

ฝาสูบ/วาล์ว

ฝาสูบ

ตรวจสอบรอยร้าวบริเวณวาล์วและรูหัวเทียน
ตรวจสอบการโก่งตัวของฝาสูบโดยใช้เหล็กฉากและ
ฟิลเลอร์เกจ

ค่าจำกัดการซ่อม : 0.05 มม. (0.002 นิ้ว)

ข้อควรจำ

- ระวังอย่าทำให้ผิวสัมผัสปะเก็นเสียหาย

วาล์ว

ตรวจสอบการคดงอ ใหม่ รอยขีดข่วนหรือสึกหรอผิด
ปกติของก้านวาล์ว

วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกก้านวาล์ว

ค่าจำกัดการซ่อม : ไอดี/ไอเสีย : 3.7 มม. (0.15 นิ้ว)

ใส่วาล์วแต่ละตัวในปลอกวาล์ว และตรวจสอบการ
เคลื่อนที่ของวาล์วภายในปลอกวาล์ว

ปลอกวาล์ว

ข้อควรจำ

- คว้านปลอกวาล์วเพื่อขูดเขม่าออกก่อนทำการตรวจสอบปลอกวาล์ว
- หมุนตัวคว้านตามเข็มนาฬิกาเสมอ อย่าหมุนทวนเข็มนาฬิกาเมื่อจะทำการประกอบ ถอดและคว้าน

เครื่องมือ :

ตัวคว้านปลอกวาล์ว 07JMH-KY20100

วัดและบันทึกเส้นผ่าศูนย์กลางภายในปลอกวาล์วแต่ละอันด้วยบอลเกจหรือไมโครมิเตอร์

ค่าจำกัดการซ่อม : ไอดี/ไอเสีย : 3.89 มม. (0.153 นิ้ว)

คำนวณระยะห่างระหว่างก้านวาล์วกับปลอกวาล์ว

ค่าจำกัดการซ่อม : ไอดี : 0.075 มม. (0.0029 นิ้ว)

ไอเสีย : 0.085 มม. (0.0033 นิ้ว)

ข้อควรจำ

- ถ้าระยะห่างก้านวาล์วกับปลอกวาล์วเกินค่าจำกัดการซ่อม ให้เช็คว่าปลอกวาล์วใหม่ได้มาตรฐานหรือไม่ ปลอกวาล์วที่ได้มาตรฐานจะทำให้ระยะห่างอยู่ภายในค่าที่กำหนด ถ้าผิดจากมาตรฐานให้เปลี่ยนปลอกวาล์วใหม่และคว้านให้พอดี
- ถ้าระยะห่างก้านวาล์วกับปลอกวาล์วยังคงเกินค่าจำกัดการซ่อมหลังจากเปลี่ยนปลอกวาล์วแล้ว ให้เปลี่ยนวาล์วและปลอกวาล์วใหม่
- ตกลงว่าวาล์วทุกครั้งเมื่อมีการเปลี่ยนปลอกวาล์ว

