part.9) und nehmen sie die Steuerkette ab. - Entfernen sie die Unterlagscheibe (Fig.5-part.10). - Entfernen sie die äußere M6er Schraube mit der der Kopf mit dem Motorblock auf der Kettenseite verbunden ist (Fig.1-part.11).

ITALIANO	- Togliere il gruppo tendi catena svitando le due viti che lo fissano al cilindro originale. - Smontare la corona dentata fissata sull'albero a camme (Fig.4-part.9), e sfilare la catena di distribuzione. - Togliere la rondella (Fig.5-part.10). - Togliere la vite esterna (lato catena) M6 che fissa la testa al basamento (Fig.1-part.11). - Svitare i quattro dadi M8 dei prigionieri centrali. - Sfilare la testa.	Smontaggio molle valvole Servendosi dell'apposito attrezzo (compressore delle molle valvole), rimuovere i due semiconi della valvola e smontare i fermi e le molle delle valvole. Durante lo smontaggio è bene segnare tutti i pezzi in modo da poterli rimontare nella loro posizione originale. Rimuovere i depositi carboniosi dalla camera di combustione e pulire la superficie della guarnizione della testa. Controllare con un guardapiano ed uno spessimetro la planarità della testa che non deve presentare un errore

ENGLISH	- Remove the head.	Valve spring disassembly Using the specific tool (valve spring compressor), remove the two valve locks and disassemble the valve retainers and springs. During disassembling, we suggest you to mark all the components in order to reassemble them in the original position. Remove the carbon deposits from the combustion chamber and clean the cylinder-head gasket surface. Check that the flatness does not exceed 0.05 mm using a straight edge and a feeler gauge.

FRANÇAIS	- Enlevez le groupe du tendeur de chaîne en dévissant les deux vis qui le fixent au cylindre d'origine . - Démontez la couronne dentée fixée sur l'arbre à cames (Fig.4-det.9) et enlevez la chaîne de distribution . - Enlevez la rondelle (Fig.5-det.10) . - Enlevez la vis extérieure (côté chaîne) M6 qui fixe la culasse au carter moteur (Fig.1-det.11) . - Dévissez les quatre écrous M8 des goujons en position centrale . - Démontez la culasse .	Démontage ressorts soupapes A l'aide du bon appareil (compresseur des ressorts de soupapes) , enlever les deux semi-cônes de la soupape et démonter les arrêts et les ressorts de soupapes . Durant le démontage , il est conseillé de marquer toutes les pièces afin de pouvoir les remonter dans leurs positions originales . Enlever les résidus carbonés de la chambre de combustion et nettoyer la superficie du joint de culasse . Contôler à l'aide d'un contrôle plan et un épaisseurètre , que la culasse soit plane afin qu'elle ne présente pas une

DEUTSCH	- Lösen sie die vier M8er Muttern von den vier Stehbolzen. - Nehmen die den Kopf ab.	Ventilfederdemontage Nutzen die das Spezialwerkzeug (Ventilfederkompressor), entfernen sie die Ventilanschläge, zerlegen sie die Ventilhalter und entfernen sie die Federn. Markieren sie alle Teile bei der Demontage um die spätere Montage zu erleichtern. Entfernen sie die Verkohlungen im Brennraum und reinigen sie die Zylinderkopfdichtfläche. Überprüfen sie den Kopf mit einem H-Lineal auf Planheit.

ITALIANO	superiore agli 0,05 mm.	Lavorazione dei condotti e sede valvola Aspirazione Si consiglia di allargare la sede al diametro 19,5 mm come indicato in Fig. 7 . Il condotto di immissione va ripulito da tutte le asperità dovute alla fusione e lucidato. Il condotto deve avere una forma conica convergente con il diametro più piccolo in prossimità della sede valvola, con un angolo del cono inferiore ai 6°. Togliere materiale solo nelle zone indicate in Fig. 7 .
	ATTENZIONE: E' indispensabile eseguire la spianatura della testa presso un'officina specializzata. In alternativa strisciare la base di appoggio al cilindro della testa su di un foglio di carta abrasiva (di grana n° 1000) sino a che tutta la superficie ne risulti interessata; a seguire lavare accuratamente tutta la testata (Fig. 6).	

ENGLISH	ATTENTION: The head lapping in must be done by an authorised workshop. Otherwise clean the base of the cylinder head on a sheet of 1000 grade emery until it is totally white; then carefully wash the cylinder head (Fig. 6).	Working of pipes and valve housing
		Intake We suggest to widen the diameter of the valve housing up to 19.5 mm as indicated in Fig. 7 . The intake pipe needs to be cleaned from all the roughness caused by the melting and then it must be carefully polished. The pipe must have a converging conical shape and the diameter must be smaller near to the valve housing, with the angle of the cone lower than 6°. Take away material only in the parts indicated in Fig. 7 .

FRANÇAIS	erreur supérieure à 0,05 mm .	Usinage des conduits et du siège de la soupape Aspiration Nous conseillons d'élargir le siège jusqu'au diamètre 19,5 mm , comme indiqué sur la Fig. 7 . Le conduit d'introduction doit être de nouveau nettoyé de toutes les aspérités dues au moulage et poli . Le conduit doit avoir une forme conique convergente avec un diamètre plus petit à proximité du siège de la soupape, avec un angle du cône inférieur à 6° . Retirez du matériau seulement dans les zones indiquées sur la Fig. 7 .
	ATTENTION : Il est indispensable d'effectuer l'aplanissement de la culasse dans un atelier spécialisé . Une alternative est de passer la base d'appuis du cylindre à la culasse sur une feuille de papier abrasif (grain de 1000) jusqu'à ce que toute la surface soit nettoyée , ensuite nettoyer avec attention toute la culasse (Fig. 6) .	

DEUTSCH	ACHTUNG: Wenn der Zylinder geplant werden muß sollte dies eine Fachwerkstatt übernehmen. Ansonsten sollte der Kopf auf einer planen Fläche mit 1000er Schmiergelpapier abgezogen werden bis er an der Dichtfläche eine gleichmäßige Färbung hat. Reinigen sie den Zylinderkopf danach sorgfältig. (Fig. 6).	Optimierung des Ansaugtraktes und des Ventilsitzes
		Einlass Sie sollten sie den Ventilsitz, wie in Fig. 7 gezeigt, auf 19.5 mm erweitern. Im Ansaugstutzen sollten alle Gußrauhheiten erst geglättet und dann sorgfältig poliert werden. Der Ansaugtrakt sollte konisch wie ein Trichter zulaufen, die Querschnitt sollte also zum Ventil hin kleiner werden, der Wandwinkel des Trichters sollte 6° nicht unterschreiten. Tragen sie nur an den auf Fig. 7 gezeigten Stellen Material ab.

Scarico

Si consiglia di allargare la sede al diametro 17 mm come indicato in **Fig. 8**.
Il condotto di scarico va ripulito da tutte le asperità dovute alla fusione e lucidato. Il condotto deve avere una forma conica divergente con il diametro più piccolo in prossimità della sede valvola, con un angolo del cono inferiore ai 6°.
Togliere materiale solo nelle zone indicate in **Fig. 8**.

Exhaust

We suggest to widen the diameter of the valve housing up to 17 mm as indicated in **Fig. 8**.
The exhaust pipe needs to be cleaned from all the roughness caused by the melting and then it must be carefully polished. The pipe must have a diverging conical shape and the diameter must be smaller near to the valve housing, with the angle of the cone lower than 6°.
Take away material only in the parts indicated in **Fig. 8**.

Evacuation

Nous conseillons d'élargir le siège jusqu'au diamètre 17 mm , comme indiqué sur la **Fig. 8** .
Le conduit d'évacuation doit être de nouveau nettoyé de toutes les aspérités dues au moulage et poli . Le conduit doit avoir une forme conique divergente avec un diamètre plus petit à proximité du siège de la soupape, avec un angle du cône inférieur à 6° .
Retirez du matériau seulement dans les zones indiquées sur la **Fig. 8** .

Auslass

Sie sollten den Durchmesser des Ventilsitzes, wie in **Fig. 8** dargestellt, auf 17 mm erweitern.
Der Auslasskanal sollte von allen Gussrauheiten gereinigt und dann sorgfältig poliert werden. Der Kanal sollte eine divergierend konische Form haben, also wie ein Trichter vom Ventil weg aufgehen. Der Wandwinkel dieses Trichters sollte kleiner als 6° sein.
Nehmen sie nur an den in **Fig. 8** markierten Stellen material weg.

Lappatura sede e valvola

Dopo aver smerigliato la sede delle valvole, applicare sul fungo della valvola un preparato di buona qualità per lappatura e lappare con l'apposita attrezzatura la sede valvola e la valvola.
Controllare che l'area di contatto fra sede e valvola abbia uno spessore approssimativamente di 0,9-1 mm, e che sia centrata sulla superficie di tenuta della valvola (**Fig. 9**). Qualora l'area di contatto non sia centrata bisogna intervenire sulla sede valvola con le relative frese per smerigliare la sede valvola.

Lapping of the housing valve and valve

After having ground the valve housing, put on the valve head a good quality compound for lapping and then lap both the valve housing and the valve with the proper tools.
Check that the contact area between the valve and its housing has a thickness of about 0.9 – 1 mm, and that it is at the centre of the seal surface of the valve (**Fig. 9**). If the contact area is not at the centre it is necessary to work on the valve housing in order to grind it with the relevant cutters.
During the lapping be very careful that the lapping compound does not enter

Polissage du siège et de la soupape

Après avoir rodé le siège des soupapes, appliquez sur la tête de la soupape une préparation de bonne qualité pour polissage et rodez le siège de la soupape et la soupape avec l'outil approprié .
Contrôlez que la surface de contact entre siège et soupape ait une épaisseur approximative de 0,9-1 mm , et qu'elle soit centrée sur la surface d'étanchéité de la soupape (**Fig. 9**) . Si la surface de contact n'est pas centrée , vous devez intervenir sur le siège de la soupape avec les fraises correspondantes pour roder le siège de la soupape .

Einschleifen der Ventile in den Ventilsitz

Nach dem Schneiden des Ventilsitzes bestreichen sie den Ventilteller mit einer Ventileinschleifpaste und schleifen sie das Ventil mit einem entsprechenden Werkzeug ein.
Überprüfen sie ob die Dichtbreite des Ventils im Sitz etwa 0,9 bis 1mm mist, und dass diese Dichtfläche mittig im Ventilsitz liegt (**Fig. 9**). Sollte dies nicht der Fall sein muss der Sitz mit dem Entsprechenden Werkzeug nachgeschliffen werden.
Achten sie während des Einschleifens darauf dass keine Einschleifpaste

Durante la fase di lappatura della sede e della valvola prestare attenzione affinché il preparato per la lappatura non penetri tra la guida ed il gambo della valvola creando notevoli problemi.
Dopo la lappatura delle sedi valvola, lavare accuratamente la testata dai residui di lappatura e controllare con blu di Prussia il contatto della sede.

Sostituire le guarnizioni del gambo delle valvole con le nuove.

Sostituire le molle e le valvole originali con quelle Malossi.

between the slide and the valve shank, which would cause big problems.
After the lapping of the valve housings, wash carefully the head from the lapping rests and check the housing contact.
Replace the gaskets of the valve shank with new ones.

Replace the original springs and valves with Malossi ones.

Refit all the components following the instructions in reverse order.

Au cours de la phase de polissage du siège et de la soupape , prenez garde à ce que la préparation ne pénètre pas entre la glissière et la tige de la soupape , se qui créerait d'importants problèmes .
Après la phase de polissage du siège et de la soupape , nettoyez soigneusement la culasse en la débarrassant des résidus de polissage et contrôlez avec du bleu de Prusse le contact du siège .

Substituez les joints de la tige des soupapes avec des nouveaux joints .

zwischen Ventilschaft und Ventilschaftführung kommt; dies würde unweigerlich zu Folgeschäden führen. Reinigen sie den Kopf nach dem Einschleifen sorgfältig, überprüfen sie auch den Sitzwinkel, die Sitzfläche.
Ersetzen sie die Ventilschaftdichtungen durch neue.

Bauen sie statt der originalen Ventildfedern und Ventile Malossi Teile ein.
Montieren sie alle Teile wieder in der umgekehrten oben beschriebenen Reihenfolge.
Auswahltyp: Malossi F4 Full Synt

Rimontare tutto ripetendo le operazioni all'inverso.

DATI MONTAGGIO

- Coppia di serraggio dadi dei prigionieri M8 24 Nm (2,44 kgm)
- Coppia serraggio viti M6 laterali testa 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)
- Coppia di serraggio vite M6, corona dentata, albero a camme 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)
- Capacità totale olio motore: vedi manuale originale "Uso e manutenzione"

ASSEMBLY DATA

- Tightening torque for M8 cap nuts of the stud bolts 24 Nm (2.44 kgm)
- Tightening torque for M6 lateral nuts fastening the head 12÷14 Nm (1.2÷1.4 kgm)
- Tightening torque for M6 screws, crown gear and camshaft 12÷14 Nm (1.2÷1.4 kgm)
- Total engine oil capacity: original the original "Use and maintenance" handbook

Changer les ressorts et les soupapes d'origine par celles Malossi .
Remonter l'ensemble en répétant toutes les opérations à l'inverse .

DONNEES DE MONTAGE

- Couple de serrage des écrous borgnes des goujons M8 24 Nm (2,44 kgm)
- Couple de serrage des vis M6 latérales de la culasse 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)
- Couple de serrage des vis M6, couronne dentée, arbre à cames 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)

MONTAGEDATEN

- Anzugsmoment der M8-Stehbolzenmuttern 24 Nm (2,44 kgm)
- Anzugsmoment der seitlichen M6- Zylinderkopf-Schrauben 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)
- Anzugsmoment M6-Schraube Zahnkranz-Nockenwelle 12÷14 Nm (1,2÷1,4 kgm)
- Gesamtfassungsvermögen Motoröl: siehe Originalhandbuch „Bedienungs- und Wartungsanleitung“

malossi.com



ITALIANO

Tipo consigliato: Malossi F4 Full Synt
- Candela (tipo/fabbricante) : originale
- Distanza elettrodi : 0,6 ~ 0,7 mm
- Gioco valvole scarico : 0,15 mm
- aspirazione : 0,10 mm

ENGLISH

Recommended type: Malossi F4 Full Synt
- Sparkplug (type/manufacturer) : original
- Electrode distance : 0.6 ~ 0.7 mm
- Valve clearance exhaust: 0.15 mm
- intake: 0.10 mm

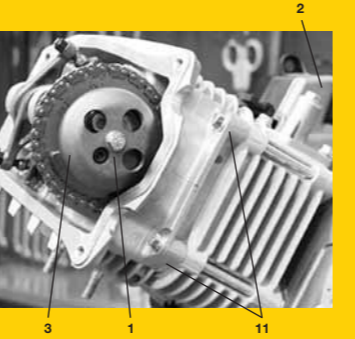
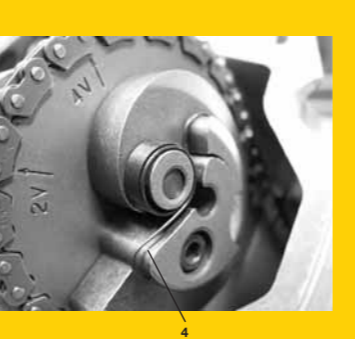
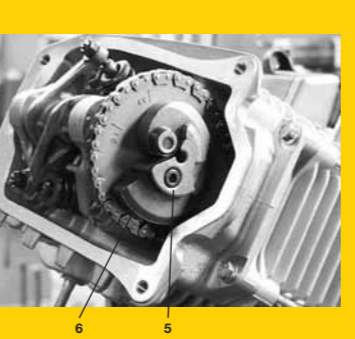
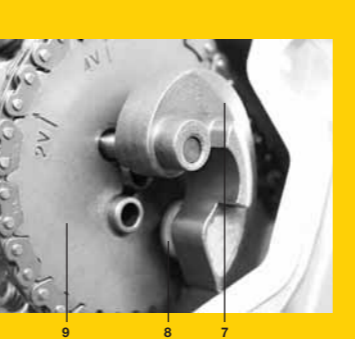
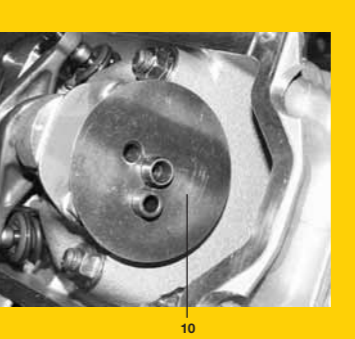
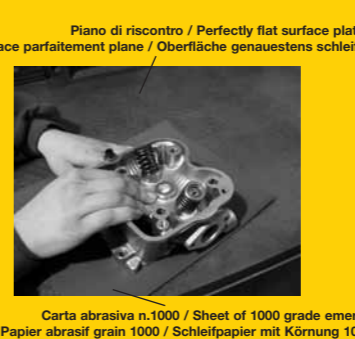
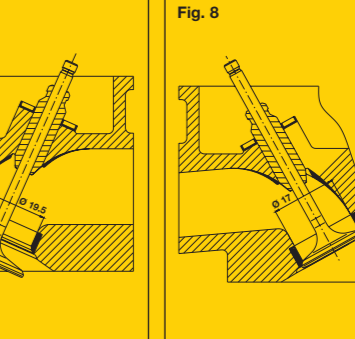
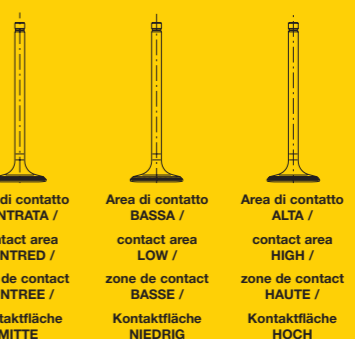
FRANÇAIS

- Capacité totale huile du moteur: voir la notice d'origine "Utilisation et entretien"
Type conseillé: Malossi F4 Full Synt
- Bougie : (type/constructeur) d'origine
- Distance entre les électrodes 0,6 ~ 0,7 mm
- Jeu des soupapes échappement : 0,15 mm
- admission : 0,10 mm

DEUTSCH

- Zündkerzen (-typ/-hersteller) original
- Elektrodenabstand 0,6 ~ 0,7 mm
- Auslassventilspiel 0,15 mm
- Ansaugventilspiel 0,10 mm

MADE IN ITALY

Fig. 1**Fig. 2****Fig. 3****Fig. 4****Fig. 5****Fig. 6****Fig. 7****Fig. 9**

malossi.com



**VALVOLE MOTORE / ENGINE VALVES /
BOISSEUX MOTEUR / VENTILE**

È nata una nuova linea di valvole per motori 4 tempi scooter destinate a coprire l'intera gamma dei veicoli più diffusi sul mercato mondiale. Si tratta di una produzione di alta qualità, progettata per un impiego agonistico e sportivo.

Queste valvole vengono costruite con le migliori materie prime e con i processi produttivi più avanzati. Come tutti i prodotti della Malossi anche queste valvole prima di essere messe in produzione vengono

A new line of 4-stroke valves was born to cover the whole range of most spread worldwide vehicles. It is a high quality production, designed for both sport and racing use.

These valves are manufactured with excellent materials and most advanced production process. As for all Malossi products, they are submitted to strict tests and the entire production is constantly checked following ISO 9001 rules.

Une toute nouvelle ligne de soupapes pour scooters ayant un moteur 4 temps vient d'être créée . Cette ligne est destinée à couvrir toute la gamme des véhicules les plus diffusés sur le marché mondial . Il s'agit d'une production de haute qualité , élaborée pour une utilisation en compétition ou sportive .
Ces soupapes sont fabriquées avec les meilleures matières premières et avec les procédés productifs les plus avancés . Comme tous les

Unsere neuen 4Takt Ventile wurden entwickelt für die gesamte Palette der weltweit verkauften Fahrzeuge. Bei den Ventilen handelt es sich Qualitätsprodukte für Sport und Wettbewerb.
Die Ventile werden aus hochwertigstem Material nach neuestem Produktionsstandard gefertigt. Wie bei Malossi üblich durchlaufen die Ventile ein strenge Qualitätskontrolle nach ISO 9001 Vorgaben.

MADE IN ITALY

Febbraio 2008 / Istruzione 7312996