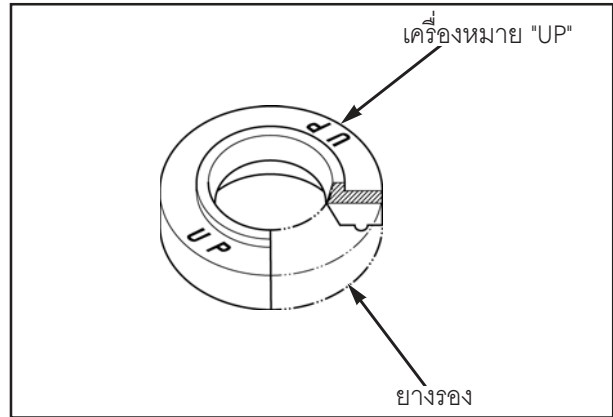
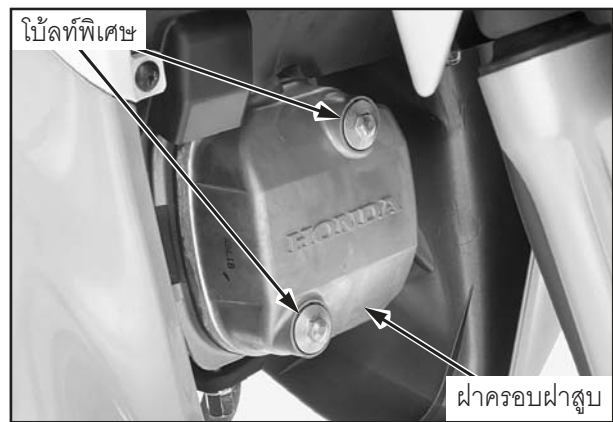


# ฝาสูบ/วาล์ว

ประกอบยางรองโดยให้เครื่องหมาย "UP" หงายขึ้น



ประกอบฝาครอบฝาสูบเข้ากับฝาสูบ  
ประกอบไส้ลึงพิเศษและขันให้แน่นตามอัตราขัน  
แน่นที่กำหนด  
อัตราขันแน่น : 10 นิวตัน-เมตร (1.0 กก.-ม.,  
7 ฟุต-ปอนด์)

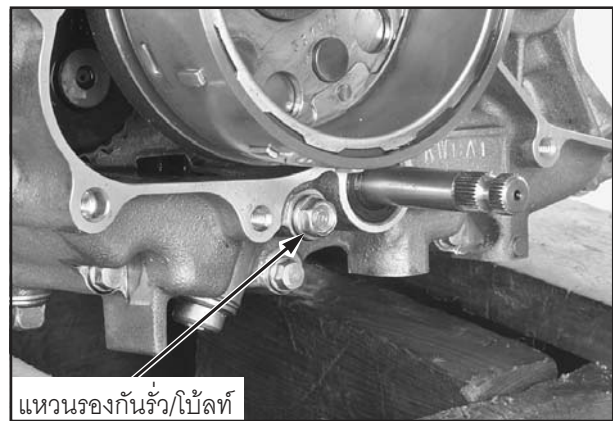


## เพลาลูกเบี้ยว

### การถอด

ถอดชิ้นส่วนต่อไปนี้ :

- ฝาครอบตัวล่าง (หน้า 3-5)
- ฝาครอบฝาสูบ (หน้า 8-4)
- ฝาครอบเครื่องด้านซ้าย (หน้า 11-3)
- แหวนรองกันรื้อ/ไส้ลึงชุดกลไกปรับตั้งความตึงโซ่  
วาล์ว



หมุนเพลาลูกเบี้ยวข้อเหวี่ยงทวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งขีดเครื่องหมายบนเฟืองโซ่วาล์วอยู่ในแนวเดียวกันกับขอบของ  
ฝาสูบ

ต้องแน่ใจว่าลูกสูบอยู่ที่ตำแหน่งศูนย์ตายบนในจังหวะอัด  
ตำแหน่งนี้สามารถยืนยันได้โดยการตรวจสอบระยะฟรี  
ของกระเดื่องวาล์ว (ท่านสามารถขยับกระเดื่องวาล์วได้  
เล็กน้อย) แต่ถ้าไม่มีระยะฟรีให้หมุนเพลาลูกเบี้ยวอีก  
ครึ่งจนกระทั่งได้ตำแหน่งที่ถูกต้อง

ถอดไส้ลึง เพื่อโซ่วาล์วออกจากเพลาลูกเบี้ยว และ  
โซ่วาล์วออกจากเฟืองโซ่วาล์ว

ผูกโซ่วาล์วไว้กับเศษลวดเพื่อป้องกันไม่ให้หล่นลงไป  
ในเรือนเครื่องยนต์

