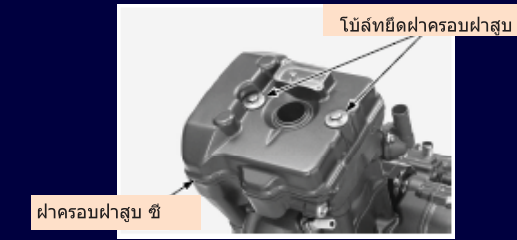
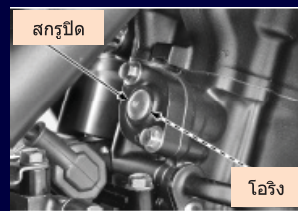
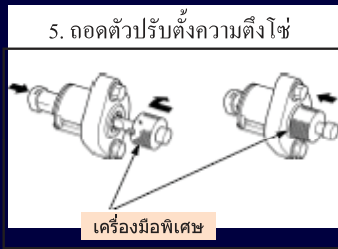
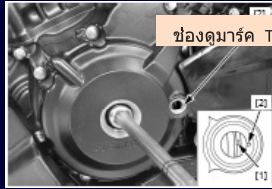


การตรวจสอบระยะเคลียร์แรนซ์เพลาลูกเบี้ยวโดยใช้พลาสติกสก็เกจ

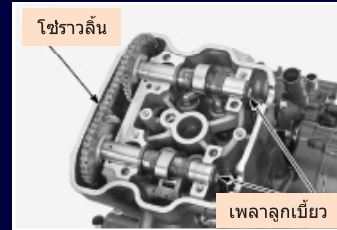


ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

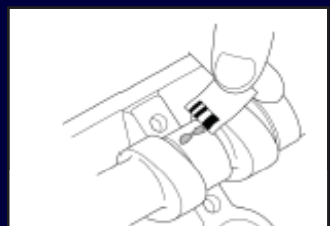
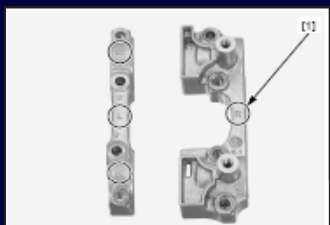
1. ถอดโบลต์ยึดฝาครอบฝาสูบ 2 ตัว
2. ถอดฝาครอบฝาสูบพร้อมซีอย่าง
3. ถอดหัวเทียน
4. หมุนเครื่องบนส่วให้ข้อศูนย์ในจังหวะอัดสุด



7. ถอดโบลต์ยึดอีกขาหนีตประกับเพลาลูกเบี้ยว และประกับเพลาลูกเบี้ยว

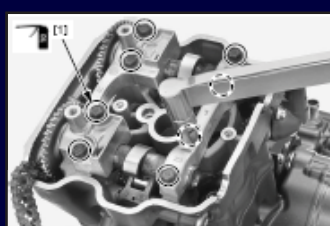


ตรวจสอบระยะเคลียร์แรนซ์เพลาลูกเบี้ยวโดยใช้พลาสติกสก็เกจ



1. ทำความสะอาดคราบน้ำมัน ออกจากเพลาลูกเบี้ยวและประกับเพลาลูกเบี้ยว
2. วางพลาสติกสก็เกจด้านบนตามแนวยาวของเพลาลูกเบี้ยว ขนาดพลาสติกสก็เกจ ที่ควรเลือกใช้ สามารถตรวจสอบในคู่มือซ่อมได้

3. ประกอบประกับเพลาลูกเบี้ยว สามารถสังเกตมาร์ค ได้ดังนี้
R, ประกับเพลาลูกเบี้ยวด้านขวา
L, ประกับเพลาลูกเบี้ยวด้านซ้าย
เพลาลูกเบี้ยวด้านซ้ายจะมีมาร์ค IN ไอดี, EX ไอเสียบ



4. ขันโบลต์ให้แน่นด้วยอัตราขันแน่นที่กำหนด
12 N·m ,120 Kgf·cm

5. จากนั้นคลายโบลท์ของถอดถอดประกับตามลำดับจากข้อ 7 อีกครั้ง ตรวจสอบด้วยแผ่นมาตรฐาน ที่มากับพลาสติกสก็เกจค่าจำกัดการซ่อม 0.10 มม.