

ฝาสูบ/วาล์ว

ประกอบเพลาลูกเบี้ยวเข้ากับขายึดเพลาลูกเบี้ยวด้าน
ขวาในตำแหน่งที่ถูกต้อง

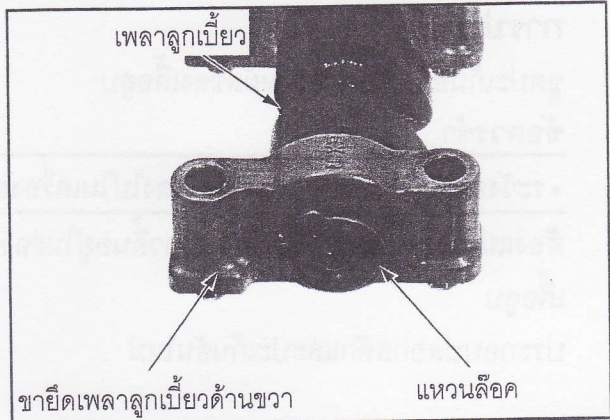
ข้อควรจำ

• ขายึดเพลาลูกเบี้ยวมีเครื่องหมายแสดงดังต่อไปนี้

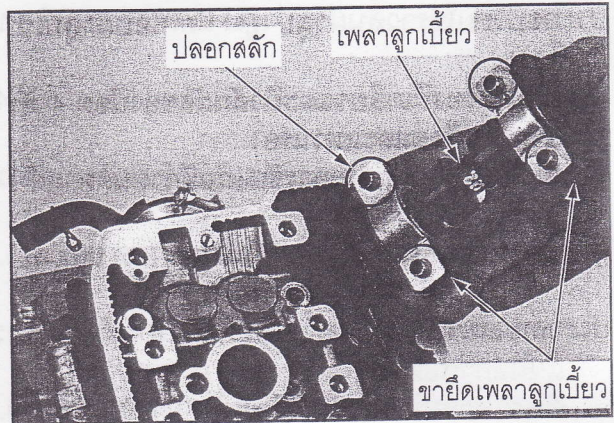
IN : ขายึดเพลาลูกเบี้ยวไอดี

EX : ขายึดเพลาลูกเบี้ยวไอเสีย

ประกอบแหวนลิ้น



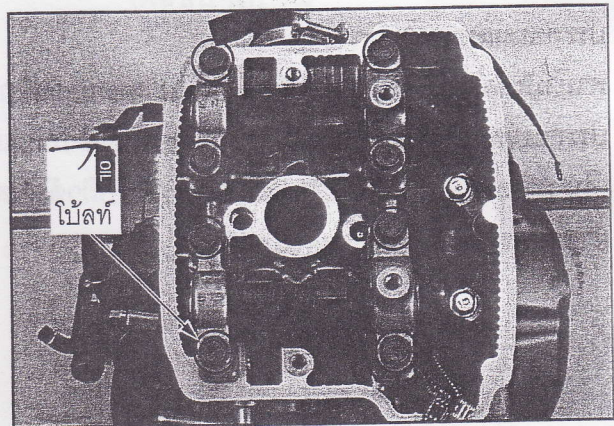
ประกอบปลอกสลัก ขายึดเพลาลูกเบี้ยวและเพลาลูก-
เบี้ยวในตำแหน่งที่ถูกต้อง



ทาน้ำมันเครื่องที่เกลียวและผิวสัมผัสของโบลท์ยึดขา
ยึดเพลาลูกเบี้ยว

ประกอบโบลท์และขันให้แน่นในลักษณะกากบาทไขว้
กัน 2-3 ครั้ง

อัตราการขันแน่น : 12 นิวตัน-เมตร (1.2 กก.-ม.,
9 ฟุต-ปอนด์)



หมุนเพลาลูกเบี้ยวด้วยมือเพื่อให้ปลายลูกเบี้ยวหันขึ้น
เพลาลูกเบี้ยวควรหมุนได้อย่างราบรื่น
ถอดโบลท์ ขายึดเพลาลูกเบี้ยว และเพลาลูกเบี้ยว ถ้า
เพลาลูกเบี้ยวหมุนไม่คล่อง

ประกอบเพลาลูกเบี้ยว ขายึดเพลาลูกเบี้ยวและโบลท์
กลับเข้าที่และขันโบลท์อีกครั้ง (ดูด้านบน)

ตรวจสอบการหมุนของเพลาลูกเบี้ยวอีกครั้ง

อัตราการขันแน่น : 12 นิวตัน-เมตร (1.2 กก.-ม.,
9 ฟุต-ปอนด์)

