

## 调整弹臂高度

- 安装进油针阀、弹簧、弹臂、弹臂柱和紧固螺丝。
- 调整弹臂。调整弹臂。骏马的“Z”型规设计适用于所有型号的调整。如图所示，根据您当前调整的型号将“Z”型规适用的一侧按放在化油器本体上，弹臂的末端应接触量规。如下页所述，也可以使用直尺代替。

(A) 如果弹臂与下列示意图中的图A相同，则在化油器本体上放置直尺或骏马“Z”型规。

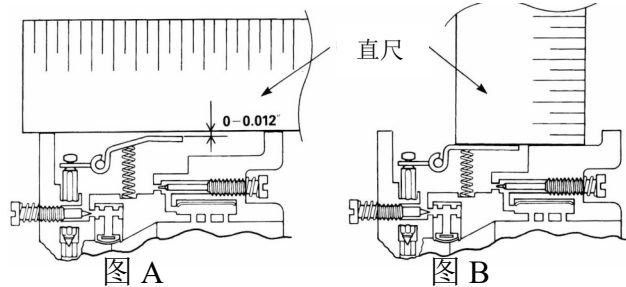
弹臂的自由端应低于直尺0-0.3毫米或0-0.012英寸。

(B) 如果弹臂与下图中的图b相同，则弹臂的自由端应与型腔底部齐平。（化油器本体机面垫圈法兰以下1.7-2.0毫米或0.067-0.078英寸）。

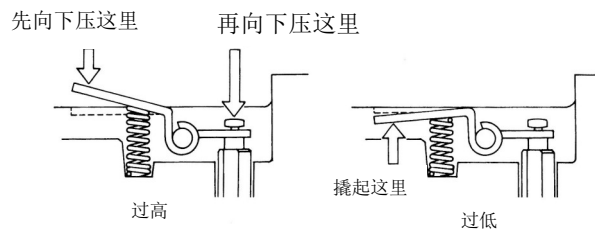
备注：C3类型的化油器，在图A中的要求数值为0.039-0.051英寸。



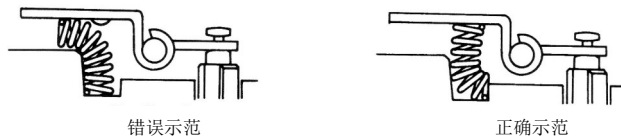
骏马Z型规



- 如果弹臂过高，先向下按压弹臂的自由端，然后小心地按压进油针阀。如果弹臂过低，小心地向上撬起弹臂的自由端。



- 确保弹簧位于铸造槽的底部、弹臂上的凹坑下面。



骏马Z型规零件号码ZT-1