

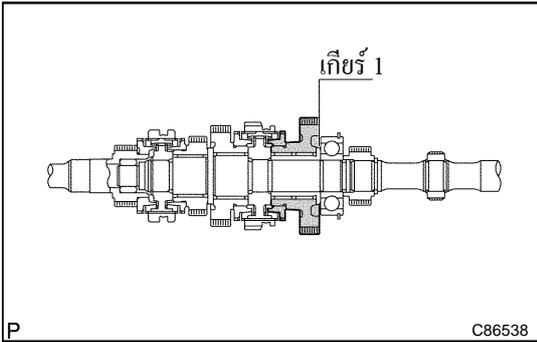
ชุดเพลาส่งกำลัง (G50)

การซ่อมใหญ่

ข้อแนะนำ:

ชิ้นส่วนประกอบ: ดูหน้า 41-1

41



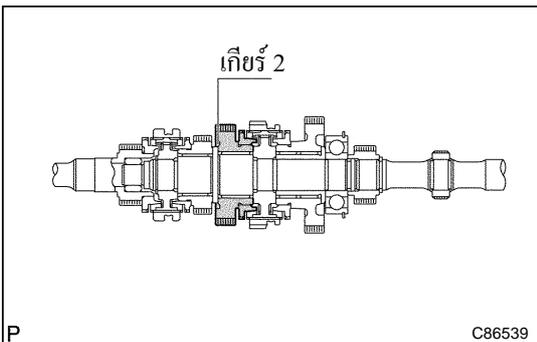
1. ตรวจสอบระยะรุนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรุน

ระยะรุนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรุนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



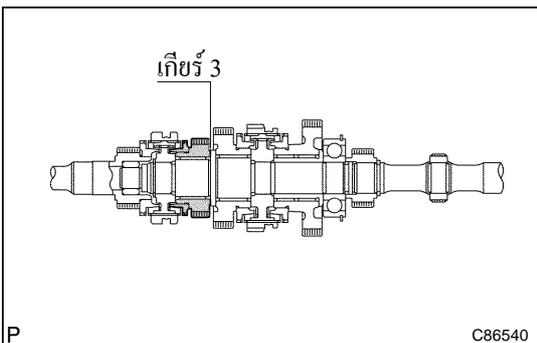
2. ตรวจสอบระยะรุนเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรุน

ระยะรุนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรุนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



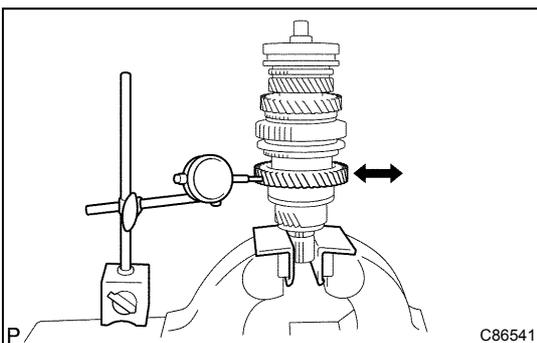
3. ตรวจสอบระยะรุนเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรุน

ระยะรุนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรุนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 2



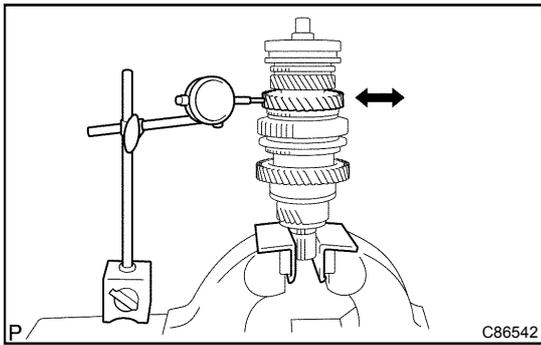
4. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.009 ถึง 0.056 มม. (0.0004 ถึง 0.0022 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1



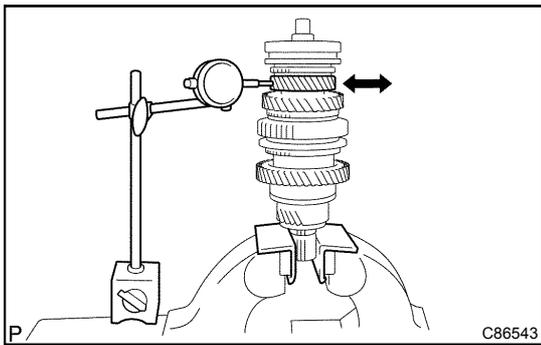
5. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.008 ถึง 0.034 มม. (0.0003 ถึง 0.00134 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2



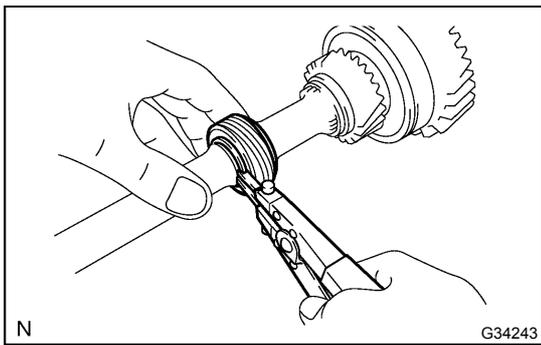
6. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.008 ถึง 0.034 มม. (0.0003 ถึง 0.00134 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3



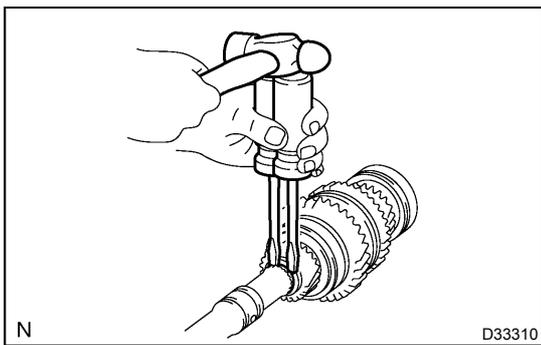
7. ถอดเฟืองขับมาตรวัดความเร็ว

(ก) ใช้คีมจับแหวนล้อถอดแหวนล้อคอก

(ข) ถอดเฟืองขับออก

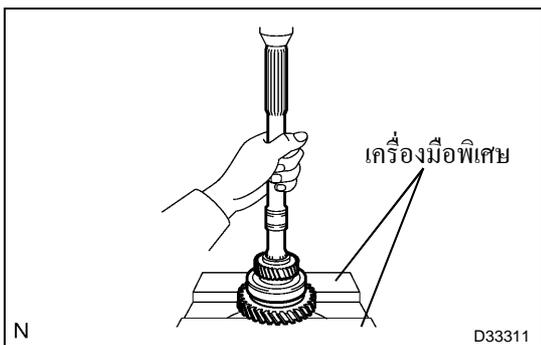
(ค) ใช้ไขควงแม่เหล็ก คูดูกปืนออก

(ง) ใช้คีมจับแหวนล้อถอดแหวนล้อคอก



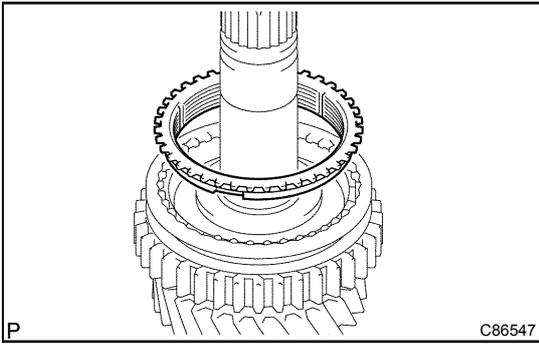
8. ถอดเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไขควง 2 ตัวและค้อน ตอกแหวนล้อคอกออกจากเพลาส่งกำลัง



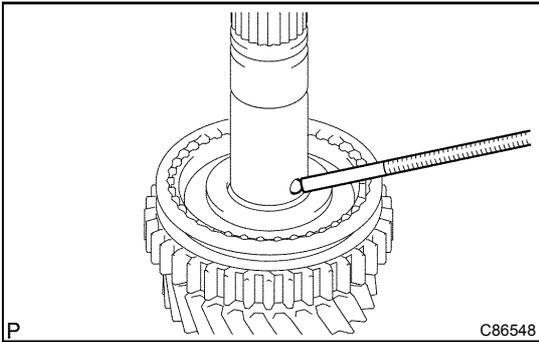
(ข) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดเฟืองเกียร์ 5, ลูกปืนกลาง, เฟืองเกียร์ 1, ลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1 และปลอกกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1 ออกจากเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09527-10011



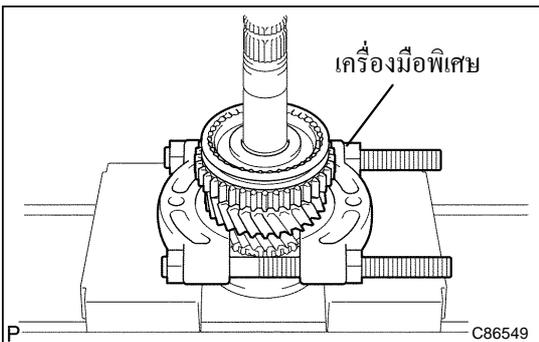
9. ถอดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)

- (ก) ถอดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1) ออกจากคุมคลัตช์ตัวที่ 1



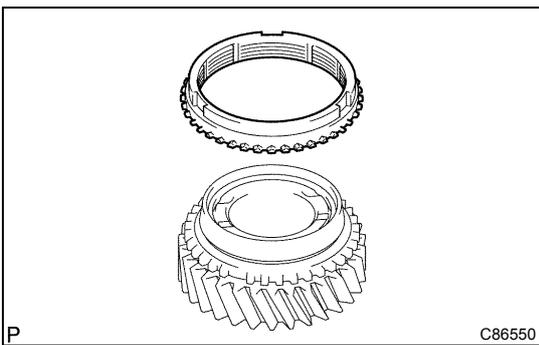
10. ถอดลูกปืนล้อคปลอกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1

- (ก) ใช้ไขควงแม่เหล็ก ดูดลูกปืนล้อคออก



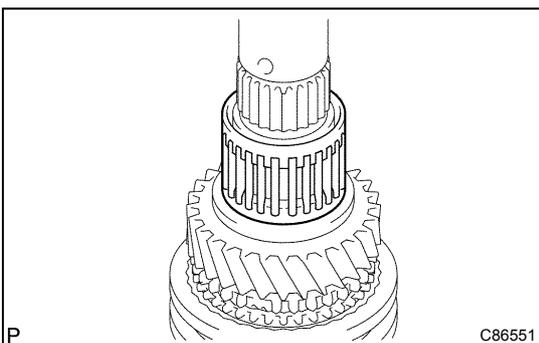
11. ถอดเฟืองเกียร์ 2

- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดคุมคลัตช์ตัวที่ 1, เฟืองเกียร์ถอย, แหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และเฟืองเกียร์ 2 ออก
เครื่องมือพิเศษ 09950-00020



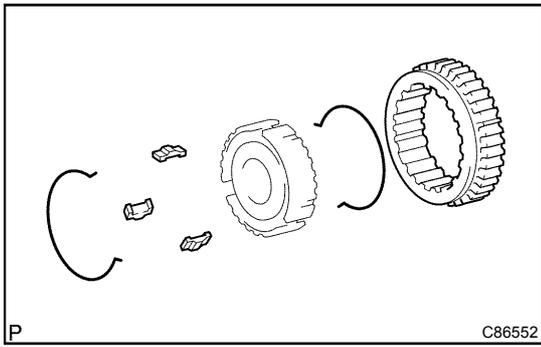
12. ถอดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 2)

- (ก) ถอดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 ออกจากเฟืองเกียร์ 2



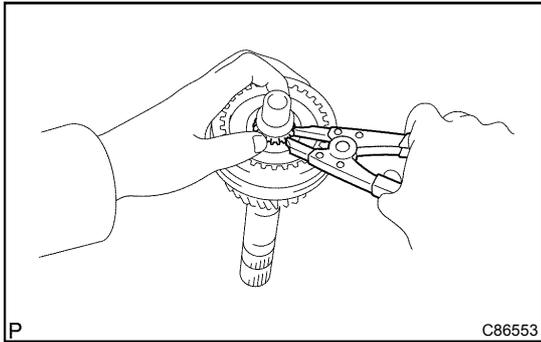
13. ถอดลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2

- (ก) ถอดลูกปืนเข็มออกจากเพลาส่งกำลัง



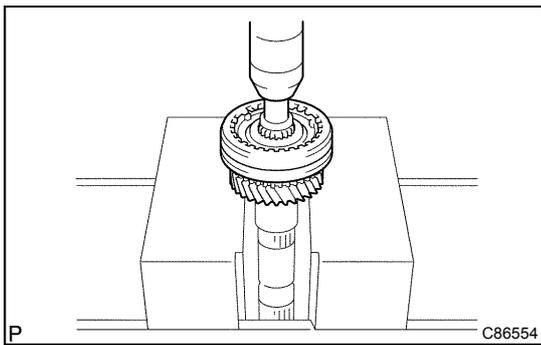
14. ถอดคูมกลัตซ์ตัวที่ 1

- (ก) ถอดสปริงล๊อคตัวหนอน 2 ตัว
- (ข) ถอดเฟืองเกียร์ถอยและตัวหนอน 3 ตัวออกจากคูมกลัตซ์

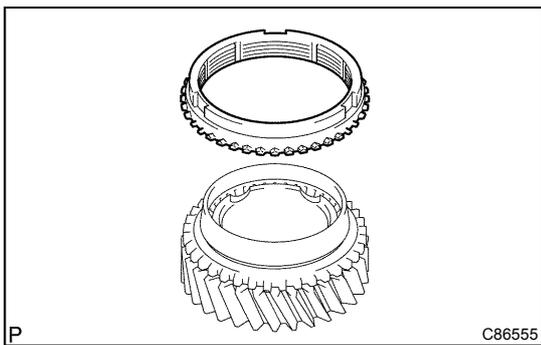


15. ถอดเฟืองเกียร์ 3

- (ก) ใช้คีมถ่างแหวน ถอดแหวนล๊อคออกจากเพลาส่งกำลัง

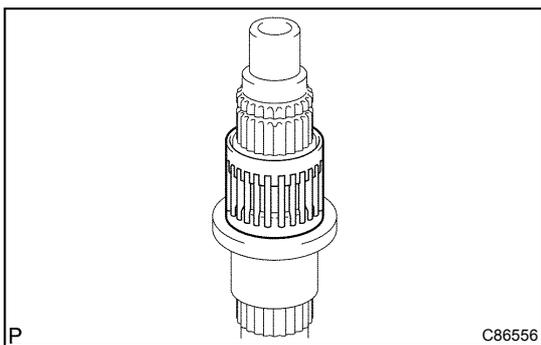


- (ข) ใช้เครื่องอัด อัดคูมกลัตซ์ตัวที่ 2 และเฟืองเกียร์ 3 ออก



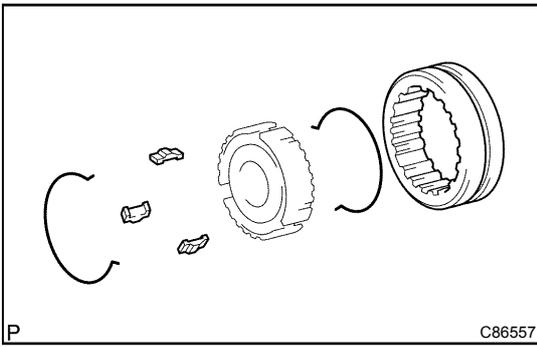
16. ถอดแหวนทองเหลืองตัวที่ 2

- (ก) ถอดแหวนทองเหลืองออกจากเฟืองเกียร์ 3



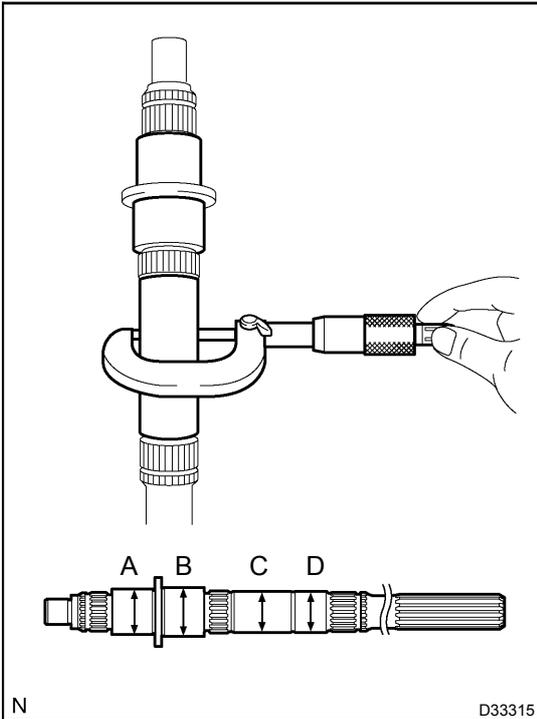
17. ถอดลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3

- (ก) ถอดลูกปืนเข็มออกจากเพลาส่งกำลัง



18. ถอดคูมคลัตช์ตัวที่ 2

- (ก) ถอดสปริงล๊อคตัวหนอน 2 ตัว
(ข) ถอดปลอกเลื่อนและตัวหนอน 3 ตัวออกจากคูมคลัตช์



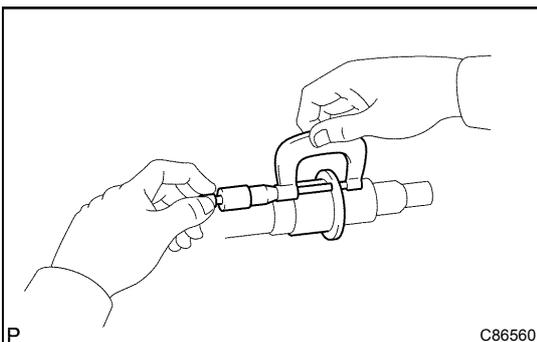
19. ตรวจสอบเพลาส่งกำลัง

- (ก) ใช้ไมโครมิเตอร์วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของข้อเพลาส่งกำลัง

เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกมาตรฐาน:

จุด A	34.984 ถึง 35.000 มม. (1.3773 ถึง 1.3780 นิ้ว)
จุด B	37.984 ถึง 38.000 มม. (1.4954 ถึง 1.4960 นิ้ว)
จุด C	30.384 ถึง 30.400 มม. (1.1962 ถึง 1.1968 นิ้ว)
จุด D	30.002 ถึง 30.018 มม. (1.1812 ถึง 1.1818 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเพลาส่งกำลัง



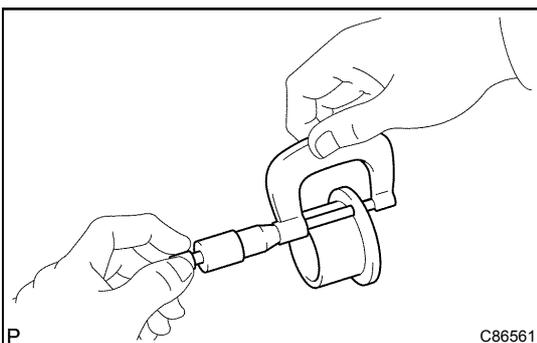
- (ข) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดความหนาของประกบ

ความหนามาตรฐาน:

4.80 ถึง 5.20 มม. (0.1890 ถึง 0.2047 นิ้ว)

ความหนาต่ำสุด: 4.80 มม. (0.1890 นิ้ว)

ถ้าความหนาไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเพลาส่งกำลัง



20. ตรวจสอบปลอกกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1

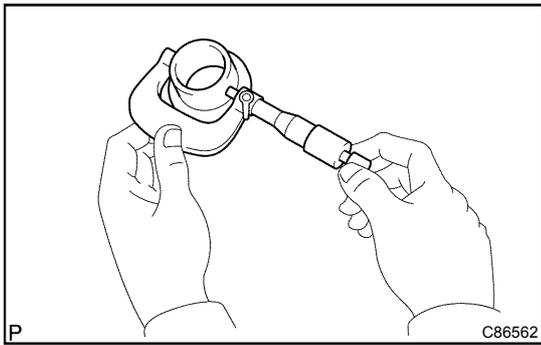
- (ก) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดความหนาของปลอกกรองตัวใน

ความหนามาตรฐาน:

4.00 ถึง 4.20 มม. (0.1575 ถึง 0.1654 นิ้ว)

ความหนาต่ำสุด: 4.0 มม. (0.1575 นิ้ว)

ถ้าความหนาไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนปลอกกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1



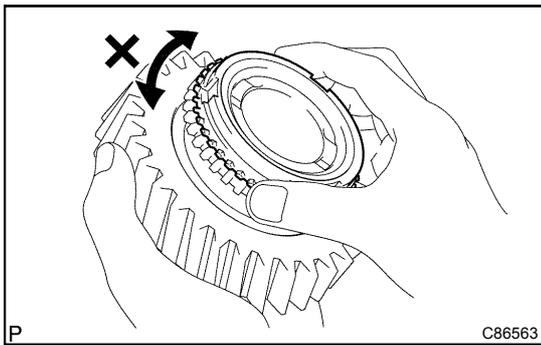
(ข) ใช้ไมโครมิเตอร์วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของปลอกกรองตัวใน

เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกมาตรฐาน:

38.985 ถึง 39.000 มม. (1.5348 ถึง 1.5354 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกต่ำสุด: 38.985 (1.5348 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนปลอกกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1



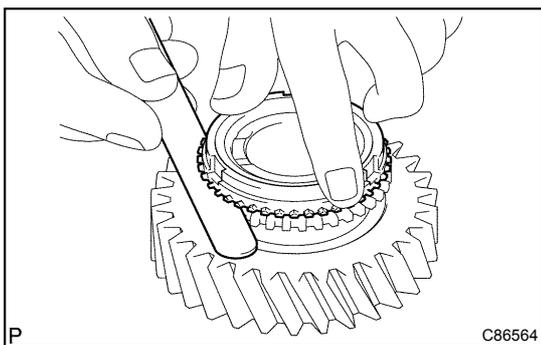
21. ตรวจสอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์บริเวณที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1 แล้วตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 โดยสวมแหวนทองเหลืองเข้ากับกรวยของเพลารับกำลัง กดแหวนทองเหลืองแล้วหมุนทั้งซ้ายและขวา แล้วตรวจเช็คว่าแหวนทองเหลืองล็อกถ้าแรงเบรกไม่เพียงพอ ให้ป่ายากเพชรละเอียดระหว่างแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1 แล้วบิดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1 เข้าด้วยกันเบาๆ

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบิดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด

(ข) ตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 อีกครั้ง



(ค) ใช้ฟิลเลอร์เกจ วัดระยะช่องว่างระหว่างด้านหลังแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับขอบสไปนเฟืองเกียร์ 1

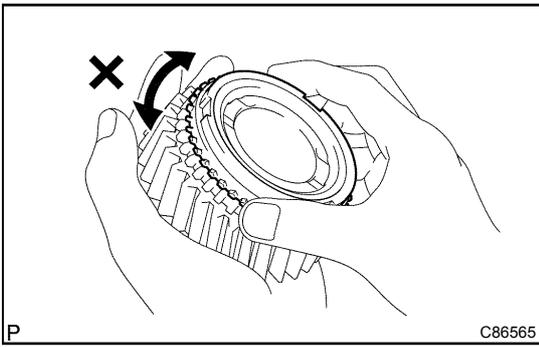
ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

1.0 ถึง 2.0 มม. (0.0394 ถึง 0.0787 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และบดกากเพชรจำนวนเล็กน้อยส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบิดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด



22. ตรวจสอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 2)
- (ก) ฉะโลมน้ำมันเกียร์บริเวณที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2 แล้วตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 โดยสวมแหวนทองเหลืองเข้ากับกรวยของเพลารับกำลัง กดแหวนทองเหลืองแล้วหมุนทั้งซ้ายและขวา แล้วตรวจเช็คว่แหวนทองเหลืองล็อกถ้าแรงเบรกไม่เพียงพอ ให้ป้ายกากเพชรละเอียดระหว่างแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2 แล้วบิดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2 เข้าด้วยกันเบาๆ

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบิดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด

- (ข) ตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 อีกครั้ง

- (ค) ใช้ฟิลเลอร์เกจ วัดระยะช่องว่างระหว่างด้านหลังแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับขอบสไปนเฟืองเกียร์ 2

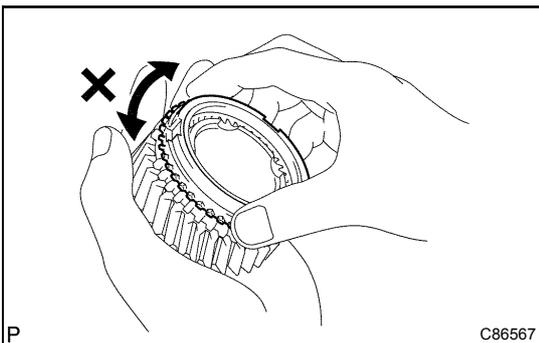
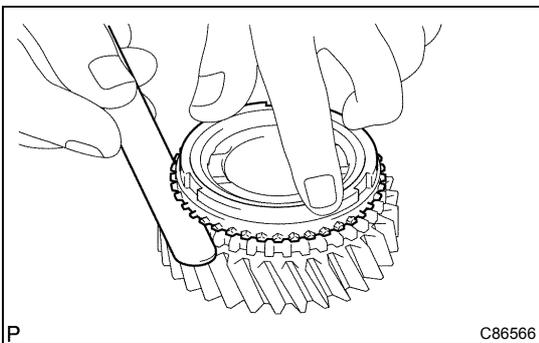
ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

1.0 ถึง 2.0 มม. (0.0394 ถึง 0.0787 นิ้ว)

- ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และบิดกากเพชรจำนวนเล็กน้อยส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบิดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด



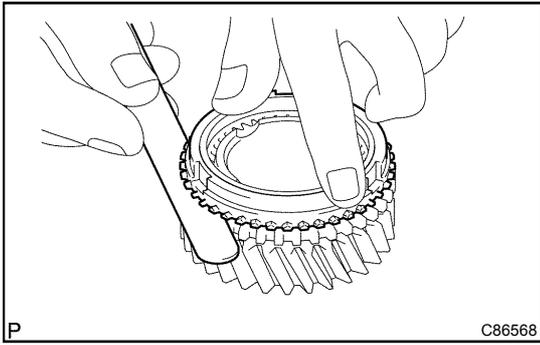
23. ตรวจสอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 2

- (ก) ฉะโลมน้ำมันเกียร์บริเวณที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3 แล้วตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 โดยสวมแหวนทองเหลืองเข้ากับกรวยของเพลารับกำลัง กดแหวนทองเหลืองแล้วหมุนทั้งซ้ายและขวา แล้วตรวจเช็คว่แหวนทองเหลืองล็อกถ้าแรงเบรกไม่เพียงพอ ให้ป้ายกากเพชรละเอียดระหว่างแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 และส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3 แล้วบิดแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 กับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3 เข้าด้วยกันเบาๆ

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบิดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด

- (ข) ตรวจเช็คแรงเบรกของแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 อีกครั้ง



(ค) ใช้ฟีลเลอร์เกจ วัดระยะช่องว่างระหว่างด้านหลังแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 กับขอบสไปนเฟืองเกียร์ 3

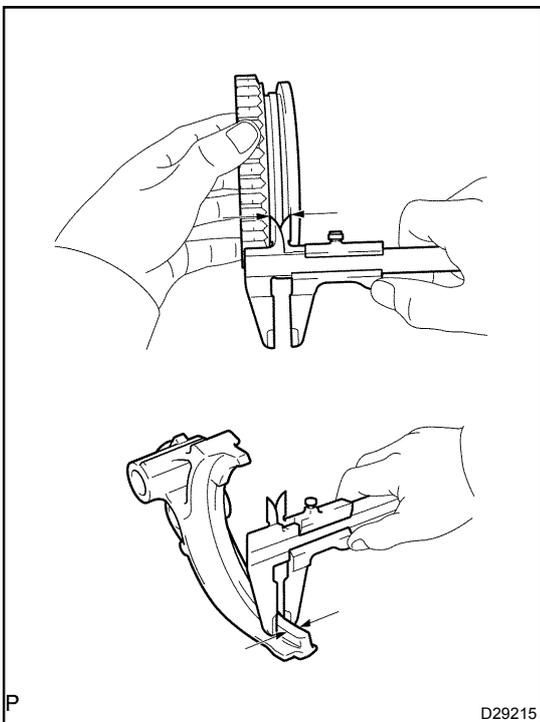
ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

1.0 ถึง 2.0 มม. (0.0394 ถึง 0.0787 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 และ बदกากเพชรจำนวนเล็กน้อยส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3

ข้อควรระวัง:

แน่ใจว่าหลังจากทำการบดแล้วจะต้องล้างกากเพชรออกให้สะอาด



24. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ถอย

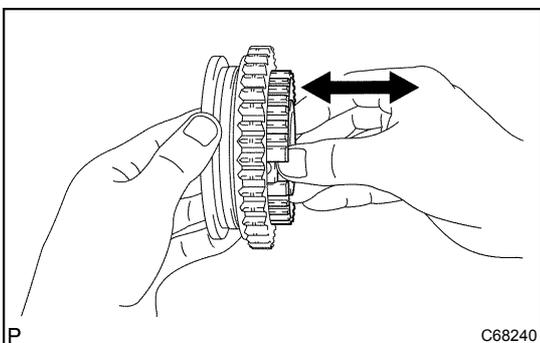
(ก) ใช้เวอร์เนียคาลิเปอร์วัดระยะช่องว่างระหว่างเฟืองเกียร์ถอยและก้ามปูตัวที่ 1

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.15 ถึง 0.35 มม. (0.0059 ถึง 0.0138 นิ้ว)

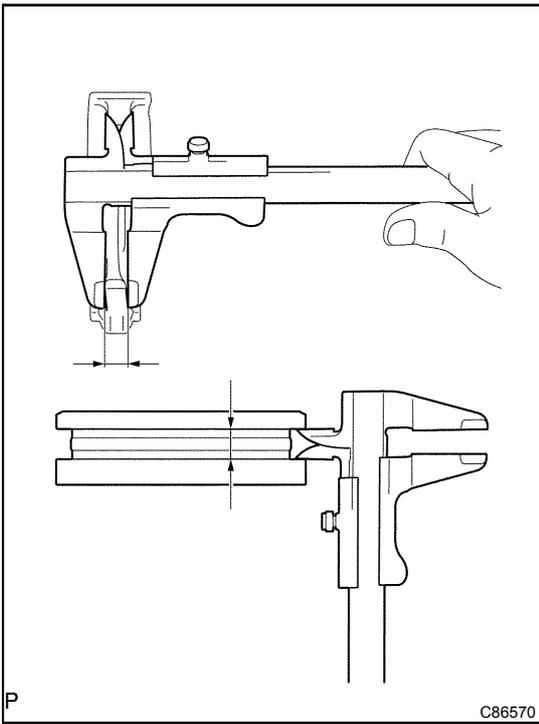
ระยะช่องว่างต่ำสุด: 0.35 มม. (0.0138 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนก้ามปูตัวที่ 1 และเฟืองเกียร์ถอย



(ข) ตรวจสอบเช็คว่าคุณคลัตช์ตัวที่ 1 และเฟืองเกียร์ถอยเลื่อนได้คล่อง

(ค) ตรวจสอบเช็คว่าคุณสไปนเฟืองเกียร์ของเฟืองเกียร์ถอยไม่สึกหรอ



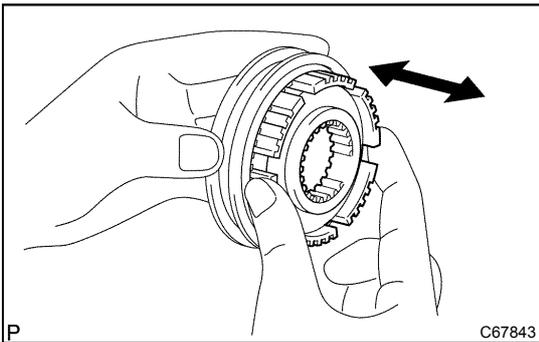
25. ตรวจสอบปลอกเลื่อนตัวที่ 2

(ก) ใช้เวอร์เนียคาลิเปอร์ วัดปลอกเลื่อนตัวที่ 2 และก้ามปูตัวที่ 2 ดังภาพ

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

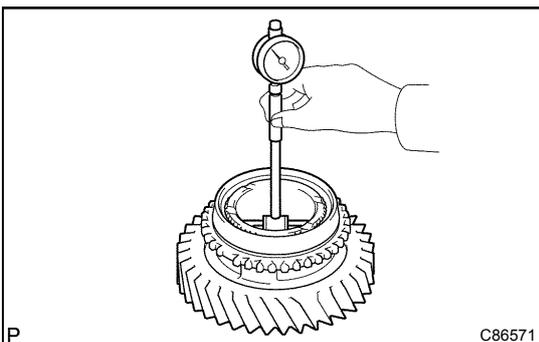
0.26 ถึง 0.84 มม. (0.0102 ถึง 0.0331 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนปลอกเลื่อนตัวที่ 2 และก้ามปูตัวที่ 2



(ข) ตรวจสอบความคล่องตัวในการเลื่อนเข้า-ออกระหว่างปลอกเลื่อนตัวที่ 2 กับคุมคลัตช์ตัวที่ 2

(ค) ตรวจสอบความขอบเฟืองสไปนซ์ของปลอกเลื่อนตัวที่ 2 ไม่สึกหรอหรือเสียหาย



26. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 1

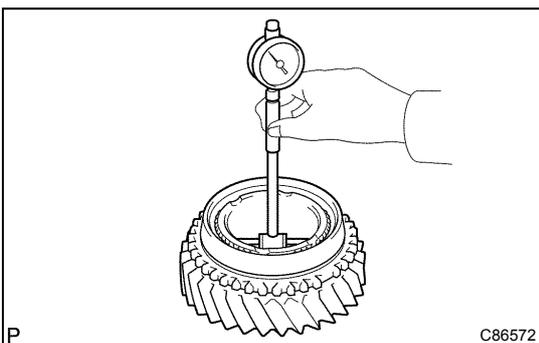
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 1

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

44.015 ถึง 44.040 มม. (1.7329 ถึง 1.7339 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: **4 4.040 มม. (1.7339 นิ้ว)**

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 1



27. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 2

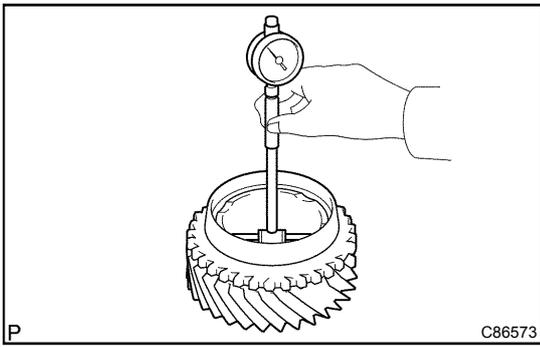
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 2

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

44.015 ถึง 44.040 มม. (1.7329 ถึง 1.7339 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: **44.040 มม. (1.7339 นิ้ว)**

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 2



28. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 3

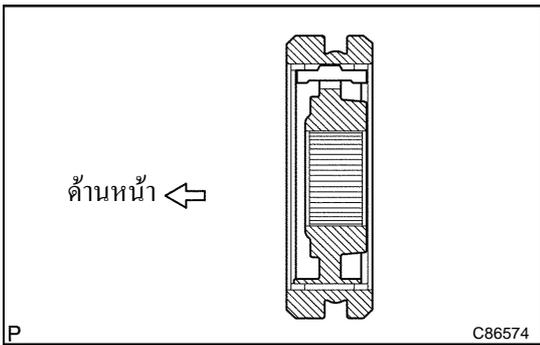
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 3

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

44.015 ถึง 44.040 มม. (1.7329 ถึง 1.7339 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: 44.040 มม. (1.7339 นิ้ว)

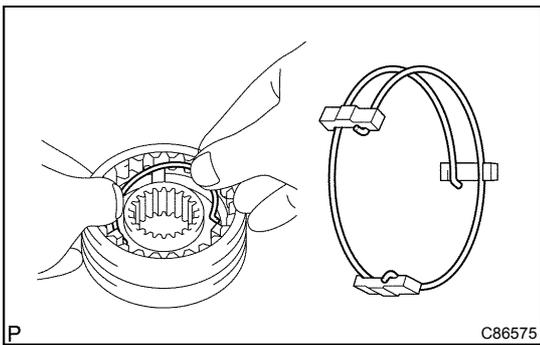
ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 3



29. ประกอบดุมคลัตช์ตัวที่ 2

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ปลดเลื่อน แล้วประกอบเข้ากับดุมคลัตช์ข้อควรระวัง:

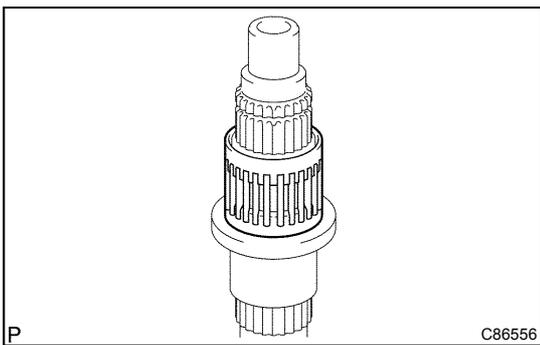
ให้แน่ใจว่าจัดปลดเลื่อนเข้ากับดุมคลัตช์ถูกต้องทาง



(ข) ประกอบตัวหนอน 3 ตัวเข้ากับดุมคลัตช์พร้อมสปริงล๊อคตัวหนอน 2 ตัว

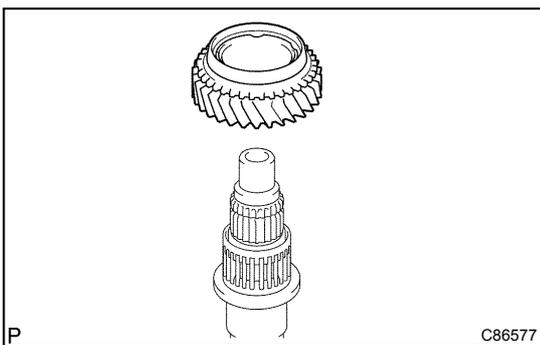
ข้อแนะนำ:

จัดตำแหน่งสปริงล๊อคแหวนทองเหลือง อย่าให้ปลายทั้งสองตรงกัน



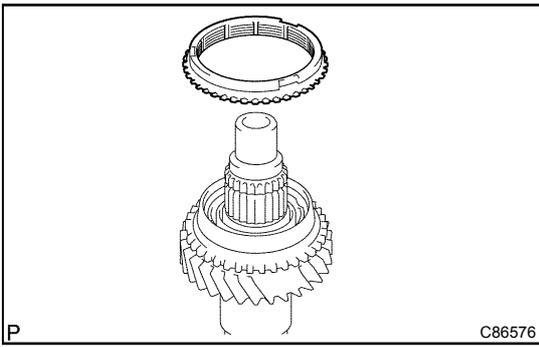
30. ประกอบลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



31. ประกอบเฟืองเกียร์ 3

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 3 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง

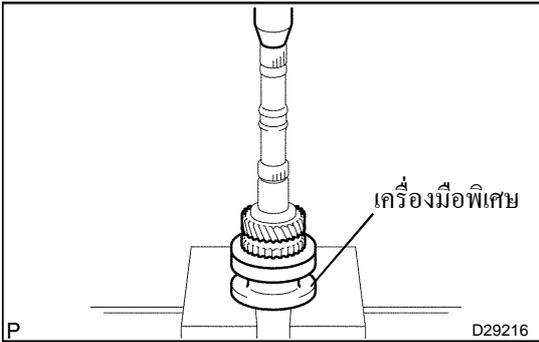


P

C86576

32. ประกอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 2

- (ก) ใช้ไขควงขันน็อตที่แหวนทองเหลือง แล้วประกอบเข้ากับเฟืองเกียร์ 3



P

D29216

33. ประกอบค้อนคัลซ์ตัวที่ 2

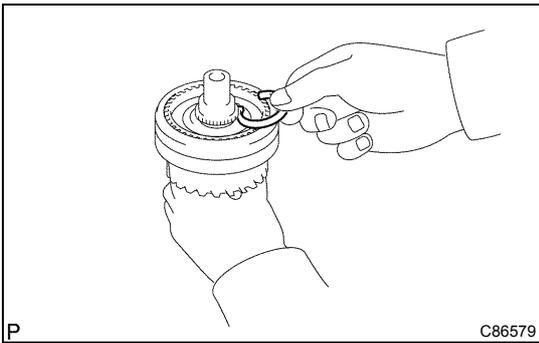
- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดค้อนคัลซ์ตัวที่ 2 เข้ากับเพลาส่งกำลัง เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00021)

- (ข) เลือกแหวนล็อกเพลาค้อนคัลซ์ที่มีระยะรุนตามแนวแกนน้อยที่สุดในการประกอบ

ระยะรุนมาตรฐาน: 1.0 มม. (0.039 นิ้ว) หรือน้อยกว่า

ความหนาของแหวนล็อกเพลาค้อนคัลซ์:

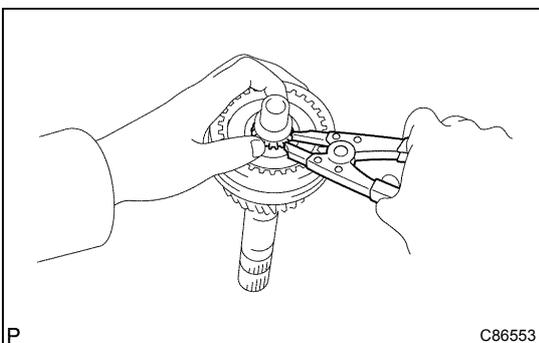
เครื่องหมาย	ความหนา
C-1	1.75 ถึง 1.80 มม. (0.0689 ถึง 0.0709 นิ้ว)
D	1.80 ถึง 1.85 มม. (0.0709 ถึง 0.0728 นิ้ว)
D-1	1.85 ถึง 1.90 มม. (0.0728 ถึง 0.0748 นิ้ว)
E	1.90 ถึง 1.95 มม. (0.0748 ถึง 0.0768 นิ้ว)
E-1	1.95 ถึง 2.00 มม. (0.0768 ถึง 0.0787 นิ้ว)
F	2.00 ถึง 2.05 มม. (0.0787 ถึง 0.0807 นิ้ว)
F-1	2.05 ถึง 2.10 มม. (0.0807 ถึง 0.0827 นิ้ว)



P

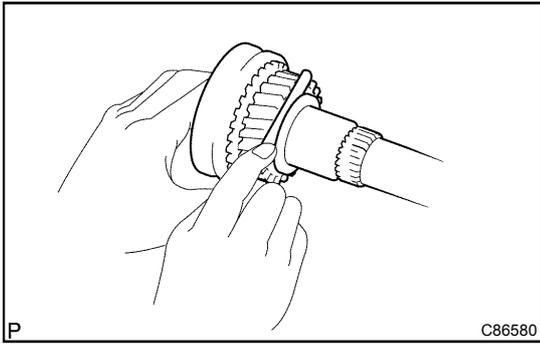
C86579

- (ค) ใช้คีมถ่างแหวน ประกอบแหวนล็อก



P

C86553



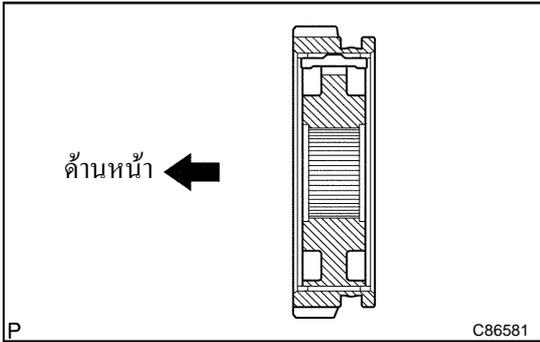
34. ตรวจสอบระยะรุนเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรุน

ระยะรุนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรุนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนคุมคลัตช์ตัวที่ 2, เฟืองเกียร์ 3 และเพลาส่งกำลัง

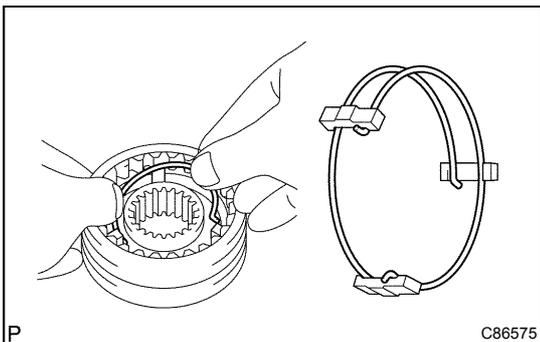


35. ประกอบคุมคลัตช์ตัวที่ 1

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ถอยแล้วประกอบเข้ากับคุมคลัตช์

ข้อควรระวัง:

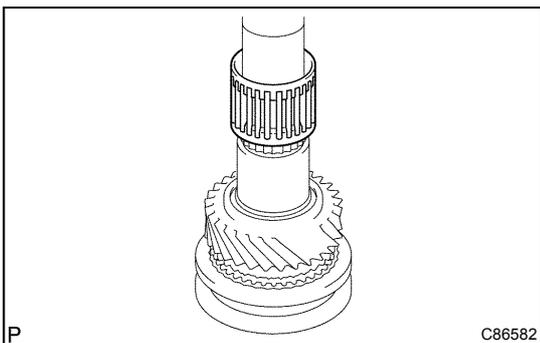
ให้แน่ใจว่าจัดเฟืองเกียร์ถอยเข้ากับคุมคลัตช์ถูกต้องทาง



(ข) ประกอบตัวหนอน 3 ตัวเข้ากับคุมคลัตช์พร้อมสปริงล๊อคตัวหนอน 2 ตัว

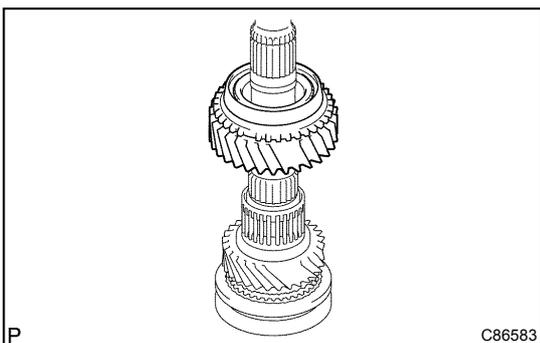
ข้อแนะนำ:

จัดตำแหน่งสปริงล๊อคแหวนทองเหลือง อย่าให้ปลายทั้งสองตรงกัน



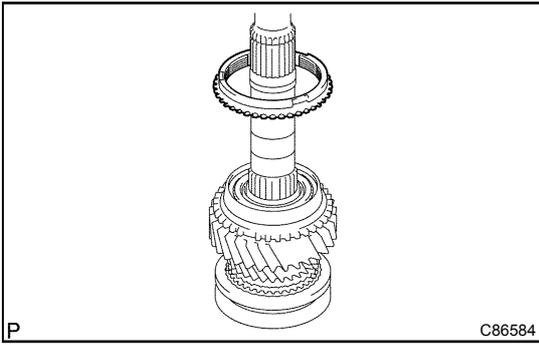
36. ประกอบลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง

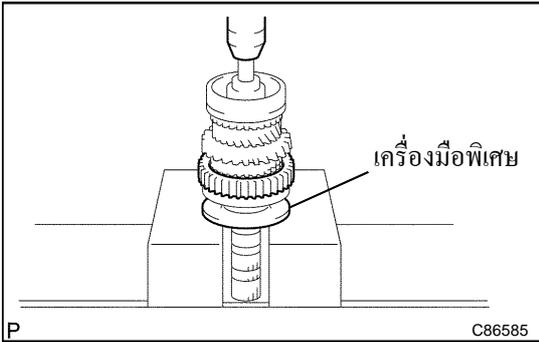


37. ประกอบเฟืองเกียร์ 2

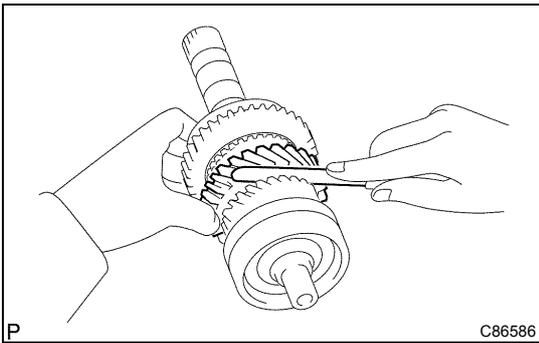
(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 2 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



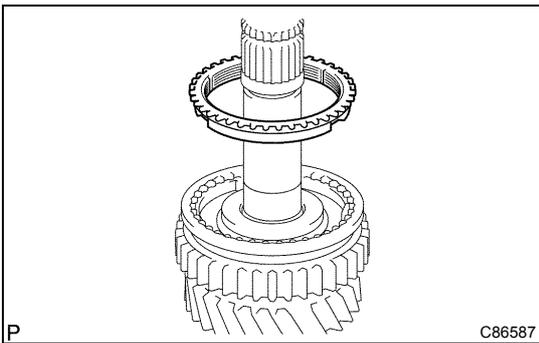
38. ประกอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 2)
(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่แหวนทองเหลืองตัวที่ 1 แล้วประกอบเข้าที่เฟืองเกียร์ 2



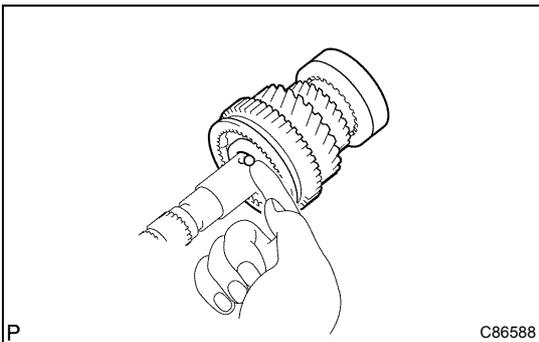
39. ประกอบคัมคลัตช์ตัวที่ 1
(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดคัมคลัตช์เข้ากับเพลาส่งกำลัง เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00021)



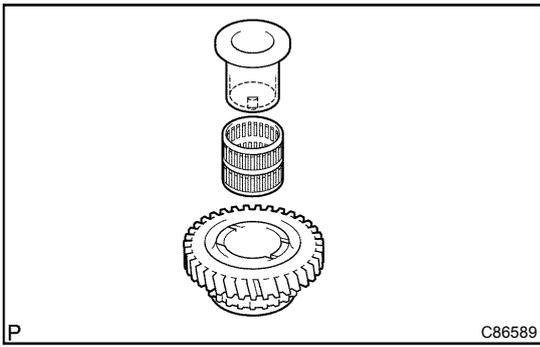
40. ตรวจสอบระยะรูนเฟืองเกียร์ 2
ระยะรูนมาตรฐาน:
0.1 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)



41. ประกอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)
(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่แหวนทองเหลือง แล้วประกอบเข้ากับคัมคลัตช์ตัวที่ 1



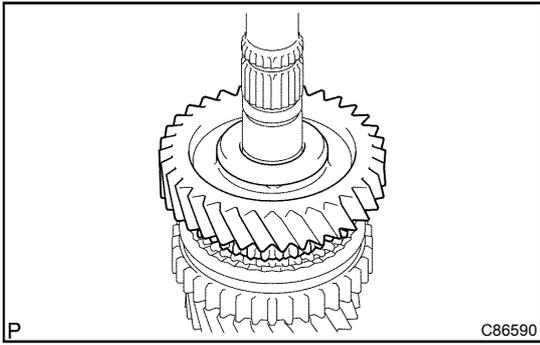
42. ประกอบลูกปืนต็อคปลอกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1
(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนต็อค แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



43. ประกอบปลอกกรองตัวในลูกปืนเฟืองเกียร์ 1

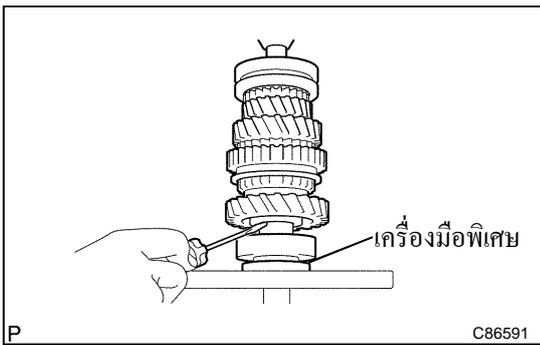
(ก) ใส่น้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม

(ข) ประกอบปลอกกรองตัวในและลูกปืนเข็มเข้ากับเฟืองเกียร์ 1



44. ประกอบเฟืองเกียร์ 1

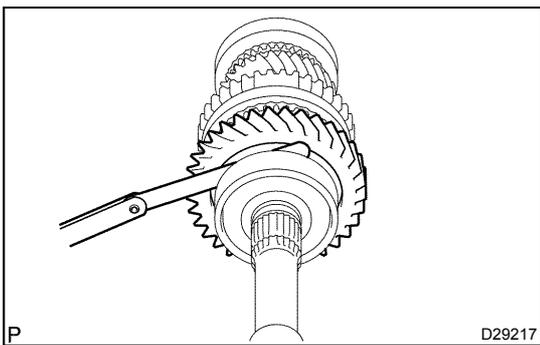
(ก) ใส่น้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 1 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



45. ประกอบลูกปืนกลางเพลาส่งกำลัง

(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดลูกปืนกลางเข้ากับเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00021)

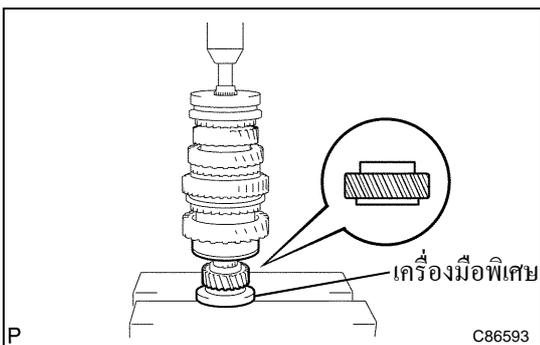


46. ตรวจสอบระยะรุนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรุน

ระยะรุนมาตรฐาน:

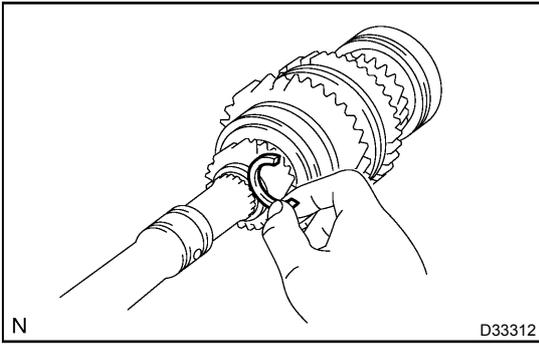
0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0078 นิ้ว)



47. ประกอบเฟืองเกียร์ 5

(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด ประกอบเฟืองเกียร์ 5 เข้ากับเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00021)

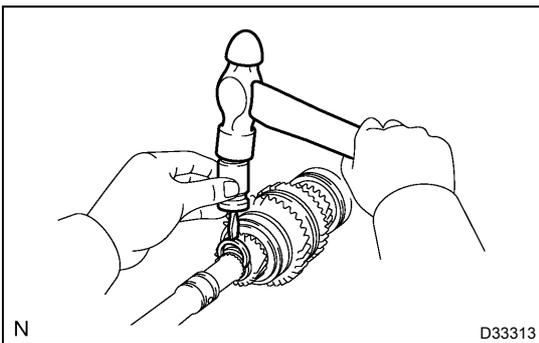


(ข) เลือกแหวนล็อกที่มีระยะรุนตามแนวแกนน้อยที่สุดในการประกอบ

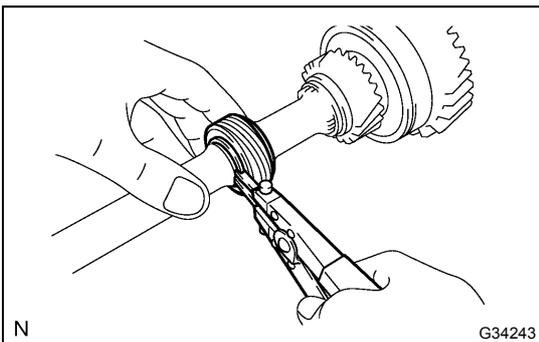
ระยะรุนมาตรฐาน: 1.0 มม. (0.039 นิ้ว) หรือน้อยกว่า

แหวนล็อกเพลาส่งกำลัง:

เครื่องหมาย	ความหนา
A	2.67 ถึง 2.72 มม. (0.1051 ถึง 0.1071 นิ้ว)
B	2.73 ถึง 2.78 มม. (0.1075 ถึง 0.1094 นิ้ว)
C	2.79 ถึง 2.84 มม. (0.1098 ถึง 0.1118 นิ้ว)
D	2.85 ถึง 2.90 มม. (0.1122 ถึง 0.1141 นิ้ว)
E	2.91 ถึง 2.96 มม. (0.1146 ถึง 0.1165 นิ้ว)
F	2.97 ถึง 3.02 มม. (0.1169 ถึง 0.1189 นิ้ว)
G	3.03 ถึง 3.08 มม. (0.1193 ถึง 0.1213 นิ้ว)
H	3.09 ถึง 3.14 มม. (0.1217 ถึง 0.1236 นิ้ว)
J	3.15 ถึง 3.20 มม. (0.1240 ถึง 0.1260 นิ้ว)
K	3.21 ถึง 3.26 มม. (0.1264 ถึง 0.1283 นิ้ว)
L	3.27 ถึง 3.32 มม. (0.1287 ถึง 0.1307 นิ้ว)



(ค) ใช้ไขควงและค้อน ตอกแหวนล็อกเข้า



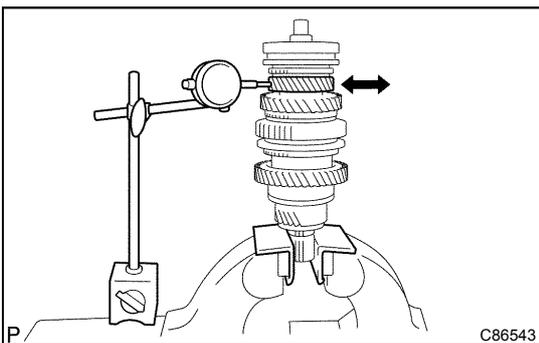
48. ประกอบเฟืองขับมาตรวัดความเร็ว

(ก) ใช้คีมถ่างแหวน ประกอบแหวนล็อก

(ข) ติดตั้งโบลท์

(ค) ประกอบเฟืองขับ

(ง) ใช้คีมถ่างแหวน ประกอบแหวนล็อก



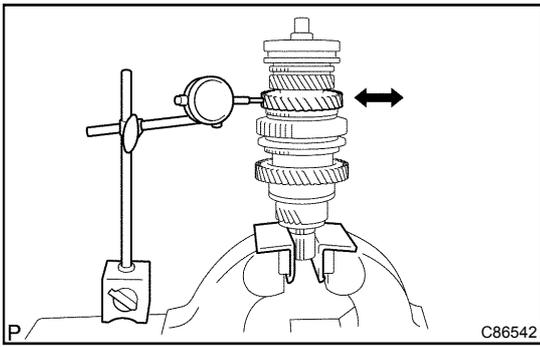
49. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.008 ถึง 0.034 มม. (0.0003 ถึง 0.0013 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มและเฟืองเกียร์ 3



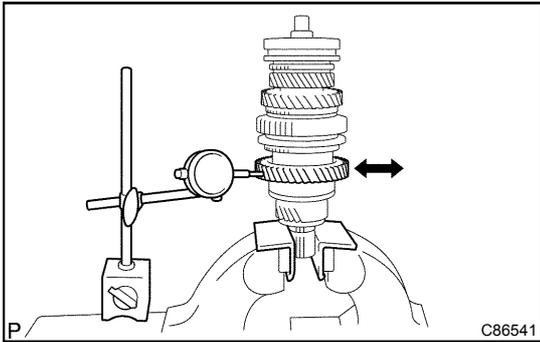
50. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.008 ถึง 0.034 มม. (0.0003 ถึง 0.0013 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มและเฟืองเกียร์ 2



51. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.009 ถึง 0.056 มม. (0.0004 ถึง 0.0022 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มและเฟืองเกียร์ 1