

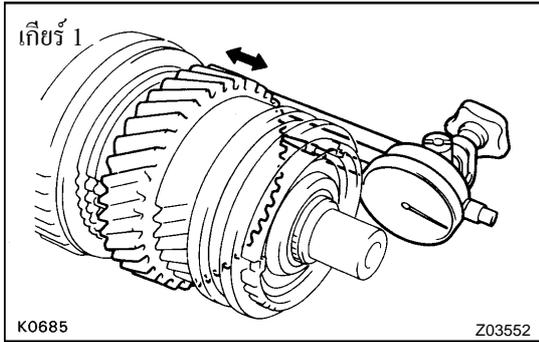
ชุดเพลาส่งกำลัง (R151F, R151)

การซ่อมใหญ่

ข้อแนะนำ:

ชิ้นส่วนประกอบ: [ดูหน้า 41-1](#)

41



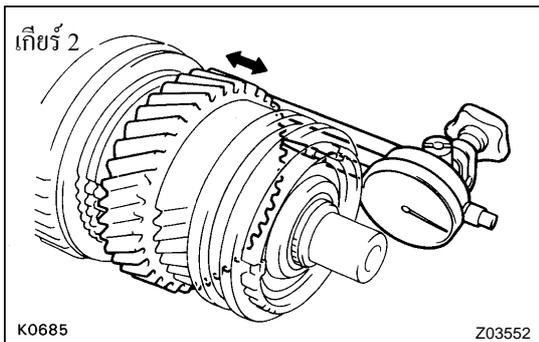
1. ตรวจสอบระยะรูนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะรูน

ระยะรูนมาตรฐาน:

0.20 ถึง 0.45 มม. (0.0079 ถึง 0.0177 นิ้ว)

ถ้าระยะรูนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



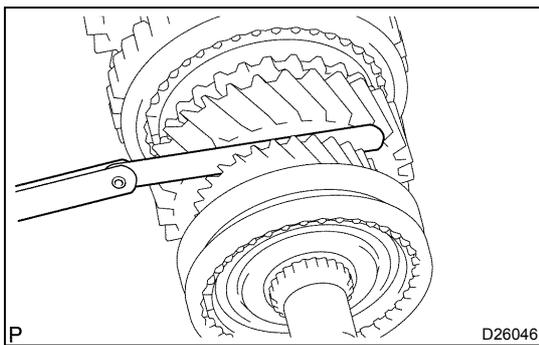
2. ตรวจสอบระยะรูนเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะรูน

ระยะรูนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรูนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



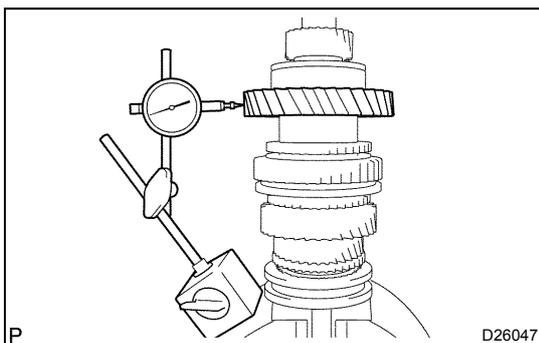
3. ตรวจสอบระยะรูนเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะรูน

ระยะรูนมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะรูนไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 2



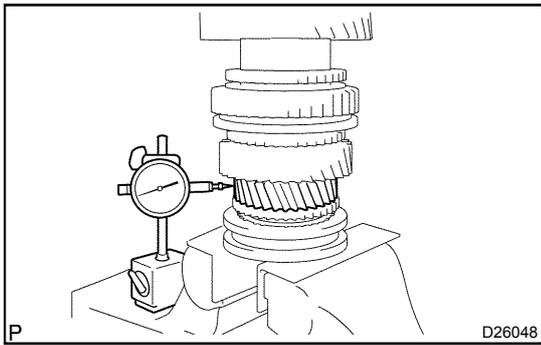
4. ตรวจสอบระยะช่องว่างแวนร็คมีเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแวนร็คมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.020 ถึง 0.073 มม. (0.0008 ถึง 0.0029 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1 ใหม่



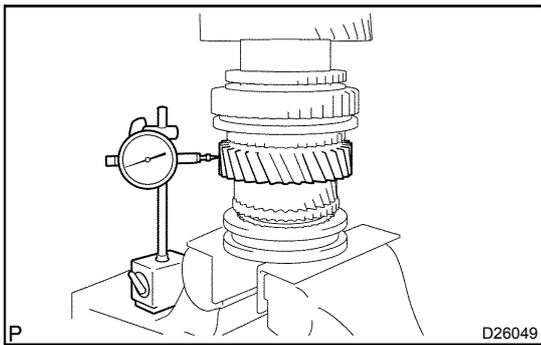
5. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.015 ถึง 0.068 มม. (0.0006 ถึง 0.0027 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2 ใหม่



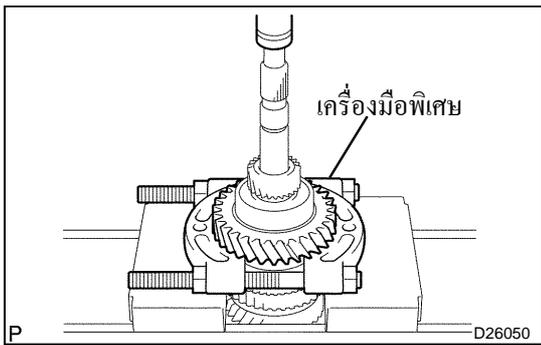
6. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.015 ถึง 0.068 มม. (0.0006 ถึง 0.0027 นิ้ว)

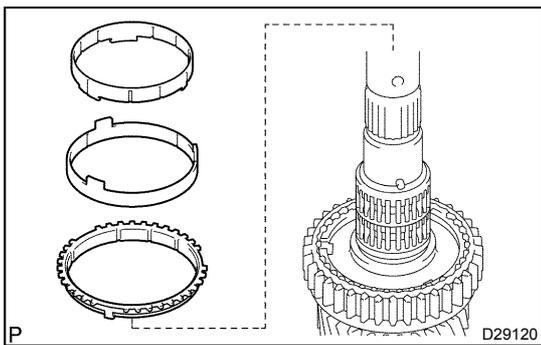
ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3 ใหม่



7. ถอดเฟืองเกียร์ 1

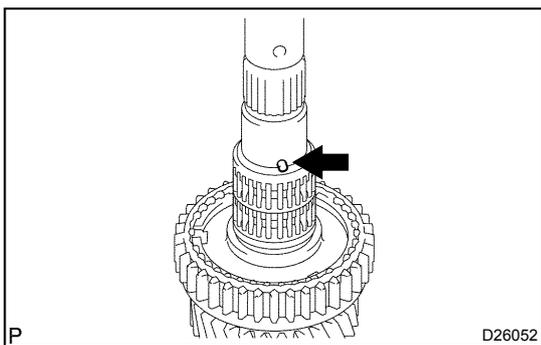
(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดเฟืองเกียร์ 5, ลูกปืนกลางเพลาส่งกำลัง, แหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1 และเฟืองเกียร์ 1 ออกจากเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09950-00020



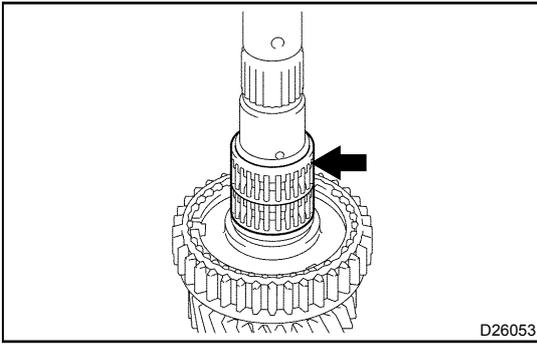
8. ถอดชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)

(ก) ถอดแหวนทองเหลือง (สำหรับเฟืองเกียร์ 1) ออกจากเพลาส่งกำลัง

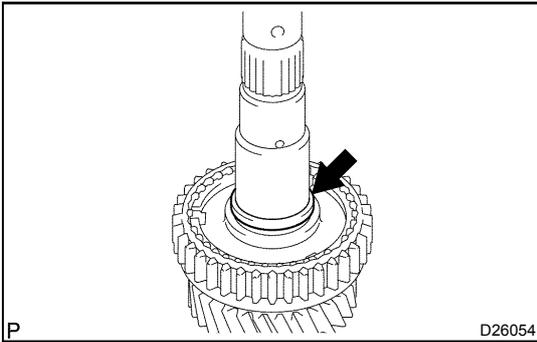


9. ถอดสลักแหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ถอดสลักแหวนกันรุนออกจากเพลาส่งกำลัง

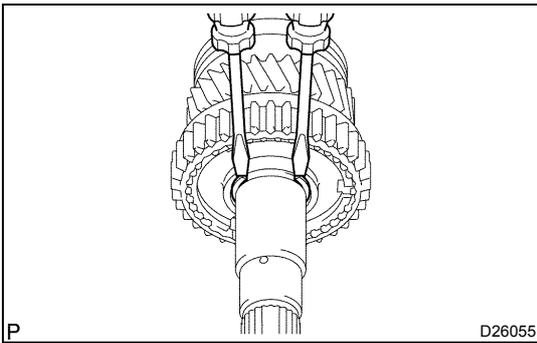


10. ถอดลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1
(ก) ถอดลูกปืนเข็มออกจากเพลาส่งกำลัง

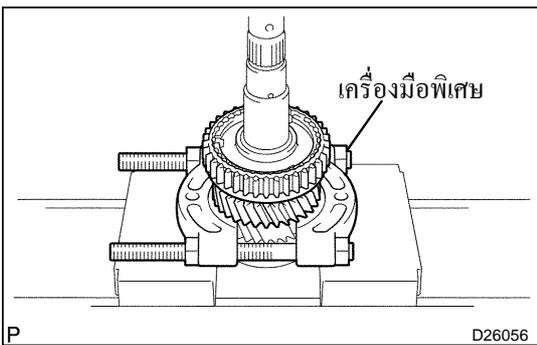


11. ถอดปลอกกรองลูกปืนเฟืองเกียร์ 1
(ก) ถอดปลอกกรองลูกปืนออกจากเพลาส่งกำลัง

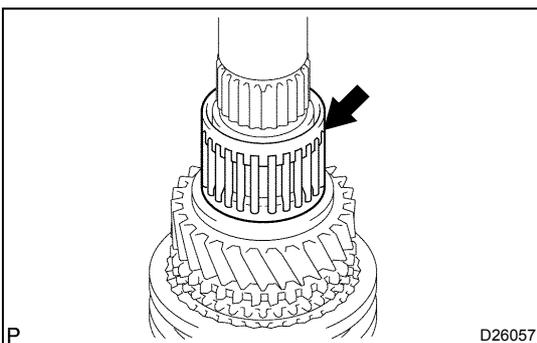
41



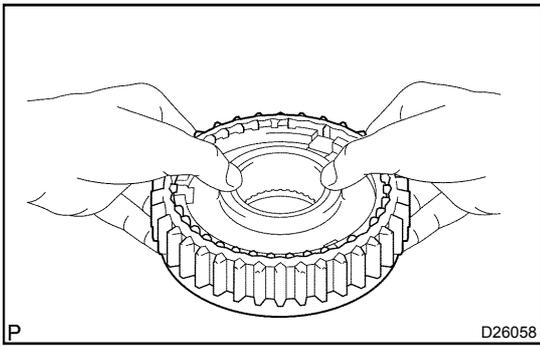
12. ถอดแหวนล๊อคเพลาลูกปืน
(ก) ใช้ไขควง 2 ตัวและค้อน ตอกแหวนล๊อคออกจากเพลาส่งกำลัง
ข้อควรระวัง:
ใช้ผ้ารองเพื่อป้องกันแหวนล๊อคกระเด็นหาย



13. ถอดเฟืองเกียร์ 2
(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดคัมคลัตช์ตัวที่ 1 พร้อมเฟืองเกียร์ถอย, ชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 และเฟืองเกียร์ 2 ออกจากเพลาส่งกำลัง
เครื่องมือพิเศษ 09950-00020



14. ถอดลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2
(ก) ถอดลูกปืนเข็มออกจากเพลาส่งกำลัง

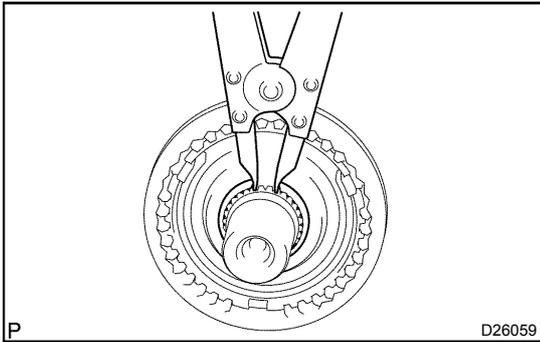


15. ถอดเฟืองเกียร์ถอย

- (ก) ถอดเฟืองเกียร์ถอย, ตัวหนอนเบอร์ 1 จำนวน 3 ตัวและสปริง ล็อคตัวหนอน 3 ตัว

ข้อควรระวัง:

ใช้ผ้าคลุมเพื่อป้องกันตัวหนอนและสปริงล็อคตัวหนอนกระเด็น หาย

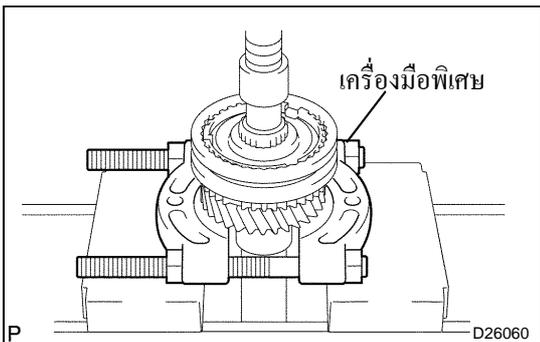


16. ถอดแหวนล็อคเพลาชุดคัมคัลซ์

- (ก) ใช้คีมถ่างแหวน ถอดแหวนล็อคออกจากเพลาส่งกำลัง

ข้อควรระวัง:

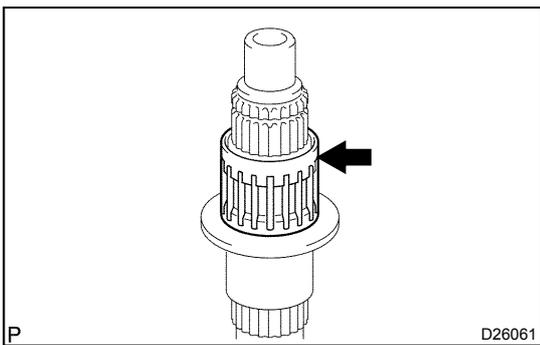
อย่าทำให้ผิวสัมผัสที่เลื่อนของลูกปืนเสียหาย



17. ถอดเฟืองเกียร์ 3

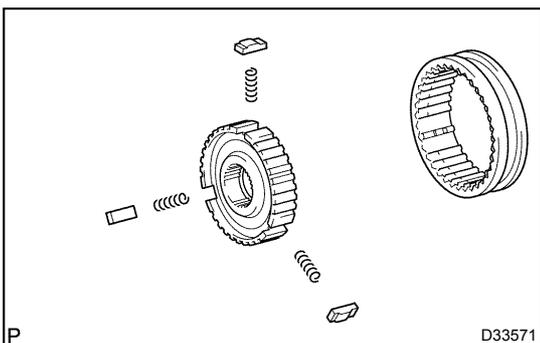
- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดคัมคัลซ์ตัวที่ 2 พร้อม ปลอกเลื่อนตัวที่ 2 , แหวนทองเหลืองตัวที่ 2 และเฟืองเกียร์ 3 ออกจากเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09950-00020



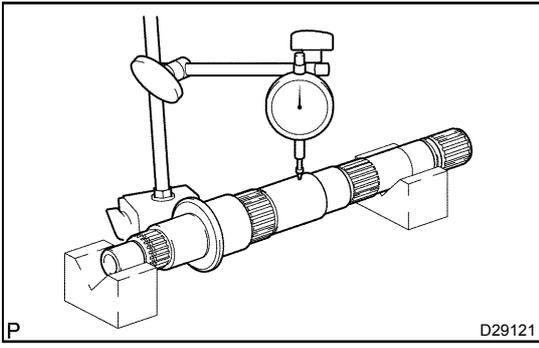
18. ถอดลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3

- (ก) ถอดลูกปืนเข็มออกจากเพลาส่งกำลัง



19. ถอดปลอกเลื่อนตัวที่ 2

- (ก) ถอดปลอกเลื่อนตัวที่ 2 , สปริงล็อคตัวหนอนตัวที่ 2 จำนวน 3 ตัวและตัวหนอนเบอร์ 2 จำนวน 3 ตัวออกจากคัมคัลซ์ตัวที่ 2



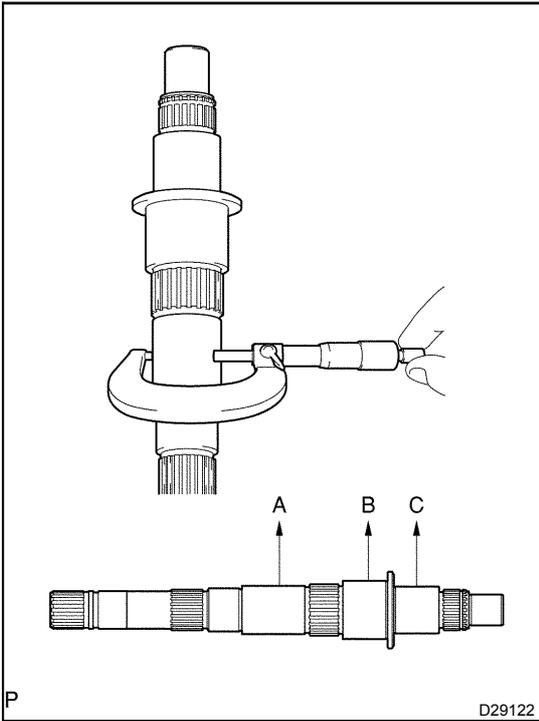
P D29121

20. ตรวจสอบเพลาส่งกำลัง

(ก) ใช้ไดอัลเกจ วัดความคดงอของเพลาส่งกำลัง

ค่าความคดงอสูงสุด: 0.03 มม. (0.0012 นิ้ว)

ถ้าค่าความคดงอไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเพลาส่งกำลังใหม่



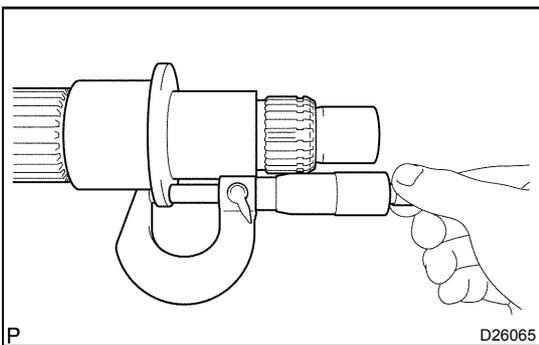
P D29122

(ข) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกที่ A, B, C บนเพลาส่งกำลัง

เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกมาตรฐาน:

เครื่องหมาย	ความหนา
A	38.979 ถึง 38.995 มม. (1.5334 ถึง 1.5352 นิ้ว)
B	46.984 ถึง 47.000 มม. (1.8498 ถึง 1.8504 นิ้ว)
C	37.984 ถึง 38.000 มม. (1.4954 ถึง 1.4961 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเพลาส่งกำลังใหม่

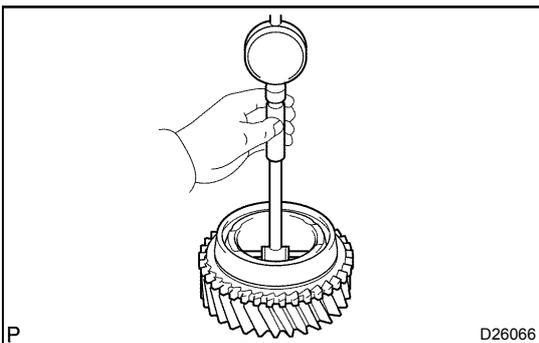


P D26065

(ค) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดความหนาของประกับเพลาส่งกำลัง ดังภาพ

ความหนามาตรฐาน: 4.8 ถึง 5.2 มม. (0.1890 ถึง 0.2047 นิ้ว)

ถ้าความหนาไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเพลาส่งกำลัง



P D26066

21. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 3

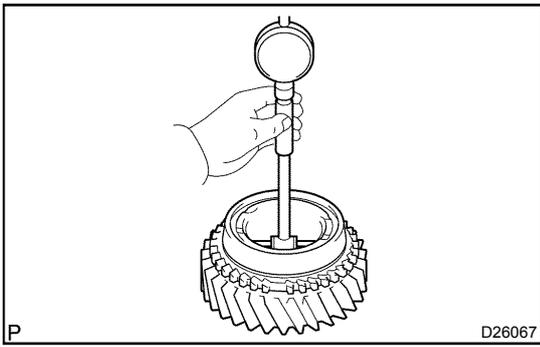
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 3

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

44.015 ถึง 44.040 มม. (1.7329 ถึง 1.7339 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: 44.040 มม. (1.7339 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 3 ใหม่



22. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 2

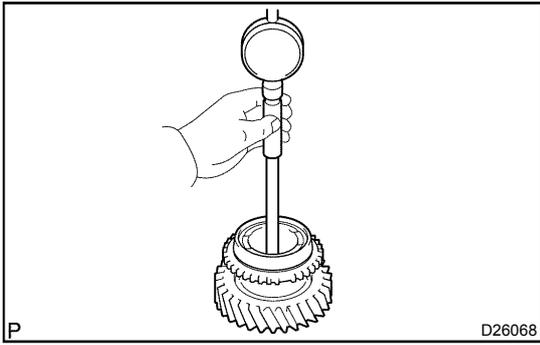
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 2

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

53.015 ถึง 53.040 มม. (2.0872 ถึง 2.0881 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: 53.040 มม. (2.0881 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 2 ใหม่



23. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ 1

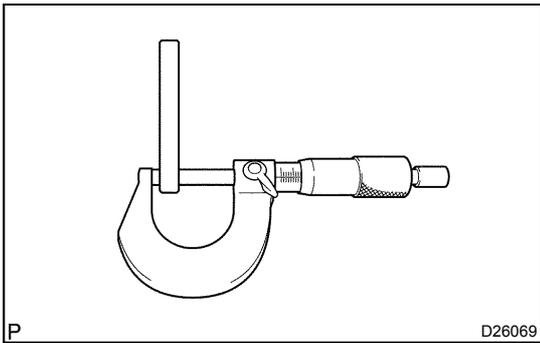
(ก) ใช้เกจวัดกระบอกสูบ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายในของเฟืองเกียร์ 1

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในมาตรฐาน:

46.015 ถึง 46.040 มม. (1.812 ถึง 1.8126 นิ้ว)

เส้นผ่าศูนย์กลางภายในสูงสุด: 46.040 มม. (1.8126 นิ้ว)

ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายในไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ 1 ใหม่



24. ตรวจสอบแหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1

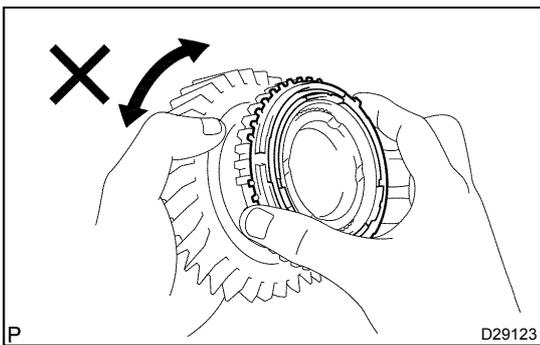
(ก) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดความหนาของแหวนกันรุน

ความหนามาตรฐาน:

5.95 ถึง 6.05 มม. (0.2346 ถึง 0.2382 นิ้ว)

ความหนาท่ำสุด: 5.95 มม. (0.2346 นิ้ว)

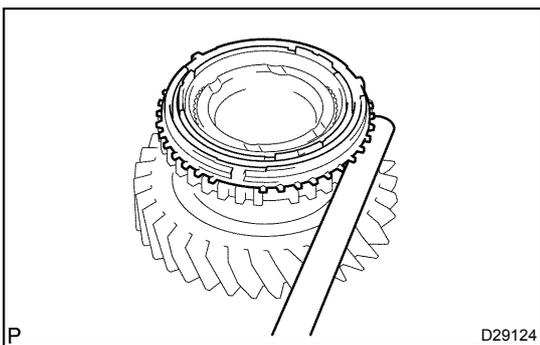
ถ้าความหนาไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1



25. ตรวจสอบชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)

(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1 แล้วตรวจสอบเพื่อดูว่าไม่สามารถหมุนทั้งซ้ายและขวาได้ขณะกดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 ไว้

ถ้าสามารถหมุนได้ ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลือง

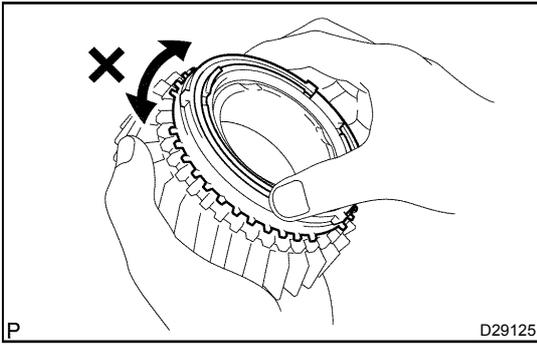


(ข) วัดระยะช่องว่างระหว่างแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับเฟืองเกียร์ 1 ในขณะที่กดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 เข้ากับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 1

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

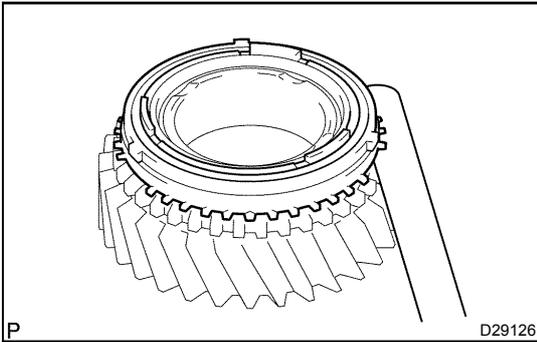
0.65 ถึง 1.75 มม. (0.0256 ถึง 0.0689 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 ใหม่



26. ตรวจสอบชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 2)
(ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2 แล้วตรวจสอบว่าไม่สามารถหมุนทั้งซ้ายและขวาได้ขณะกดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 ไว้

ถ้าสามารถหมุนได้ ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1

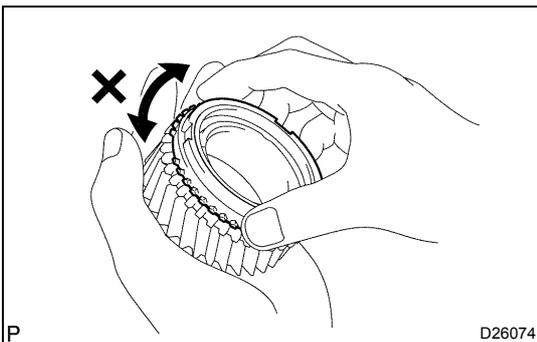


- (ข) กดชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 เข้ากับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 2 แล้ววัดระยะช่องว่างระหว่างชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับเฟืองเกียร์ 2

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.65 ถึง 1.75 มม. (0.0256 ถึง 0.0689 นิ้ว)

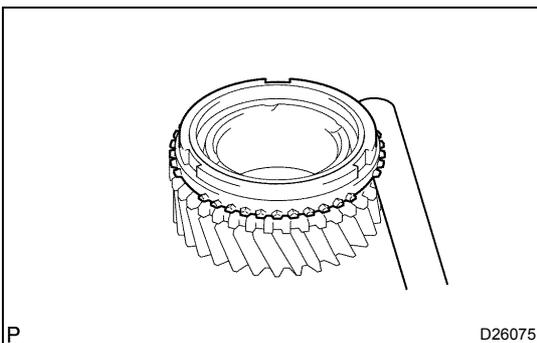
ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 ใหม่



27. ตรวจสอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 (สำหรับเฟืองเกียร์ 3)

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3 แล้วตรวจสอบว่าไม่สามารถหมุนทั้งซ้ายและขวาได้ขณะกดแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 (สำหรับเฟืองเกียร์ 3) ไว้

ถ้าสามารถหมุนได้ ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 2

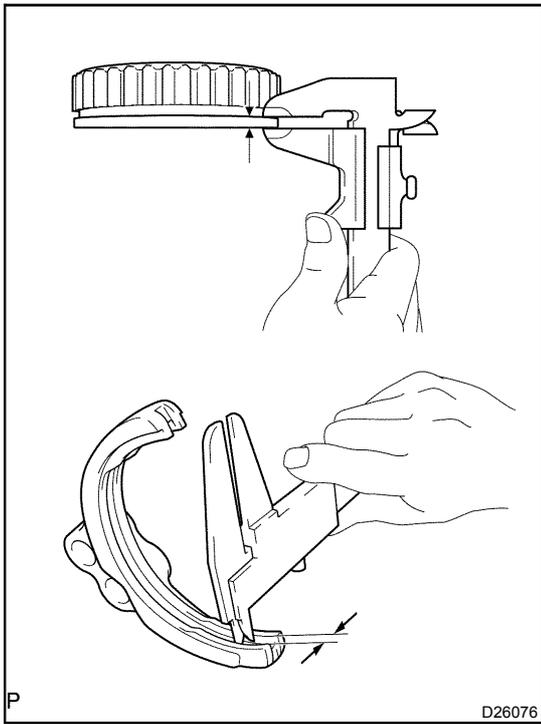


- (ข) กดแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 เข้ากับส่วนที่เป็นกรวยของเฟืองเกียร์ 3 แล้ววัดระยะช่องว่างระหว่างแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 (สำหรับเฟืองเกียร์ 3) กับเฟืองเกียร์ 3

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.75 ถึง 1.65 มม. (0.0295 ถึง 0.0650 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 ใหม่



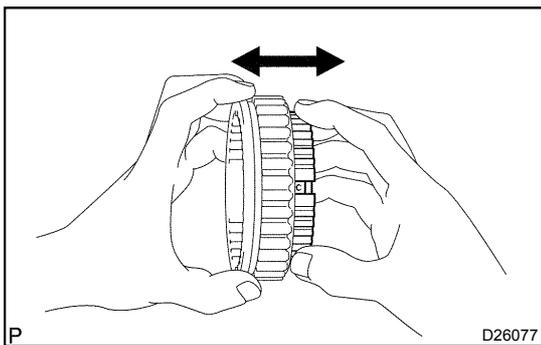
28. ตรวจสอบเฟืองเกียร์ถอย

(ก) ใช้เวอร์เนียคาลิปเปอร์ วัดบาร่องของเฟืองเกียร์ถอยและระยะช่องว่างของร่องก้ามปูตัวที่ 1

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.15 ถึง 0.41 มม. (0.0060 ถึง 0.0161 นิ้ว)

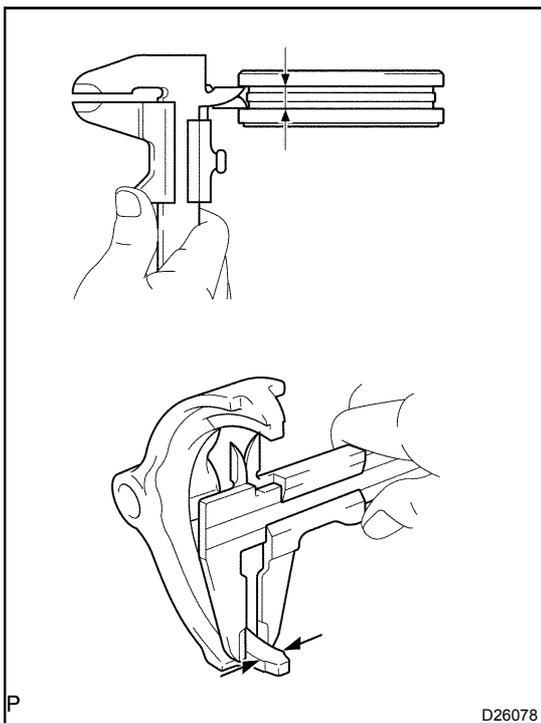
ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองเกียร์ถอยและก้ามปูตัวที่ 1 ใหม่



29. ตรวจสอบคูมคลัตช์ตัวที่ 1

(ก) ตรวจสอบความคล่องตัวในการเลื่อนเข้า-ออกระหว่างคูมคลัตช์ตัวที่ 1 กับเฟืองเกียร์ถอย

(ข) ตรวจสอบเชิงการสึกหรอของปลายเฟืองสไปนซ์ของเฟืองเกียร์ถอย ถ้ามีข้อบกพร่องใดๆ ให้เปลี่ยนคูมคลัตช์ตัวที่ 1



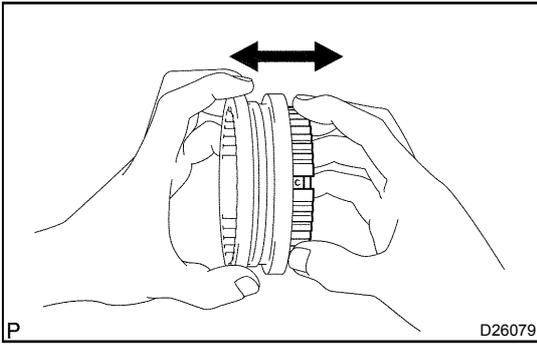
30. ตรวจสอบปลอกเลื่อนตัวที่ 2

(ก) ใช้เวอร์เนียคาลิปเปอร์ วัดร่องของปลอกเลื่อนตัวที่ 2 และความหนาของก้ามปูตัวที่ 2

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

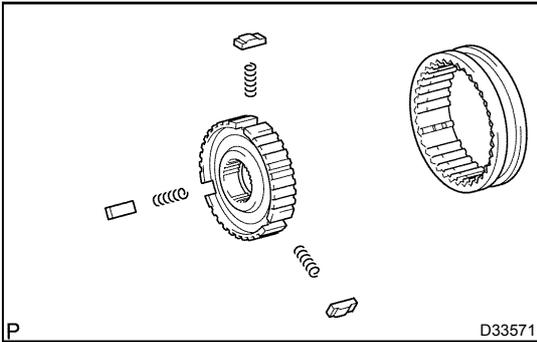
0.15 ถึง 0.35 มม. (0.0059 ถึง 0.0138 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนปลอกเลื่อนตัวที่ 2 และก้ามปูตัวที่ 2 ใหม่



31. ตรวจสอบคูมคลัตช์ตัวที่ 2

- (ก) ตรวจสอบเช็คความคล่องตัวในการเลื่อนเข้า-ออกระหว่างคูมคลัตช์ตัวที่ 2 และปลอกเลื่อนตัวที่ 2
- (ข) ตรวจสอบเช็คการสึกหรอของปลายเฟืองสไปน์ของปลอกเลื่อนตัวที่ 2



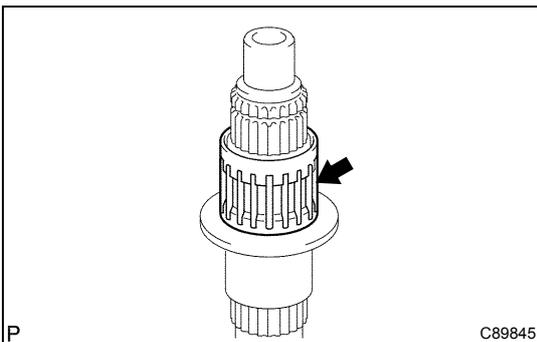
32. ประกอบปลอกเลื่อนตัวที่ 2

- (ก) ประกอบสปริงล๊อคตัวหนอนตัวที่ 2 จำนวน 3 ตัวและตัวหนอนเบอร์ 2 จำนวน 3 ตัวเข้ากับคูมคลัตช์ตัวที่ 2

ข้อควรระวัง:

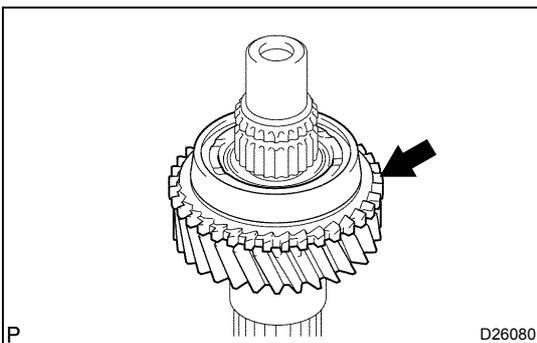
ระมัดระวังทิศทางของปลอกเลื่อนตัวที่ 2 กับคูมคลัตช์ตัวที่ 2

- (ข) ชะโลมน้ำมันเกียร์ส่วนที่เลื่อนของปลอกเลื่อนตัวที่ 2 แล้วประกอบเข้ากับคูมคลัตช์ตัวที่ 2



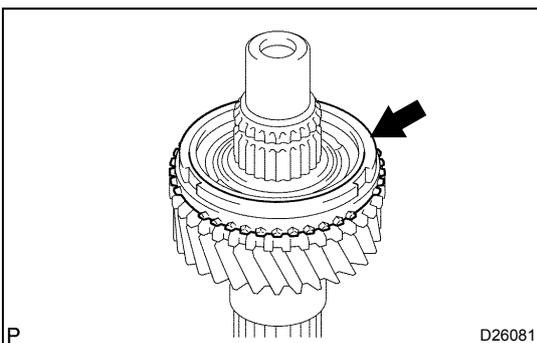
33. ประกอบลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



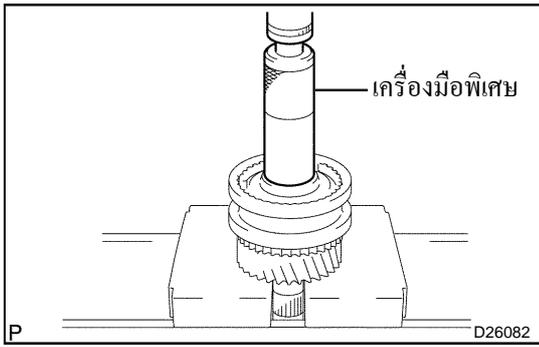
34. ประกอบเฟืองเกียร์ 3

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 3 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



35. ประกอบแหวนทองเหลืองตัวที่ 2 (สำหรับเฟืองเกียร์ 3)

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่แหวนทองเหลืองตัวที่ 2 แล้วประกอบเข้ากับเฟืองเกียร์ 3



36. ประกอบดุมคลัตช์ตัวที่ 2

(ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดดุมคลัตช์ตัวที่ 2 เข้ากับเพลาส่งกำลัง

เครื่องมือพิเศษ 09608-06041

ข้อควรระวัง:

- ประกอบดุมคลัตช์ ในขณะที่เดียวกันให้จัดร่องตัวหนอนของดุมคลัตช์กับตำแหน่งตัวหนอนให้ตรงกัน
- เฟืองเกียร์ 3 ควรสามารถหมุนได้คล่อง

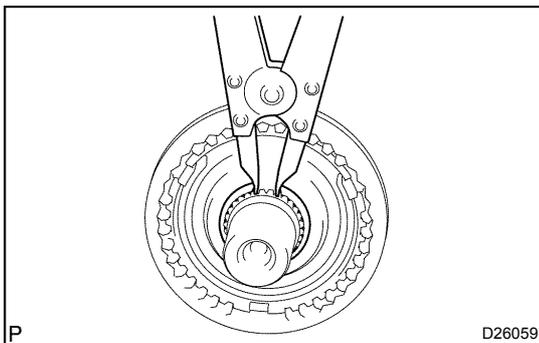
(ข) เลื่อนแหวนล๊อคโดยให้ระยะช่องว่างระหว่างดุมคลัตช์ตัวที่ 2 กับแหวนล๊อคอยู่ในค่าที่กำหนด

ระยะช่องว่างมาตรฐาน: 0.1 มม. (0.004 นิ้ว) หรือน้อยกว่า

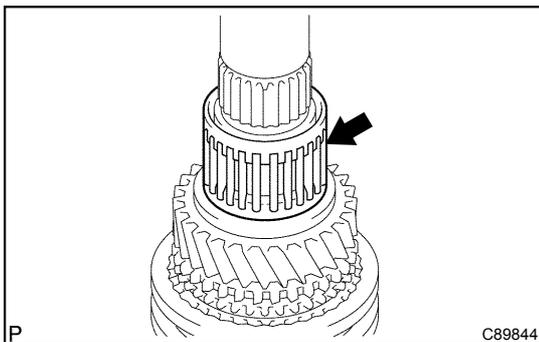
ข้อควรระวัง:

อย่าทำให้ผิวสัมผัสที่เลื่อนของลูกปืนเสียหาย

เครื่องหมาย	ความหนา มม. (นิ้ว)
A	1.80 ถึง 1.85 มม. (0.0709 ถึง 0.0728 นิ้ว)
B	1.85 ถึง 1.90 มม. (0.0728 ถึง 0.0748 นิ้ว)
C	1.90 ถึง 1.95 มม. (0.0748 ถึง 0.0768 นิ้ว)
D	1.95 ถึง 2.00 มม. (0.0768 ถึง 0.0787 นิ้ว)
E	2.00 ถึง 2.05 มม. (0.0787 ถึง 0.0807 นิ้ว)
F	2.05 ถึง 2.10 มม. (0.0807 ถึง 0.0827 นิ้ว)
G	2.10 ถึง 2.15 มม. (0.0827 ถึง 0.0846 นิ้ว)

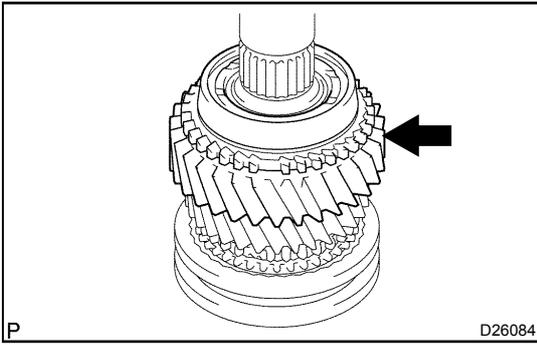


(ค) ใช้คีมถ่างแหวน ประกอบแหวนล๊อค



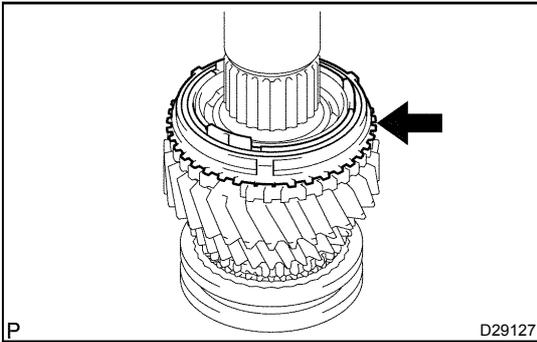
37. ประกอบลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2

(ก) ฉะโลมน้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



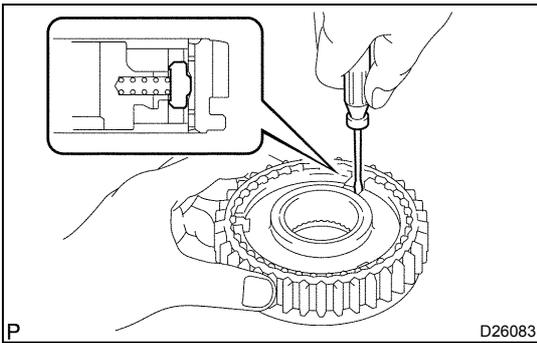
38. ประกอบเฟืองเกียร์ 2

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 2 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



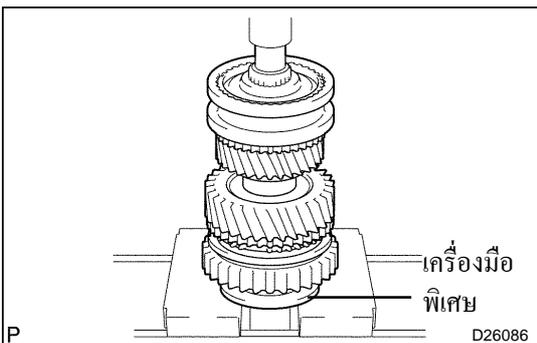
39. ประกอบชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 2)

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่ชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 แล้วประกอบเข้ากับเฟืองเกียร์ 2



40. ประกอบเฟืองเกียร์ถอย

- (ก) ใช้ไขควง ประกอบสปริงตัวหนอน 3 ตัวและตัวหนอนเบอร์ 1 จำนวน 3 ตัวเข้ากับคัมคลัตช์ตัวที่ 1
- (ข) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ถอย แล้วประกอบเข้ากับคัมคลัตช์ตัวที่ 1



41. ประกอบคัมคลัตช์ตัวที่ 1

- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดคัมคลัตช์ตัวที่ 1 เข้ากับเพลาส่งกำลัง
- เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00041)

ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่ปฏิบัติตามข้อ (ก) ให้แน่ใจว่าจัดร่องแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 กับตัวหนอนเบอร์ 1 ตรงกัน
- เฟืองเกียร์ 1 ควรหมุนได้อย่างอิสระ

- (ข) เลือกแหวนล๊อคโดยให้ระยะร่นระหว่างคัมคลัตช์ตัวที่ 1 กับแหวนล๊อคอยู่ภายในค่าที่กำหนด
- ระยะร่นมาตรฐาน: 0.1 มม. (0.039 นิ้ว) หรือน้อยกว่า

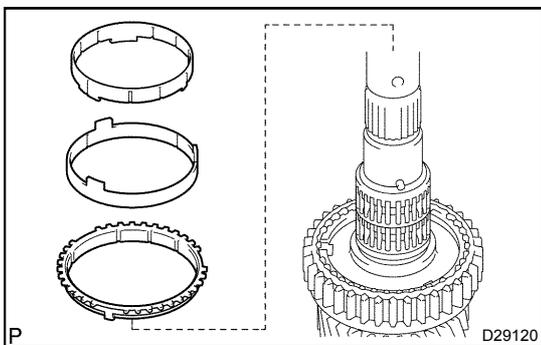
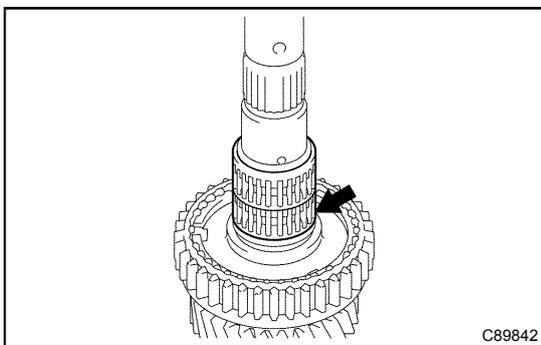
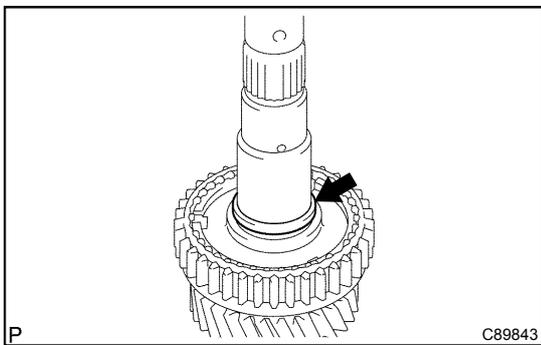
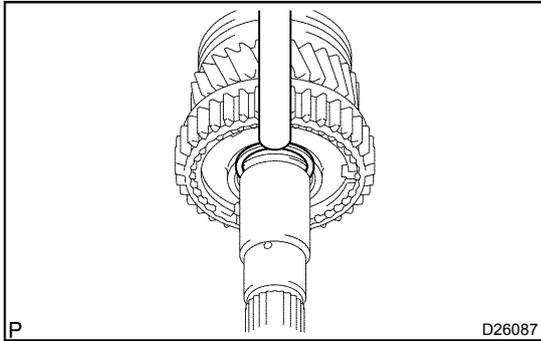
ข้อควรระวัง:

อย่าทำให้ผิวสัมผัสที่เลื่อนของลูกปืนเสียหาย

เครื่องหมาย	ความหนา
A	2.30 ถึง 2.35 มม. (0.0906 ถึง 0.0925 นิ้ว)
B	2.35 ถึง 2.40 มม. (0.0925 ถึง 0.0945 นิ้ว)

C	2.40 ถึง 2.45 มม. (0.0945 ถึง 0.0965 นิ้ว)
D	2.45 ถึง 2.50 มม. (0.0965 ถึง 0.0984 นิ้ว)
E	2.50 ถึง 2.55 มม. (0.0984 ถึง 0.1004 นิ้ว)
F	2.55 ถึง 2.60 มม. (0.1004 ถึง 0.1024 นิ้ว)
G	2.60 ถึง 2.65 มม. (0.1024 ถึง 0.1043 นิ้ว)

(ค) ใช้แท่งทองเหลืองและค้อน ตอกแหวนล๊อคเข้า



42. ประกอบปลอกรองลูกปืนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใส่น้ำมันเกียร์ที่ปลอกรองลูกปืน แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง

43. ประกอบลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1

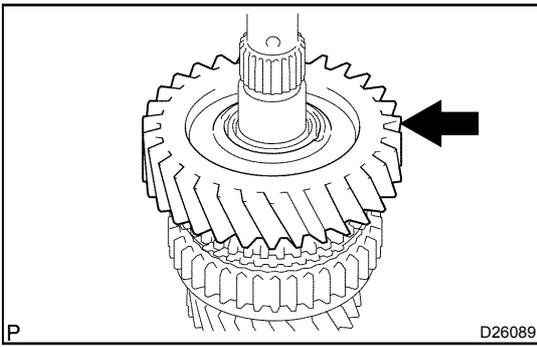
(ก) ใส่น้ำมันเกียร์ที่ลูกปืนเข็ม แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง

44. ประกอบสลักแหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1

(ก) ประกอบสลักแหวนกันรุนเข้ากับเพลาส่งกำลัง

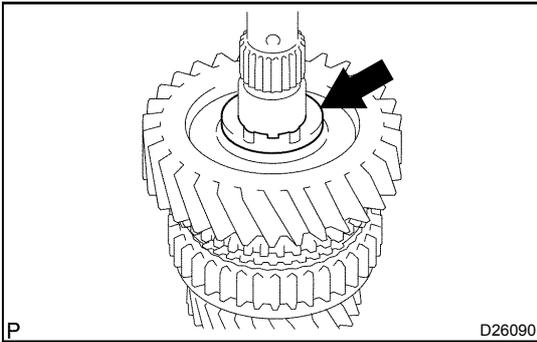
45. ประกอบชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 (สำหรับเฟืองเกียร์ 1)

(ก) ใส่น้ำมันเกียร์ที่ชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



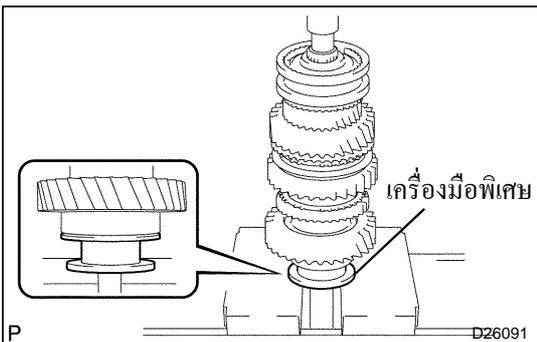
46. ประกอบเฟืองเกียร์ 1

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่เฟืองเกียร์ 1 แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง



47. ประกอบแหวนกันรุนเฟืองเกียร์ 1

- (ก) ชะโลมน้ำมันเกียร์ที่แหวนกันรุน แล้วประกอบเข้ากับเพลาส่งกำลัง

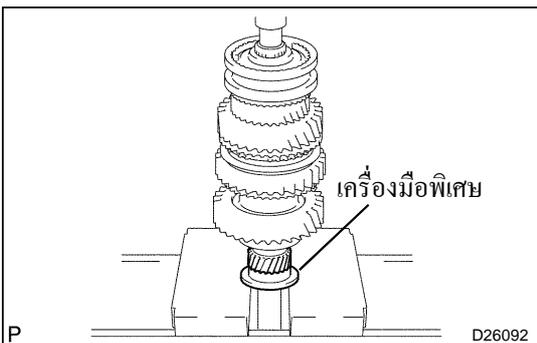


48. ประกอบลูกปืนกลางเพลาส่งกำลัง

- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดลูกปืนกลางตัวใหม่เข้ากับเพลาส่งกำลัง
เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00031)

ข้อควรระวัง:

ประกอบลูกปืนกลางโดยให้ร่องแหวนล้อของลูกปืนหันไปทางด้านหลัง

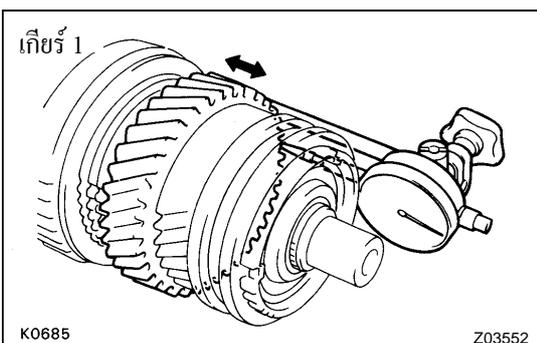


49. ประกอบเฟืองเกียร์ 5

- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด ประกอบเฟืองเกียร์ 5 เข้ากับเพลาส่งกำลัง
เครื่องมือพิเศษ 09316-60011 (09316-00031)

ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าเฟืองเกียร์ 5 และร่องสไปนของเพลาส่งกำลังสวมได้พอดีก่อนทำการประกอบ
- หันส่วนที่นูนของเฟืองเกียร์ไปทางด้านหน้า



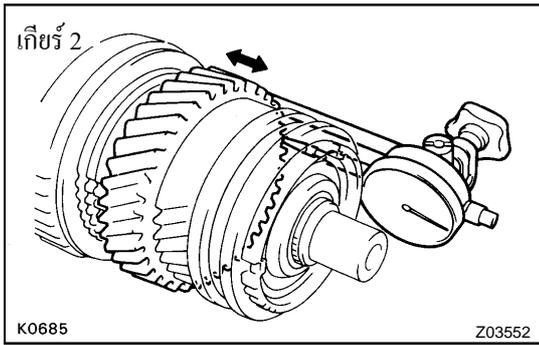
50. ตรวจสอบระยะร่นเฟืองเกียร์ 1

- (ก) ใช้ไดอัลเกจ วัดระยะร่น

ระยะร่นมาตรฐาน:

0.20 ถึง 0.45 มม. (0.0079 ถึง 0.0177 นิ้ว)

ถ้าระยะร่นไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



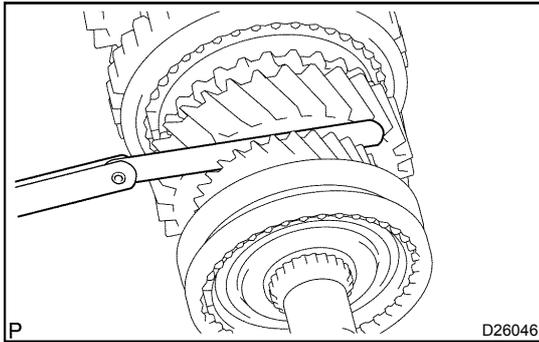
51. ตรวจสอบระยะร่นเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจ วัดระยะร่น

ระยะร่นมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะร่นไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนชุดแหวนทองเหลืองตัวที่ 1



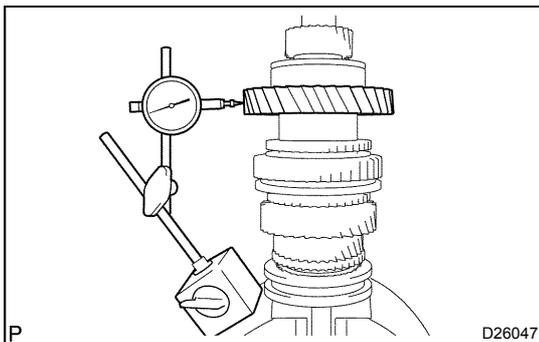
52. ตรวจสอบระยะร่นเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ฟิลเลอร์เกจวัดระยะร่น

ระยะร่นมาตรฐาน:

0.10 ถึง 0.25 มม. (0.0039 ถึง 0.0098 นิ้ว)

ถ้าระยะร่นไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนแหวนทองเหลืองตัวที่ 2



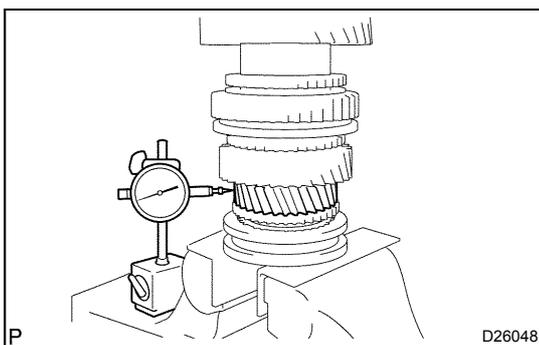
53. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 1

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.020 ถึง 0.073 มม. (0.0008 ถึง 0.0029 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 1 ใหม่



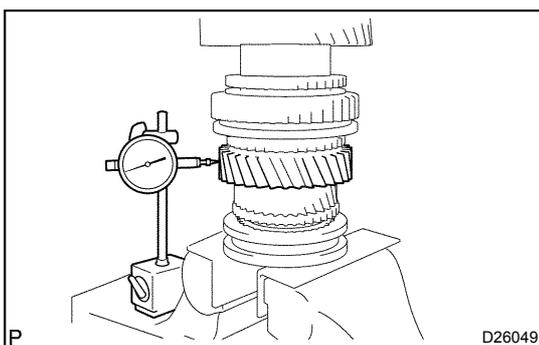
54. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 2

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.015 ถึง 0.068 มม. (0.0006 ถึง 0.0027 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 2 ใหม่



55. ตรวจสอบระยะช่องว่างแนวรัศมีเฟืองเกียร์ 3

(ก) ใช้ไดอัลเกจวัดระยะช่องว่างแนวรัศมี

ระยะช่องว่างมาตรฐาน:

0.015 ถึง 0.068 มม. (0.0006 ถึง 0.0027 นิ้ว)

ถ้าระยะช่องว่างไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนลูกปืนเข็มเฟืองเกียร์ 3 ใหม่