

置換器(displacer)凸輪間隙的調整

1. 將置換器總成從 yoke 上拆下，將上蓋重新裝回第一級置換器的上面
2. 將置換器及蓋總成插入氣缸中，置換器是否須裝上軸封並不重要，但是若是第二級置換器裝有軸封的話，在將置換器滑入氣缸之前，須要事先將軸封工具裝上
3. 參照”圖 6-12, 左”用千分的深度規，量測”氣缸凸緣上方的表面”到”第一級置換器上方表面的距離”，將置換器從氣缸移除
4. 將置換器總成的上蓋拆除，重新將上蓋，collar, bushing, 插鎖，鎖在 yoke 的軸上 (bushing 有螺紋的一端須朝向閥門底座的方向。)
5. 調整閥門時，把視窗拆下，將圓柱形的治具插入視窗的洞入，並且將治具的缺口對準曲軸的 overhung crank, 參考(圖 6-10, 右)慢慢旋轉治具直到治具上的 BDC 記號對準外殼上的刻痕。
6. 參考”圖 6-12, 右”，測量閥門底座到上蓋頂部的距離(B)，(B)的數值應該等於(A)減去 0.265 吋 (± 0.005 吋)
7. 若 (B)的值不在規格內，將 yoke 插銷, collar, bushing. 等拆下. 將 collar, bushing 加熱至 350°F- 400°F 並將它們分開. 將它們的螺紋用刷子及溶劑清洗乾淨. 待其乾後再用 loctite 的膠黏在它們的螺紋上，將它們鎖緊。
8. 將第一級的置換器的上蓋滑入 yoke 的軸上，將 collar, bushing 的總成裝上。
9. 將 yoke collar 鎖緊，直到(B)的尺寸在規格內。
10. 將 yoke 的插鎖輕輕走，不要動到 collar, bushing 的相關位置. 輕輕拿出 collar, bushing. 將它們放在沸水中 15 分鐘以去除 loctite 膠(勿動到它們的相關位置) 將它們重新裝上時，間隙就會正確了。