

Tahrik Zinciri ► Tahrik Zinciri Gevşekliğinin Ayarlanması

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.

Gevşekliği, tahrik zinciri dişlisi ile tahrik edilen zincir dişlisinin arasındaki bir noktada ayarlayınız.

Tahrik zinciri gevşekliğini kontrol ediniz.

► S. 96

6. Zincir ayar plakası ucunun salıncak kolunun her iki tarafındaki ölçek çizgileri ile aynı hizada olduğundan emin olarak arka aks düzenini kontrol ediniz. Her iki işaret birbirinin karşısına gelmelidir. 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 somunu sıkınız.

Tork: 27 N·m (2.8 kgf·m, 20 lbf·ft)

9. Zincirin gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

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

Yanlış takma fren kapasitesinin düşmesine yol açabilir.