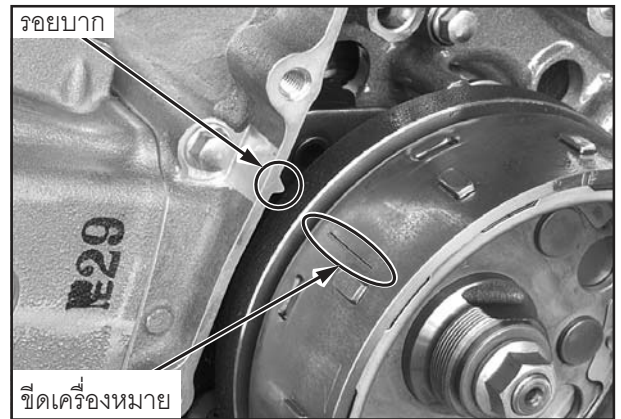
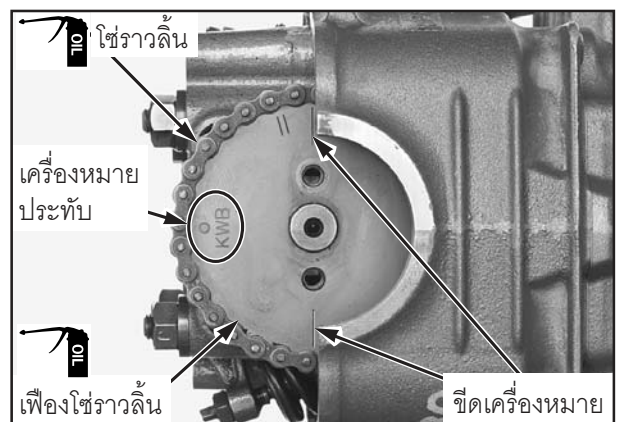


หมุนเพลาค้อนเหียงทวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งขีดเครื่องหมายบนล้อแม่เหล็กตรงกับรอยบากบนเรือนเครื่องยนต์ด้านซ้าย



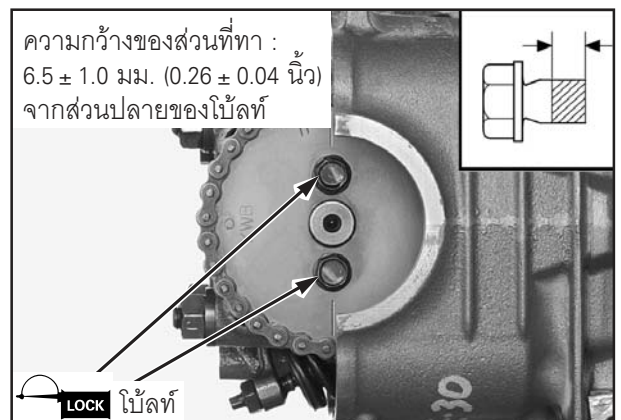
ทาน้ำมันเครื่องที่โซ่ราวลิ้นและฟันเฟืองโซ่ราวลิ้น ประกอบโซ่ราวลิ้นเข้ากับเฟืองโซ่ราวลิ้นโดยให้ด้านที่มีเครื่องหมายประทับหันขึ้น ต้องแน่ใจว่าขีดเครื่องหมายบนเฟืองโซ่ราวลิ้นอยู่ในแนวเดียวกันกับขอบของฝาสูบดังรูป (ตำแหน่งศูนย์ตายบนในจังหวะอัด) ประกอบเฟืองโซ่ราวลิ้นเข้ากับเพลาลูกเบี้ยว



ทาน้ำยาล็อคเกลียวที่เกลียวของโบลท์ยึดเฟืองโซ่ราวลิ้น ดังรูป

ประกอบและขันโบลท์ยึดเฟืองโซ่ราวลิ้นให้แน่นตามอัตราการขันแน่นที่กำหนด

อัตราการขันแน่น : 8 นิวตัน-เมตร (0.82 กก.-ม., 5.9 ฟุต-ปอนด์)



เติมน้ำมันเครื่อง 4.0-5.0 ซี.ซี. ลงไปในแกนชุดปรับตั้งความตึง

ประกอบแหวนรองกันรั่วอันใหม่และโบลท์ จากนั้นขันให้แน่น

ประกอบชิ้นส่วนต่อไปนี้ :

- ฝาครอบฝาสูบ (หน้า 8-5)
- ฝาครอบเครื่องด้านซ้าย (หน้า 11-4)
- ฝาครอบตัวล่าง (หน้า 3-5)

