

◆ BF225~135A 쓰러스트 와셔 간극 측정

쓰러스트 와셔 간극 표준

표준
0.10 ~ 0.35mm

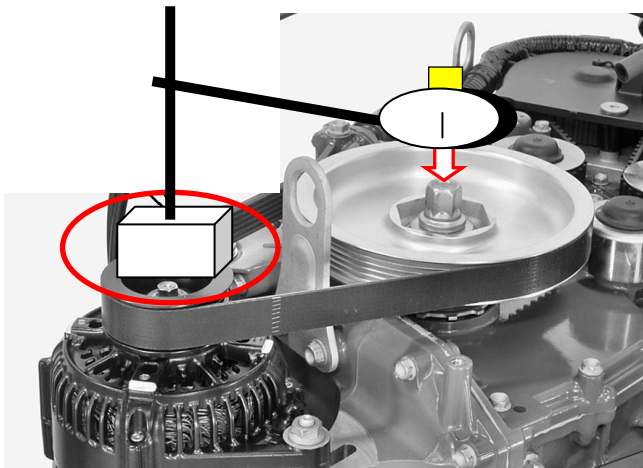
1. 준비 사항

- 자석(ON/OFF) 다이얼 게이지(그림참조)
- 大 일자 드라이버 2개
- 자석 다이얼 게이지, 장착판(다이얼 게이지 장착 로드가 짧을 때)/ 그림참조

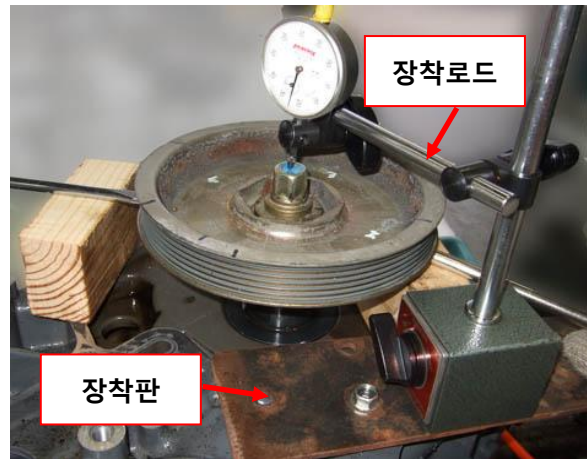
2. 측정 방법

- 1) ACG 커버를 제거 함
- 2) ①, ② 방식의 자석 다이얼 게이지 장착 방법

◆ BF225~175A 마력 측정시

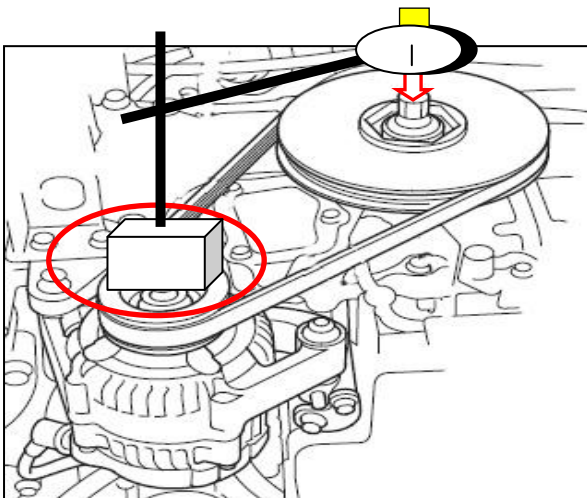


① ACG풀리에 자석 다이얼 게이지 장착

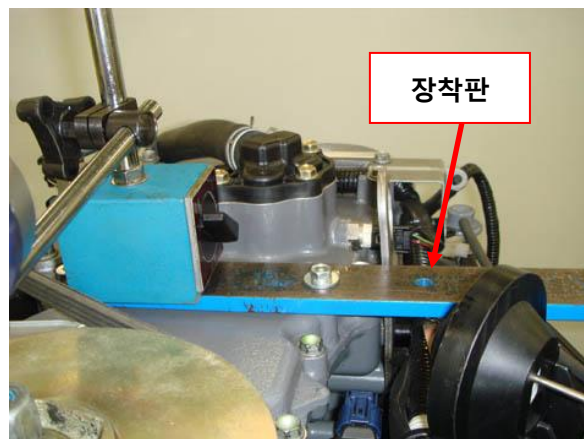


② 다이얼 게이지 장착판(장착로드가 짧을 때)

◆ BF150, 135A 마력 측정시



① ACG풀리에 자석 다이얼 게이지 장착

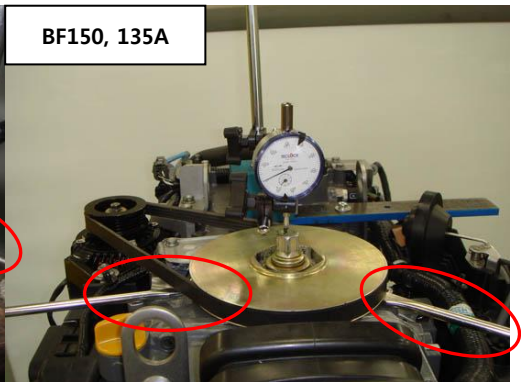
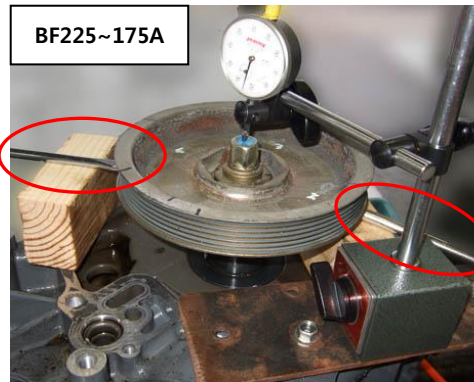


② 다이얼 게이지 장착판(장착로드가 짧을 때)

3) 크랭크 축 폴리 볼트에 다이얼 게이지 바늘을 올려 놓는다.



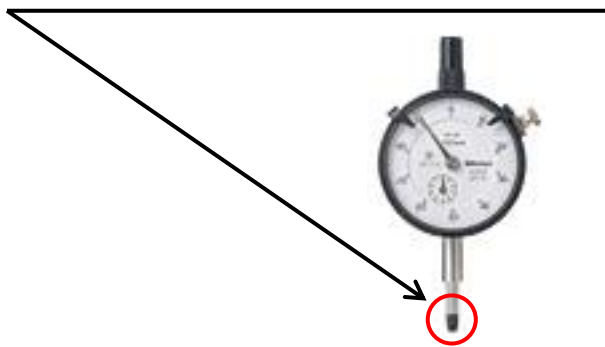
4) 일자 大 드라이버로 그림과 같이 지렛대 형식으로 들어 올려서 다이얼 게이지 변화 값을 측정한다



5) 세 번 이상을 측정하여 평균을 구한다.

※ 측정 시 주의사항

- 측정부위를 깨끗이 하고 측정한다
- 설치 다이얼 게이지가 느슨하지 않도록 단단히 고정한 후 측정한다.
- 다이얼 게이지의 볼트 조임도 확인한다.



▶ 결과 판단

- 평균값이 표준 값 안에 들어 올 경우, 정상으로 판단함.
- 0.35mm 이상 시 실린더 블록내의 쓰러스트 와셔를 점검하고, 개선 쓰러스트 와셔로 교체함.
- 교체 시, 두 개의 쓰러스트 와셔를 같이 교환 해야함.

• BF 225~175마력 개선 쓰러스트 와셔 부품 번호: 13331-ZY3-A01



기존 쓰러스트 와셔

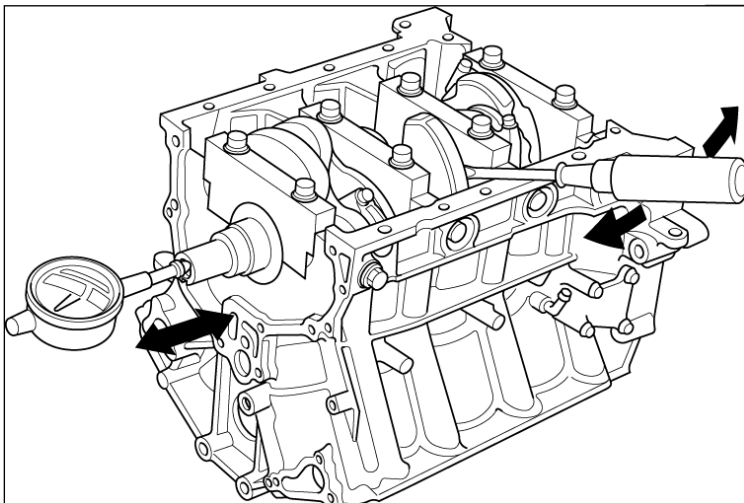


개선 쓰러스트 와셔

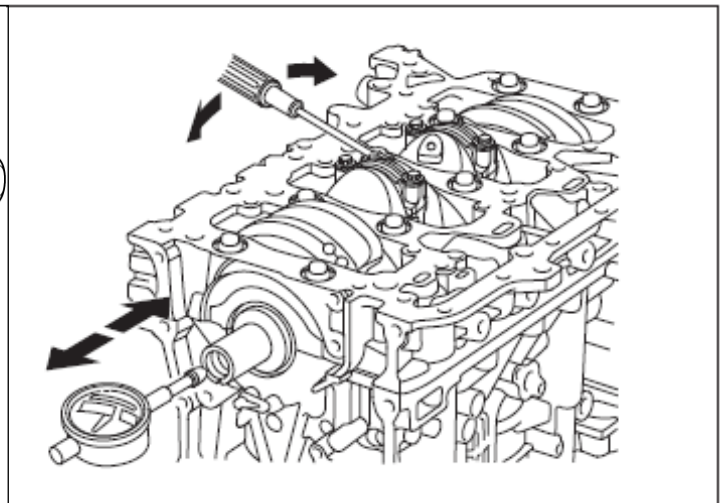
• BF 150, 135마력 개선 쓰러스트 와셔 부품 번호: 13331-ZY6-003



- 쓰러스트 와셔의 교체 후, 메인 베어링 캡을 규정 토크로 조인 다음 아래와 같이 간극을 측정한다.
0.35mm 이상 시 크랭크 축, 실린더 블록을 확인 하고, 이상 시 교체한다.



BF225~175 측정시



BF150, 135 측정시