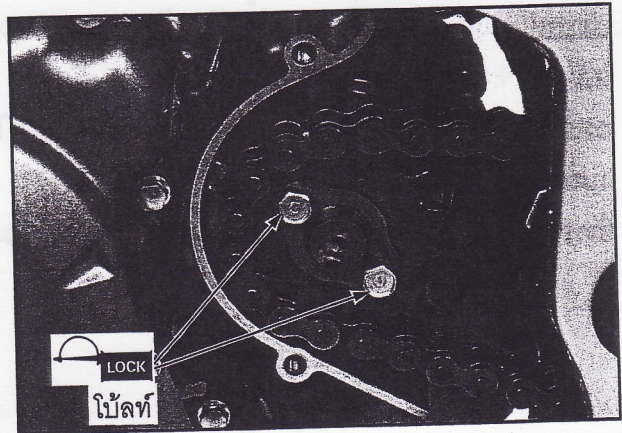


การถอดและการประกอบเครื่องยนต์

ทำน้ำยาหล่อเกลียวที่เกลียวของโบลท์ยึดแผ่นประกบ
สเตอร์หน้า

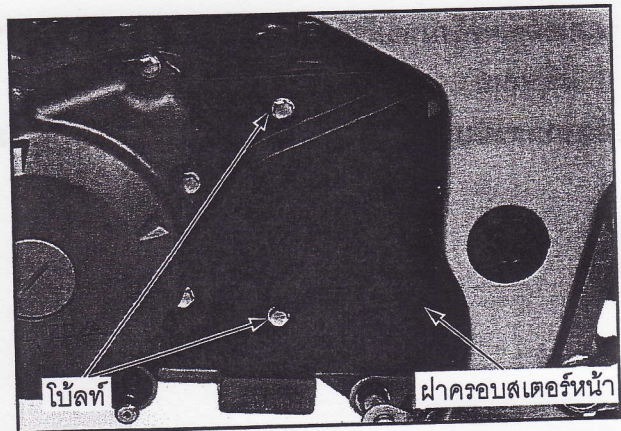
ขันโบลท์ยึดแผ่นประกบสเตอร์หน้าให้แน่นตามอัตรา
การขันแน่นที่กำหนด

อัตราการขันแน่น : 9.8 นิวตัน-เมตร (1.0 กก.-ม.,
7 ฟุต-ปอนด์)



ประกอบฝาครอบสเตอร์หน้าเข้ากับเรือนเครื่องยนต์
ด้านซ้าย

ขันโบลท์ยึดฝาครอบสเตอร์หน้าให้แน่น



ปรับตั้งความหย่อนของโซ่ขับเคลื่อน (หน้า 3-15)

ขันน็อตเพลาล้อหลังให้แน่นตามอัตราการขันแน่นที่
กำหนด

อัตราการขันแน่น : 59 นิวตัน-เมตร (6.0 กก.-ม.,
43 ฟุต-ปอนด์)

