

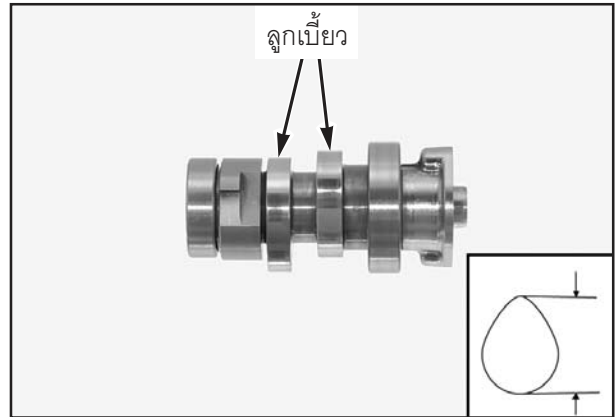
ฝาสูบ/วาล์ว

ตรวจสอบความสึกหรอและเสียหายของลูกเบี้ยว
วัดความสูงของลูกเบี้ยวแต่ละอัน

ค่าจำกัดการซ่อม :

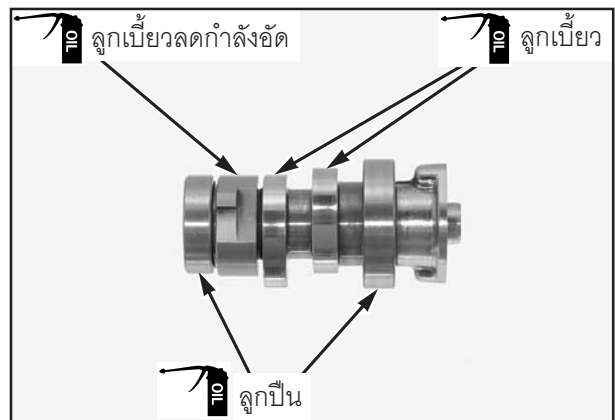
ไอดี : 32.16 มม. (1.266 นิ้ว)

ไอเสีย : 31.96 มม. (1.258 นิ้ว)



การประกอบ

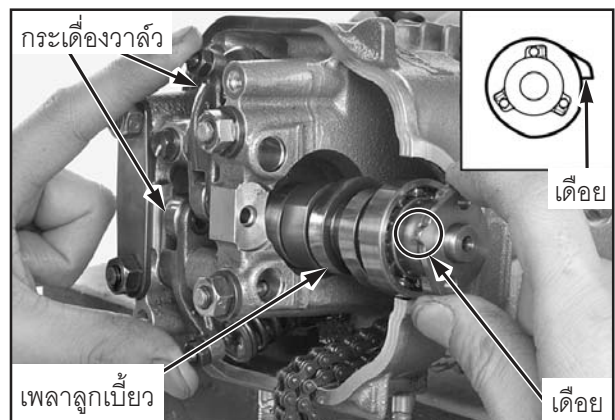
ทาน้ำมันเครื่องที่ลูกปืนเพลาลูกเบี้ยว ลูกเบี้ยว และ
บริเวณผิวสัมผัสสลักลูกเบี้ยวลดกำลังอัด



ประกอบเพลาลูกเบี้ยวเข้ากับฝาสูบโดยจัดให้เดือยของ
เพลาลูกเบี้ยวหันขึ้นในขณะที่ยึดกระดองวาล์วทั้งสอง
ไว้เพื่อให้ง่ายแก่การประกอบเพลาลูกเบี้ยว

ข้อควรระวัง

- ต้องแน่ใจว่าเดือยของลูกเบี้ยวลดกำลังอัดหันหน้าไป
ทางด้านห้องเผาไหม้



ประกอบและขันน็อต/แหวนรอง

