

ฝาสูบ/วาล์ว

ทาน้ำมันเครื่องที่ผิวสัมผัสและเกลียวของนอตยึดฝาสูบ ประกอบแผ่นรองและแหวนรอง 2 อันและขันนอตยึดฝาสูบ ในลักษณะกากบาทไขว้กันตามอัตราขันแน่นที่กำหนด
อัตราขันแน่น : 13 นิวตัน-เมตร (1.3 กก.-ม., 10 ฟุต-ปอนด์)

ประกอบและขันนอตยึดฝาสูบ

ต่อหัวต่อ 1P (สีดำ) ตัวตรวจจับปริมาณออกซิเจนและวัดสายไฟ ตัวตรวจจับปริมาณออกซิเจนด้วยแคปซูลวัดสายไฟ (หน้า 6-45) ประกอบชิ้นส่วนต่อไปนี้ :

- เฟืองโซ่ราวลิ้น (หน้า 8-9)
- ชุดท่อไอเสีย (หน้า 3-20)
- ไอร์/บัลท์ยึดท่อไอเสีย (หน้า 6-34)

การเปลี่ยนปลอกวาล์ว

แยกชิ้นส่วนฝาสูบ (หน้า 8-11)

แช่ปลอกวาล์วใหม่ในช่องแข็งของตู้เย็นประมาณ 1 ชั่วโมง

คำเตือน

- เพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บควรสวมถุงมือป้องกันขณะจับฝาสูบที่ร้อน

ข้อควรระวัง

- การใช้เครื่องพ่นไฟให้ความร้อนแก่ฝาสูบอาจทำให้เกิดการโก่งตัวได้

ข้อควรจำ

- ตอกปลอกวาล์วอันใหม่จากทางด้านเพลาลูกเบี้ยวในขณะที่ยังร้อนอยู่

ให้ความร้อนแก่ฝาสูบจนถึง 130-140°C (275-290°F) ด้วยแผ่นให้ความร้อนหรือเตาอบ อย่าให้ความร้อนแก่ฝาสูบเกิน 150°C (300°F) โดยดูจากแท่งแสดงอุณหภูมิ เพื่อให้แน่ใจว่าฝาสูบได้รับความร้อนในอุณหภูมิที่เหมาะสม วางฝาสูบแล้วตอกปลอกวาล์วออกมาจากฝาสูบ โดยตอกทางด้านห้องเผาไหม้

เครื่องมือ :

ด้ามตอกปลอกวาล์ว, 5.0 มม. 07942-MA60000

นำปลอกวาล์วอันใหม่ออกจากช่องแข็ง

ตอกคลีปอันใหม่และปลอกวาล์วเข้าไปในฝาสูบจนกระทั่งได้ความสูงจากฝาสูบตามที่กำหนดดังต่อไปนี้

เครื่องมือ :

ด้ามตอกปรับตั้งปลอกวาล์ว 07743-0020000

ความสูงของปลอกวาล์วในส่วนที่เกินออกมาจากฝาสูบ :

ไอติ/ไอเสีย : 9.1-9.3 มม. (0.36-0.37 นิ้ว)

ปล่อยให้ฝาสูบเย็นที่อุณหภูมิห้อง

