

5. Her iki ayar cıvatalarını tahrik zincirinin gevşekliği doğru seviyeye gelene kadar eşit dönüş sayısında çeviriniz. Zinciri sıkamak için ayar cıvatalarını saat yönünün aksine çeviriniz. Daha fazla gevşeklik elde etmek için ayar cıvatalarını saat yönünde çeviriniz ve arka tekerleği öne doğru itiniz. Gevşekliği, ön zincir dişlisi ile arka teker zincir dişlisinin arasındaki bir noktada ayarlayınız. Tahrik zinciri gevşekliğini kontrol ediniz. ► S. 69
6. Zincir ayar plakasının üzerindeki indeks işaretlerinin salıncak kolunun her iki tarafındaki referans işaretleri ile aynı hizada olduğundan emin olarak arka aks düzenini kontrol edin. Her iki işaret birbirinin karşısına gelmelidir. Eğer aks yanlış hizalanırsa, işaretler hizalanana kadar sağ veya sol ayar somunlarını çeviriniz ve zincir gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

7. Arka aks somununu takınız.

Tork: 88 N·m (9.0 kgf·m, 65 lbf·ft)

8. Ayar cıvatasını tutarak kontra somunu sıkın.

Tork: 27 N·m (2.8 kgf·m, 20 lbf·ft)

9. Tahrik zinciri gevşekliğini yeniden kontrol ediniz.

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