


Tahrik Zinciri ► Tahrik Zinciri Gevşekliğinin Ayarlanması

5. Her iki ayar somunlarını tahrik zincirinin gevşekliği doğru seviyeye gelene kadar eşit turda çeviriniz. Zinciri sıkamak için ayar somunlarını saat yönünde çeviriniz. Daha fazla gevşeklik elde etmek için ayar cıvatalarını saat yönünde çeviriniz ve arka tekerleği öne doğru itiniz. Gevşekliği, tahrik zinciri dişlisi ile tahrik edilen zincir dişlisinin arasındaki bir noktada ayarlayınız. Tahrik zinciri gevşekliğini kontrol ediniz.  S. 88
6. Zincir ayarlama referans işaretlerinin ayar yuvalarının ön kenarı ile hizalanmış olduğundan emin olarak arka aks hizalamasını kontrol ediniz. Her iki işaret birbirinin karşısına gelmelidir. Aks yanlış hizalanırsa işaretler hizalanana kadar sağ veya sol ayar somunları çeviriniz ve zincir gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

7. Arka aks somununu sıkınız.

Tork: 88 N·m (9.0 kgf·m, 65 lbf·ft)

8. Tahrik zinciri ayar somunlarını hafifçe sıkın, ardından ayar somunlarını tutarken kontra somunları sıkınız.
9. Zincirin gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

Eğer takma işleminde tork anahtarı kullanılmadıysa, düzgün takılıp takılmadıklarını doğrulamak için en kısa zamanda servisizin ile görüşünüz. Yanlış takma fren kapasitesinin düşmesine yol açabilir.