

5. Her iki ayar cıvatasını tahrik zincirinin gevşekliği doğru seviyeye gelene kadar eşit turda çeviriniz. Zinciri sıkmak için ayar cıvatalarını saat yönünün aksine çeviriniz. Daha fazla gevşeklik elde etmek için ayar cıvatalarını saat yönünde çeviriniz ve arka tekerleği öne doğru itiniz.

Boşluğu tahrik dişlisi ile tahrik edilen dişlinin ortasındaki bir noktada ayarlayınız.

Tahrik zinciri gevşekliğini kontrol ediniz.

► S. 103

6. Zincir ayar plakası arka ucunun salıncak kolunun her iki tarafındaki ölçek çizgileri ile aynı hizada olduğundan emin olarak arka aks düzenini kontrol ediniz. Her iki işaret birbiriyle hizalanmalıdır. Eğer aks yanlış hizalanırsa, işaretler

hizalanana kadar sağ veya sol ayar cıvatalarını çeviriniz ve zincir gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

7. Arka aks somununu sıkınız.

Tork: 98 N·m (10.0 kgf·m, 72 lbf·ft)

8. Ayar cıvatalarını tutarak kontra somunları sıkınız.
9. Tahrik zinciri gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

Eğer takma işleminde tork anahtarı kullanılmadıysa, düzgün takılıp takılmadıklarını doğrulamak için en kısa zamanda servisiniz ile görüşünüz.

Yanlış takma fren kapasitesinin düşmesine yol açabilir.