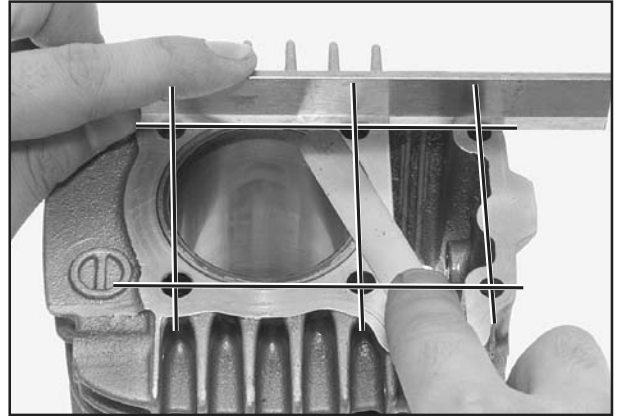


ตรวจสอบการโก่งตัวของเสื้อสูบด้วยการวางเหล็กฉาก และฟิลเลอร์เกจขวางรูของสตัด ดังรูป
ค่าจำกัดการซ่อม : 0.05 มม. (0.002 นิ้ว)



ลูกสูบ/แหวนลูกสูบ

ตรวจสอบการเคลื่อนที่ของแหวนลูกสูบโดยการหมุนแหวนลูกสูบ แหวนลูกสูบควรเคลื่อนที่ได้ในร่องแหวนโดยไม่ติด

ข้อควรจำ

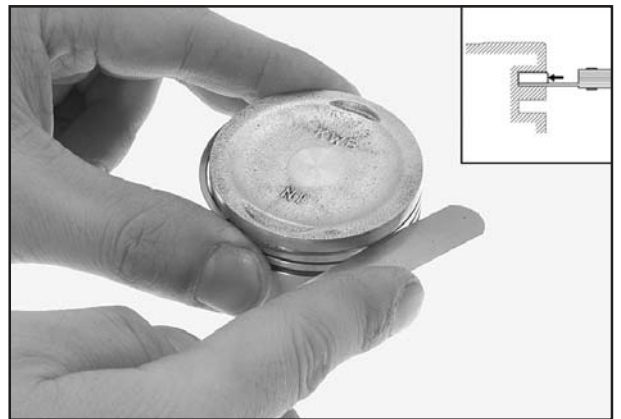
- เปลี่ยนแหวนลูกสูบใหม่ทั้งชุดเสมอ

กดแหวนลูกสูบจนกระทั่งผิวสัมผัสผิวด้านนอกของแหวนลูกสูบจมเข้าใกล้ลูกสูบและวัดระยะห่างระหว่างลูกสูบกับร่องแหวนด้วยฟิลเลอร์เกจ

ค่าจำกัดการซ่อม :

ตัวบน : 0.09 มม. (0.004 นิ้ว)

ตัวที่สอง : 0.09 มม. (0.004 นิ้ว)



ประกอบแหวนลูกสูบแต่ละอันเข้ากับส่วนล่างของเสื้อสูบโดยใช้หัวลูกสูบดันแหวนลูกสูบลง วัดระยะห่างปากแหวน

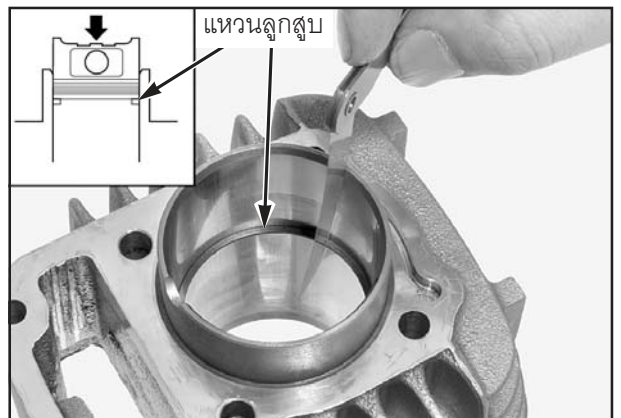
ค่าจำกัดการซ่อม :

ตัวบน : 0.5 มม. (0.02 นิ้ว)

ตัวที่สอง (Riken) : 0.5 มม. (0.02 นิ้ว)

ตัวที่สอง (Teikoku) : 0.75 มม. (0.030 นิ้ว)

แหวนกวาดน้ำมัน : 1.1 มม. (0.04 นิ้ว)



วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของลูกสูบที่ 10 มม. (0.4 นิ้ว) จากด้านล่างกระโปรงลูกสูบและเป็นมุม 90° กับรูสลักลูกสูบ

ค่าจำกัดการซ่อม : 49.91 มม. (1.965 นิ้ว)

สำหรับการวัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในเสื้อสูบ (หน้า 9-4)

คำนวณหาระยะห่างระหว่างเสื้อสูบกับลูกสูบ

ค่าจำกัดการซ่อม : 0.10 มม. (0.004 นิ้ว)

