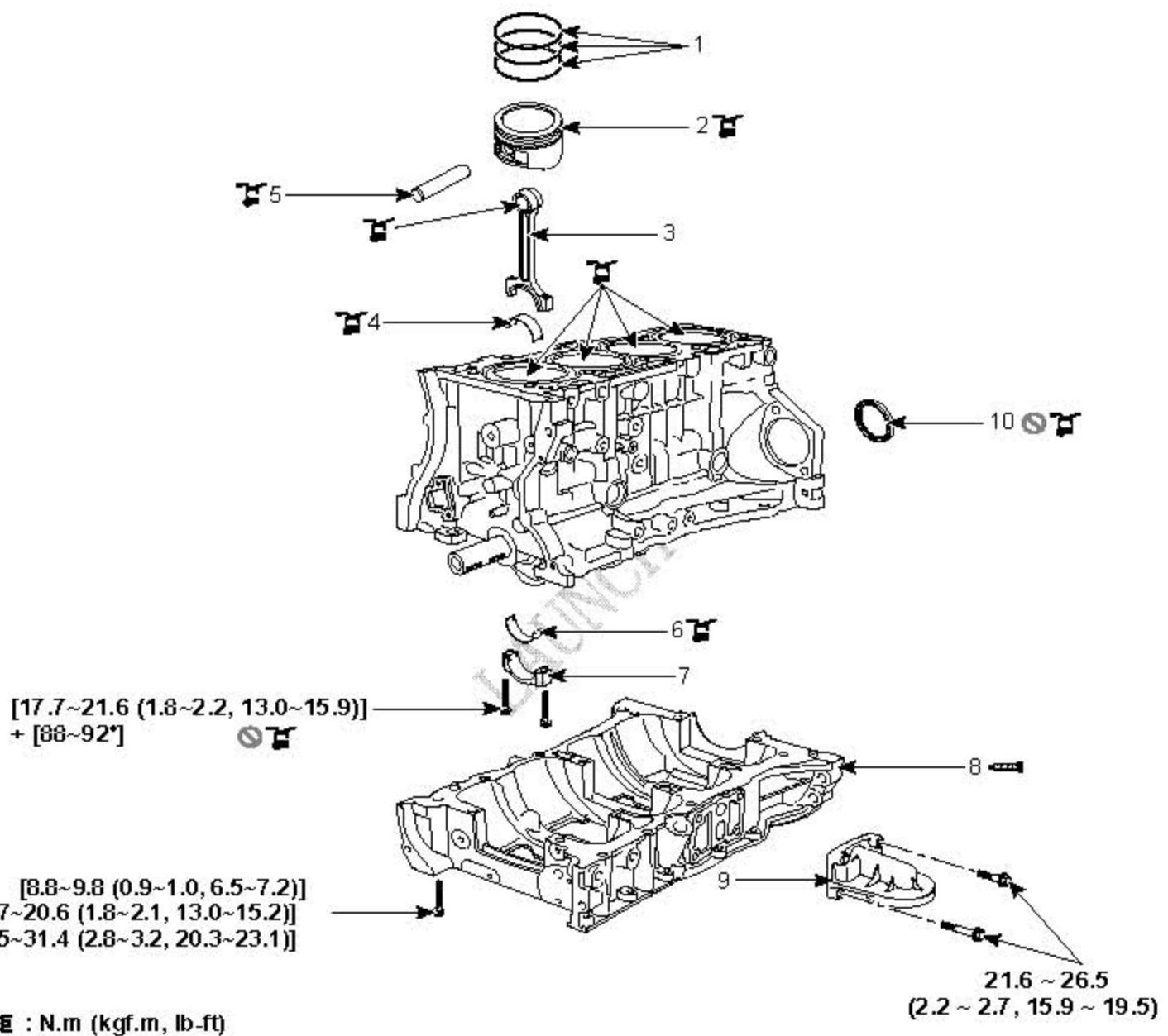


3. 缸体

3. 1. 缸体部件



1. 活塞环

6. 连杆下轴承

2. 活塞

7. 连杆轴承盖

3. 连杆

8. 梯形架

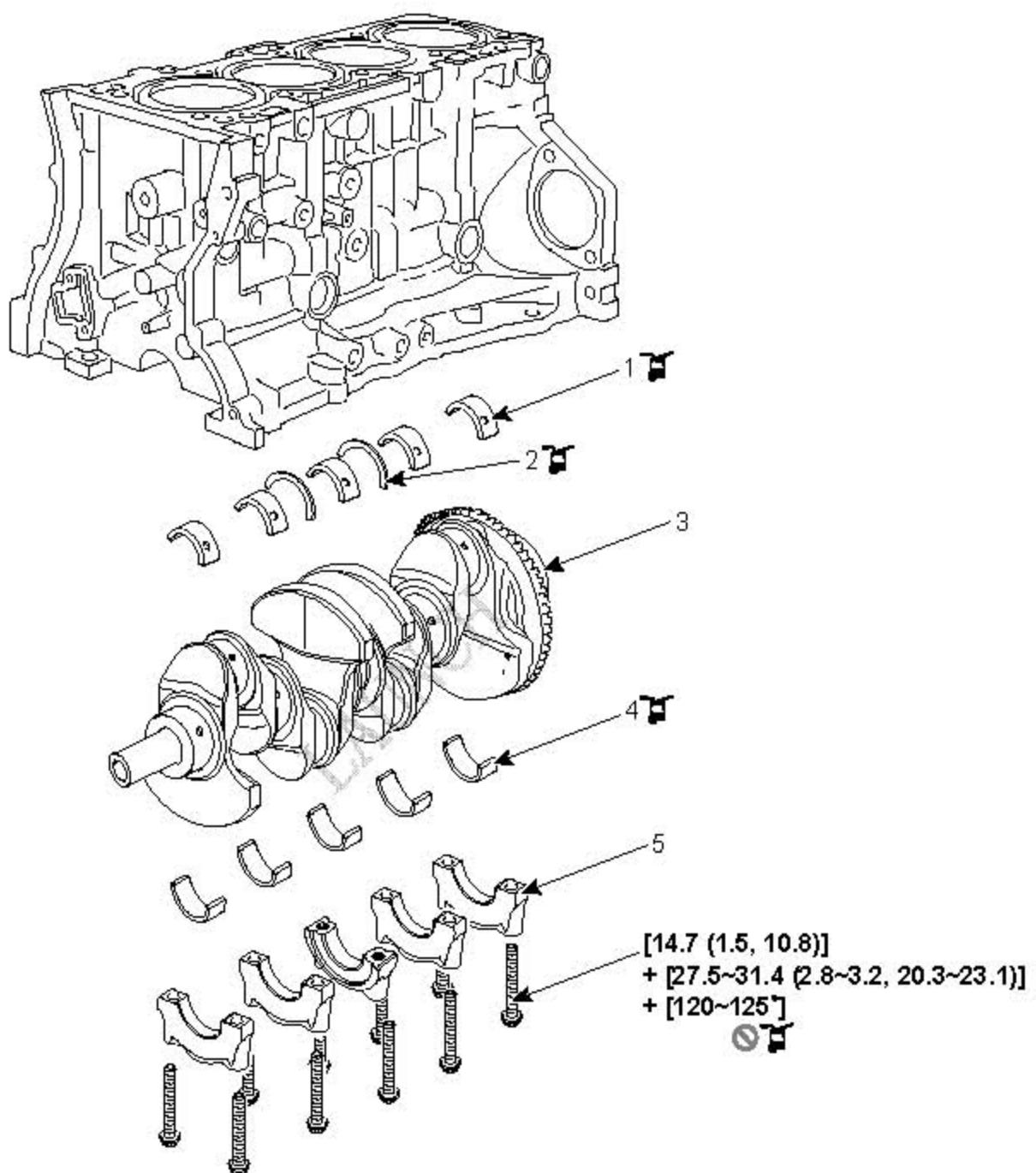
4. 连杆上轴承

9. 机油滤清器支架

5. 活塞销

10. 曲轴后油封

[2.0L]

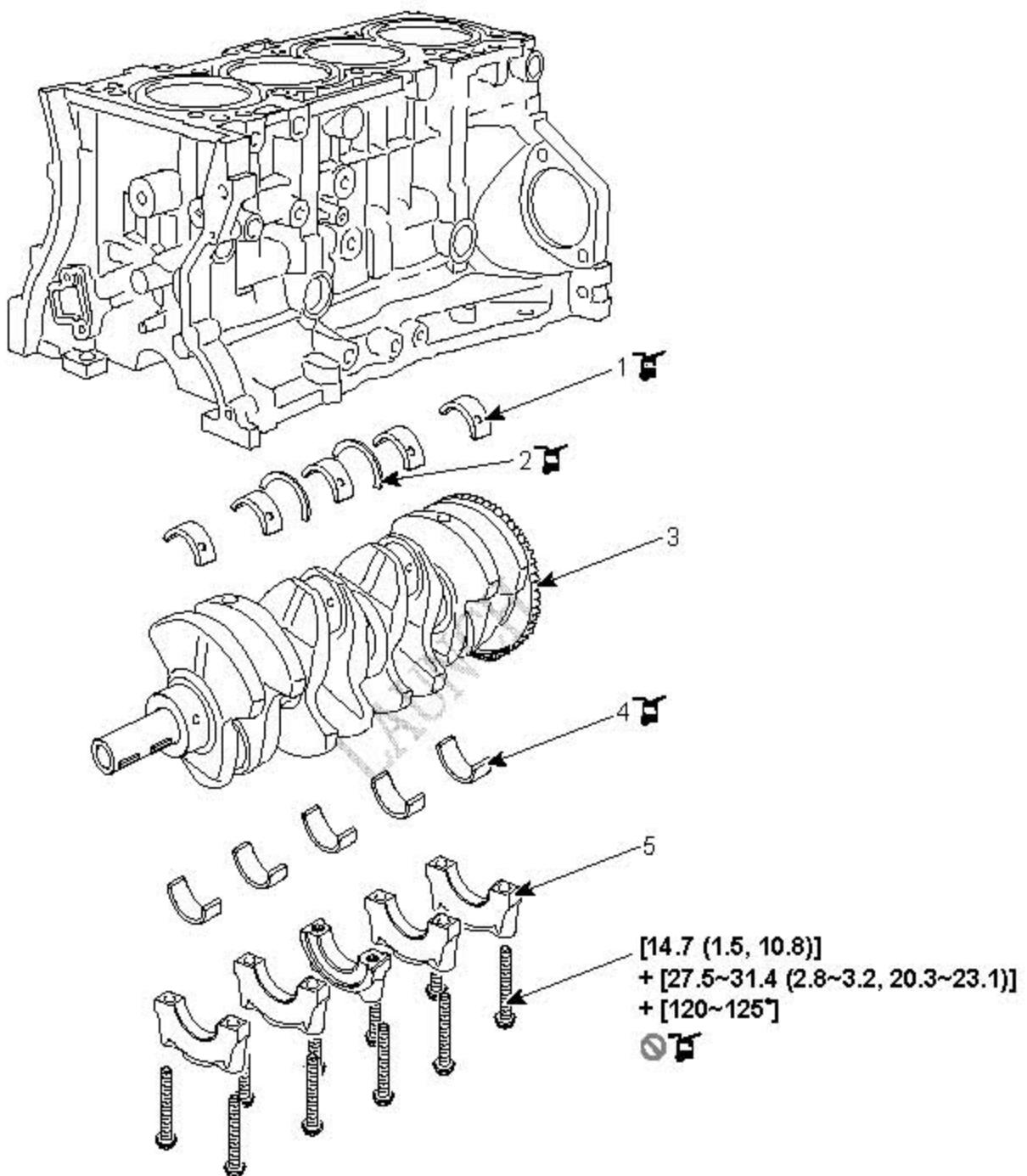


扭矩 : N.m (kgf.m, lb·ft)

- 1. 曲轴上轴承
- 2. 止推轴承
- 3. 曲轴

- 4. 曲轴下轴承
- 5. 主轴承盖

[2.4L]



扭矩 : N·m (kgf·m, lb·ft)

- | | |
|----------|----------|
| 1. 曲轴上轴承 | 4. 曲轴下轴承 |
| 2. 止推轴承 | 5. 主轴承盖 |
| 3. 曲轴 | |

3. 2. 分解



注意

使用保护罩，以免损坏车漆表面。

为避免损坏气缸盖，等到发动机冷却水温降到常温后再拆卸气缸盖。

在处理金属衬垫时，小心不要折叠衬垫或损坏衬垫表面。

为避免损坏，固定连接器部分，同时小心分离线束连接器。



参考

标记所有线束和软管，避免错接。

转动曲轴皮带轮，使1缸活塞位于上止点。

3. 2. 1. 从车辆上拆卸发动机总成。

3. 2. 2. 将发动机安装到发动机支架以便分解。

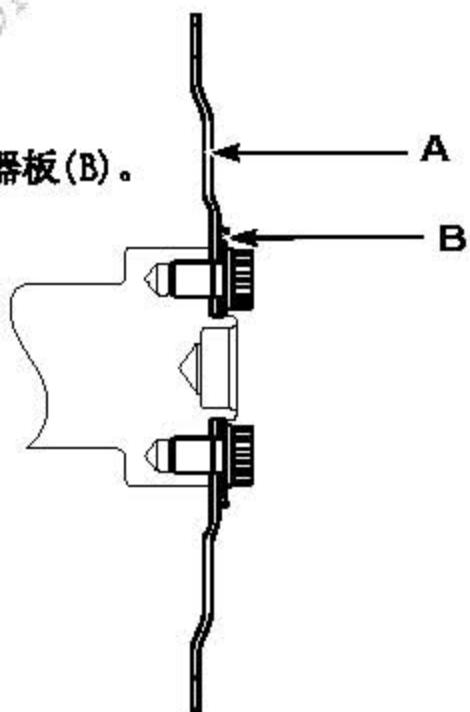
3. 2. 3. 拆卸进气歧管和排气歧管。

3. 2. 4. 拆卸正时链条。

3. 2. 5. 拆卸气缸盖总成。

3. 2. 6. AT：拆卸驱动板(A)和适配器板(B)。

MT：拆卸飞轮。



3. 2. 7. 分离平衡轴与机油泵总成。

3. 2. 8. 拆卸空调压缩机。

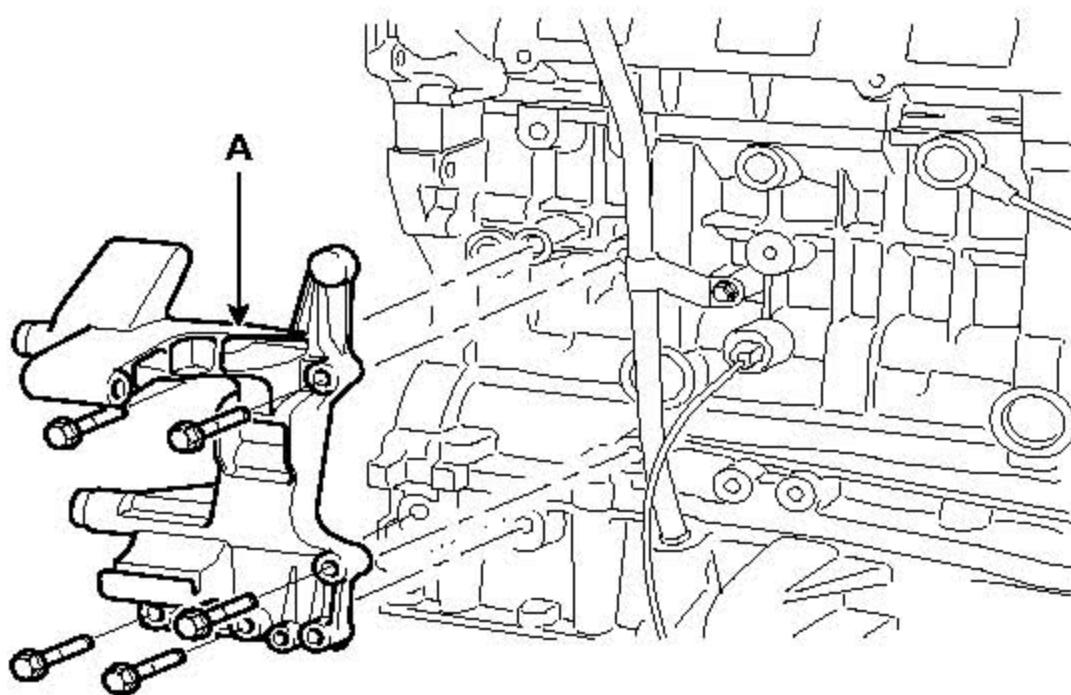
3. 2. 9. 拆卸交流发电机。

3. 2. 10. 拆卸水泵总成。

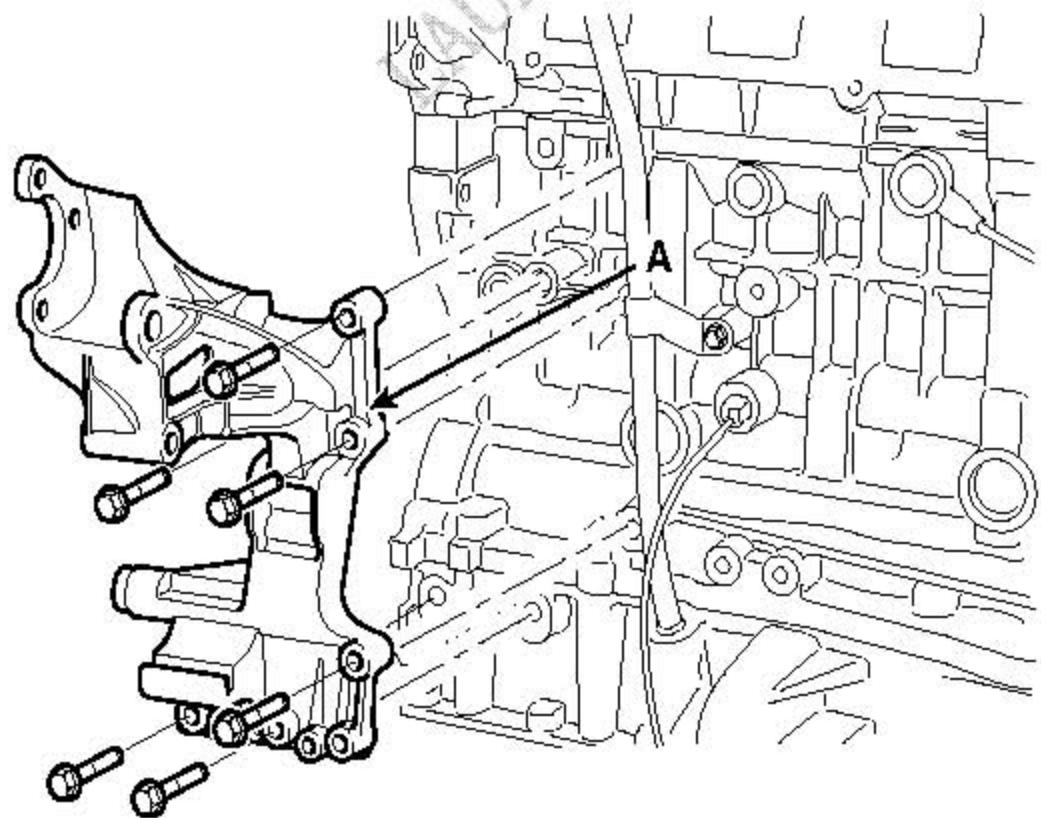
3. 2. 11. 拆卸动力转向油泵。

3. 2. 12. 拆卸张紧器总成集成支架(A)。

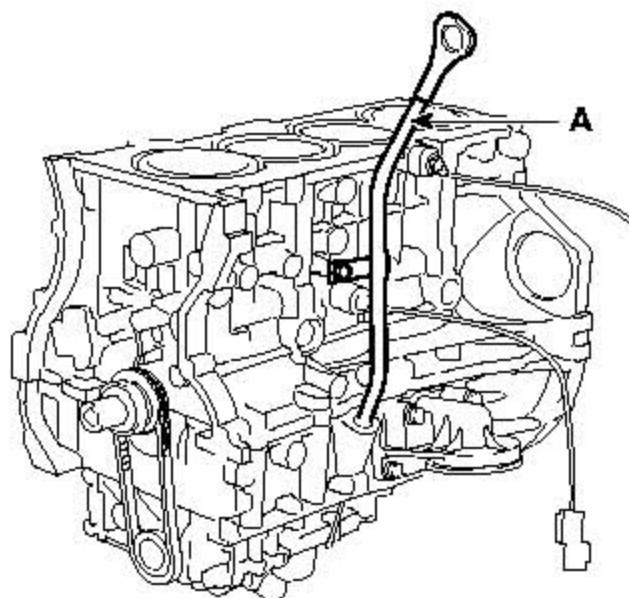
[MDPS]



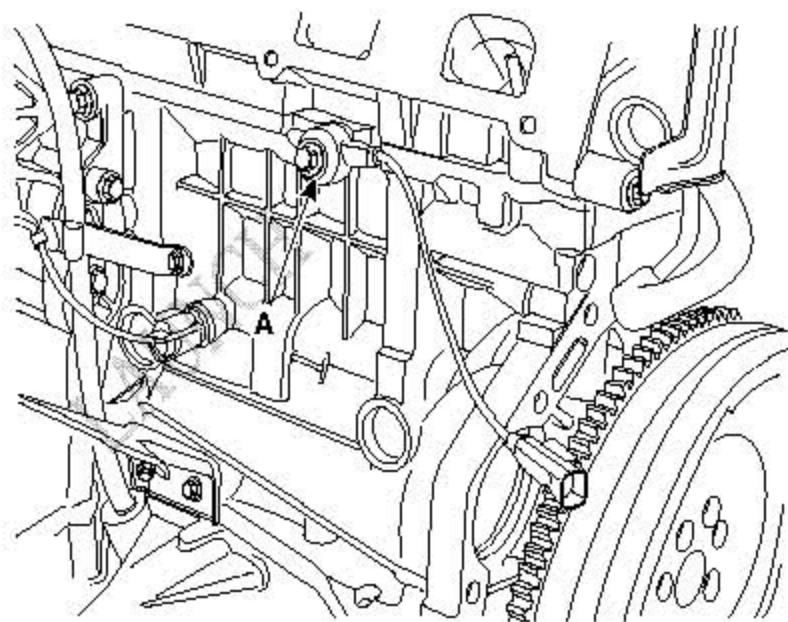
[HPS]



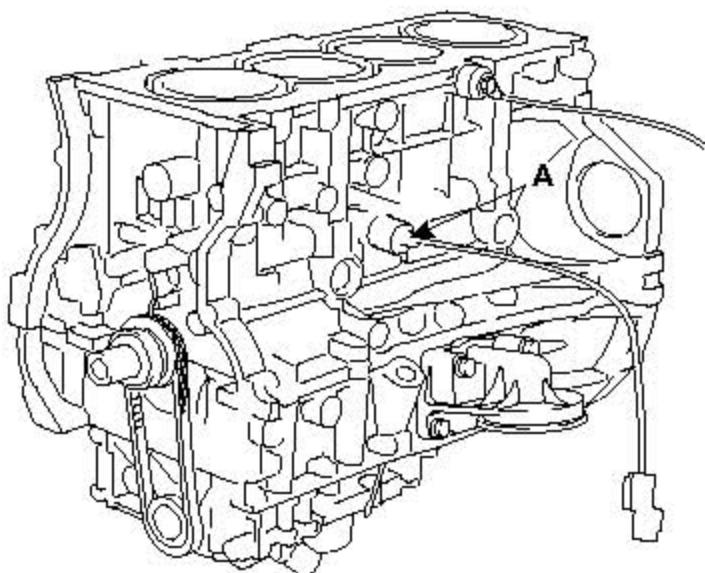
3. 2. 13. 拆卸机油标尺管 (A)。



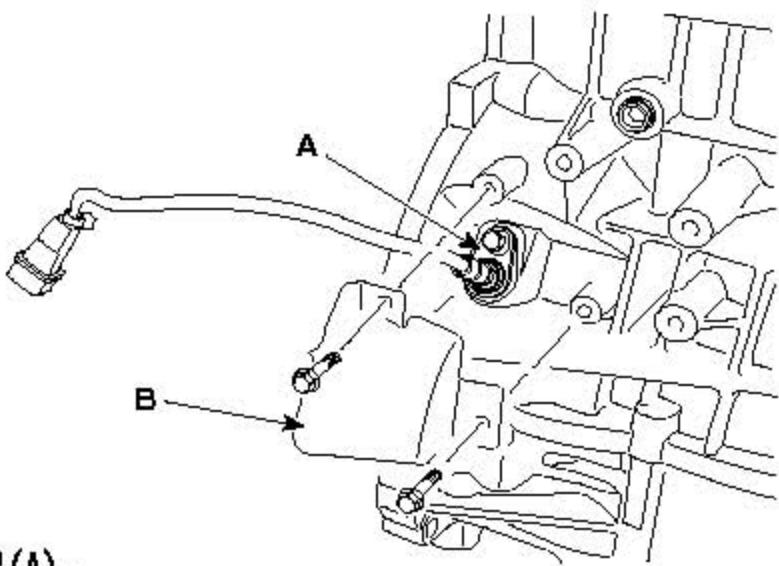
3. 2. 14. 拆卸爆震传感器 (A)。



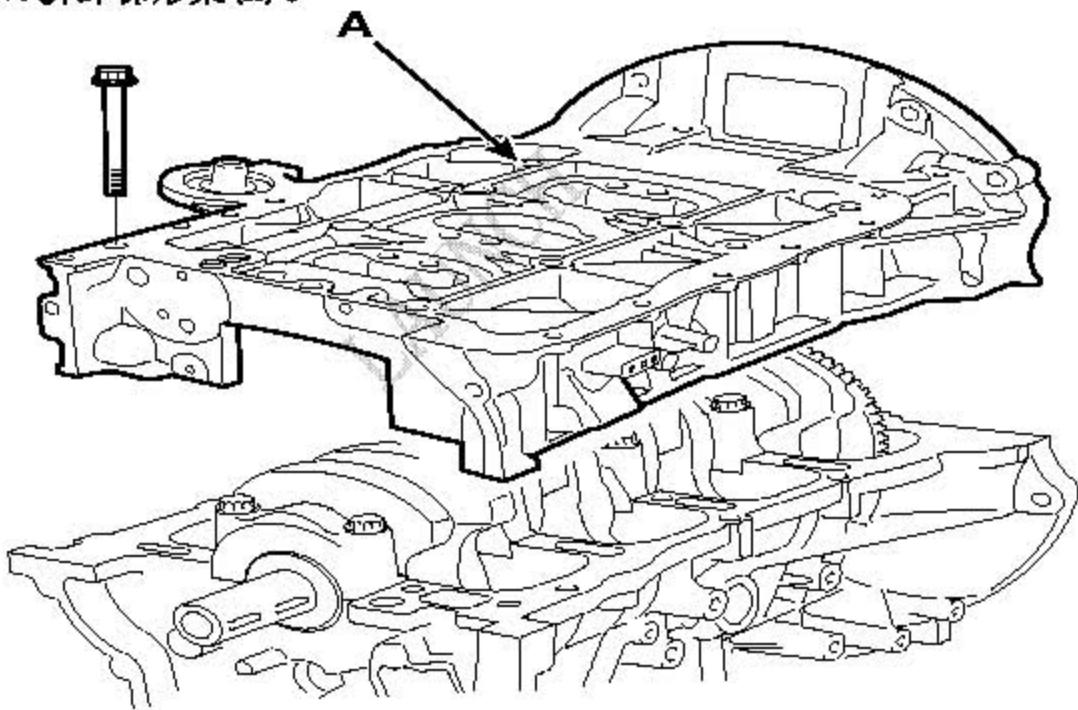
3. 2. 15. 拆卸 OPS (机油压力开关) (A)。



3. 2. 16. 拆卸盖(B)后拆卸CKPS(C 曲轴位置传感器) (A)。



3. 2. 17. 拆卸梯形架(A)。



3. 2. 18. 检查连杆轴向间隙。

3. 2. 19. 拆卸连杆盖并检查油膜间隙

3. 2. 20. 拆卸活塞和连杆总成。

1) 使用缸口绞刀, 刮除气缸顶部所有的积碳。

2) 向气缸体顶部推活塞、连杆总成和上轴承。

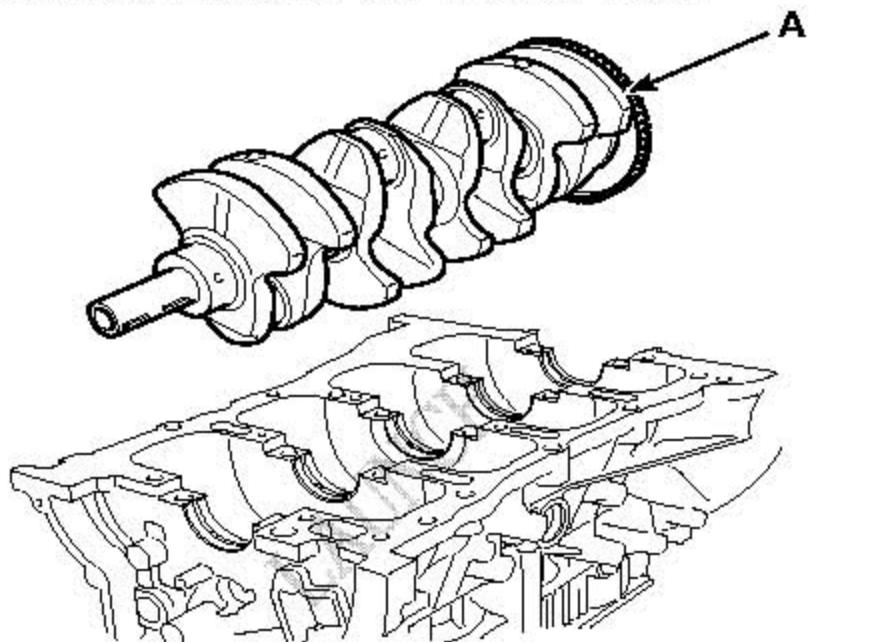
**参考**

将轴承、连杆和连杆盖放在一起。

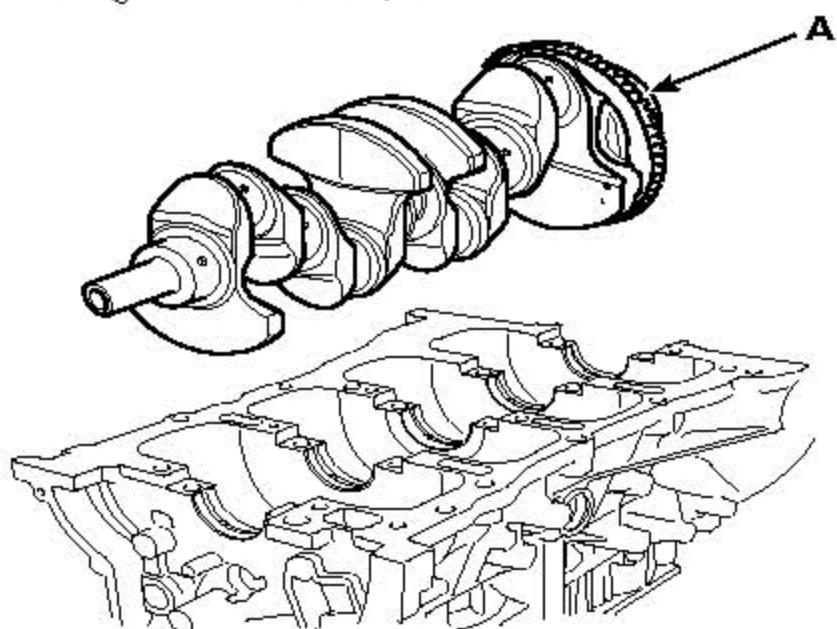
以正确的顺序排列活塞和连杆总成。

3. 2. 21. 拆卸曲轴轴承盖并检查油膜间隙。**3. 2. 22. 检查曲轴轴向间隙。****3. 2. 23. 将曲轴(A)举出发动机，并小心不要损坏轴颈。**

[2. 0L]



[2. 4L]



参考：按正确顺序排列主轴承和止推轴承。

3.2.24. 检查活塞和活塞销之间的间隙。

在活塞销上来回移动活塞，如果感到任何的阻碍，更换活塞和活塞销组件。

3.2.25. 拆卸活塞环。

使用活塞环拆卸钳，拆卸 2 个气环。

用手拆卸两侧导轨和隔圈。

 参考： 以正确的顺序排列活塞环。

3.2.26. 从活塞上分解连杆。

使用液压机从活塞上拆卸活塞销。

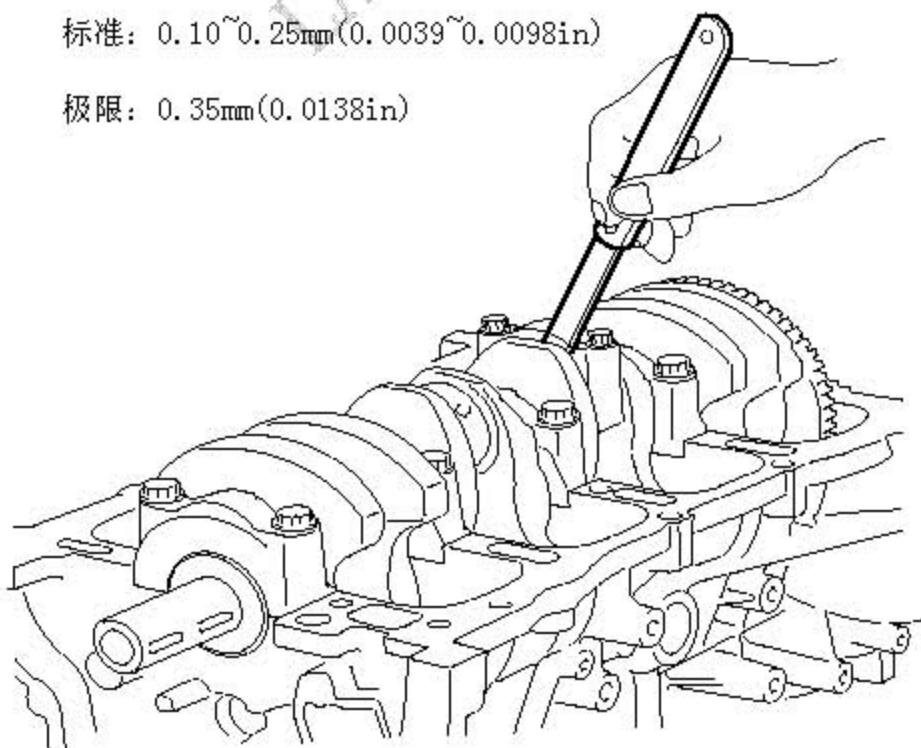
3.3. 连杆及曲轴的检查

3.3.1. 检查连杆轴向间隙。

来回移动连杆时，使用厚薄规测量轴向间隙。

轴向间隙 标准: 0.10~0.25mm(0.0039~0.0098in)

极限: 0.35mm(0.0138in)



如果超出公差范围，安装新连杆。 若仍超出公差范围，更换曲轴。

3.3.2. 检查连杆轴承油膜间隙。

- 1) 检查连杆和盖上的标记是否对齐，以确保正确组装。
- 2) 拆卸 2 个连杆盖螺栓。
- 3) 拆卸连杆盖和轴承。
- 4) 清洁连杆轴颈和轴承。
- 5) 连杆轴颈上放置塑料规。
- 6) 重新安装轴承和盖，并拧紧螺栓。

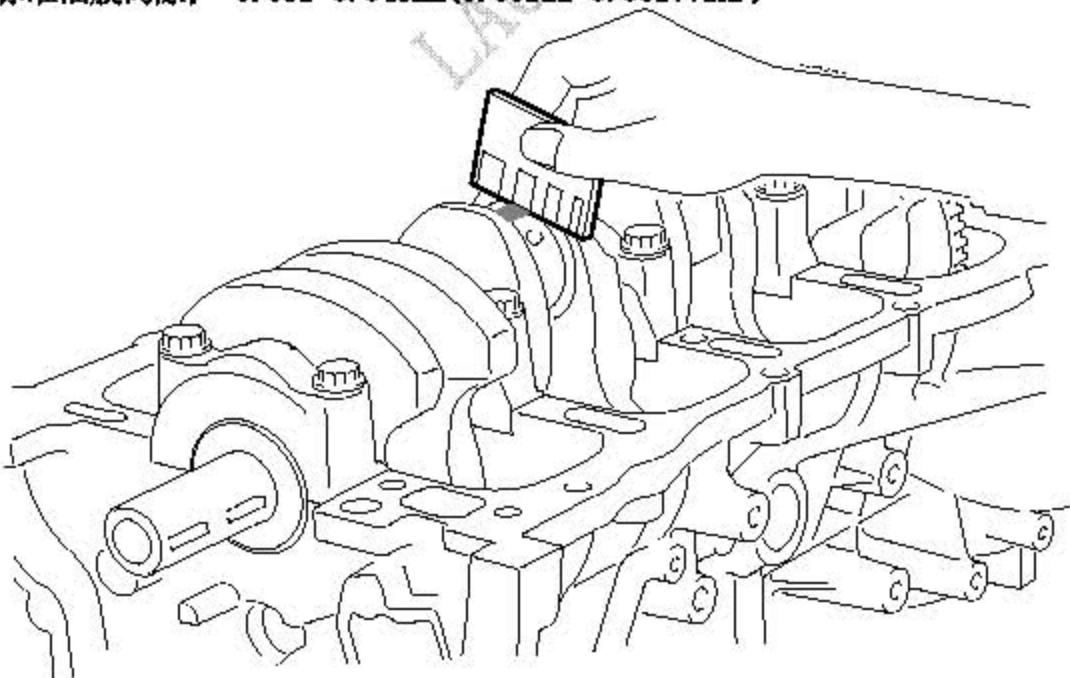
规定扭矩: 17.7~21.6Nm(1.8~2.2kgf.m, 13.0~15.9lb-ft)+88~92°



不要转动曲轴。

- 7) 拧下 2 个螺栓、连杆盖和轴承。
- 8) 测量塑料规的最宽部分。

标准油膜间隙: 0.031~0.045mm(0.00122~0.00177in.)



- 9) 如果测得的塑料规太宽或太窄，拆卸上轴承并安装一个相同颜色代码的新轴承(选择下一列中所示的颜色)，重新检查油膜间隙。

! **注意**

不要为调整间隙而锉平、填入垫片或刮削轴承或盖。

- 1) 10) 如果塑料规仍显示间隙不正确, 使用下一个更大或更小的轴承(表中上一个或下一个颜色), 重新检查间隙。使用选择表(3.3.3.7)选择一个连杆轴承。

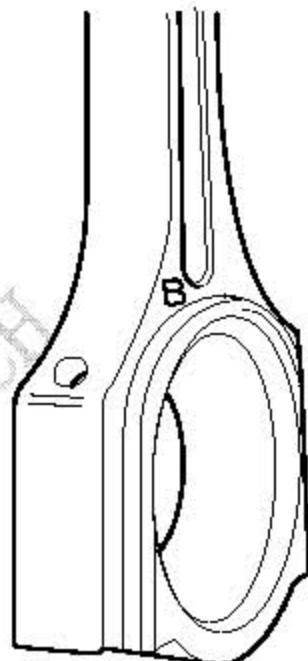
! **参考**

如果使用应更大或更小轴承, 仍不能获得适合的间隙, 更换曲轴并再次检查间隙。

! **注意:** 若由于灰尘和污垢的沉积无法识别标记, 不要使用钢丝刷或刮刀刷掉它们。只能使用溶剂和洗涤剂清洁。

3.3.3. 连杆及曲轴识别标志和规格

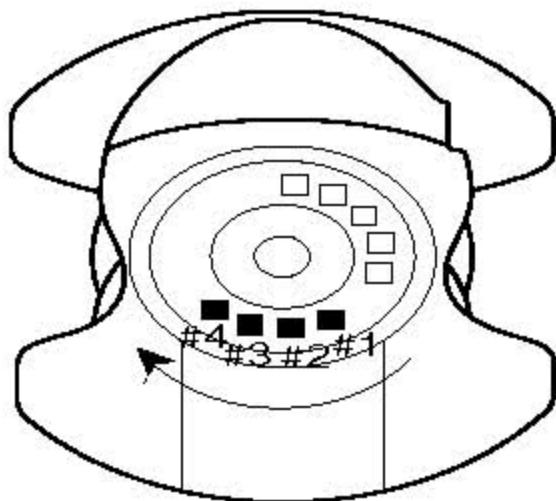
1) 连杆识别标志



2) 连杆规格

等级	标记	内径
A	A	51.000~51.006mm (2.00787~2.00811in.)
B	B	51.006~51.012mm (2.00811~2.00834in.)
C	C	51.012~51.018mm (2.00834~2.00858in.)

3) 曲轴识别标记

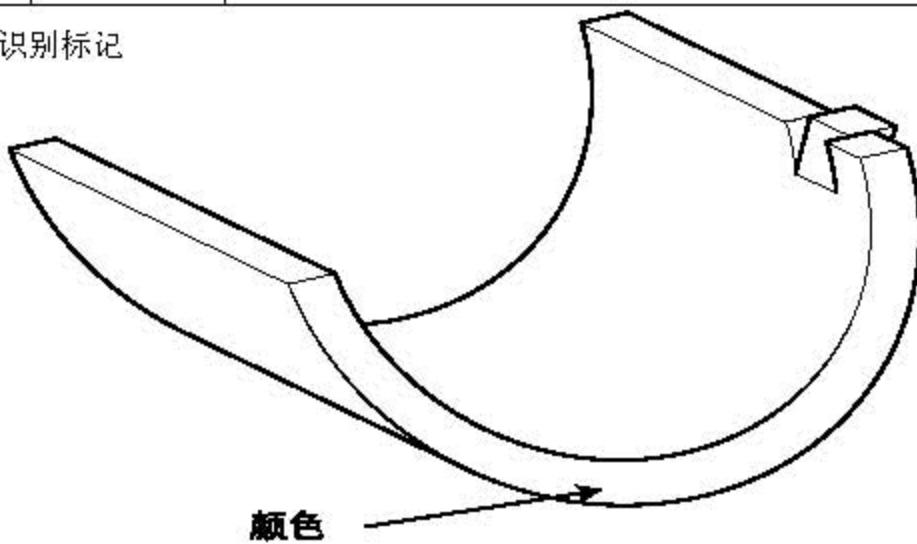


参考：按照#1所示的箭头方向，确认冲压顺序。

4) 曲轴规格

等级	标记	连杆轴颈外径
I	1	47.966~47.972mm (1.88842~1.88866in.)
II	2	47.960~47.966mm (1.88819~1.88842in.)
III	3	47.954~47.960mm (1.88795~1.88819in.)

5) 连杆轴承识别标记



6) 连杆轴承规格

等级	标记	轴承的厚度
AA	蓝色	1.515~1.518mm (0.05965~0.05976in.)
A	黑色	1.512~1.515mm (0.05953~0.05965in.)
B	无	1.509~1.512mm (0.05941~0.05953in.)
C	绿色	1.506~1.509mm (0.05929~0.05941in.)
D	黄色	1.503~1.506mm (0.05917~0.05929in.)

7) 连杆轴承选择表

曲轴识别标记	连杆识别标记	轴承的装配等级
I(1)	a (A)	D(黄色)
	b (B)	C(绿色)
	c (C)	B(无色)
II (2)	a (A)	C(绿色)
	b (B)	B(无色)
	c (C)	A(黑色)
III (3)	a (A)	B(无色)
	b (B)	A(黑色)
	c (C)	AA(蓝色)

8) 检查连杆。

- 重新安装连杆时，确认分解时在连杆和盖上做的气缸号标记。安装新连杆时为适当固定轴承确定切槽在同一方向。
- 若两端推力面有损坏，并且小头内径过度粗糙或磨损时更换连杆。
- 使用连杆定位工具，检查连杆的弯曲和扭曲情况。

如果测量值接近维修极限，使用压床校正连杆。一定要更换严重弯曲或变形的连杆。

● **连杆容许弯曲度**

0.05mm(0.0020 in.)以下，每100mm(3.94 in.)

连杆容许扭曲度

0.10mm(0.0039 in.)以下，每100mm(3.94 in.)

3.3.4. 曲轴轴承油膜间隙。

- 1) 检查主轴承至轴颈油膜间隙，拆卸主轴承盖和轴承。
- 2) 使用干净的抹布清洁各主轴颈和半圆轴承。
- 3) 将塑料规放在每一个主轴颈上。
- 4) 重新安装轴承和盖，拧紧螺栓。

规定扭矩： 14.7N·m(1.5kgf·m, 10.8lb·ft)+ 27.5~31.4Nm(2.8~3.2kgf·m, 20.3~23.1lb·ft)+ 120~125°

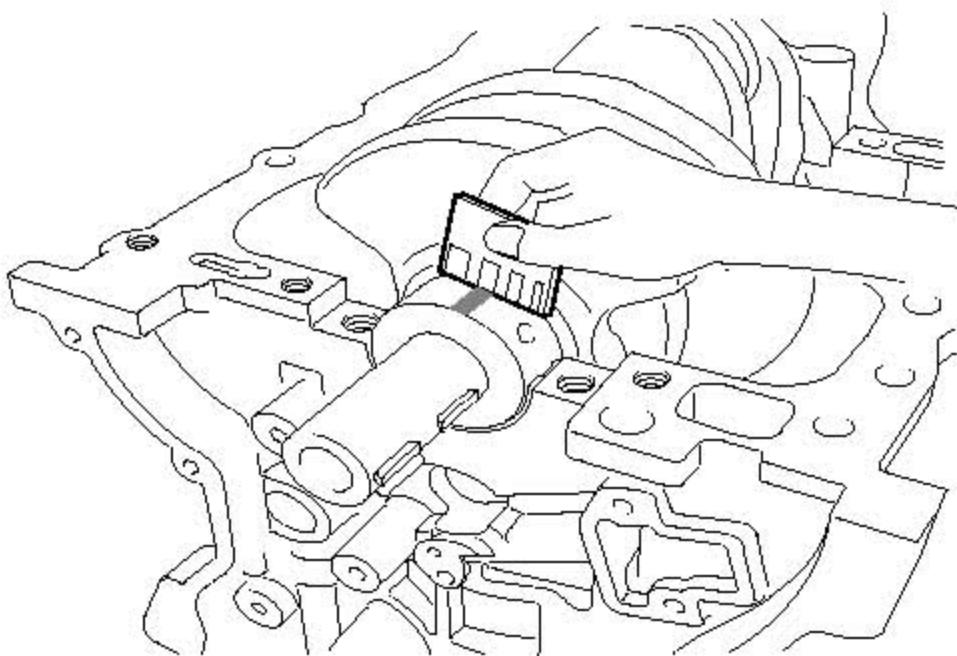


参考： 不要转动曲轴。

- 5) 再次拆卸盖和下轴承，测量塑料规的最宽部分。

标准油膜间隙

0.020~0.038mm(0.00079~0.00150in.)



- 6) 如果测得的塑料规太宽或太窄, 拆卸上轴承并安装一个相同颜色代码的新轴承(选择下一列中所示的颜色), 重新检查油膜间隙。



注意: 不要为调整间隙而锉平、添入垫片或刮削轴承或盖。

- 7) 如果塑料规仍显示间隙不正确, 使用下一个更大或更小的轴承(表中上一个或下一个颜色), 重新检查间隙。使用选择表 14) 选择一个曲轴轴承。



参考

如果使用相应更大或更小轴承, 仍不能获得适合的间隙, 更换曲轴并再次检查间隙。



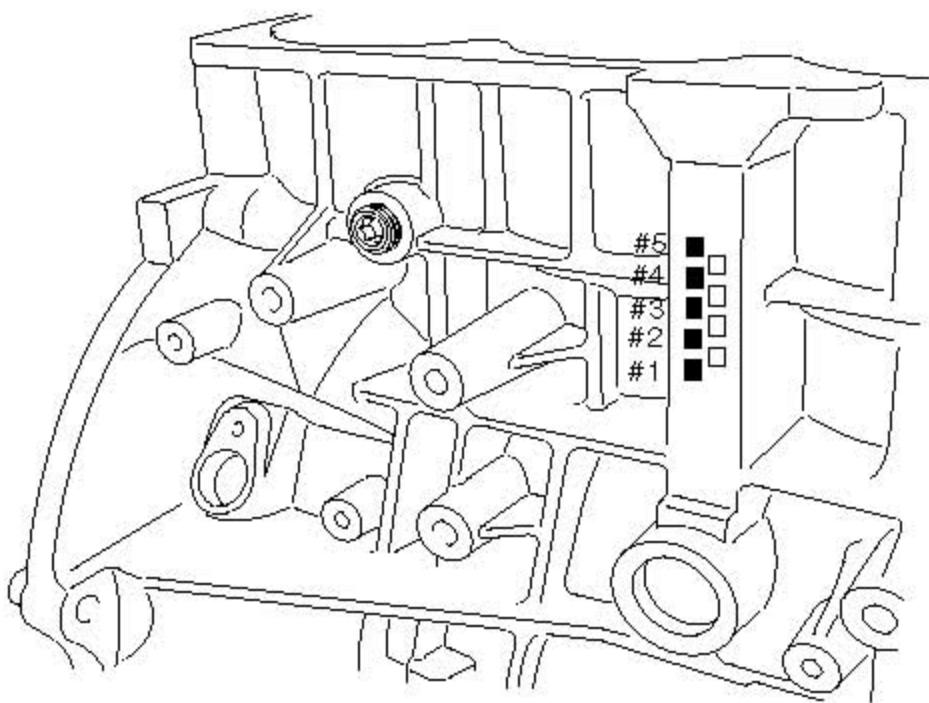
注意

若由于灰尘和污垢的沉积无法识别标记, 不要使用钢丝刷或刮刀刷掉它们。只能使用溶剂和洗涤剂清洁。

- 8) 曲轴主轴颈内径识别标记

在气缸体上刻印着 5 个主轴颈内径的尺寸标记。

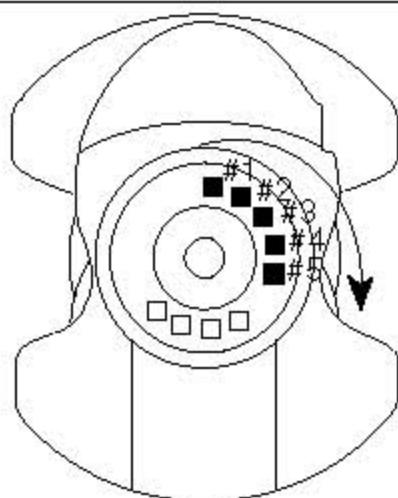
使用它们和在曲轴上的标记(主轴颈尺寸的标记)来选择正确的轴承。



9) 气缸体规格

等级	标记	内径
A	A	56.000~56.006mm (2.20472~2.20496in.)
B	B	56.006~56.012mm (2.20496~2.20519in.)
C	C	56.012~56.018mm (2.20519~2.20543in.)

10) 曲轴轴颈识别标记

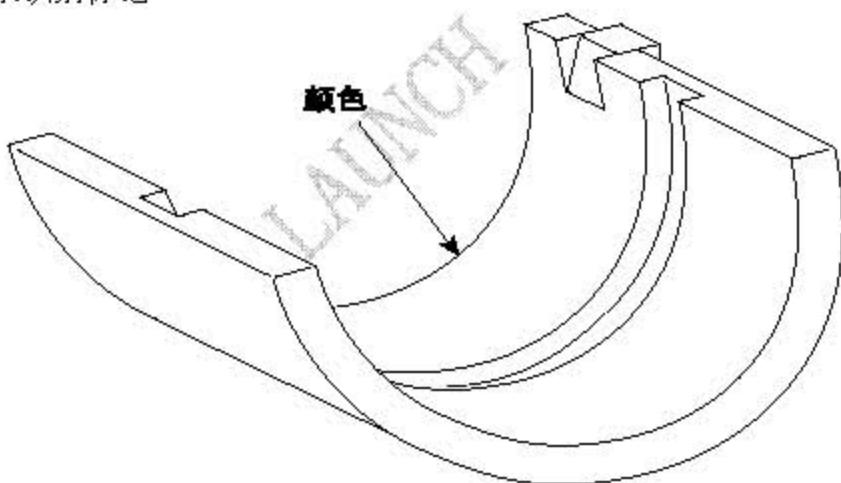


按照#1 所示的箭头方向，确认冲压顺序。

11) 曲轴规格

等级	标记	轴颈的外径
I	1	51.954~51.960mm (2.04543~2.04567in.)
II	2	51.948~51.954mm (2.04519~2.04543in.)
III	3	51.942~51.948mm (2.04496~2.04519in.)

12) 曲轴轴承识别标记



13) 曲轴轴承规格

等级	标记	轴承的厚度
AA	蓝色	2.026~2.029mm (0.07976~0.07988in.)
A	黑色	2.023~2.026mm (0.07965~0.07976in.)
B	无	2.020~2.023mm (0.07953~0.07965in.)
C	绿色	2.017~2.020mm (0.07941~0.07953in.)
D	黄色	2.014~2.017mm (0.07929~0.07941in.)

14) 曲轴轴承选择表

曲轴识别标记	曲轴内径识别标记	轴承的装配等级
I(1)	a(A)	D(黄色)
	b(B)	C(绿色)
	c(C)	B(无色)
II(2)	a(A)	C(绿色)
	b(B)	B(无色)
	c(C)	A(黑色)
III(3)	a(A)	B(无色)
	b(B)	A(黑色)
	c(C)	AA(蓝色)

15) 检查曲轴轴向间隙。

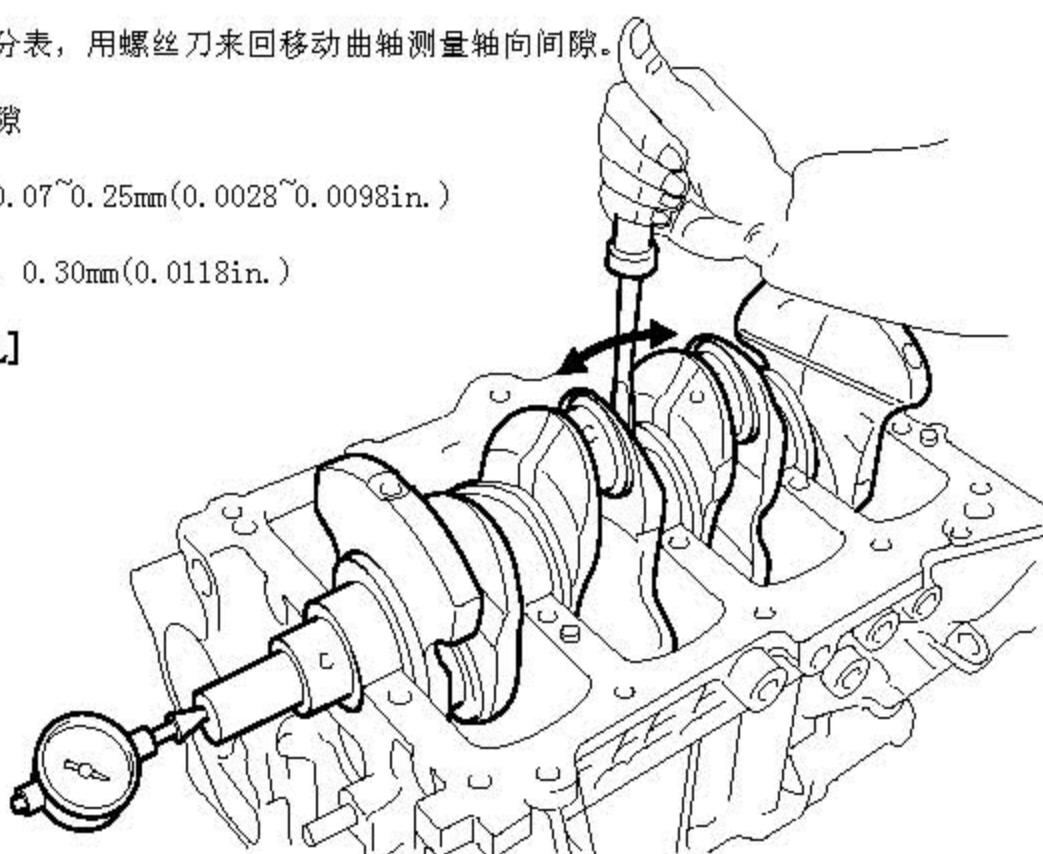
使用百分表，用螺丝刀来回移动曲轴测量轴向间隙。

轴向间隙

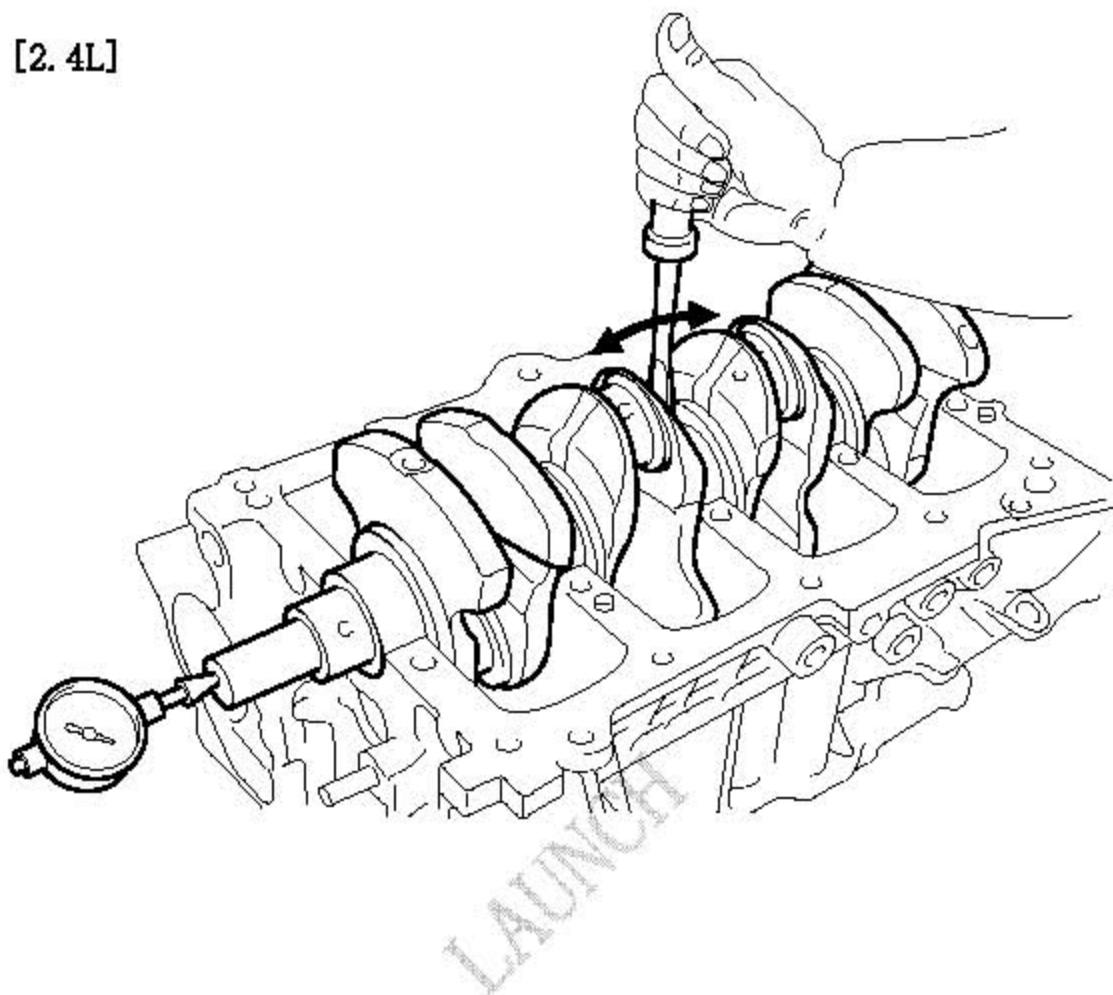
标准: 0.07~0.25mm(0.0028~0.0098in.)

极限值: 0.30mm(0.0118in.)

[2.0L]



[2.4L]



如果轴向间隙大于最大值，更换止推轴承组件。

止推轴承厚度

1.925~1.965mm(0.07579~0.07736in.)

16) 检查主轴颈和曲柄销

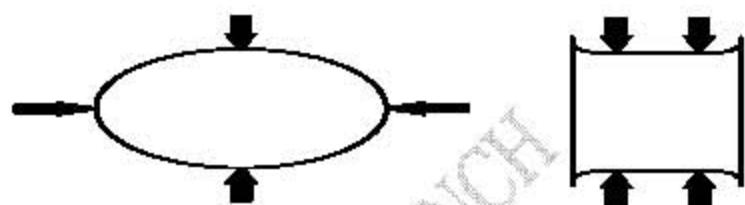
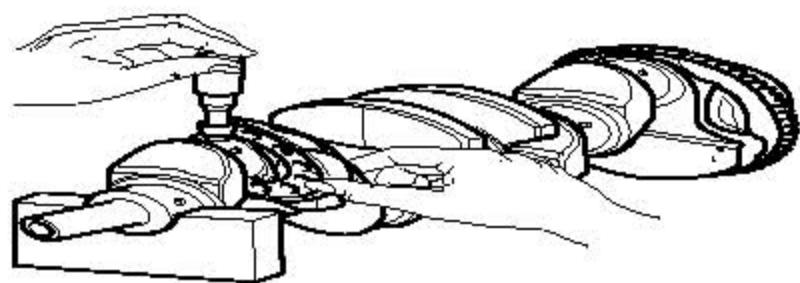
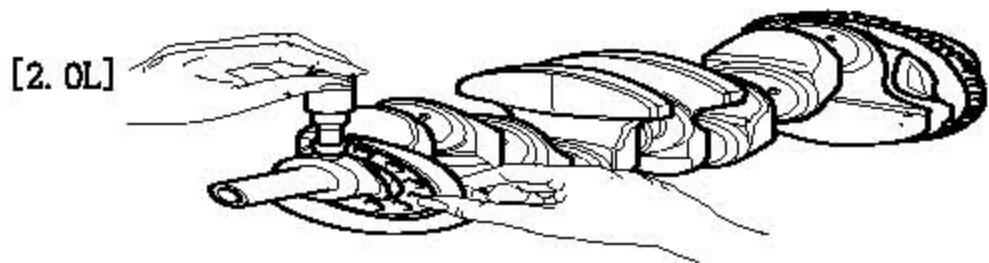
使用千分尺，测量每一个主轴颈和连杆轴颈的外径。

主轴承外径

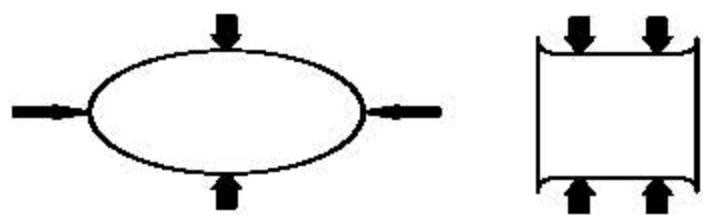
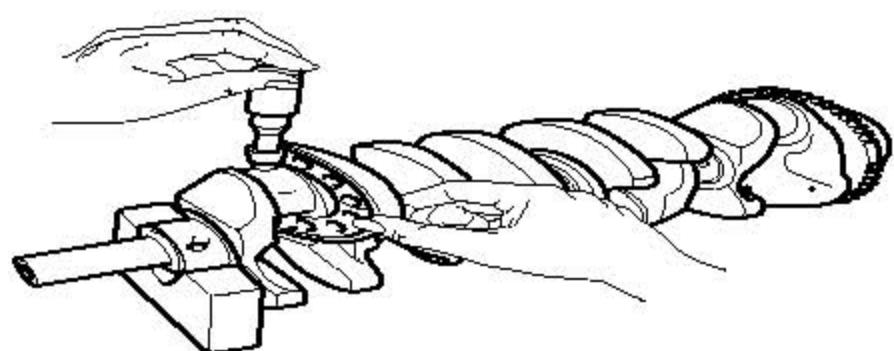
51.942~51.960mm(2.04496~2.04567in.)

连杆轴颈外径

47.954~47.972mm(1.88795~1.88866in.)



[2. 4L]



3.4. 气缸体检查

3.4.1. 拆卸垫衬料。使用衬垫刮刀，清除气缸体顶面的所有衬垫。

3.4.2. 清洁气缸体。使用软刷和溶剂，彻底地清洁气缸体。

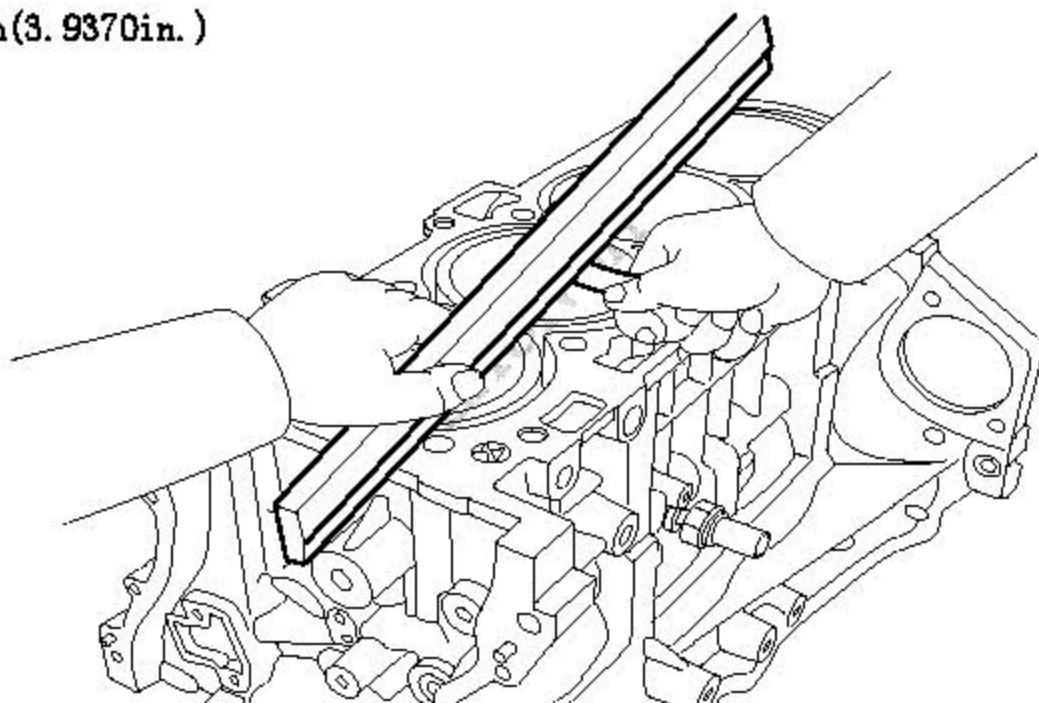
3.4.3. 检查气缸体顶面的平面度。

使用精密直尺和塞尺，测量与气缸盖接触的表面是否变形。

气缸体平面度

标准:全部小于 0.05mm (0.0019in.)

小于 0.02 (0.0007in.)，截面为 100mm (3.9370in.) x 100mm (3.9370in.)



3.4.4. 检查气缸内径。查看气缸是否有垂直刮痕。

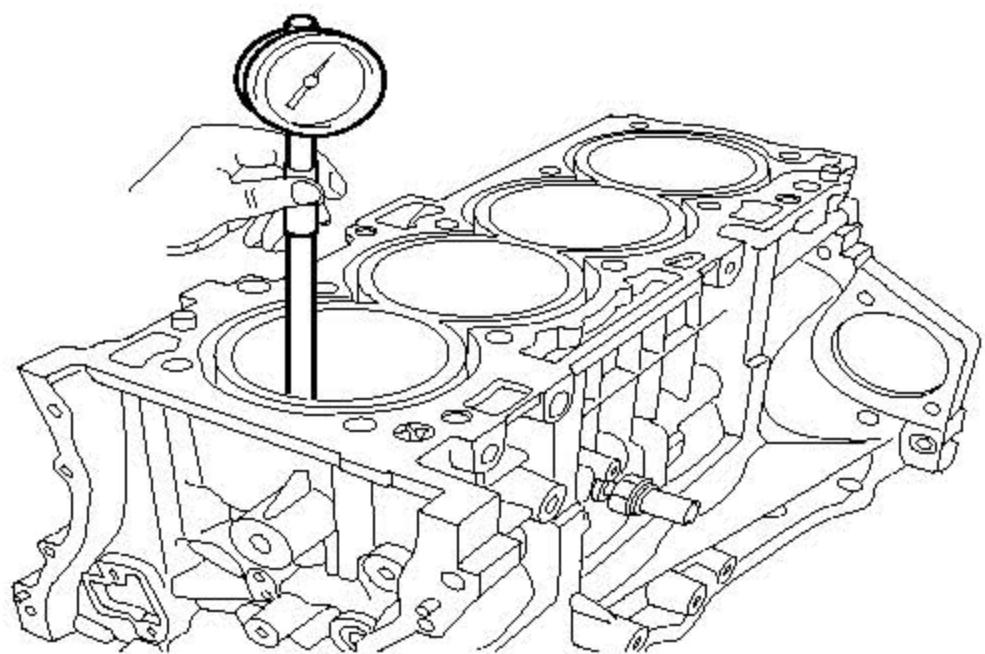
如果存在很深刮痕，更换气缸体。

3.4.5. 检查气缸内径。

使用量缸表，在推力方向和轴向方向检测气缸内径。

标准直径: [2.0L]: 86.00~86.03mm (3.3858~3.3870in.)

[2.4L]: 88.00~88.03mm (3.4645~3.4657in.)



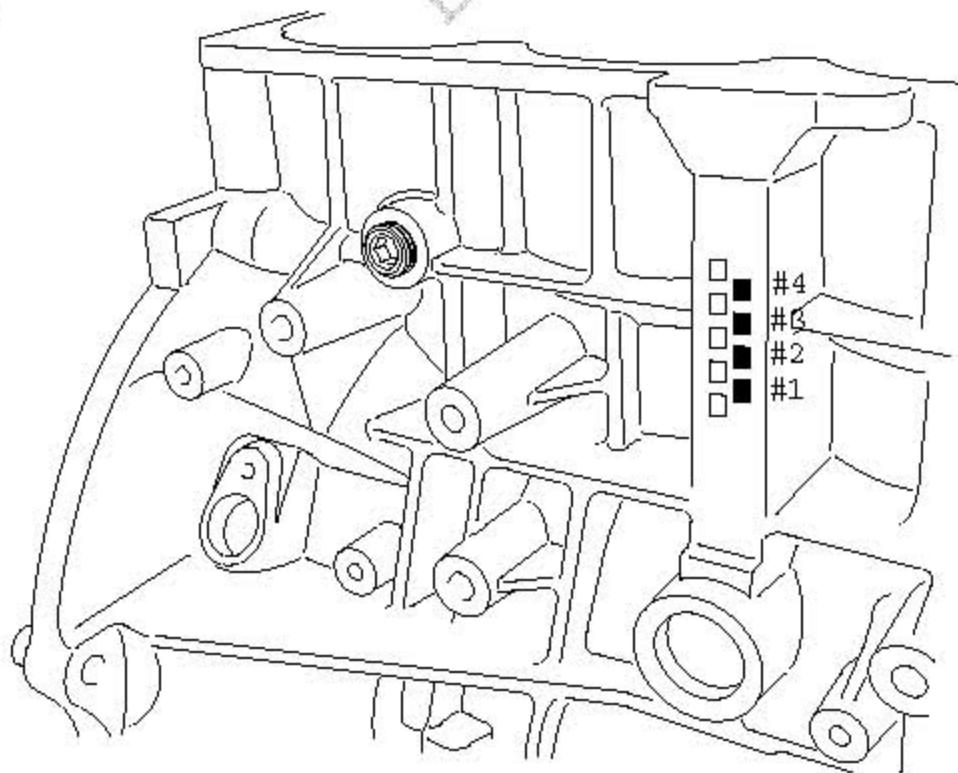
参考

测量位置(从气缸体的底部)

110.7mm(4.3582in.)/160mm(6.2992in.)/210mm(8.2677in.)

3.4.6. 在气缸体上检查气缸内径尺寸代码。

1)

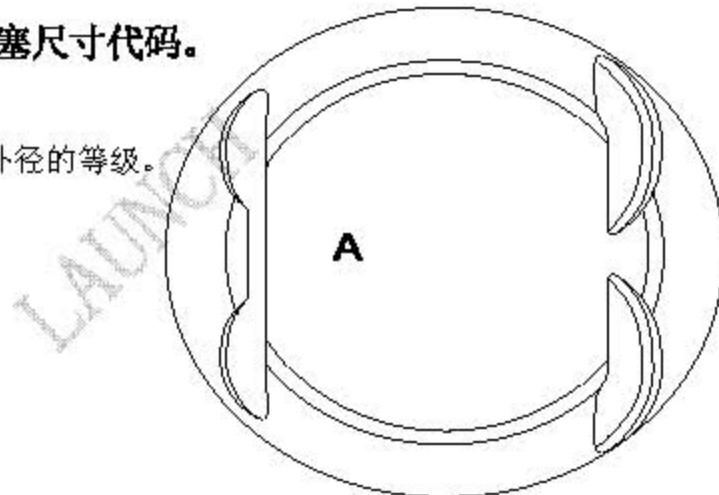


2) 气缸内径

尺寸代码	2.0L	2.4L
A	86.00~86.01mm (3.3858~3.3862in.)	88.00~88.01mm (3.4645~3.4649in.)
B	86.01~86.02mm (3.3862~3.3866in.)	88.01~88.02mm (3.4649~3.4653in.)
C	86.02~86.03mm (3.3866~3.3870in.)	88.02~88.03mm (3.4653~3.4657in.)

3.4.7. 检查活塞顶面的活塞尺寸代码。

1) 使用橡胶标记来标记基本外径的等级。



2) 活塞外径

尺寸代码	2.0L	2.4L
A	85.975~85.985mm (3.3848~3.3852in.)	87.975~87.985mm (3.46358~3.46397in.)
B	85.985~85.995mm (3.3852~3.3856in.)	87.985~87.995mm (3.46397~3.46436in.)
C	85.995~86.005mm (3.3856~3.3860in.)	87.995~88.005mm (3.46436~3.46476in.)

3. 4. 8. 依照气缸内径等级选择相应的活塞。

间隙: 0.015~0.035mm(0.00059~0.00138in)

3. 5. 活塞和活塞环检查

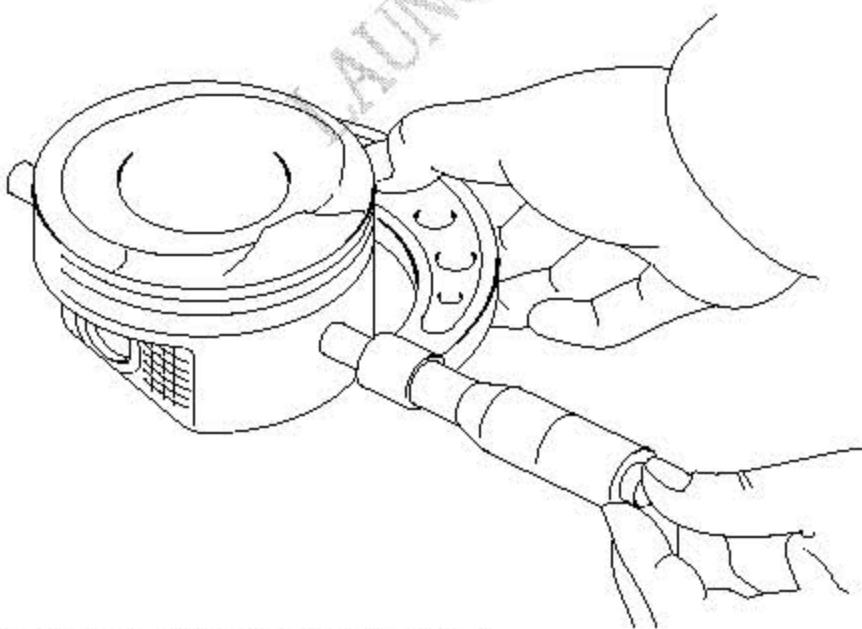
3. 5. 1. 清洁活塞。

- 1) 使用衬垫刮刀, 清除活塞顶部的所有积碳。
- 2) 使用环槽清洁工具或断裂环, 清洁活塞环槽。
- 3) 使用溶剂和刷子, 彻底地清洁活塞。

3. 5. 2. 活塞外径的标准测量是在距离活塞顶部 17mm(0.67in.) 处测量的。

标准直径: [2.0]: 85.975~86.005mm(3.38484~3.38602in.)

[2.4]: 87.975~88.005mm(3.46358~3.46476in.)



3. 5. 3. 计算气缸内径和活塞外径的差值。

活塞至气缸间隙:

0.015~0.035mm(0.00059~0.00138in)

3.5.4. 检查活塞环侧隙。

使用厚薄规，测量新活塞环和活塞环槽壁之间的间隙。

活塞环侧隙

标准值 1 号: 0.050~0.080mm(0.00197~0.00315in.)

2 号: 0.040~0.080mm(0.00157~0.00315in.)

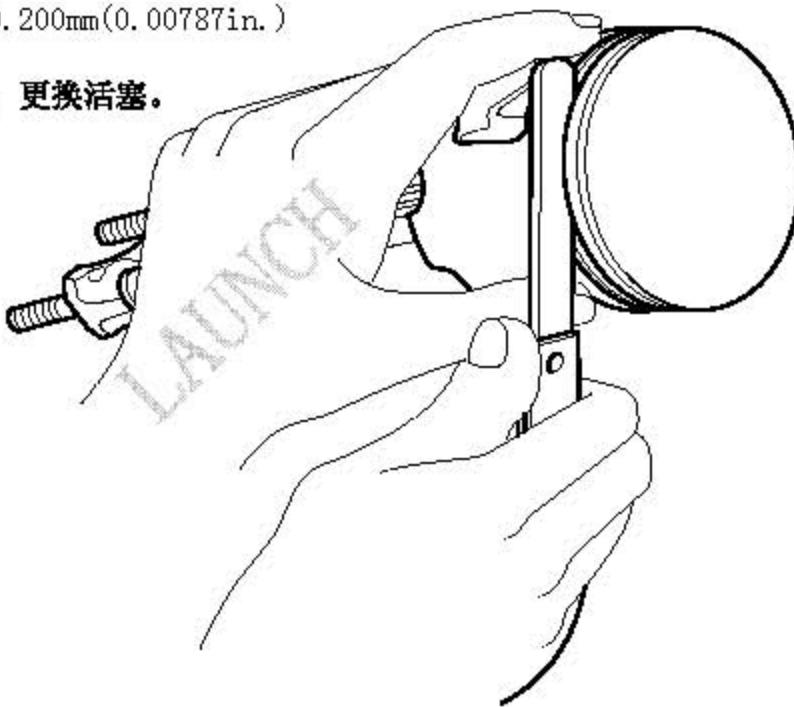
油环: 0.060~0.125mm(0.00236~0.00492in.)

极限值 1 号: 0.100mm(0.00394in.)

2 号: 0.100mm(0.00394in.)

油环: 0.200mm(0.00787in.)

如果间隙大于最大值，更换活塞。



3.5.5. 检查活塞环开口间隙。

为测量活塞环开口间隙，将活塞环插入气缸内。用活塞轻压入活塞环，使它与气缸壁成直角。使用塞尺测量间隙。如果间隙超过维修极限值，更换活塞环。如果间隙太大，根据维修极限，再次检查气缸内径，如果缸径超过维修极限值，则必须更换气缸体。

活塞环端隙

标准值 No. 1: 0.15~0.30mm(0.0059~0.0118in.)

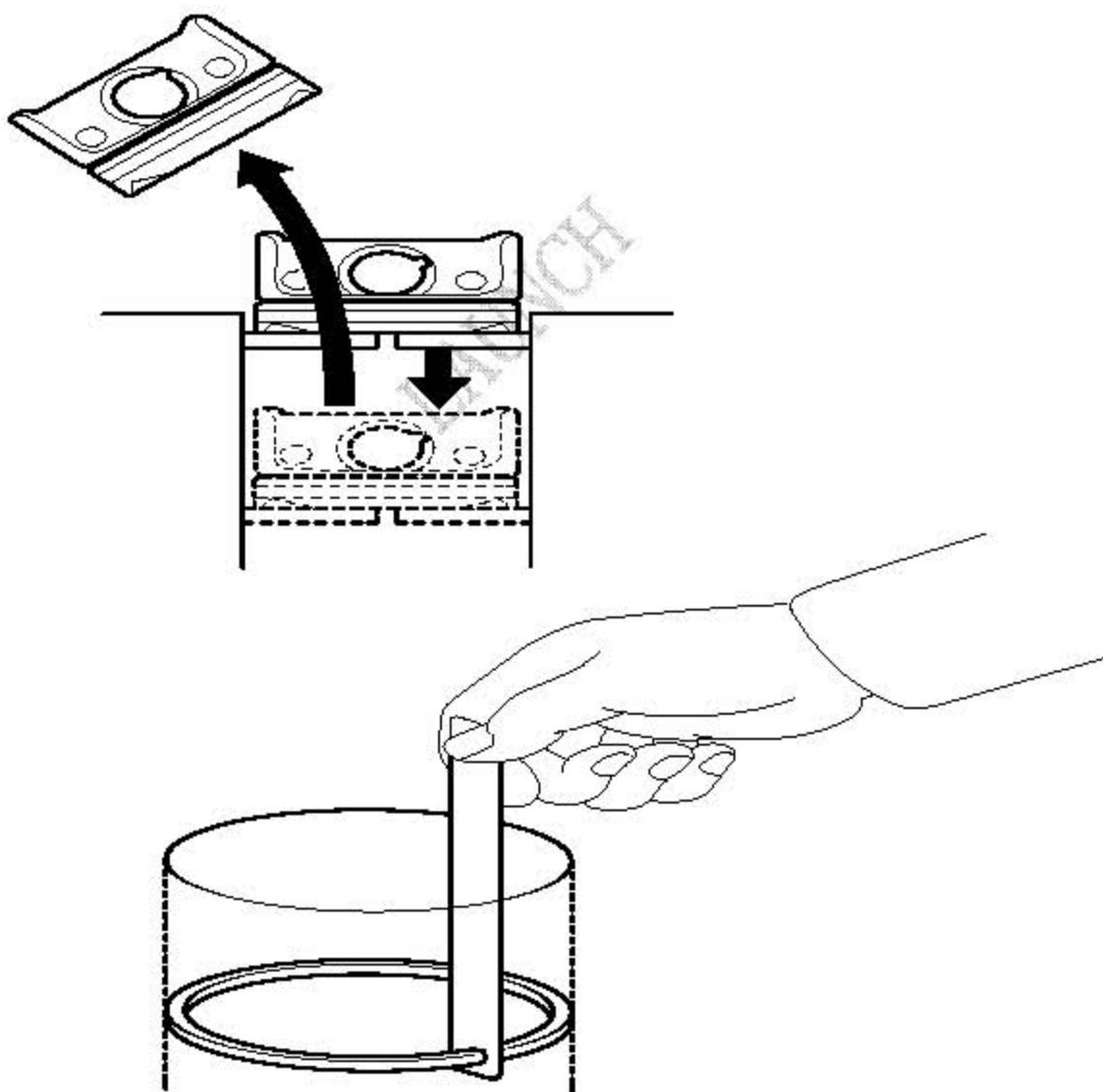
No. 2: 0.37~0.52mm(0.0145~0.0204in.)

油环: 0.20~0.70mm(0.0079~0.0275in.)

极限值 1 号: 0.60mm(0.0236in.)

2 号: 0.70mm(0.0275in.)

油环: 0.80mm(0.0315in.)

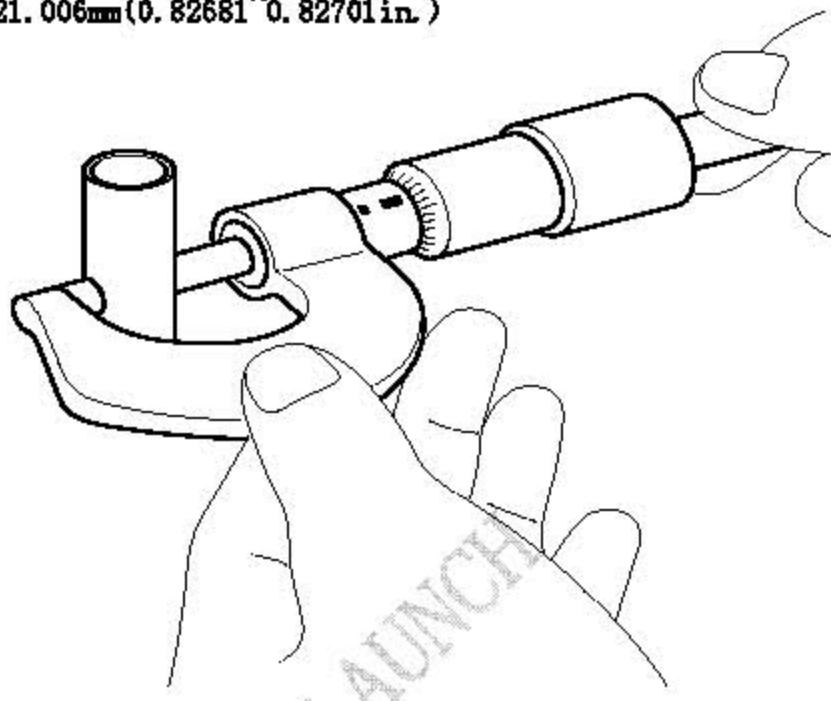


3. 6. 活塞销检查

3. 6. 1. 测量活塞销的外径。

活塞销外径

21.001~21.006mm(0.82681~0.82701in.)



3. 6. 2. 测量活塞销到活塞间隙。

活塞销到活塞间隙:

0.013~0.023mm(0.000514~0.00091in)

3. 6. 3. 测量连杆小端内径和活塞销外径之间的过盈量。

活塞销到连杆过盈量:

0.016~0.032mm(0.00063~0.00126in.)

4. 重新装配



- 彻底地清洁要装配的所有部件。
- 在安装部件前，在所有的滑动和旋转部件表面涂抹一层新发动机机油。
- 用新件更换所有的衬垫、O型环和油封。

4. 1. 装配活塞和连杆。

4. 1. 1. 压入活塞销前，给活塞销外部和连杆涂一层润滑油。



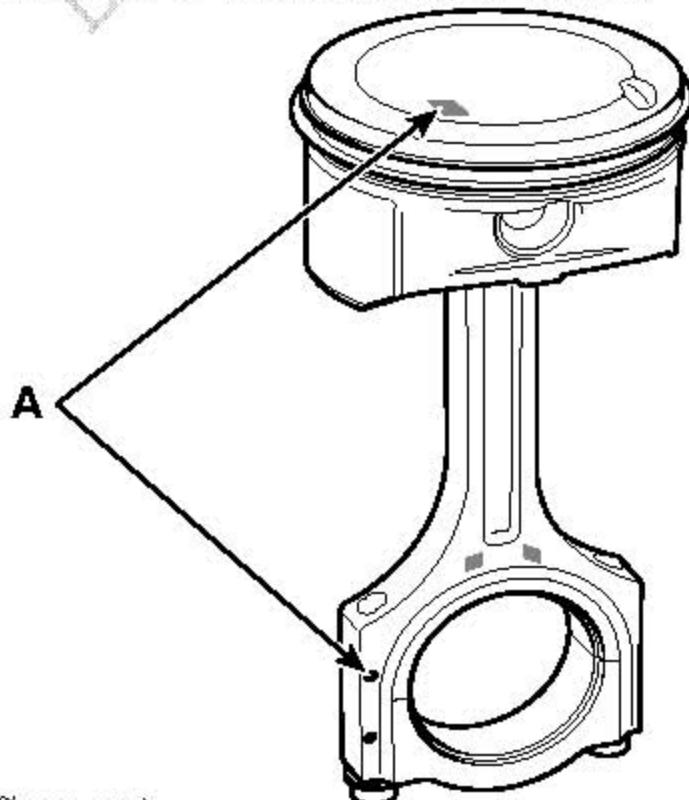
在压缩过程中注意不要损坏活塞销。

更换活塞销时，如下检查活塞销外径和连杆小端内径。

活塞销外径: 21.001~21.006mm (0.82681~0.82701in)

连杆小端内径: 20.974~20.985mm (0.82575~0.82618in)

4. 1. 2. 活塞前标记与连杆前标记(A)必须面朝发动机的正时链侧。



4. 1. 3. 用压力机安装。

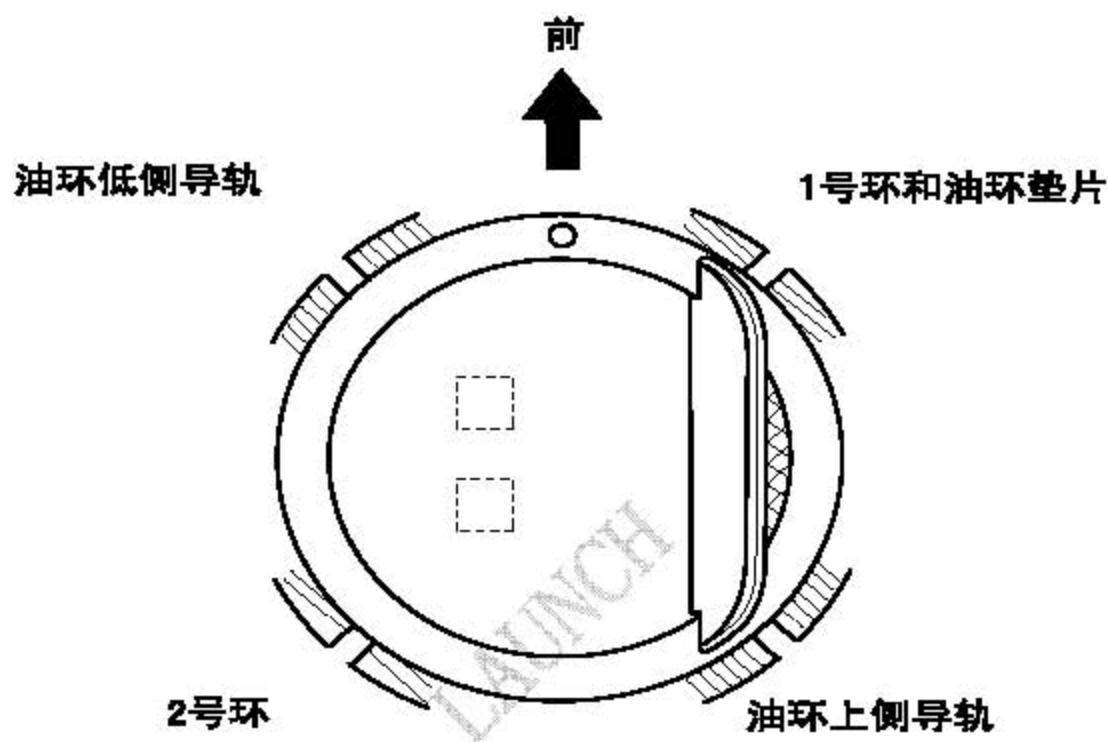
压负荷: 250~1250kg (551.2~2755.7lb)

4. 2. 安装活塞环。

4. 2. 1. 用手安装油环隔圈和 2 个侧轨。

4. 2. 2. 使安装标记朝上，使用活塞环拆装钳安装 2 个气环。

4. 2. 3. 活塞环开口部应按如图所示的安装。



4. 3. 安装连杆轴承。

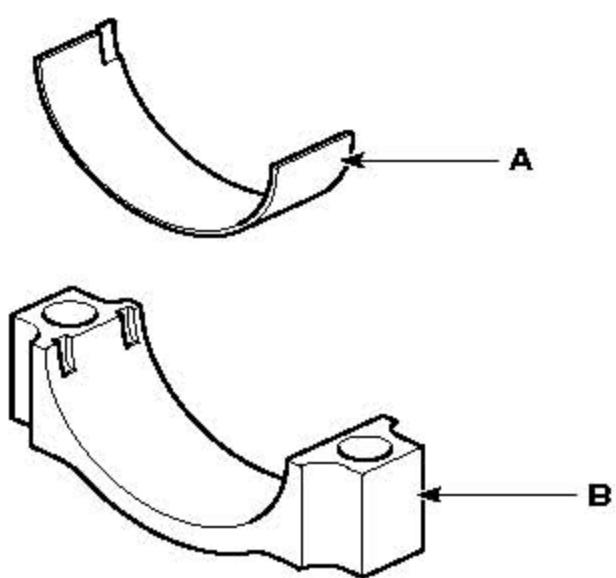
4. 3. 1. 对齐轴承凸块与连杆或连杆盖凹槽。

4. 3. 2. 将轴承 (A) 安装在连杆 (B) 和连杆盖 (C) 内。



注意

小心不要改变轴承盖的位置。

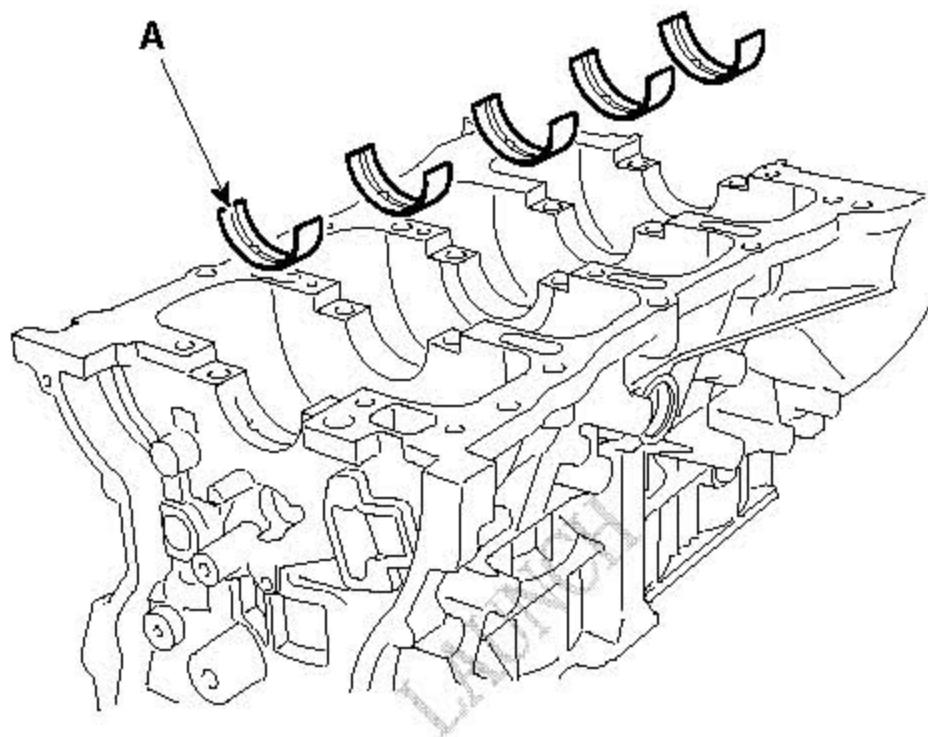


4. 4. 安装主轴承。



上轴承有油孔油槽；下轴承没有。

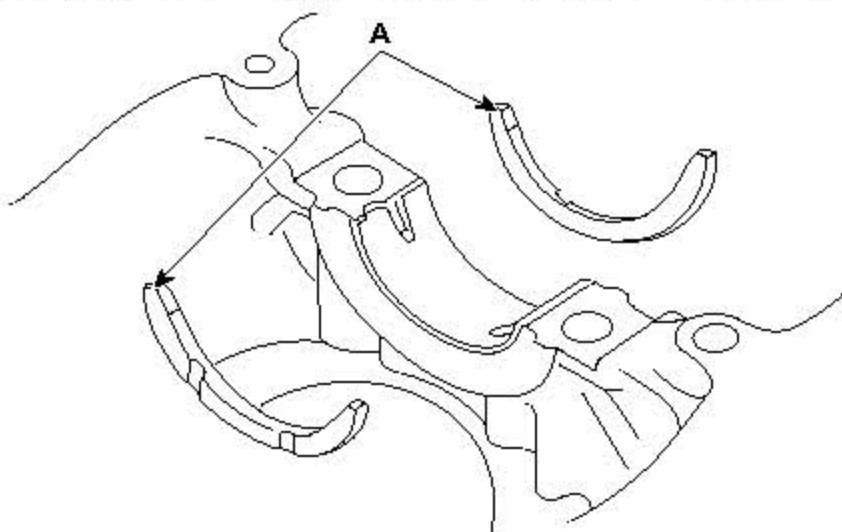
4. 4. 1. 对齐气缸体凹槽和轴承凸块，推入 5 个上轴承 (A)。



4. 4. 2. 对齐主轴承盖的凹槽与轴承凸块，推入 5 个下轴承。

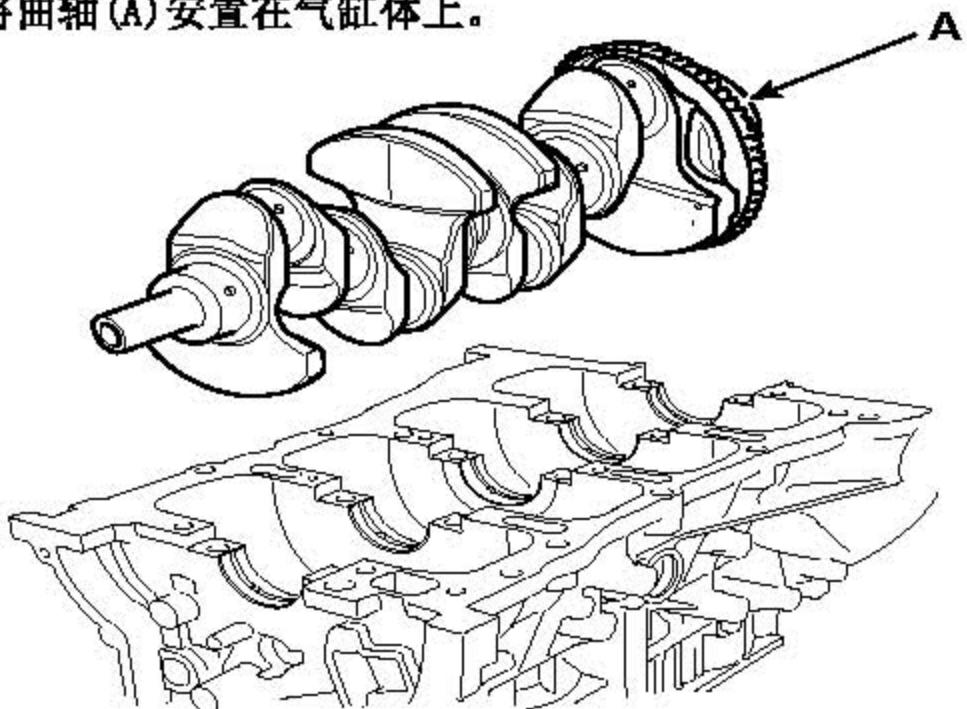
4. 5. 安装止推轴承。

在油槽朝外时，在气缸体的 3 号轴颈位置上安装 2 个止推轴承 (A)。

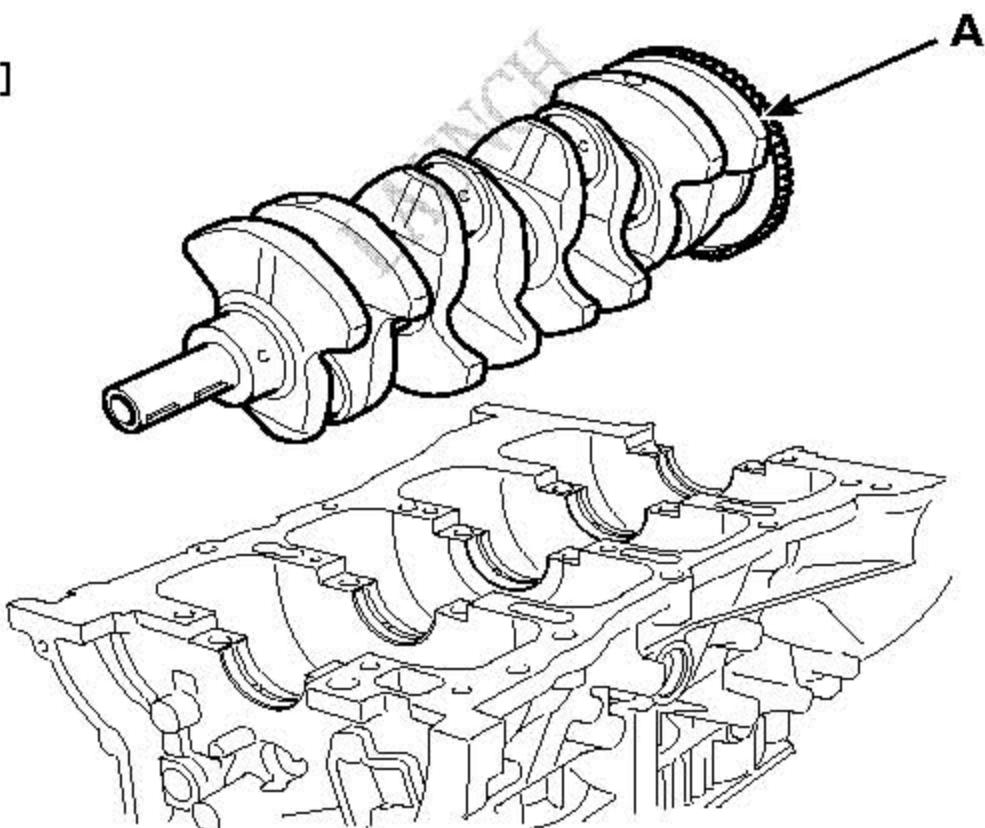


4.6. 将曲轴(A)安置在气缸体上。

[2.0L]



[2.4L]



4.7. 将主轴承盖安置在气缸体上。

4.8. 安装主轴承盖螺栓。



注意

总要使用新品主轴承盖螺栓。

参考

按 3 个渐进步骤拧紧主轴承盖螺栓。

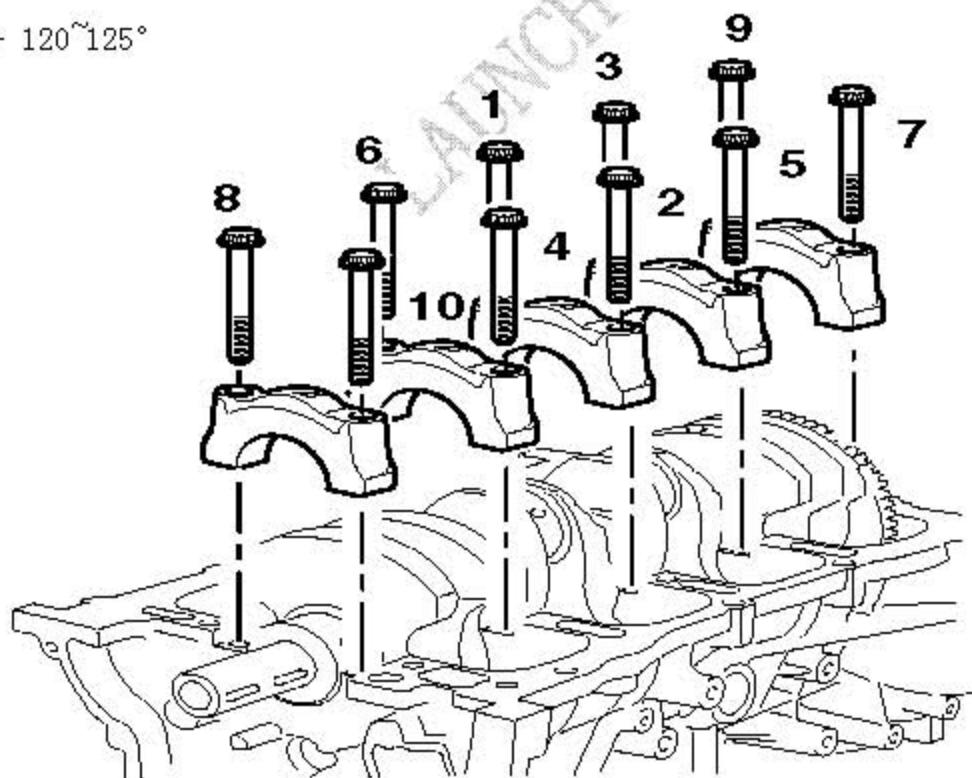
如果任何轴承盖螺栓破损或损坏，用新品更换。

4.8.1. 在螺纹上和轴承盖螺栓下涂抹一层发动机机油。

4.8.2. 按图示顺序使用工具分若干步安装并均匀拧紧 10 个轴承盖螺栓。

规定扭矩：

14.7N·m(1.5kgf·m, 10.8lb·ft)+27.5~31.4Nm(2.8~3.2kgf·m, 20.3~23.1lb·ft)+ 120~125°



4.8.3. 检查曲轴是否平滑转动。

4.9. 检查曲轴轴向间隙。

4. 10. 安装螺栓和连杆总成。



参考

- 1) 安装活塞前, 在环槽和气缸内径上涂抹一层发动机机油。
- 2) 拆卸连杆盖, 并在连杆螺栓的螺纹上套上橡胶软管。
- 3) 安装活塞环压缩器, 并检查轴承是否稳固就位, 然后将活塞安置在气缸内, 并用锤子的木制手柄敲入活塞。
- 4) 在分离活塞环压缩器后停止敲击, 并在将活塞推入位置之前, 检查连杆至轴颈间部件是否对齐。
- 5) 在螺栓的螺纹上涂抹发动机机油。使用扭矩角适配器安装连杆盖与轴承并拧紧螺栓。

规定扭矩: 17.7~21.6Nm(1.8~2.2kgf.m, 13.0~15.91b-ft)+ 88~92°



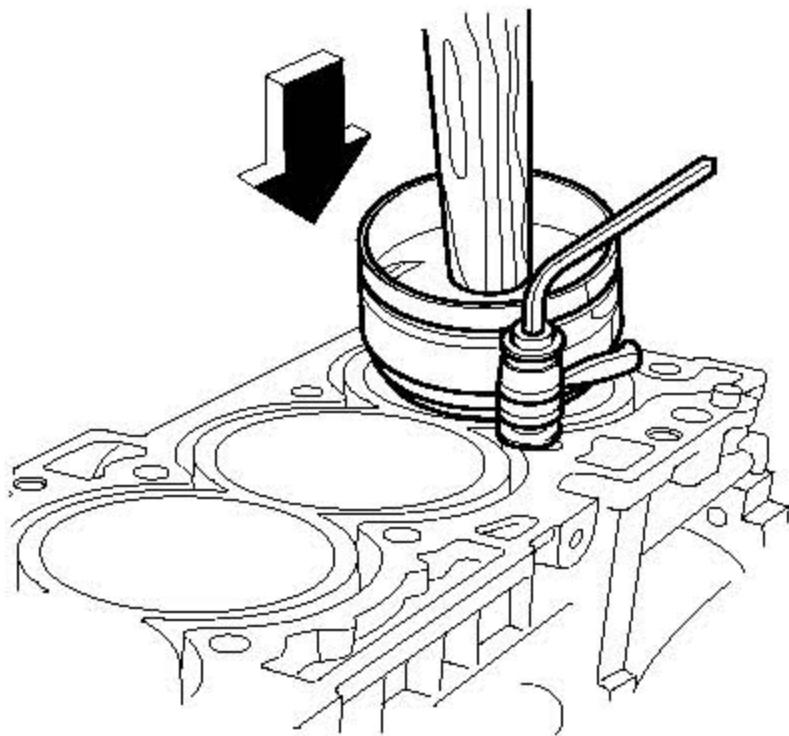
注意

始终使用新连杆盖螺栓。

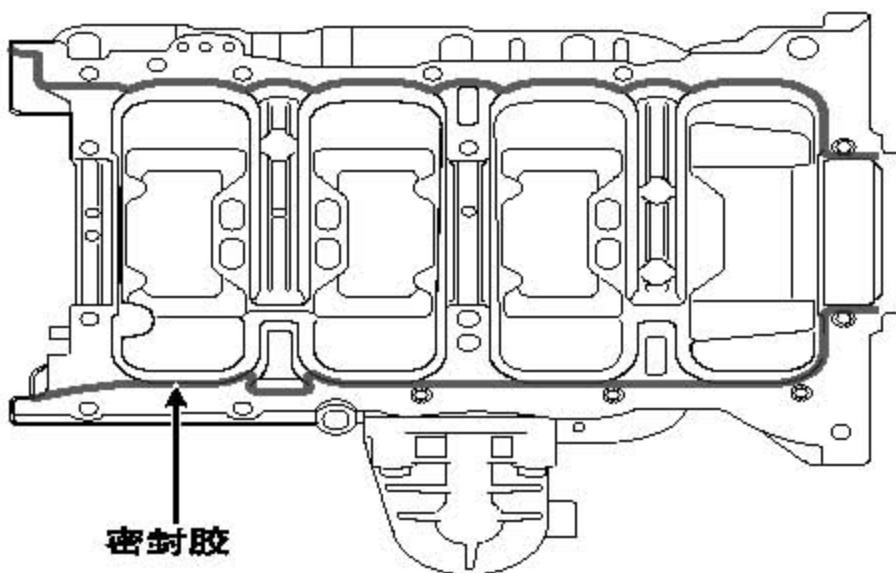


参考

在活塞环压缩器上施加持续向下的力, 以免活塞环在进入气缸前扩张。



4. 11. 在气缸体和梯形架的接合表面涂抹密封胶。



参考

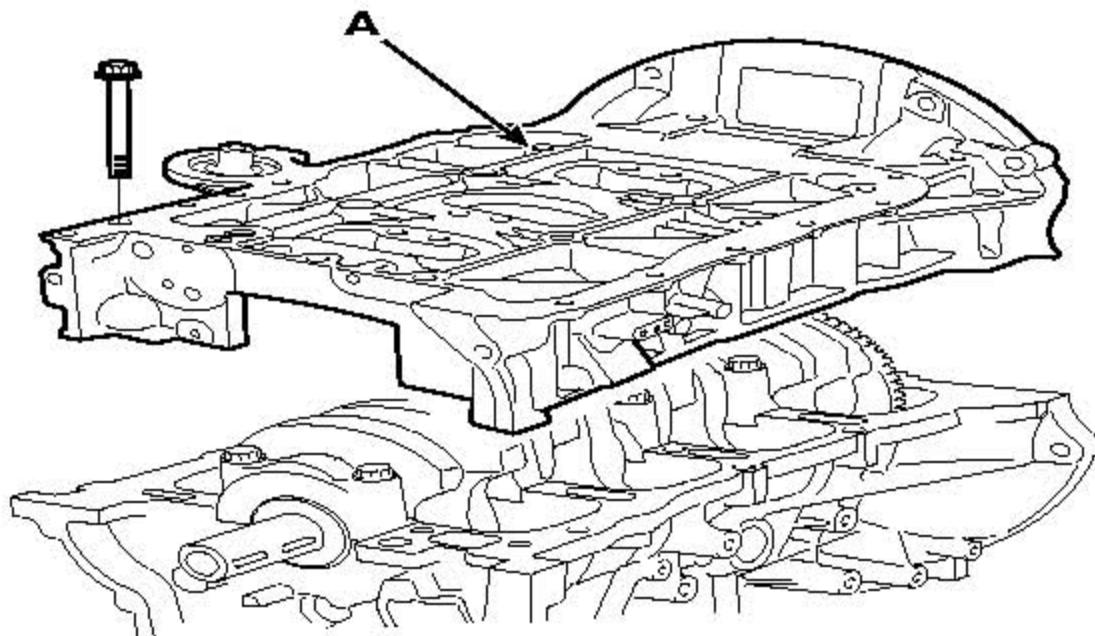
- 装配梯形架时，应在梯形架上涂抹液态密封胶。
- 涂抹密封胶后 5 分钟内装配部件。
- 在螺栓孔的内侧涂抹密封胶。

4. 12. 如图示用 10 个螺栓分若干步安装梯形架 (A)。

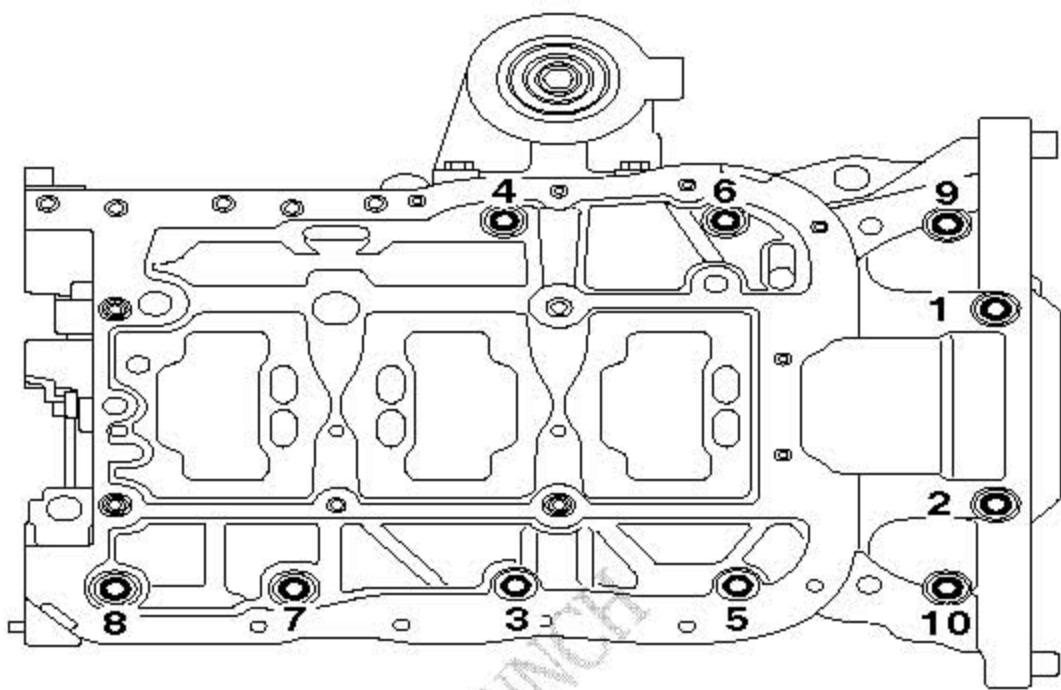
规定扭矩： 第一步：8.8~9.8N·m(0.9~1.0kgf·m, 6.5~7.2lb·ft)

第二步：17.7~20.6N·m(1.8~2.1kgf·m, 13.0~15.2lb·ft)

第三步：27.5~31.4N·m(2.8~3.2kgf·m, 20.3~23.1lb·ft)

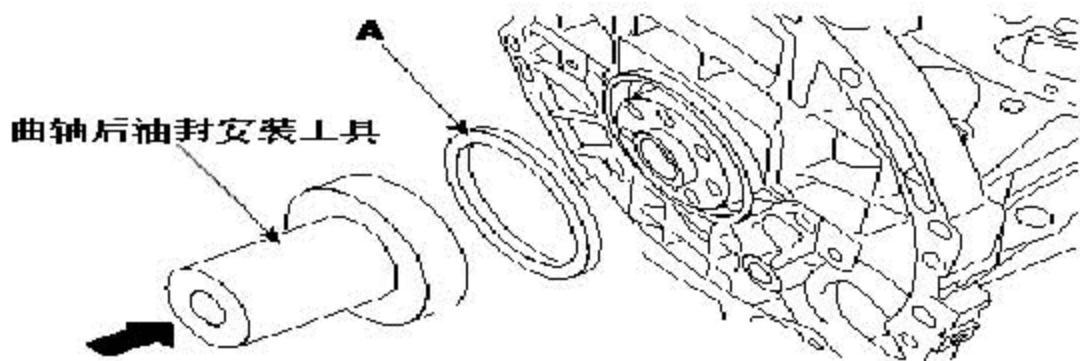


- 1) 按图示顺序分 3 步拧紧螺栓。
- 2) 按拧紧的反顺序拧松螺栓。
- 3) 按图示顺序分 3 步拧紧螺栓。



4. 13. 安装后油封。

- 1) 在新油封唇口上涂抹一层发动机机油。
- 2) 使用曲轴后油封安装工具和锤子轻敲油封 (A) 直到油封表面与后油封挡圈边缘齐平。

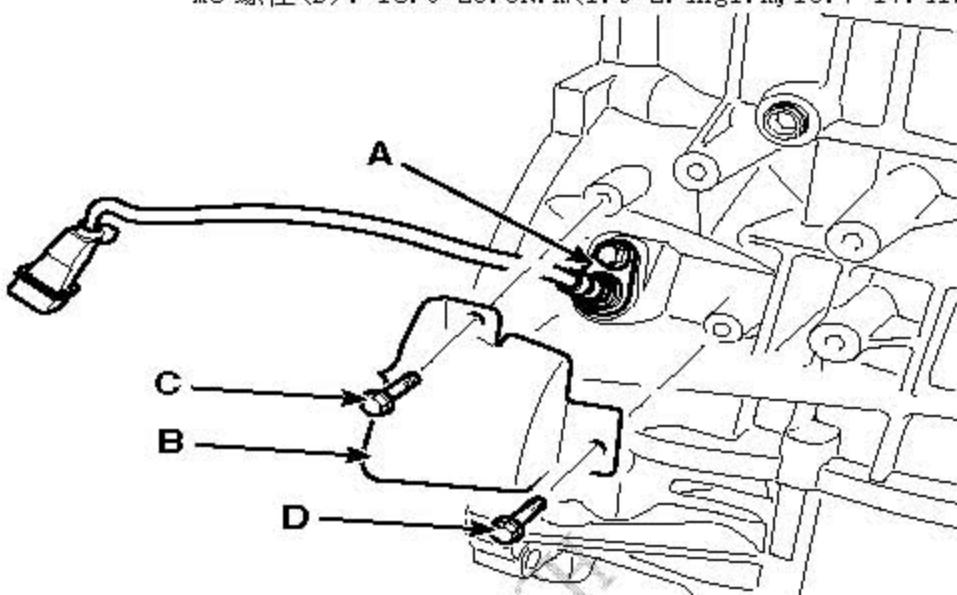


4. 14. 装 CKPS(曲轴位置传感器) (A) 和传感器盖 (B)。

规定扭矩: CKPS(A): 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)

M6 螺栓(C): 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)

M8 螺栓(D): 18.6~23.5N.m(1.9~2.4kgf.m, 13.7~17.4lbft)

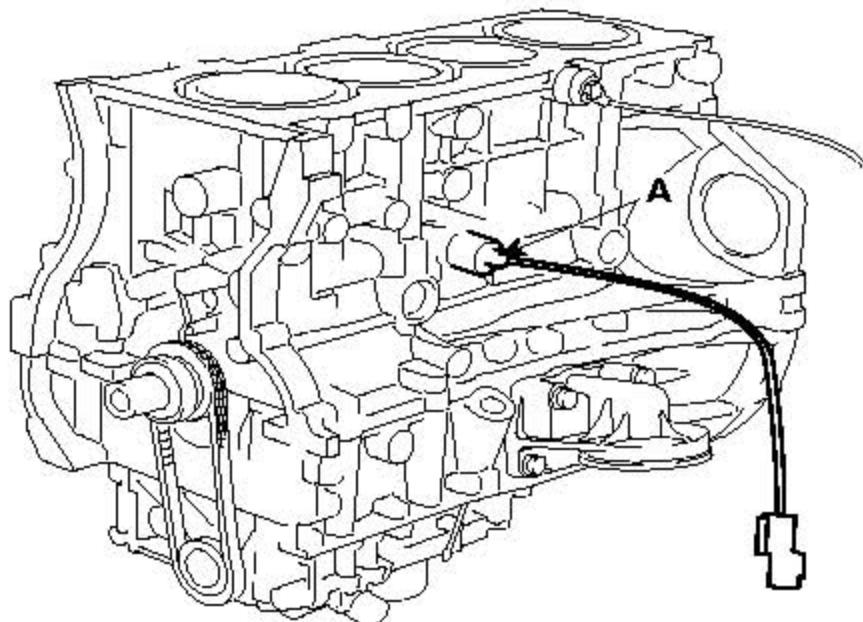


4. 15. 安装 OPS(机油压力开关)。

1) 涂抹粘合剂至 2 或 3 螺纹。

2) 安装机油压力开关(A)。

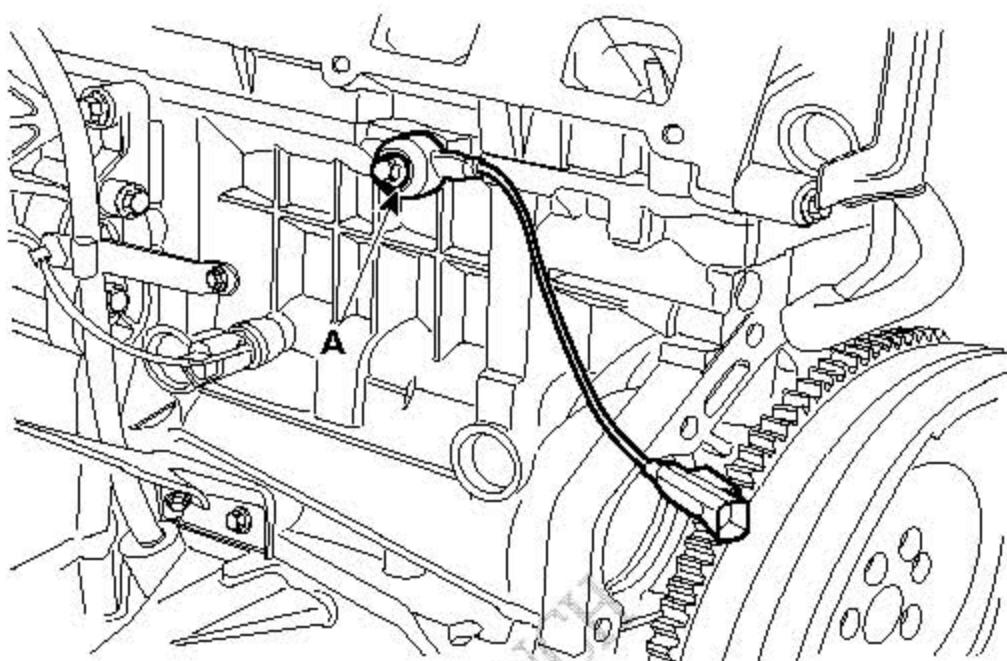
规定扭矩: 7.8~11.8N.m(0.8~1.2kgf.m, 5.8~8.7lb-ft)



4. 16. 安装爆震传感器 (A)。

规定扭矩:

18.6~23.5N·m(1.9~2.4kgf·m, 13.7~17.4lb·ft)

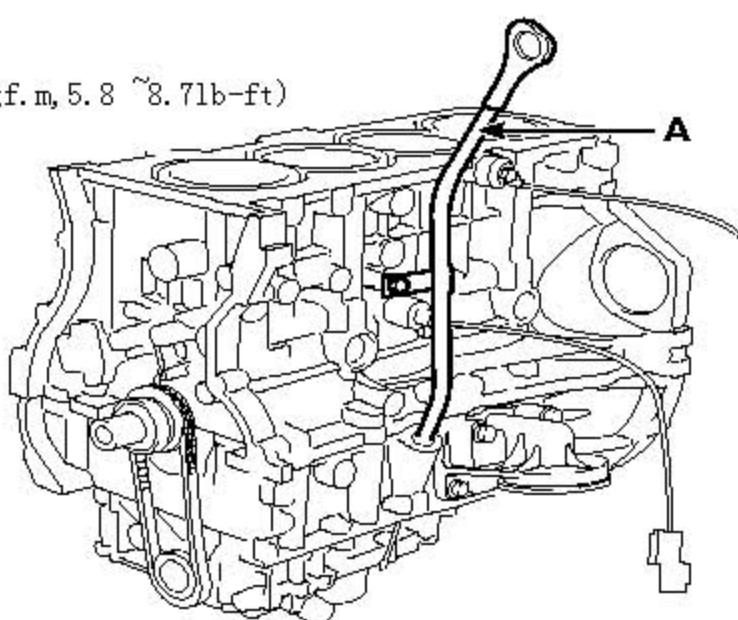


4. 17. 安装机油标尺总成。

- 1) 在机油标尺上安装新 O-型环。
- 2) 在 O-型环上涂抹发动机机油。
- 3) 用螺栓安装油尺总成(A)。

规定扭矩:

7.8~11.8N·m(0.8~1.2kgf·m, 5.8~8.7lb·ft)

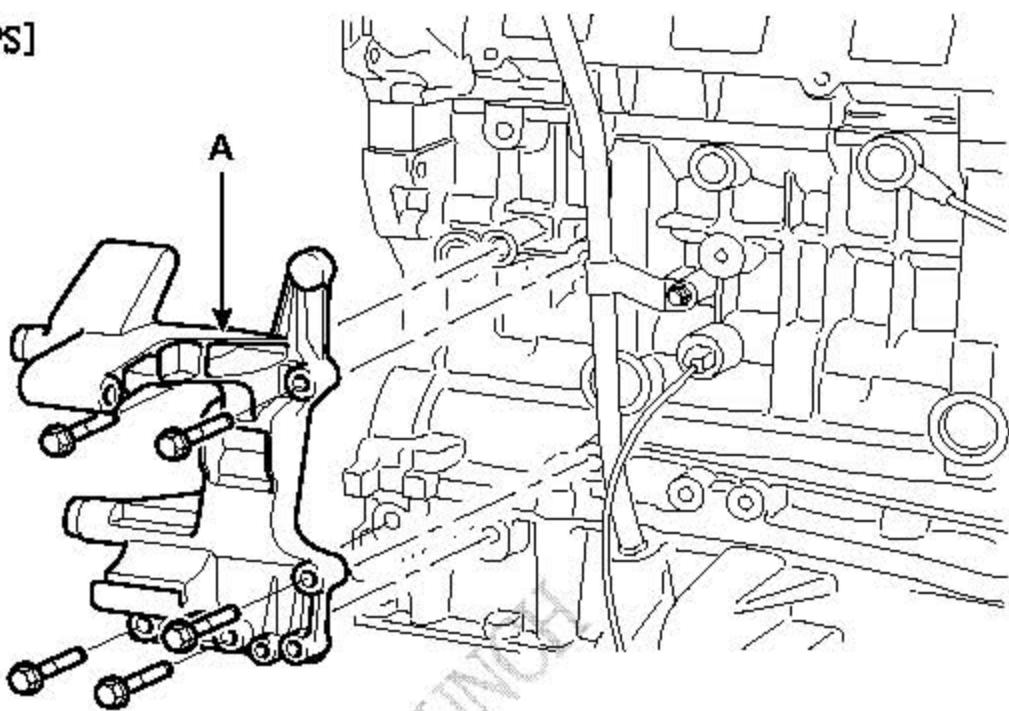


4. 18. 安装张紧器总成集成支架 (A)。

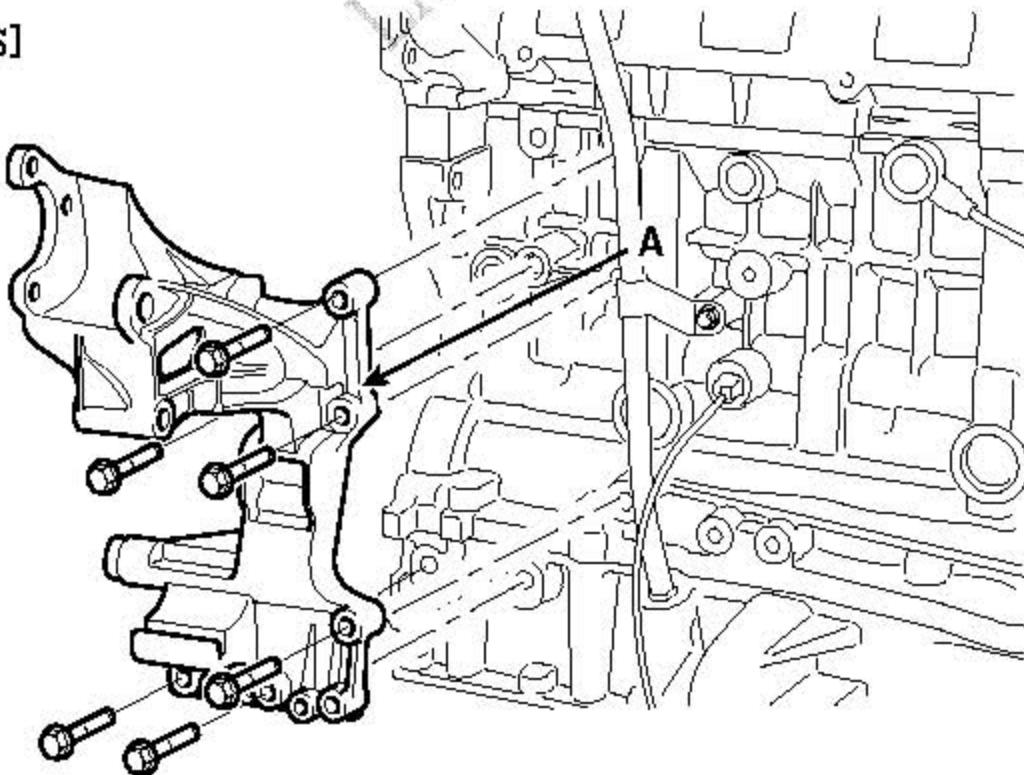
规定扭矩:

39.2~44.1N·m(4.0~4.5kgf·m, 28.9~32.5lb·ft)

[MDPS]



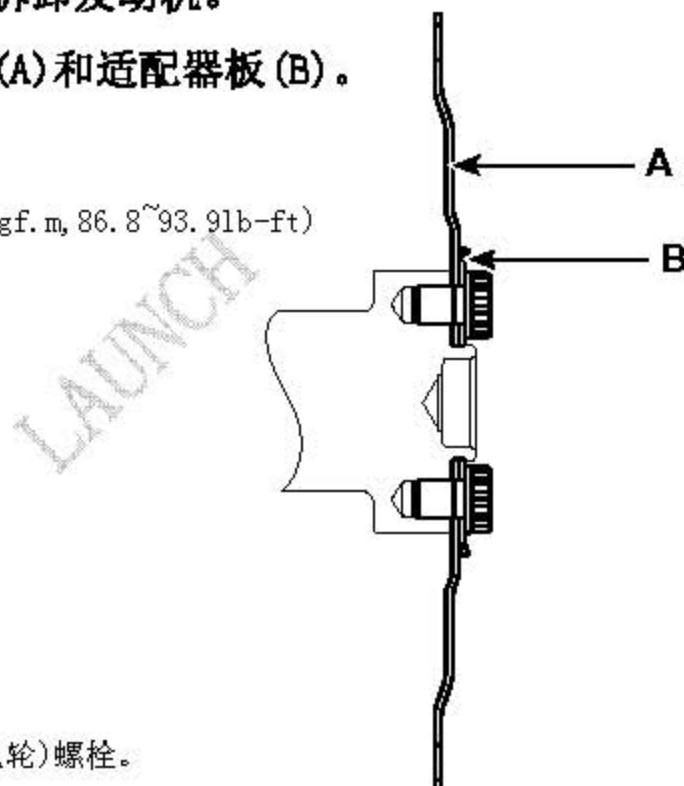
[HPS]



4. 19. 安装动力转向油泵。
4. 20. 安装水泵。
4. 21. 安装交流发电机。
4. 22. 安装平衡轴与机油泵总成。
4. 23. 安装气缸盖总成。
4. 24. 安装正时链条。
4. 25. 安装进气歧管和排气歧管。
4. 26. 从发动机支架上拆卸发动机。
4. 27. AT: 安装驱动板 (A) 和适配器板 (B)。

规定扭矩:

117.7~127.5N·m(12.0~13.0kgf·m, 86.8~93.91b·ft)



MT: 安装飞轮



参考

- 始终要使用新驱动盘(或飞轮)螺栓。
- 再使用驱动盘(或飞轮)螺栓时在螺纹部分上涂抹密封胶(距离螺栓末端 10mm(0.39in))
- 安装并均一拧紧 7 个螺栓。

4. 28. 在车辆上安装发动机总成。

添加所有油液到正常工作量。