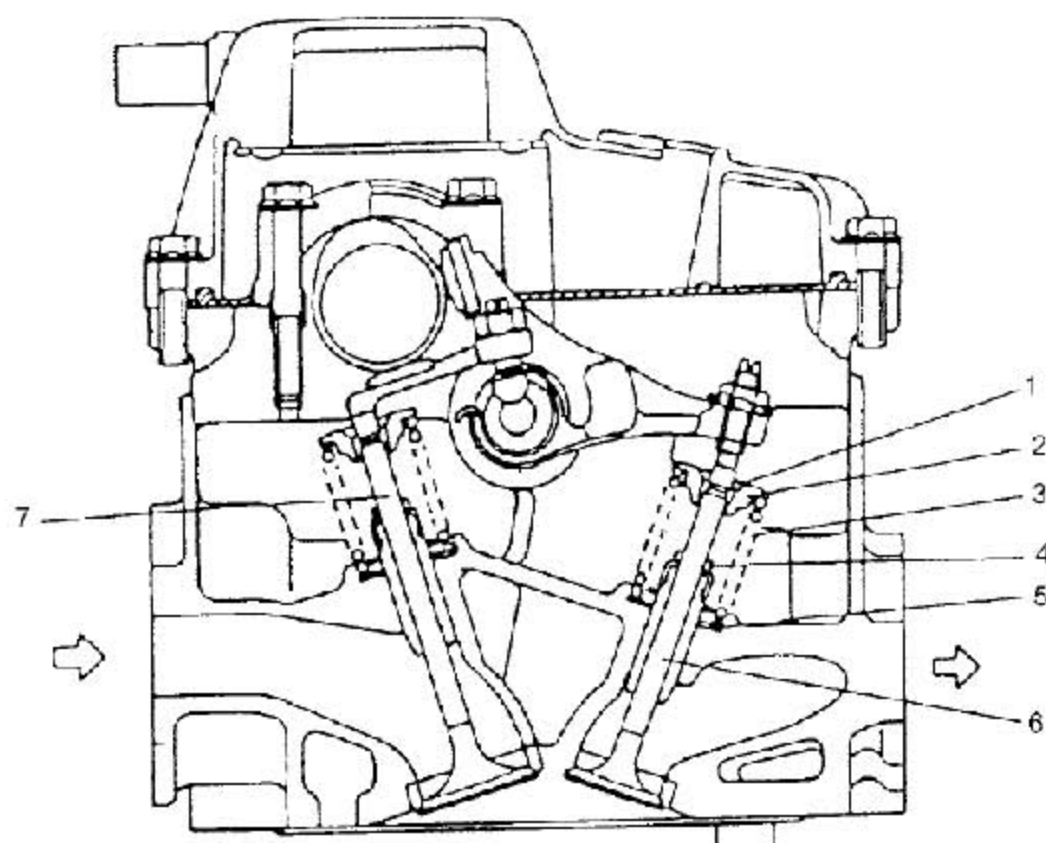


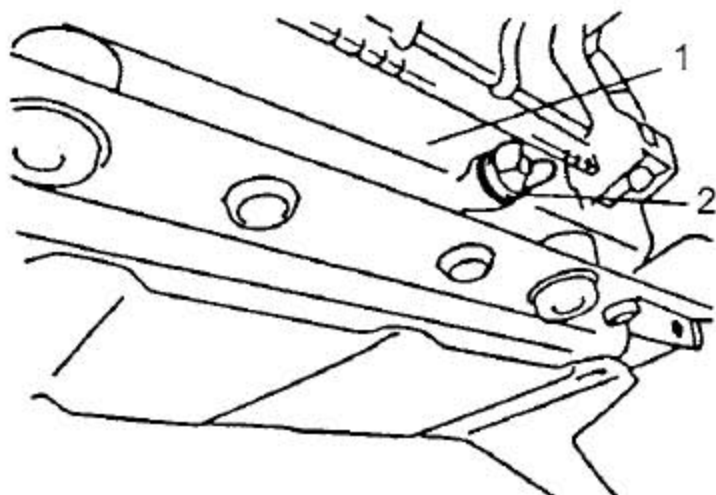
2.13 气门和气缸盖



1	气门锁块	2	气门弹簧上座
3	气门弹簧	4	气门油封
5	气门弹簧底座	6	排气门
7	进气门		

2.13.1 气缸盖拆卸

- 1). 根据前述燃油压力降压程序，降低燃油压力。
- 2). 拆下蓄电池上的导线，并卸下蓄电池。
- 3). 解开前排座锁柄，抬起前排座，然后，拆下发动机室带有换档控制杆及停车制动器操纵杆的中央横梁。
- 4). 排空冷却系。

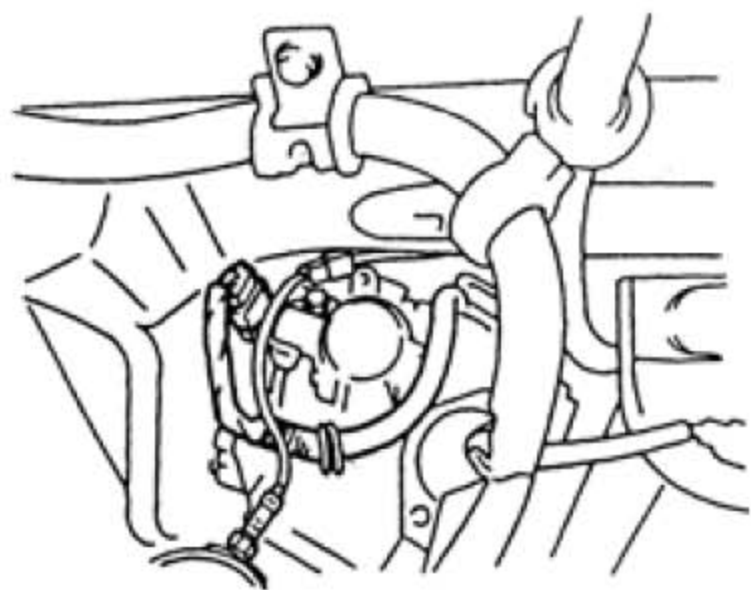
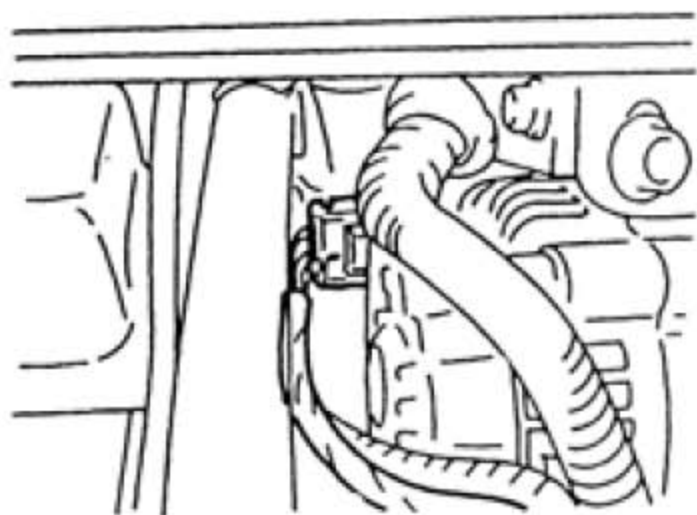
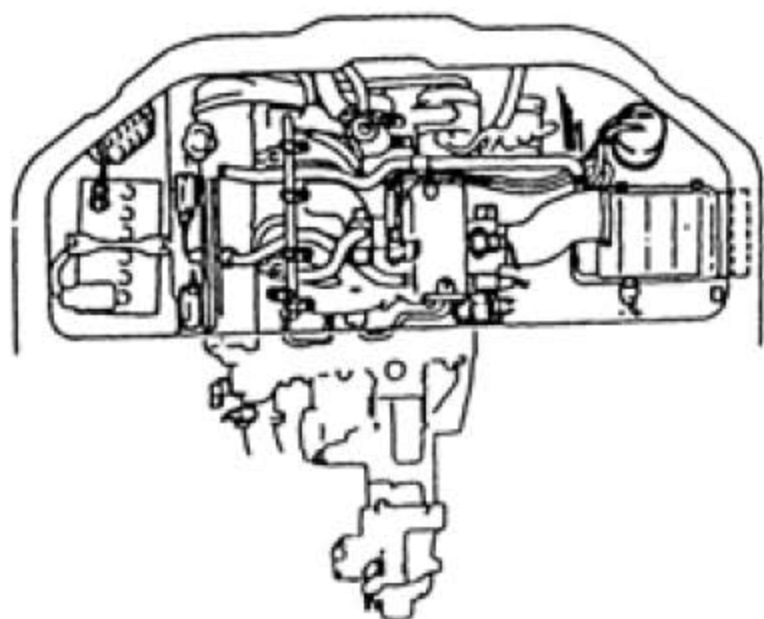


- 1. 散热器
- 2. 散热器排水塞

5). 拆下进气管。

6). 拆下以下电线:

- A). 进气歧管地线
- B). 凸轮轴位置传感器
- C). 废气再循环阀
- D). 碳罐的控制阀
- E). 发动机冷却液温度传感器
- F). 节气门位置传感器
- G). 怠速步进电机
- H). 喷油嘴的插接件导线
- I). 发电机
- J). 缸体上的地线
- K). 氧传感器连接导线
- L). 机油压力开关
- M). 进气歧管绝对压力传感器然后, 从夹子里拆下线束。



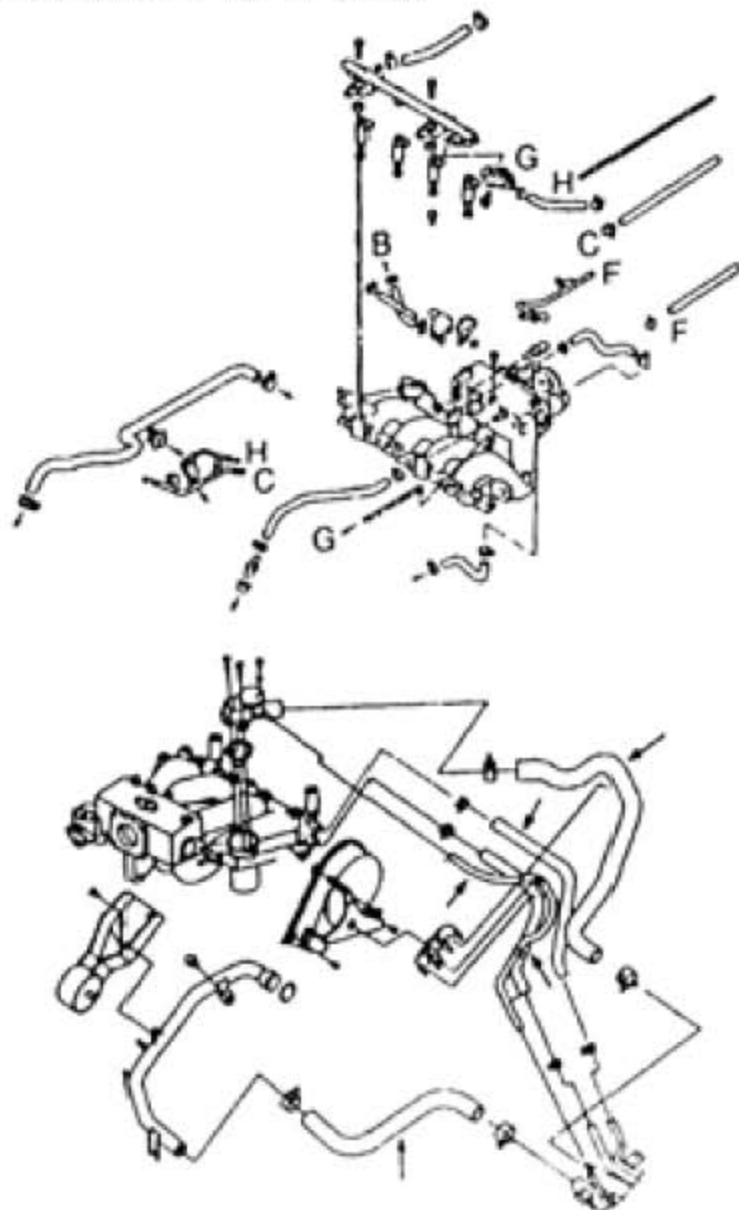
7). 拆下以下软管

- A). 从碳罐控制阀的软管
- B). 散热器进水管和从恒温器盖出来的回水软管
- C). 从进气歧管出来的制动助力器软管及燃油压力调节器软管。
- D). 加热器进水软管
- E). 供油管和回油管
- F). 从地板管道出来的冷却液软管和制动助力器软管

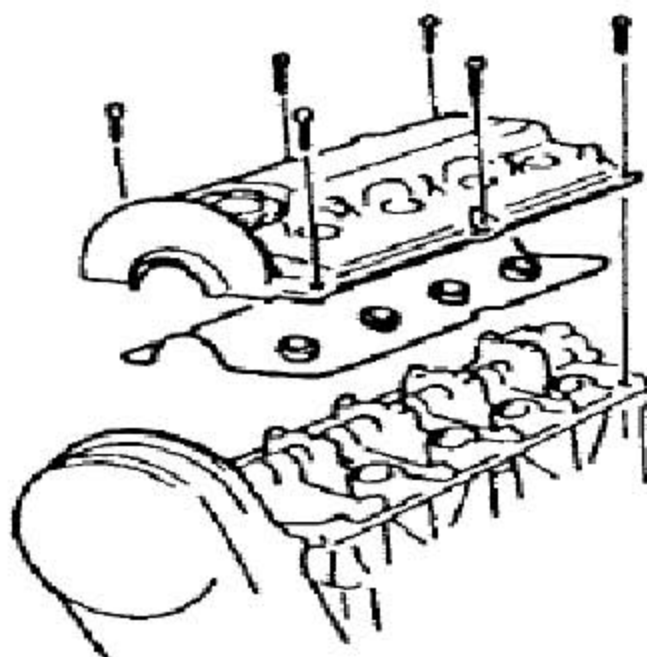
注意:图中的字母指出了每条软管连接的地方。

8). 从节气门上拆下加速线索, 同时拆下夹子。

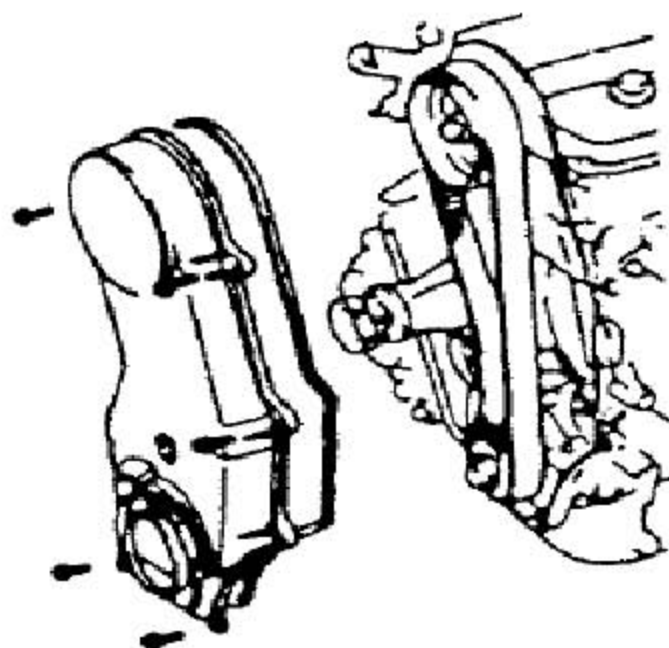
9). 按前文所述, 拆下进气歧管。



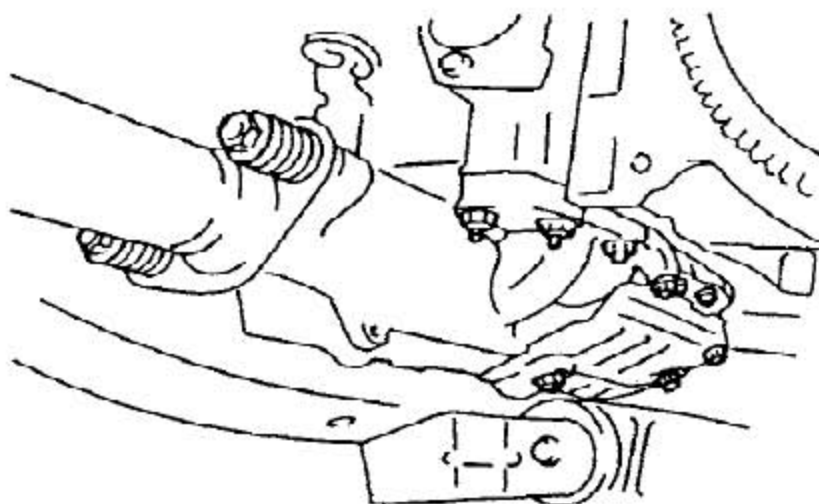
10). 按前文所述拆下缸盖罩。完全松开所有气门间隙调整螺钉。



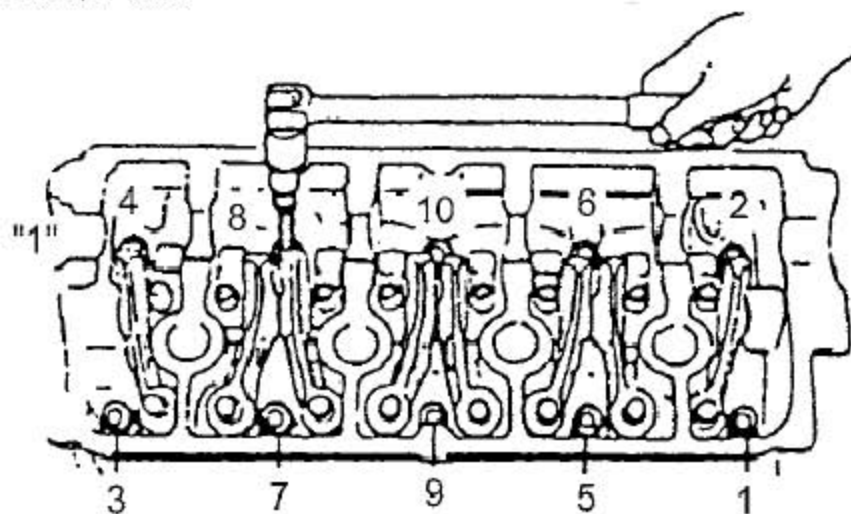
11). 按前文所述，拆下正时皮带和凸轮轴。



12). 按前文所述，拆下排气歧管。



- 13). 按图中所示顺序，松开缸盖螺栓，并卸下它们。
- 14). 检查缸盖四周，看看是否有什么部件需要移开或拆开，并将所有那些有必要移开或拆开的东西都移开或拆开。
- 15). 卸下缸盖



“1”. 凸轮轴皮带轮侧

2.13.2 摇臂轴拆卸

- 1). 从摇臂轴上取下进气摇臂及卡子，取下摇臂轴螺栓，将摇臂轴向变速箱一侧拉出后，取下排气摇臂及弹簧。
- 2). 利用专用工具(气门提升器)，挤压气门弹簧，然后利用图示专用工具(镊子)，取下气门锁块。

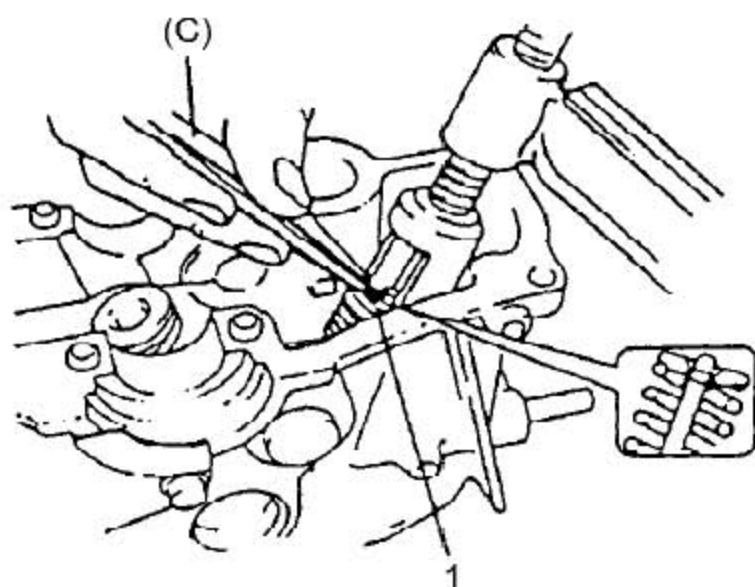
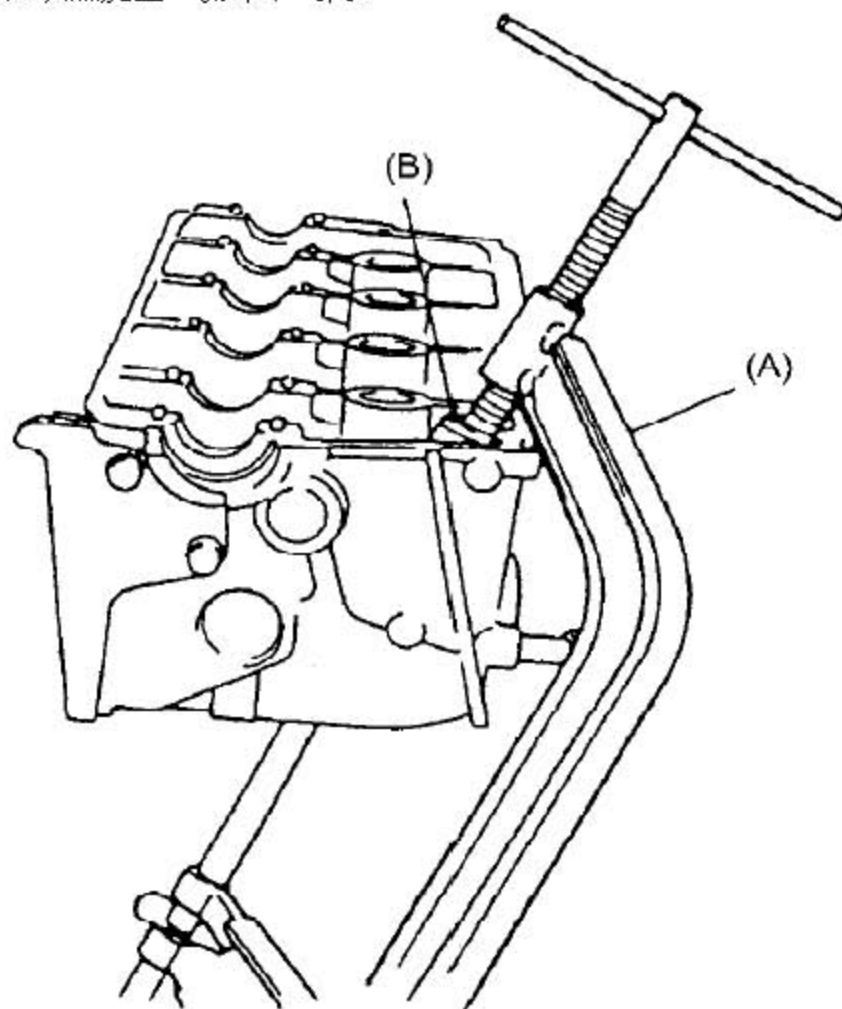
专用工具: (A): 09916-14510

(B): 09916-14910

(C): 09916-84511

3). 放开专用工具，并卸下弹簧座和气门弹簧。

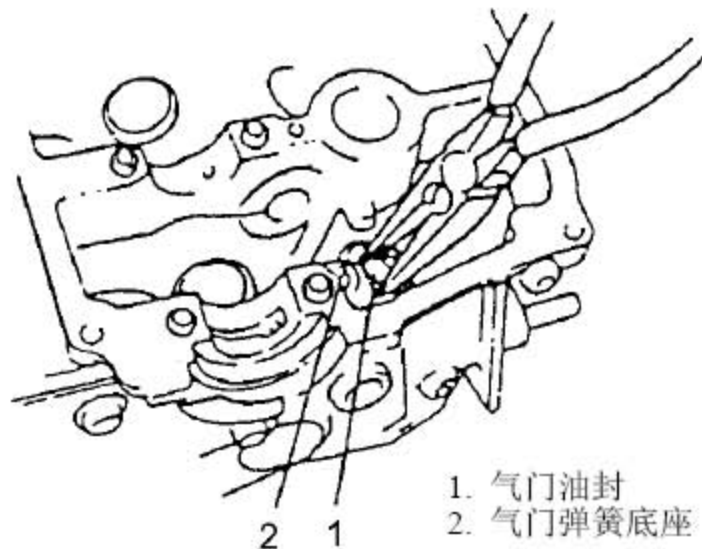
4). 从燃烧室一侧卸下气门。



1. 气门锁块

- 5). 从气门导管一侧卸下气门油封，然后卸下气门弹簧底座。

注意:油封一旦拆下，就不得再使用。装配时，一定要使用新油封。

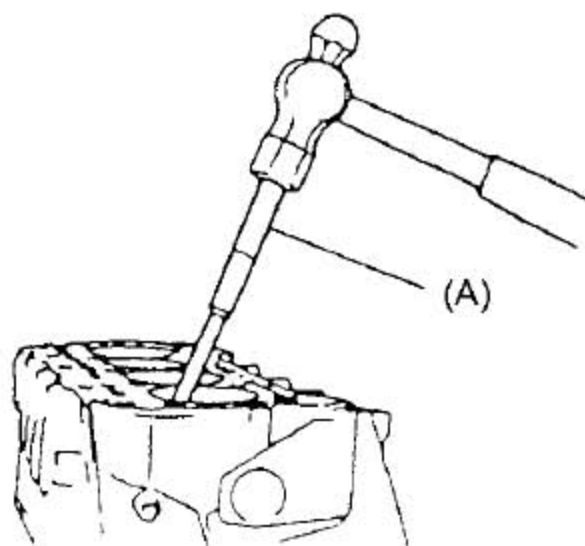


- 6). 利用专用工具(气门导管拆卸器)，从燃烧室一侧向气门弹簧一侧将气门导管顶出。

专用工具:(A): 09916-44910

注意:气门导管一旦拆下，就不得再次使用。装配时，一定要使用新的(加大尺寸的)气门导管。

- 7). 除气门油封和气门导管外，将拆下的部件按顺序放置，以便它们能装配在原来的位置。

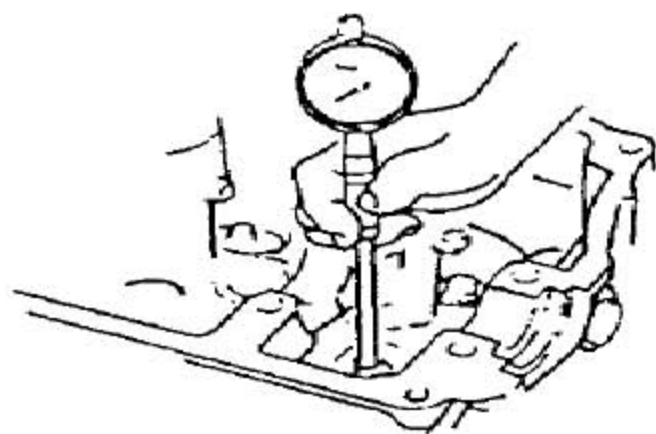
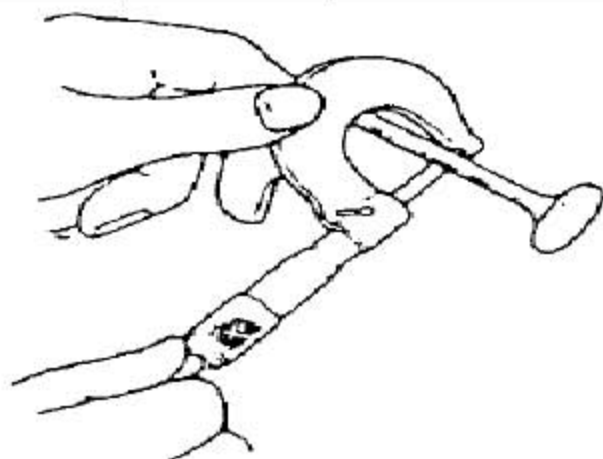


2.13.3 检查

1). 气门导管

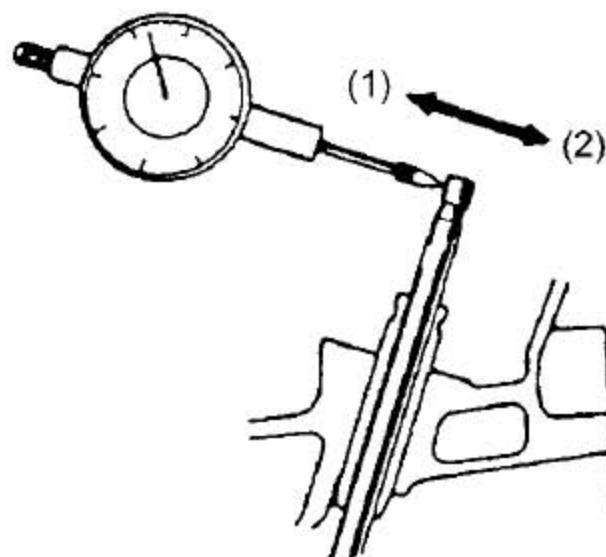
利用千分尺和孔径规，测得气门杆和导管的直径读数，以检查气门杆与导管的间隙。一定要在气门杆和气门导管的全长上，多处测得直径读数。如果间隙超过极限值，更换气门和气门导管。

项目		标准	极限
气门杆直径	进气	5.465-5.480mm (0.2152-0.2157in.)	——
	排气	5.440-5.455mm (0.2142-0.2148in.)	——
气门导管内径	进气	5.500-5.512mm (0.2166-0.2170in.)	——
气门杆与导管的间隙	进气	0.020-0.047mm (0.0008-0.0018in.)	0.07mm (0.0027in.)
	排气	0.045-0.072mm (0.0018-0.0028in.)	0.09mm (0.0035in.)



如果没有孔径规，就用百分表代替，检查气门杆的末端偏移量。将气门杆末端在1、2 两方向移动，以检查末端偏移量。如果偏移量超过极限值，更换气门杆和气门导管。

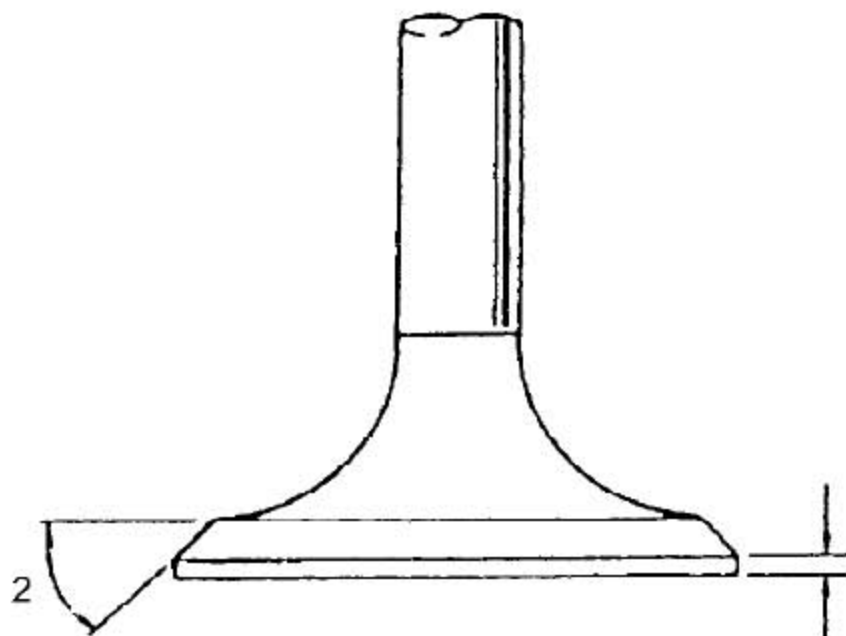
气门杆末端偏移极限	进气	0.14mm (0.005in.)
	排气	0.18mm (0.007in.)



2). 气门

- A). 清除气门上的所有积碳。
- B). 检查各气门的工作表面和气门杆是否有磨损、烧损或变形，需要时，应更换气门。
- C). 测量气门头的厚度。如果测定厚度超过极限，应更换气门。

气门头厚度		
	标准	极限
进气	0.8-1.2mm (0.03-0.047in.)	0.6mm(0.024in.)
排气		0.7mm (0.027in.)



1 气门头厚度

2. 45°

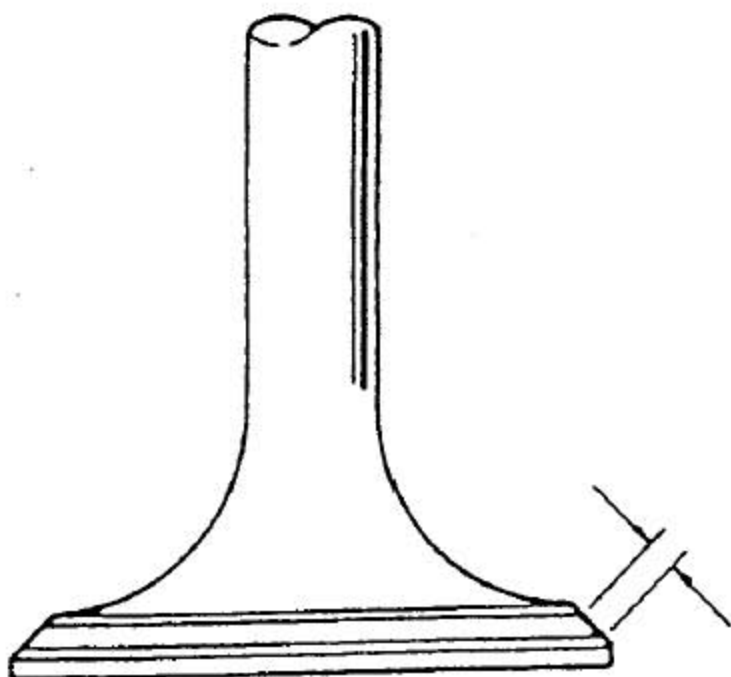
- D). 检查气门杆的端面是否有凹痕和磨损。如果发现有凹痕或磨损，可以修平气门杆端面，但是不能修得太多，而把其倒角都磨光了。如果已经磨损到其倒角都磨光了，应更换气门。



- E). 气门座接触宽度:

通常在各气门上作接触印痕图形，例如：在气门座上均匀涂上一层印痕膜，然后气门座和气门头转动进行检查。必须使用气门研磨工具（此工具用于气门的研磨）。在气门配合面产生的印痕图形。必须是连续无间断的环形痕迹，其环形痕迹的宽度必须在规定范围内。

显示在气门座 表面印痕的标 准宽度	进气	1.1-1.3mm (0.0433-0.0512in.)
	排气	

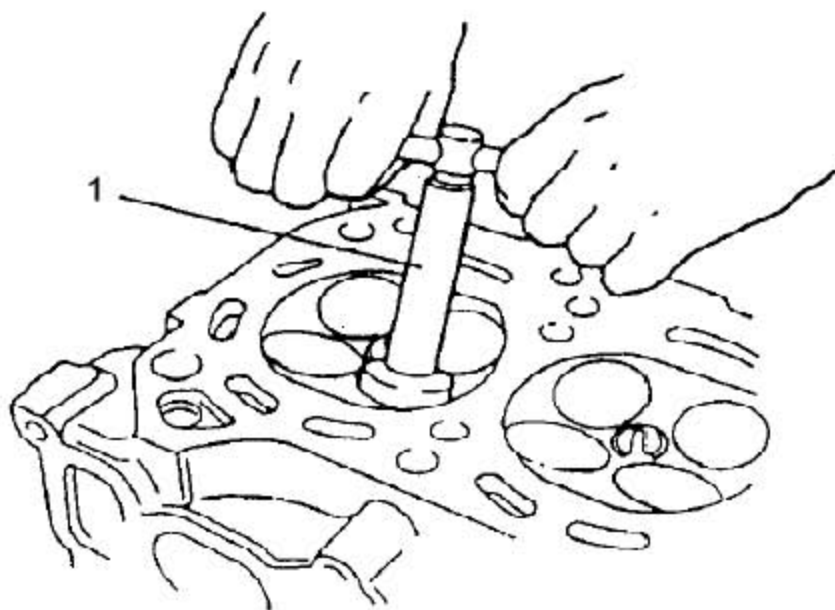


F). 气门座的修理:

如果气门座与气门接触产生的印痕不均匀, 或印痕宽度不在规定范围内, 必须重新修磨, 或切削、研磨并精磨抛光。

- a). 排气门座: 用气门座铰刀, 按图中所示, 修理两次。必须使用两把铰刀进行修理: 第一把刀作 15° 的角度, 第二把刀作 45° 的角度。第二次修理一定要修理出所要求的气门座宽度。

排气门座宽度: 1.1-1.3mm(0.0433-0.0512in)

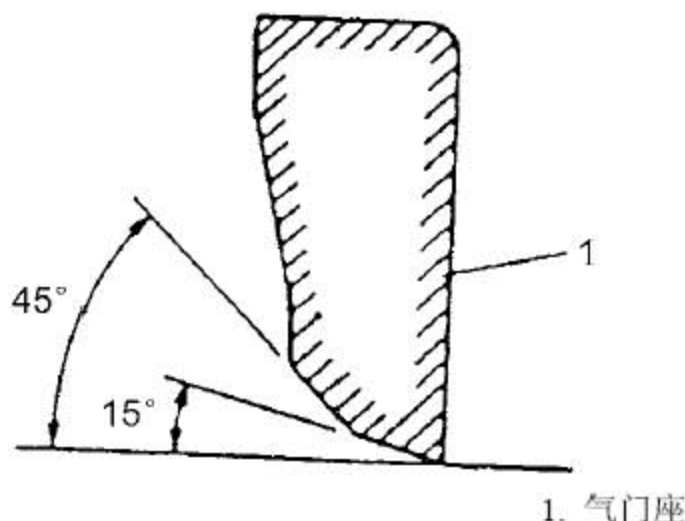


1. 气门座铰刀

b). 进气门座：修复程序和排气门座相同。

进气门座宽度：1.1-1.3mm(0.0433-0.0512in)

c). 气门研磨：研磨气门座分两步，第一步，将粗研磨膏加到端面上进行研磨，第二步，用细研磨膏研磨，每步都用气门研磨工具按通常的研磨方法进行研磨。

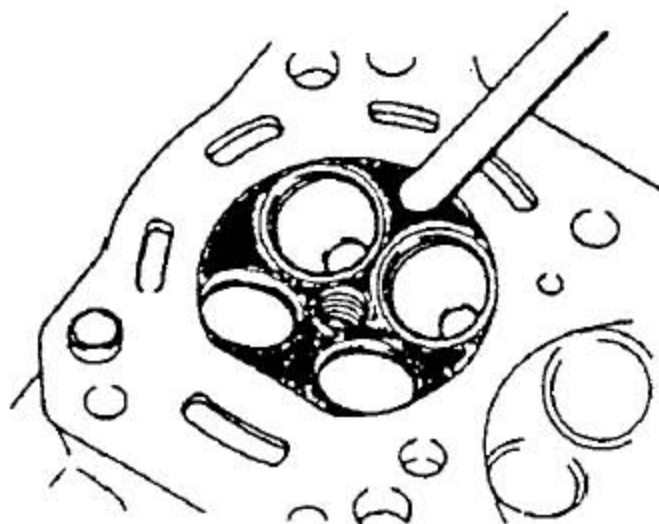


3). 气缸盖

A). 清除燃烧室的积碳。

注意：不允许用任何锋利的工具刮除积碳。清除积碳时，注意不要损伤或刮伤金属表面。对气门和气门座也是一样的。

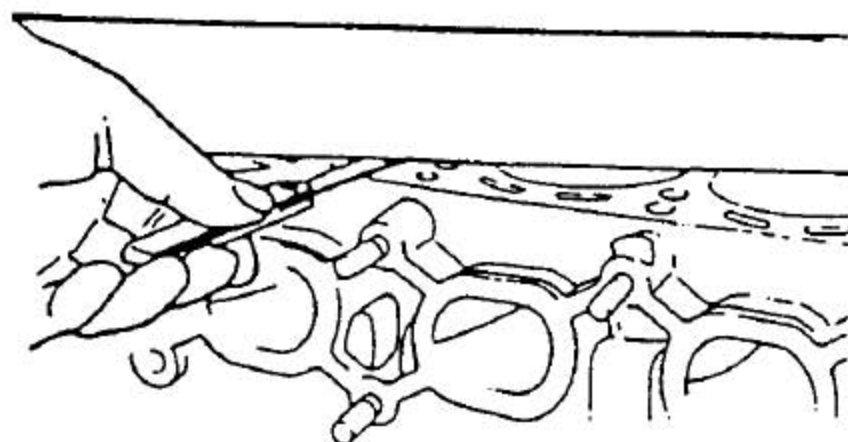
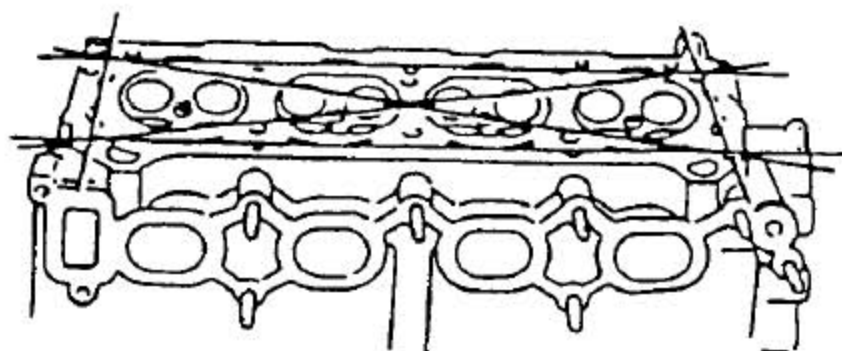
B). 检查气缸盖的进排气孔，燃烧室和缸盖表面是否有划痕。



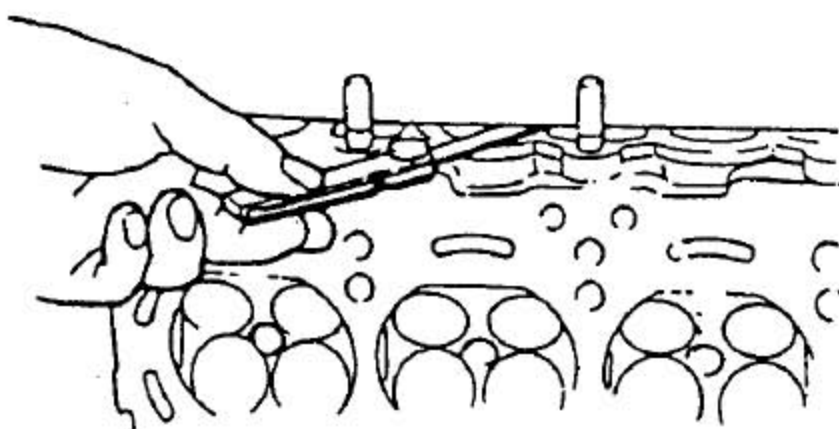
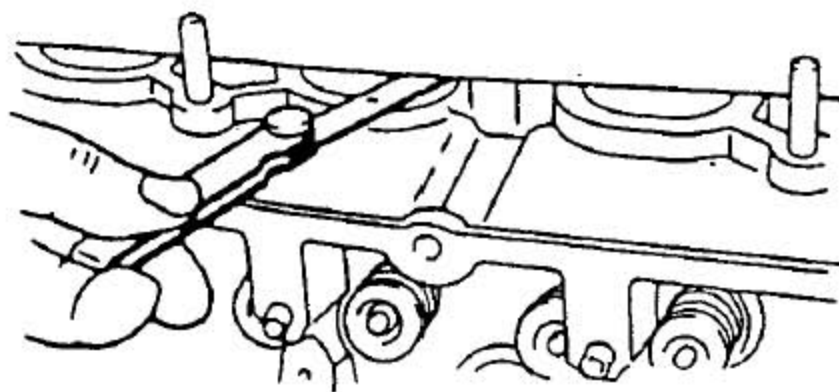
C). 缸盖表面的平直度：

用直尺和塞尺，共在6处检查表面。如果超过下述变形极限，用平板和约#400的砂纸(防水金刚砂砂纸)校平缸盖表面：将砂纸放到平板上，让缸盖表面在砂纸上磨，以磨去高点。如果这样仍不能使塞尺读数降到极限范围内，应更换气缸盖。从缸盖接合面漏泄燃烧气体，往往是由缸盖表面卷

皱变形引起的，这种泄漏会引起输出功率的降低及发动机水温高而过热。
变形极限：0.05mm(0.002in.)



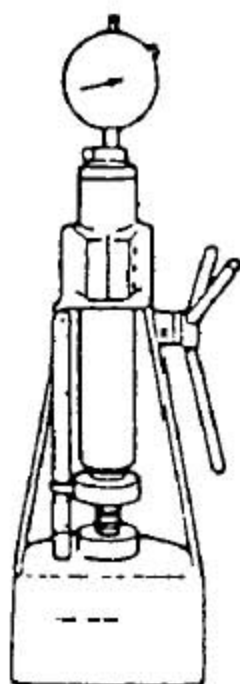
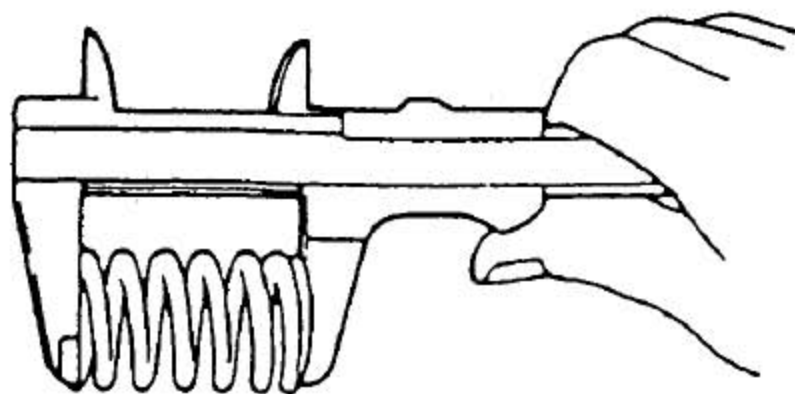
D). 歧管配合面的变形用直尺和塞尺检查气缸盖歧管配合面，以确定这些表面是否要校平或更换气缸盖。变形极限：0.10mm(0.004in.)



4). 气门弹簧:

A). 参照下表数据, 检查各弹簧是否完好, 无损坏或变弱的迹象。记住, 弹力弱的气门弹簧会引起振动, 而且由于气门座压力降低, 会产生漏气, 以致降低输出功率。

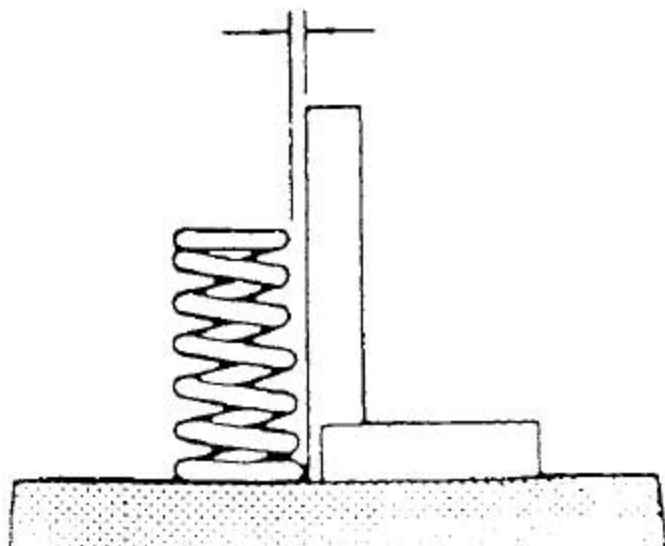
项目	标准	极限
气门弹簧 自由长度	36.83mm (1.4500in.)	35.67mm (1.4043in.)
气门弹簧 预负荷	10.7-12.5kg 为31.55mm (23.6-27.5lb/1.24in.)	9.3kg 为31.5mm (20.5lb/1.24in.)



B). 气门弹簧垂直度:

利用直尺和平板, 根据气门弹簧端部和直尺之间的间隙, 检查各弹簧的垂直度。如果间隙超过下面给出的极限值, 必须更换气门弹簧。

气门弹簧垂直度极限: 2.0mm(0.079in.)

**装配**

- 1). 在将气门导管装入缸盖前, 用专用刀具 (11mm 铰刀) 铰导管孔, 以去除毛边。

专用工具:A) 09916-34542

B) 09916-38210

- 2). 将气门导管装入缸盖。

均匀地把气缸盖加热到80℃到100℃ (176 到212°F) 之间, 这样气缸盖就不会变形, 使用专用工具, 把新的气门导管压入孔内。直到专用工具 (气门导管安装器) 接触到缸盖为止。安装后, 确保气门导管伸出缸盖11.5mm(0.45in.)

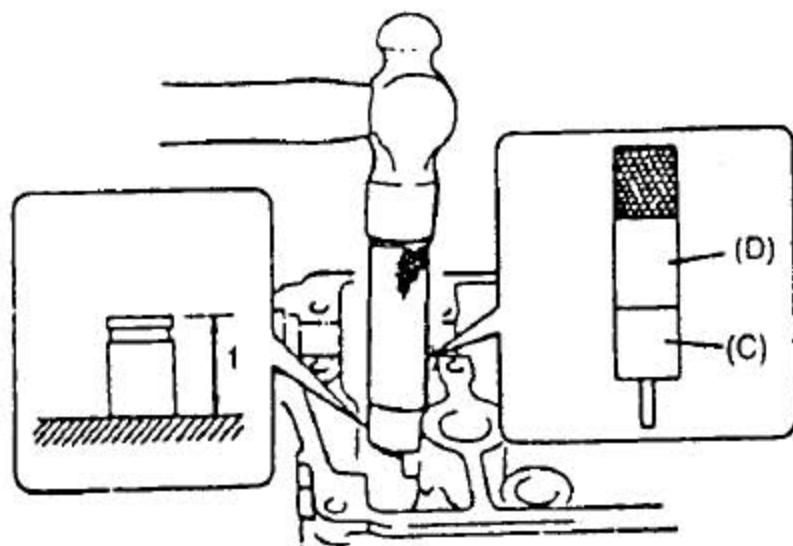
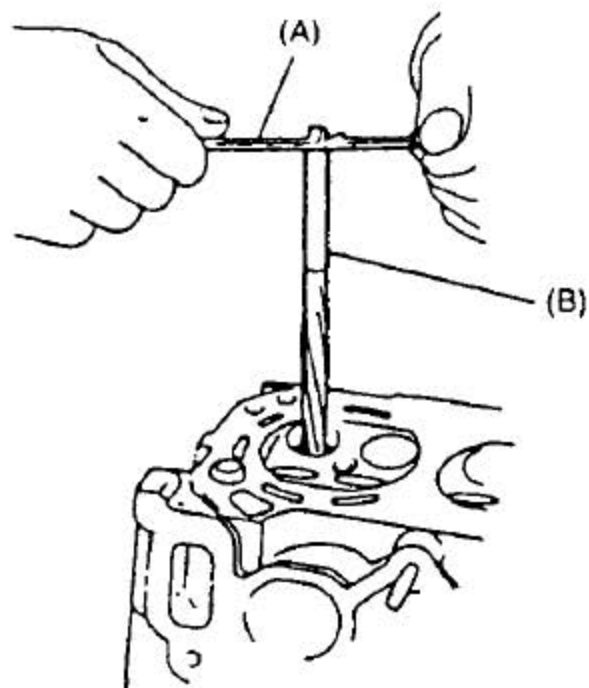
专用工具: (C) : 09916-56011

(D) : 09916-58210

注意:

C). 气门导管一旦拆下, 不得再次使用。安装新气门导管 (加大尺寸的)。

D). 进排气门导管是一样的。气门导管加大尺寸: 0.03mm (0.0012in.) 气门导管伸出量 (进气和排气): 11.5mm (0.45in.)



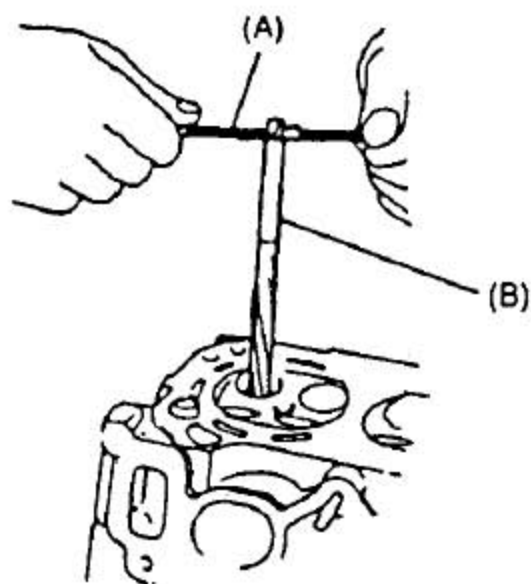
1. 气门导管伸出量 (11.5mm)

3). 用专用工具 (5.5mm 铰刀) 铰气门导管孔径。铰完后, 清理导管孔。

专用工具: (A) : 09916-34542

(B) : 09916-34550

- 4). 安装气门弹簧座到气缸盖上。



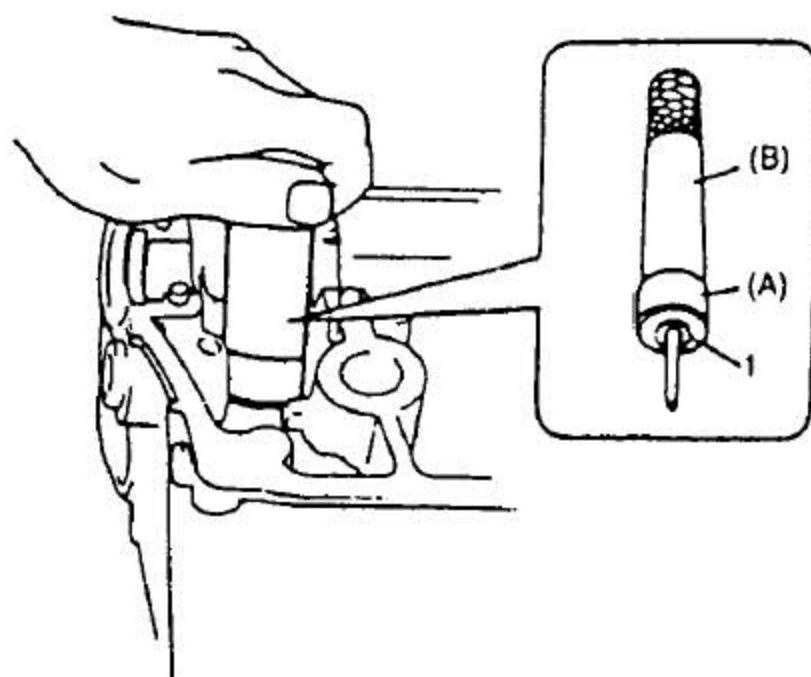
- 5). 安装新气门杆油封到气门导管。将机油加到油封和专用工具主轴（气门导管安装器柄）上后，将油封装到主轴上，然后用手压专用工具，将油封装到气门导管上。

专用工具：(A)：09917-98221

(B)：09916-58210

注意：

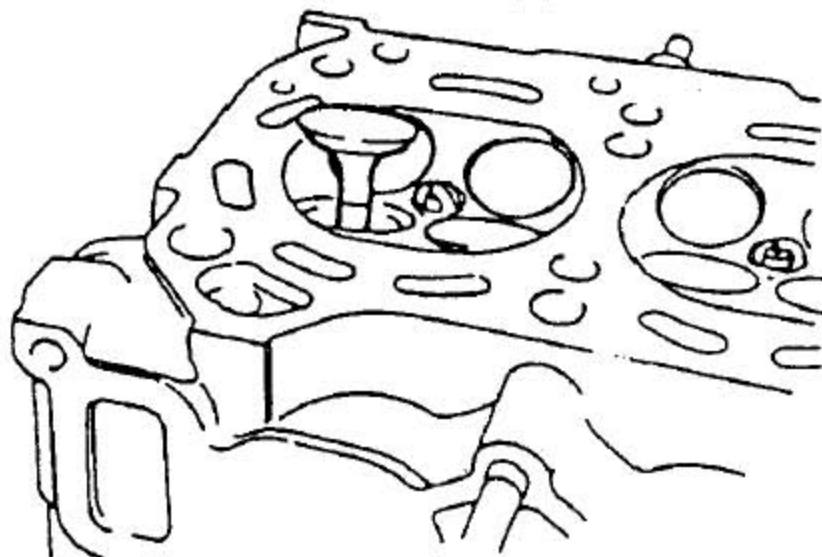
- 油封一旦拆下，不得再次使用。安装时一定使用新油封。
- 安装时，绝不要用锤子或其他东西轻敲或击打专用工具。安装油封到导管上，只需用手推压专用工具。轻敲或击打专用工具，可能会引起油封破损。



1. 气门油封

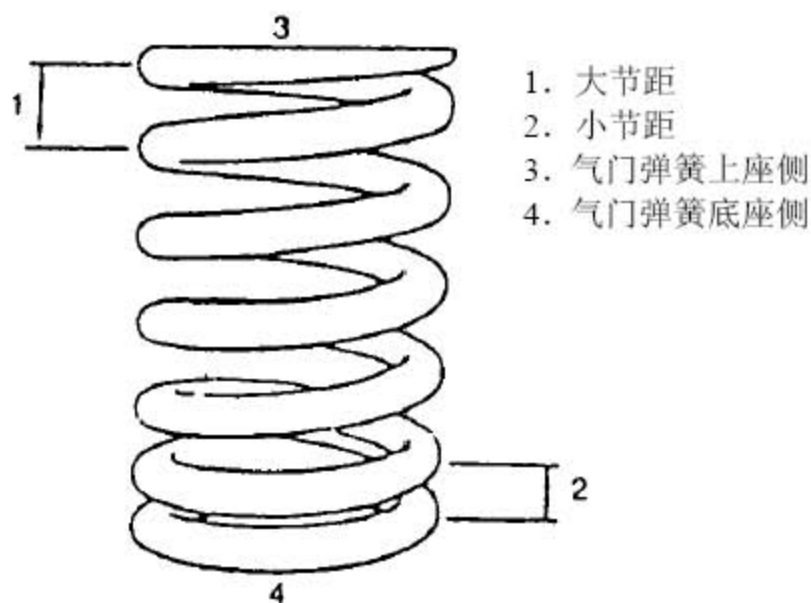
6). 安装气门到气门导管上。

在安装气门到气门导管上时，将机油加到气门油封，气门导管孔和气门杆上。



7). 安装气门弹簧和弹簧座。

每个气门弹簧有顶端（大节距端）和底端（小节距端）。安装弹簧时，一定要让它的底端（小螺距端）对着底部（气门弹簧底座）。



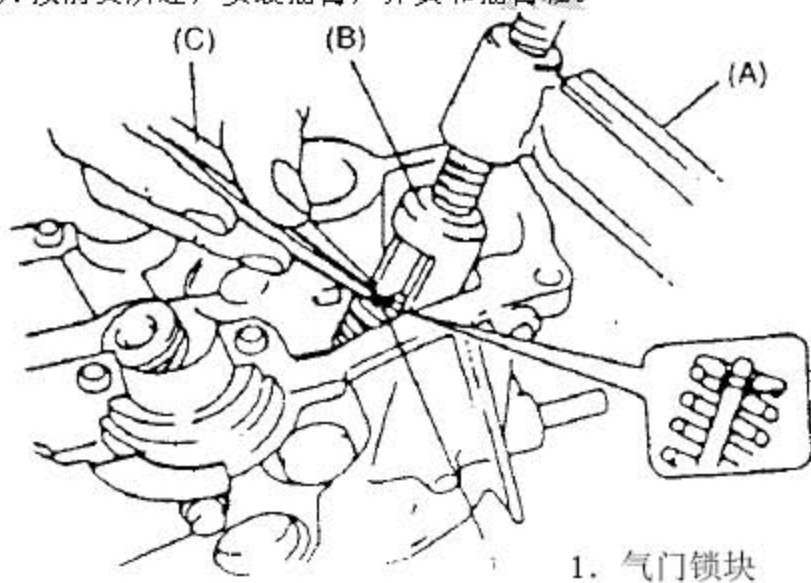
- 8). 利用专用工具（气门提升器），压气门弹簧，并将气门两个锁块装入气门杆的凹槽内。

专用工具：(A)：09916-14510

(B)：09916-14910

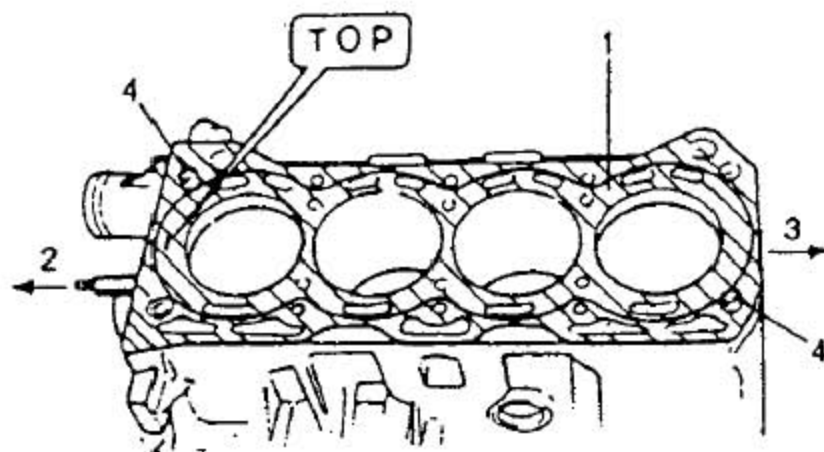
(C)：09916-84511

- 9). 按前文所述，安装摇臂，弹簧和摇臂轴。



2.13.4 安装

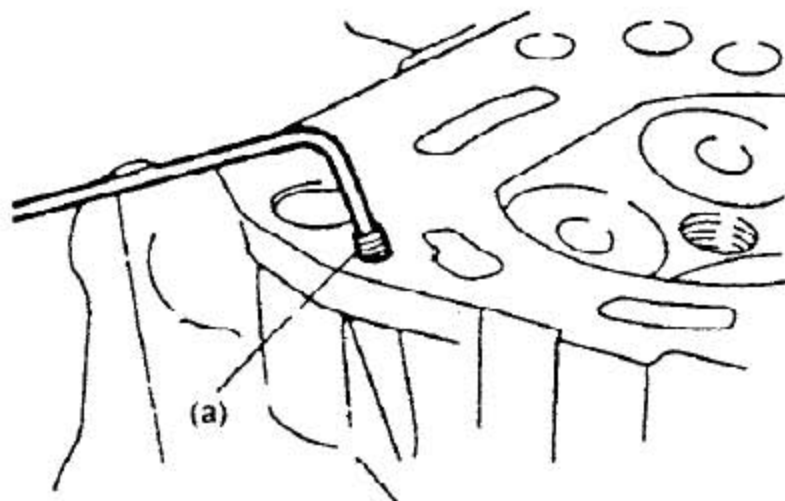
- 1). 拆下旧的气缸垫，并在配合表面上加机油，然后按图中所示安装新的缸垫，即：衬垫上的“TOP”（顶部）标记应朝上（对着气缸盖一侧），并和曲轴皮带轮一侧相接。



1. 气缸垫
2. 曲轴皮带轮一侧
3. 飞轮一侧
4. 止推销

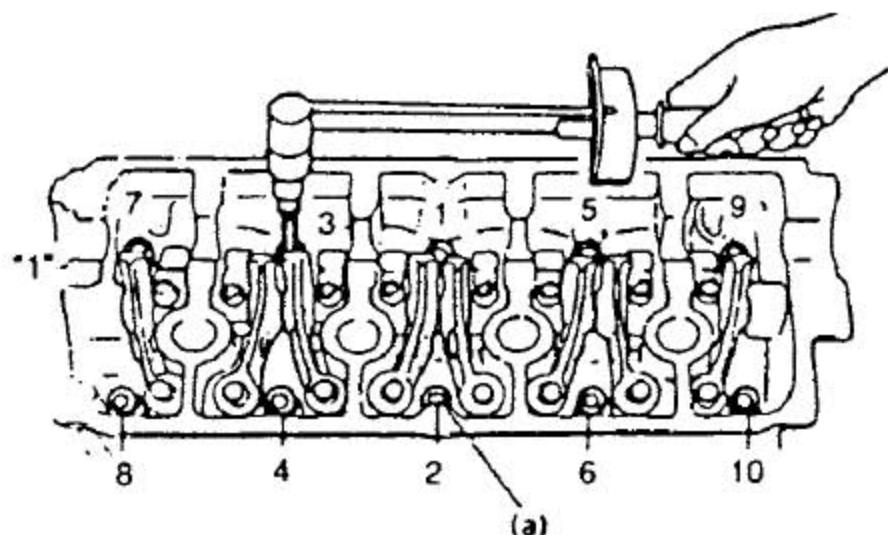
- 2). 检查确认燃油喷嘴（喉管塞）是否已安装，如果已安装，确认它没有阻塞。安装时，一定要拧紧到规定扭矩。

拧紧扭矩：（a）：3.5N.m（0.35kg-m，2.5lb-ft）



- 3). 向缸盖螺栓加机油，并按以下方法逐步拧紧。
 - A). 按图中的数字顺序把所有螺栓拧紧到35N.m（3.5kg-m，25.01b-ft）。
 - B). 按①的方法，拧紧到55Nm（5.5kg-m，40.01b-ft）
 - C). 又按①的方法，拧紧到规定的扭矩。

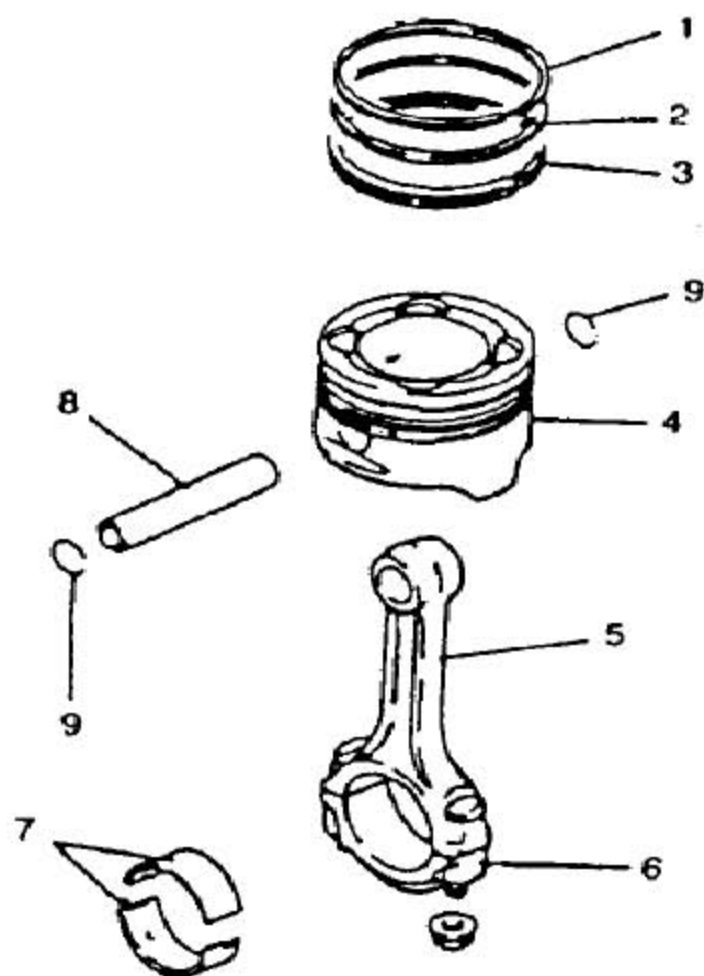
拧紧扭矩：（a）：68N.m（6.8kg-m，49.51b-ft）



“1”：凸轮轴皮带轮一侧

- 4). 按拆卸相反的程序进行安装。
- 5). 调整发电机/水泵驱动皮带张紧度。
- 6). 如果安装有空调，调整空调压缩机皮带张紧度。
- 7). 按前文所述，调整进、排气气门间隙。
- 8). 调整油门拉索间隙。
- 9). 检查确认所有拆下的部件都已放回原处。将所有还未重新装上的件都重装上。
- 10). 将冷却液重新加满，并将系统内空气全部排出。
- 11). 安装电池，并将电池上的导线连上。
- 12). 检查每一连接处是否有燃油泄漏，冷却液泄漏和排放气体泄漏。
- 13). 确认点火正时在规定范围内。
- 14). 换档控制器的安装，连接换档控制拉索到换档控制杆上。
- 15). 驻车制动的检查与调整，进行驻车制动的调整。
- 16). 安装发动机室中央横梁，并将前排座椅锁扣挂好。

2.14 活塞、活塞环、连杆和气缸



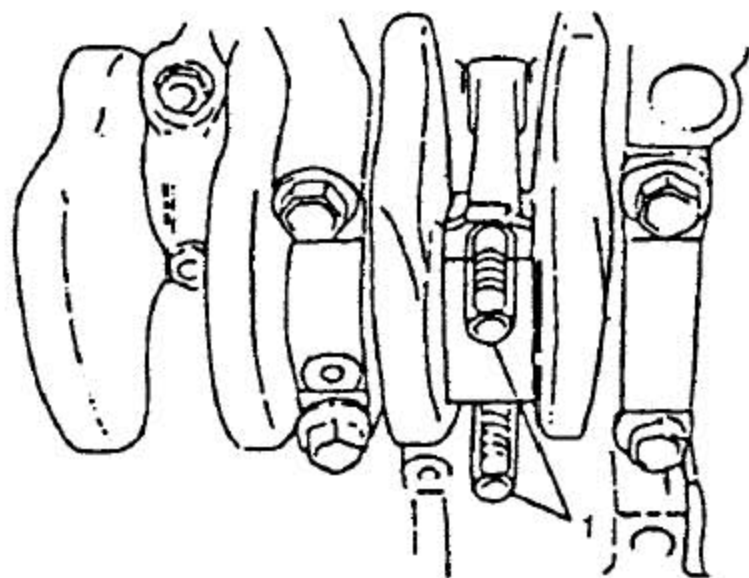
1. 第一环
2. 第二环
3. 刮油环
4. 活塞
5. 连杆

6. 连杆瓦盖
7. 连杆瓦
8. 活塞销
9. 活塞销挡圈

2.14.1 活塞拆卸

- 1). 按前文所述将气缸盖从气缸体上取下。
- 2). 排出发动机油。
- 3). 按前文所述将机油盘和机油泵集滤器取下。
- 4). 用铅笔或快干漆在所有的活塞，连杆和连杆瓦盖上标注气缸号。
- 5). 取下连杆瓦盖。

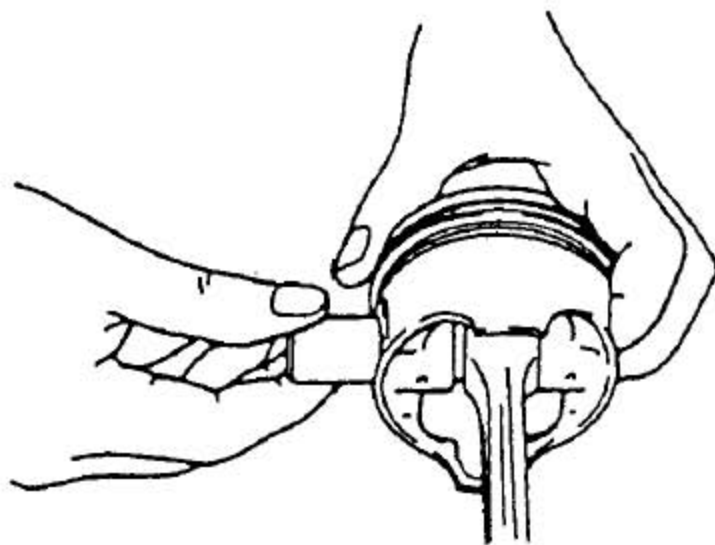
- 6). 在连杆螺栓的螺纹上装上橡胶护套, 这是为了避免在取下连杆时, 将轴颈轴承和连杆螺栓螺纹损坏。
- 7). 从气缸里取出活塞以前, 除去气缸上端的碳。
- 8). 将活塞和连杆从气缸上端推出。



1. 橡胶护套

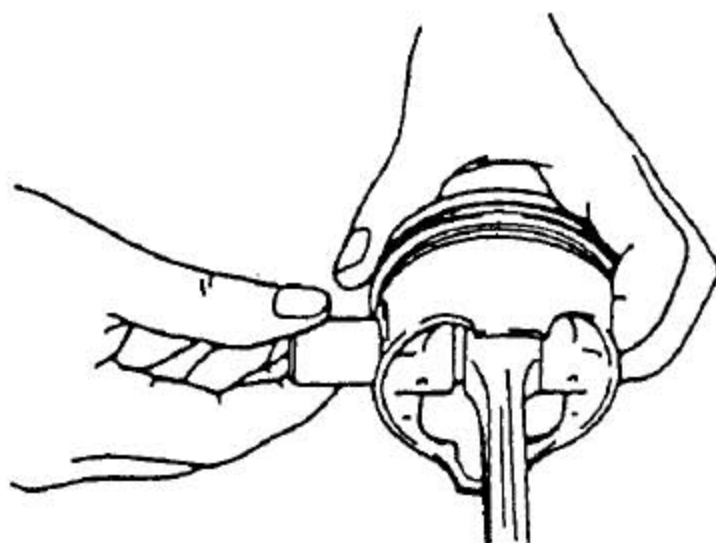
2.14.2 活塞环拆卸及清洗

- 1). 用活塞环扩张器, 从活塞上取下两个压缩环 (第1, 2 环) 和刮油环。
- 2). 从连杆上取下活塞环。
 - A). 如图所示, 小心松开活塞环挡圈。



1. 活塞销挡圈

B). 压出活塞销。



3). 清洗

用合适的工具，将活塞头和活塞环槽上的碳清洗掉。

2.14.3 检查

1). 气缸

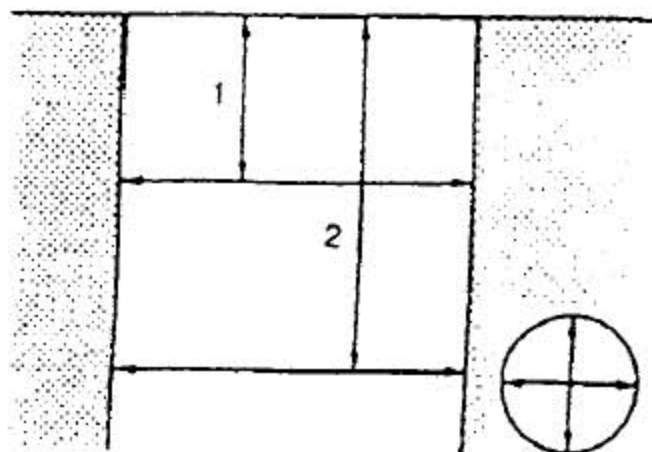
- A). 观察气缸壁有无明显的刮痕，凸凹不平，或隆起。如果气缸非常粗糙或深刮痕或凸凹不平，则用加大尺寸的活塞重新镗缸。
- B). 如图所示，用气缸表，在两个方向和两个部位测量气缸，若有以下任一情况，重新镗缸。

- a). 气缸直径超差。
- b). 两个位置的锥度测量差值超差。
- c). 止推和轴向测量差值超过失圆度范围。

气缸直径极限: 74.15mm (2.9196in.)

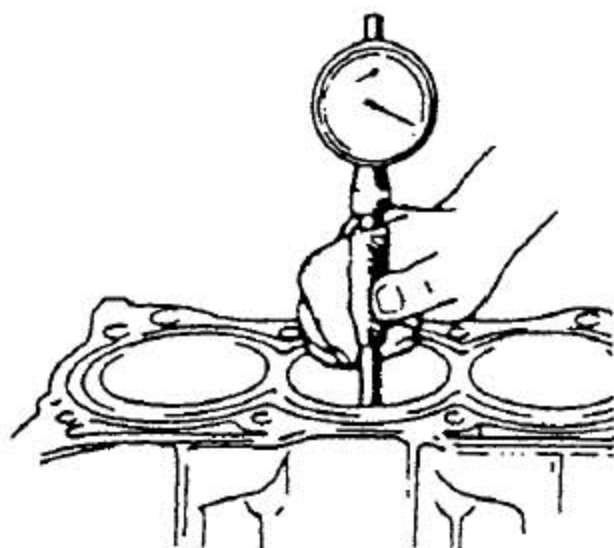
锥度和失圆度极限: 0.10mm (0.0039in.)

注意: 若四个气缸中任一缸须重新镗缸，则用同一加大尺寸重新镗四个缸。
这对于一致性和平衡是必需的。



1. 50mm (1.96in.)

2. 95mm (3.74in.)



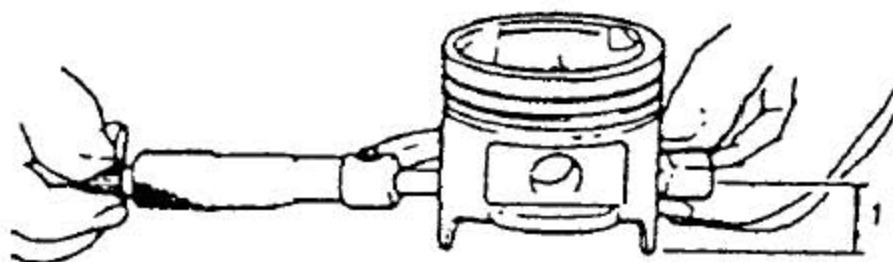
2). 活塞

A). 检查活塞有无故障、裂缝或其它损坏，损坏的或有故障的活塞应该换新。

B). 活塞直径：

如图所示，活塞直径的测量应在从活塞裙底到活塞销的垂直方向的23mm (0.91in.) 处。

活塞直径	标准	73.970-73.990mm (2.9122-2.9130in.)
	加大尺寸0.25mm (0.0098in.)	74.220-74.230mm (2.9220-2.9224in.)
	加大尺寸0.50mm (0.0196in.)	74.470-74.480mm (2.9318-2.9322in.)



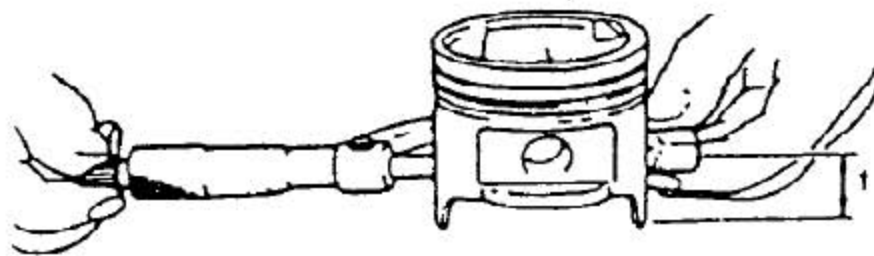
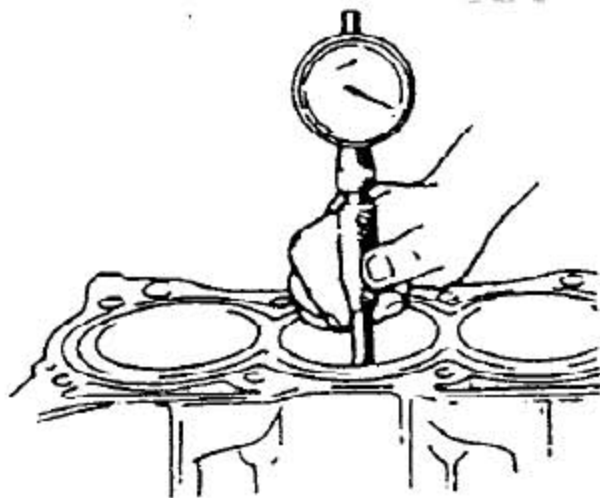
1. 23mm (0.91in.)

C). 活塞间隙:

活塞间隙是气缸直径和活塞直径间的差值。活塞间隙应在以下的规格范围内。若超差, 则用加大尺寸活塞, 重新镗缸。

活塞间隙: 0.02-0.04mm (0.0008-0.0015in.)

注意: 此处所用的气缸直径是在两个方向两个位置测得。



1. 23mm (0.91in.)

D). 活塞环槽间隙:

在检查前, 活塞环槽必须清洁、干燥和无碳。将活塞环安装在环槽里, 用厚度计测量环与环槽间的间隙。若间隙超差, 更换活塞。

活塞环槽间隙:

- 第一环: 0.03-0.07mm (0.0012-0.0027in.)
- 第二环: 0.02-0.06mm (0.0008-0.0023in.)



E). 活塞销

检查活塞销, 连杆小端孔和活塞孔是否有磨损或损坏, 特别注意连杆小头衬套的情况。若销、连杆小端孔或活塞孔已严重地磨损和损坏, 则更换销、连杆或活塞。

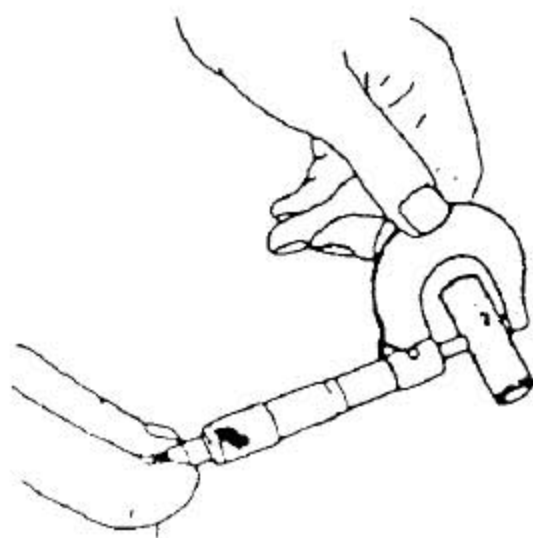
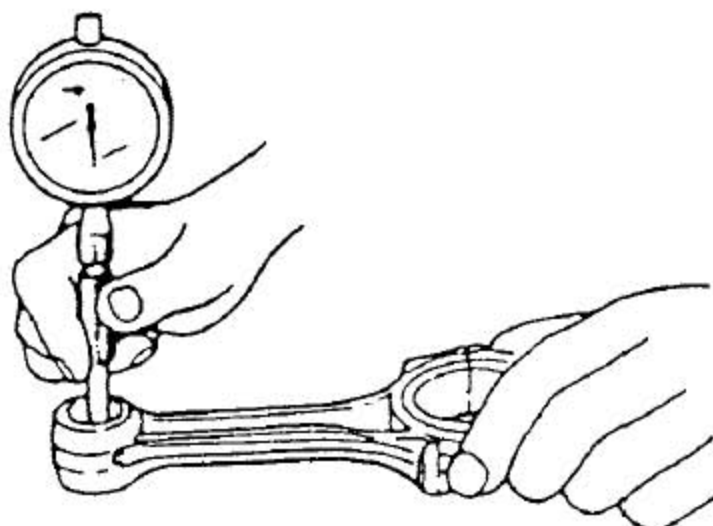
F). 活塞销间隙。

在小端检查活塞销间隙, 若小端已严重磨损或损坏; 或间隙值超差, 则更换连杆。

项目	标准	极限
连杆小端间隙	0.003-0.014mm (0.0001-0.0006in.)	0.05mm (0.0020in.)

小端孔: 19.003-19.011mm (0.7482-0.7486in.)

活塞销直径: 18.997-19.000mm (0.7479-0.7480in.)

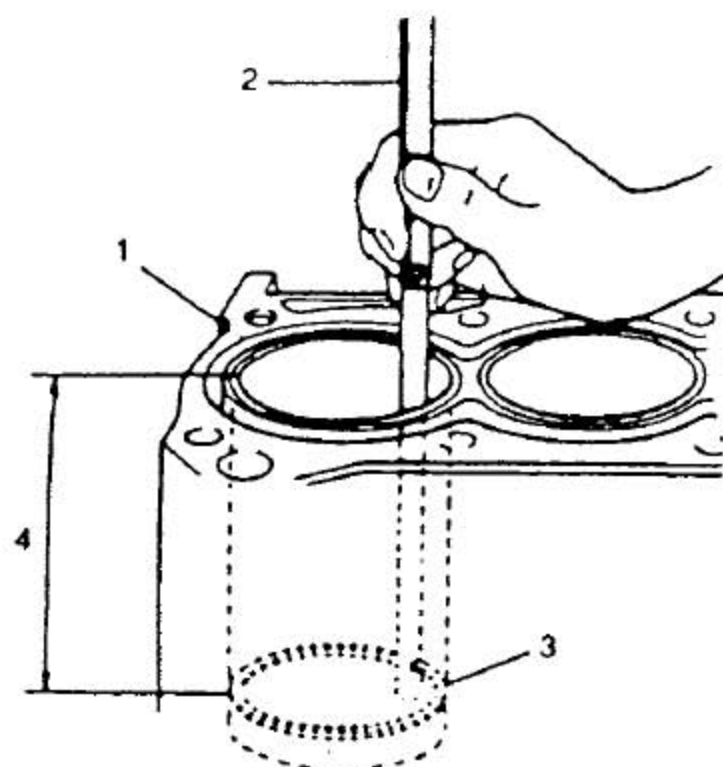


G). 活塞环

测量端隙，将活塞环嵌入气缸，用厚度计测量间隙。若间隙超差，则更换活塞环。

注意：在嵌入活塞环前，清洁气缸顶部并除碳。

项目		标准	极限
活塞环端隙	一环	0.15-0.30mm (0.0059-0.0118in.)	0.7mm (0.0275in.)
	二环	0.20-0.35mm (0.0079-0.0137in.)	0.7mm (0.0275in.)
	油环	0.20-0.60mm (0.0079-0.0230in.)	1.7mm (0.0669in.)



- 1. 缸体
- 2. 间隙规
- 3. 活塞环
- 4. 120mm (4.72in.)

3). 连杆

A). 大端侧隙:

在正常状态下, 将连杆与曲轴销相连, 检查连杆大端侧隙。若间隙测量值超差, 则更换连杆。

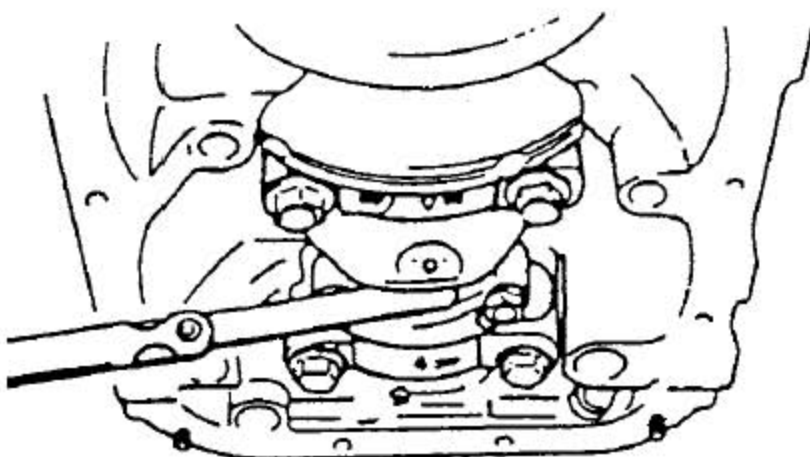
项目	标准	极限
大端侧隙	0.10-0.25mm (0.0039-0.0098in.)	0.35mm (0.0137in.)

B). 连杆校直:

将连杆上在校直器上, 检查它是否弯曲或扭曲, 若超差, 则更换。

弯曲极限: 0.05mm (0.0020in.)

扭曲极限: 0.10mm (0.0039in.)



C). 曲柄销和连杆轴瓦

检查曲柄销不规则的磨损或损坏。用测微计测量曲柄销的失圆度或锥度。若曲柄销被损坏，或失圆度或锥度超差，则更换曲轴或按以下6步重新磨曲柄销。

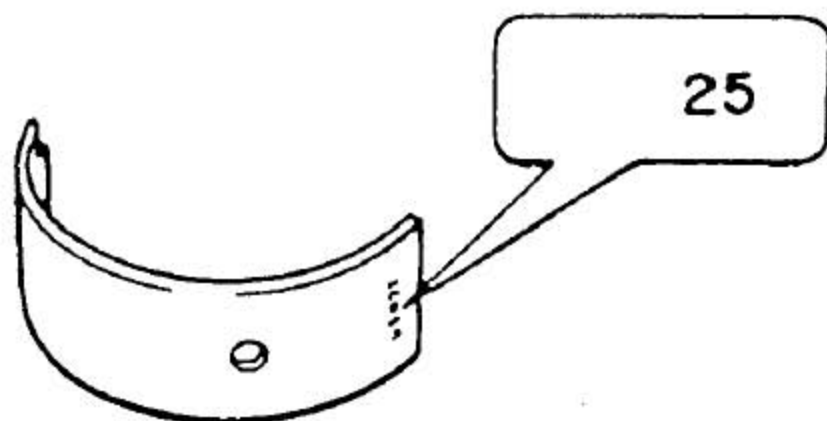
连杆轴瓦型号	曲柄销直径
标准尺寸	41.982-42.000mm (1.6528-1.6535in.)
0.25mm (0.0098in.) 减小尺寸	41.732-41.750mm (1.6430-1.6437in.)

曲柄销圆度和锥度极限: 0.01mm (0.0004in.)



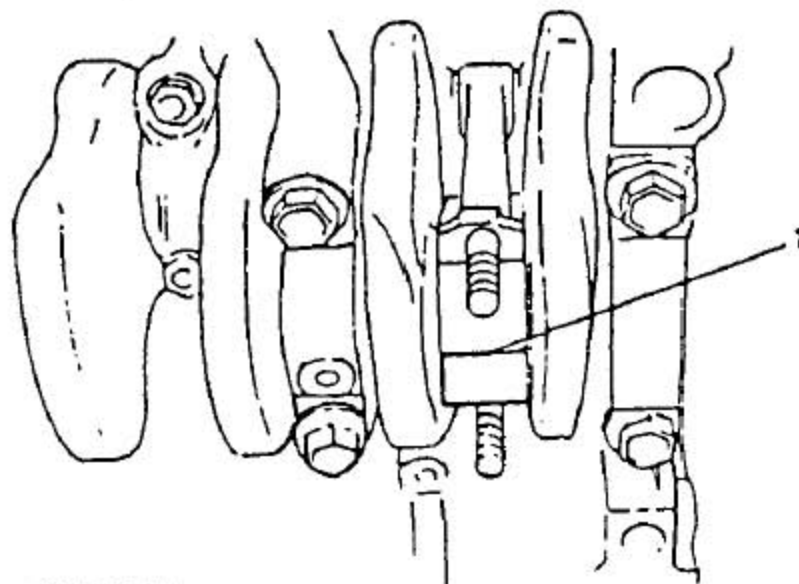
D). 连杆轴瓦:

检查轴瓦有无熔解征象、凹坑、烧蚀或表层剥落，和观察接触形状。若轴瓦有以上明显情况，必须更换。标准型轴瓦和0.25mm 减小尺寸轴瓦，这两种都可用。分辨它们：0.25mm 减小尺寸轴瓦的背面有25 的标记（如图所示），而标准型无任何号码。



E). 连杆瓦间隙:

- a). 检查轴瓦间隙前，清洁轴瓦和曲柄销。
- b). 将轴瓦安装在连杆和瓦盖上。
- c). 当与轴瓦连接时，与曲轴轴线平行放一片塑料塞规在全宽的曲柄销上，避开油孔。

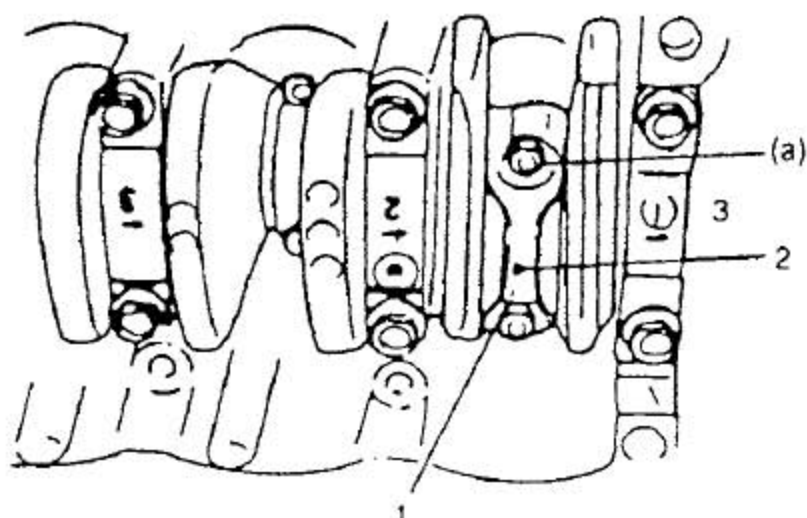


1. 塑料塞规

d). 安装连杆的轴瓦盖。

当安装瓦盖时，要确信瓦盖上的箭头指向标志应在曲轴皮带轮一侧，如图所示，在给连杆螺栓加发动机油后，以标定扭力紧固瓦盖螺母。不要旋转带有塑料塞规的曲轴。

紧固扭矩：(a)：35N.m (3.5kg-m, 25.5lb-ft)



1. 轴瓦盖
2. 箭头标记
3. 曲轴皮带轮一侧

e). 取下瓦盖，将标尺放在塑料塞规的面上，在间隙最宽点测量塑料塞规的宽度。若间隙超差，则用一个新的标准尺寸轴瓦，并重新测量间隙。

项目标准极限：

项目	标准	极限
轴瓦间隙	0.020-0.050mm (0.0008-0.0019in.)	0.080mm (0.0031in.)

f). 若用了一个新的标准型轴瓦，间隙仍然超差，则更换曲轴或按以下重新磨小曲柄销。

- 一将0.25 减小尺寸轴瓦安装在连杆大端。
- 一测量连杆大端的孔径。
- 一将曲柄销重新磨到以下最终直径。

最终曲
轴销直
径

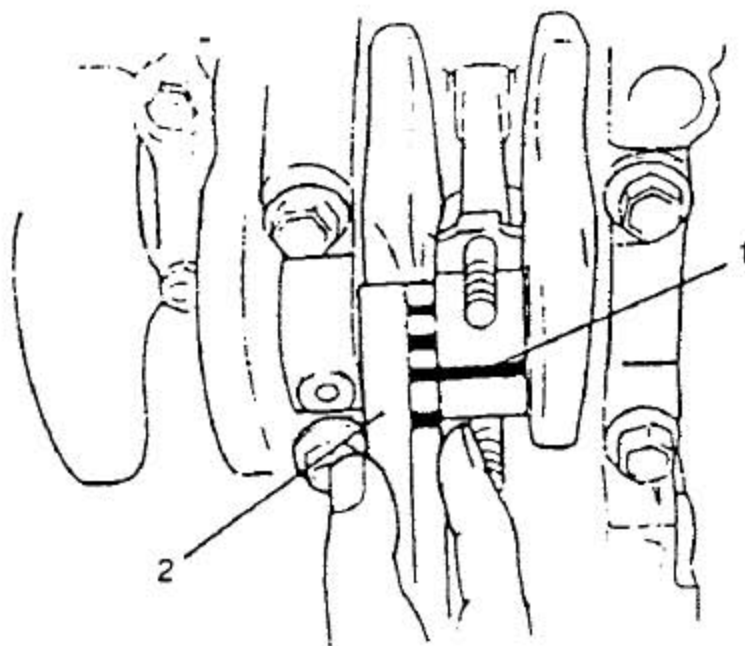
=

测得的大端
孔径(包括减
小尺寸轴瓦)

-

0.035mm
(0.0014in.)

g). 一确信轴瓦间隙在公差范围的标准值上。

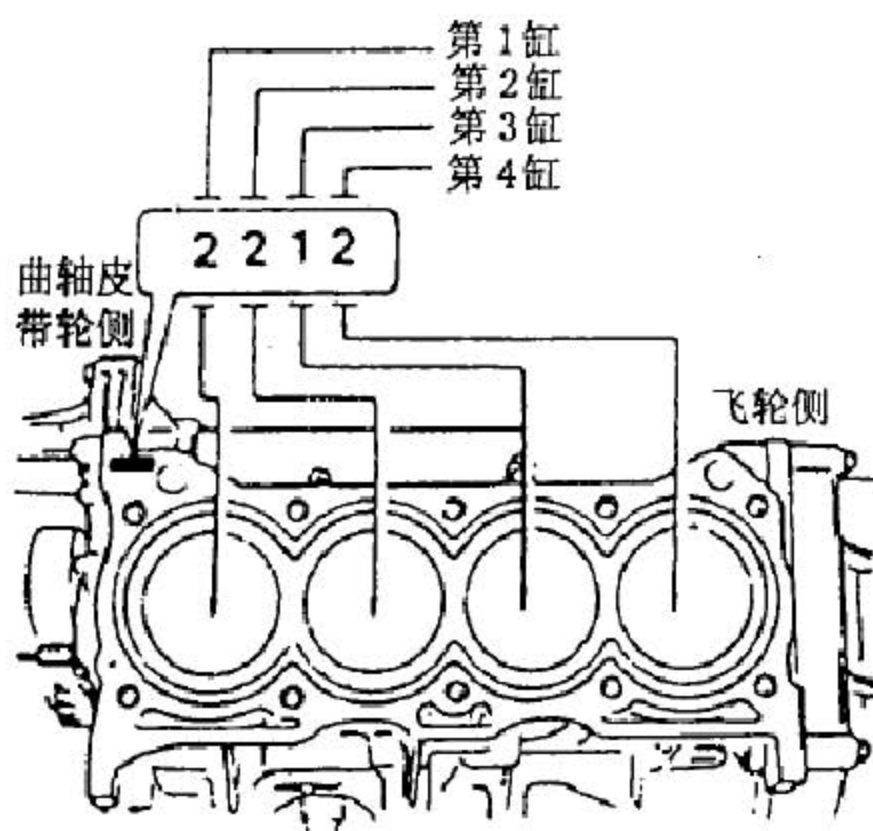
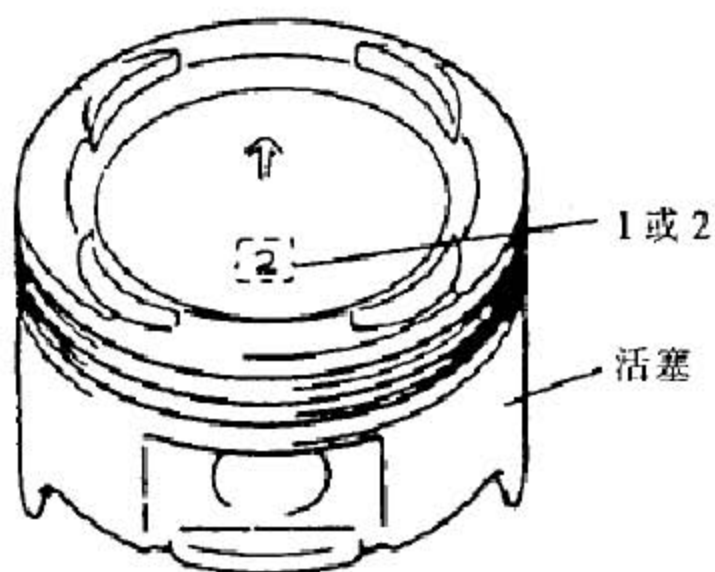


1. 塑料塞规
2. 标尺

2.14.4 总装

注意:两种型号的活塞作为标准型备件, 能保证正确的活塞和气缸间隙, 都是可用的。在安装标准型活塞时, 应如下所述将活塞与气缸匹配起来。

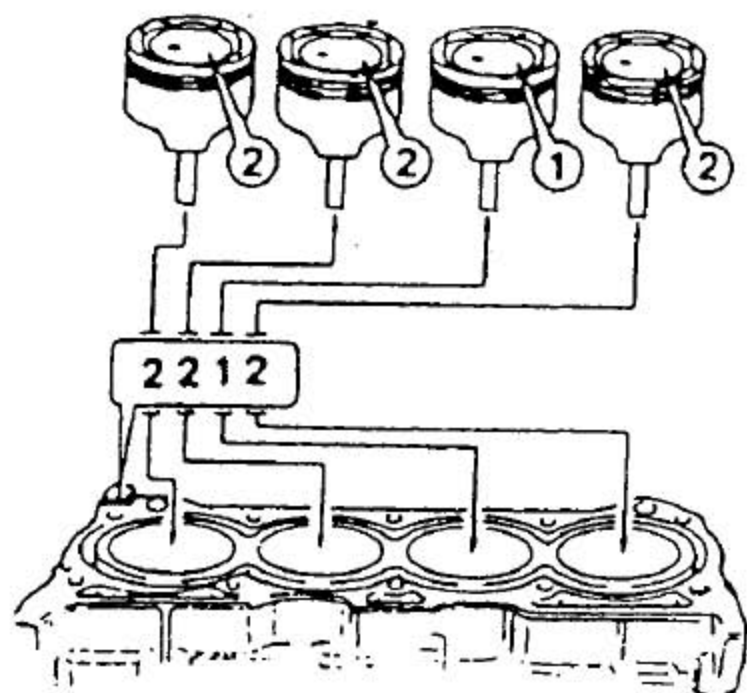
- 1). 每一个活塞都有如图所示的数字标识1 或2, 它代表活塞的外径。
- 2). 在缸体上也有如图所示的数字标识1 或2, 第1 个数字代表第1 号气缸的内径, 第2 个数字是第2 缸, 第3 个数字, 是第3 缸, 第4 个数字是第4 缸。



- 3). 活塞号应与缸号相符, 也就是, 应把印有2 号的活塞安装在2 号气缸内, 1 号活塞安装在1 号气缸内。

活塞		气缸		活塞气缸间隙
标在顶部的号码	外径	标号	孔径	
1	73.98-73.99mm (2.9126-2.9130in.)	1	74.01-74.02mm (2.9138-2.9141in.)	0.02-0.04mm (0.0008-0.0015in.)
2	73.97-73.98mm (2.9122-2.9126in.)	2	74.00-74.01mm (2.9134-2.9138in.)	0.02-0.04mm (0.0008-0.0015in.)

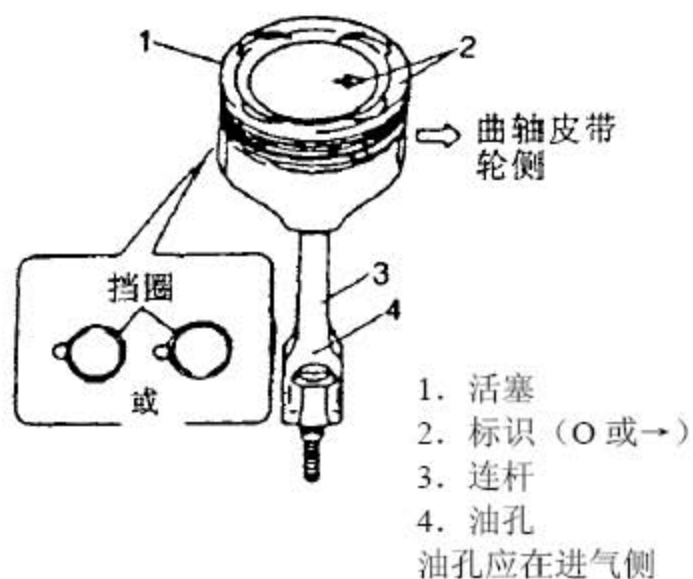
4). 在活塞头上也印有字母A、B 或C，但是一般地，并不需要这些字母来区别每个活塞。



5). 把活塞销安装在活塞和连杆上:

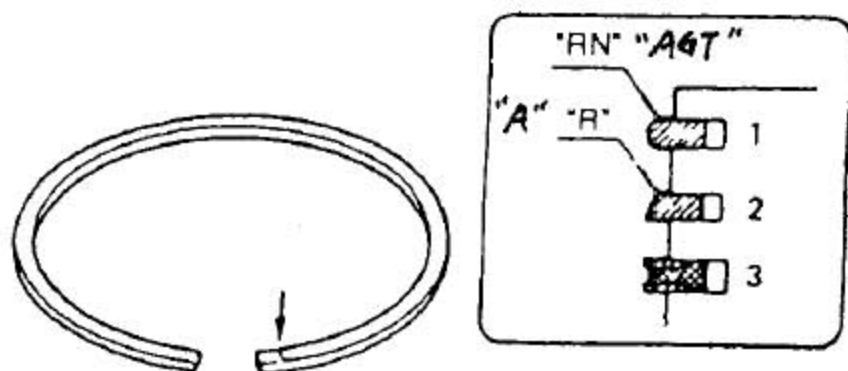
在给活塞的活塞销和活塞销孔上涂发动机油后，如图所示，将连杆与活塞安装上，将活塞销嵌在活塞与连杆上，并安装上活塞销挡圈。

注意:如图所示安装挡圈，其开口向上或向下。



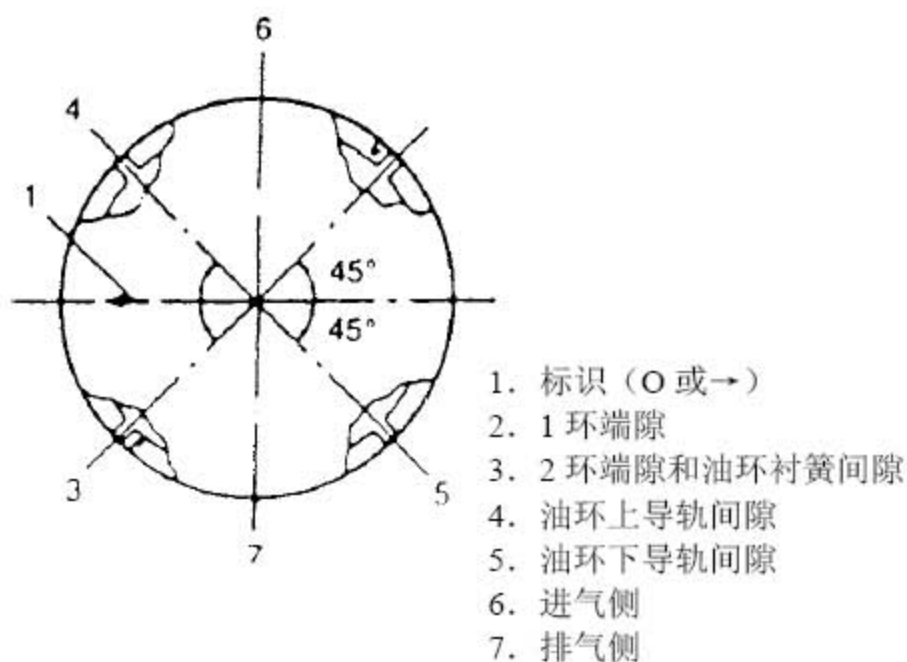
6). 将活塞环安装在活塞上:

- A). 如左图所示, 第1 号和2 号环上有“RN”、“AGT”、“A”或“R”的标识。将活塞环安装上时, 每个环的标注侧应对着活塞顶部。
- B). 1 号环和2 号环, 在厚度、形状和与气缸壁接触的方式不一样。
- C). 在安装刮油环时, 先安装衬簧, 再安装两个刮环。



1. 第1 环
2. 第2 环
3. 刮油环

7). 安装了3 个环后 (1 环、2 环和刮油环), 应如图所示分开它们的端隙。



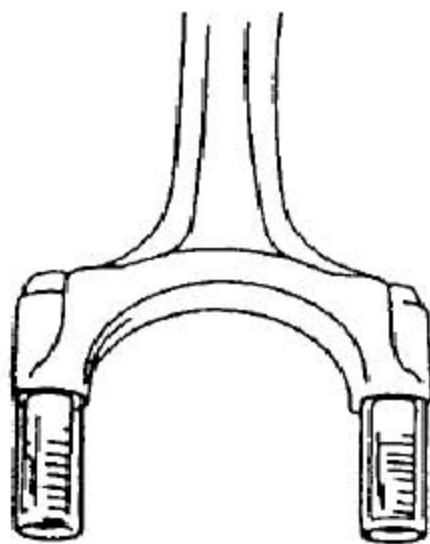
2.14.5 安装或连接

- 1). 给活塞、活塞环、气缸壁、连杆轴瓦和曲柄销上涂发动机油。

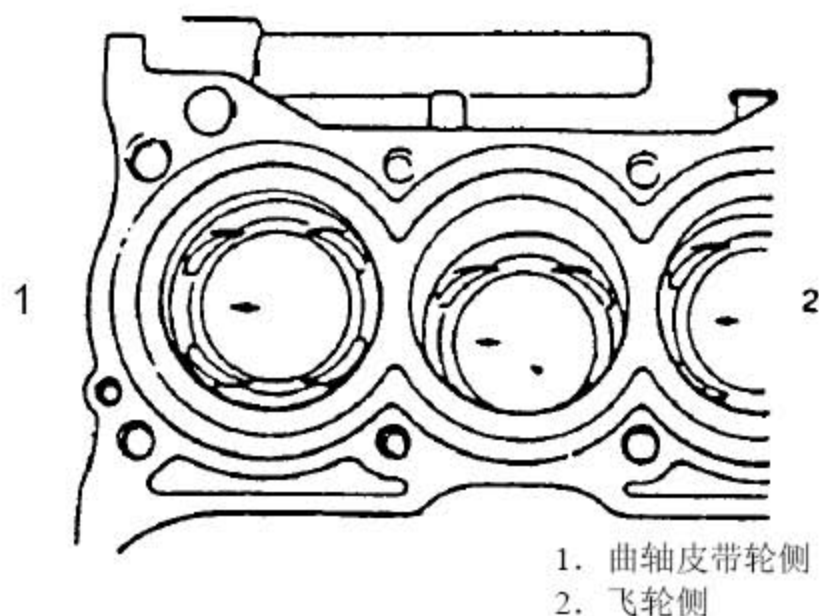
注意: 连杆与轴瓦间或轴瓦盖与轴瓦间不要上机油。

- 2). 在连杆螺栓上安上橡胶护套。

这个橡胶护套，在安装连杆和活塞组装时，可保护曲柄销和连杆螺栓螺纹不受损坏。



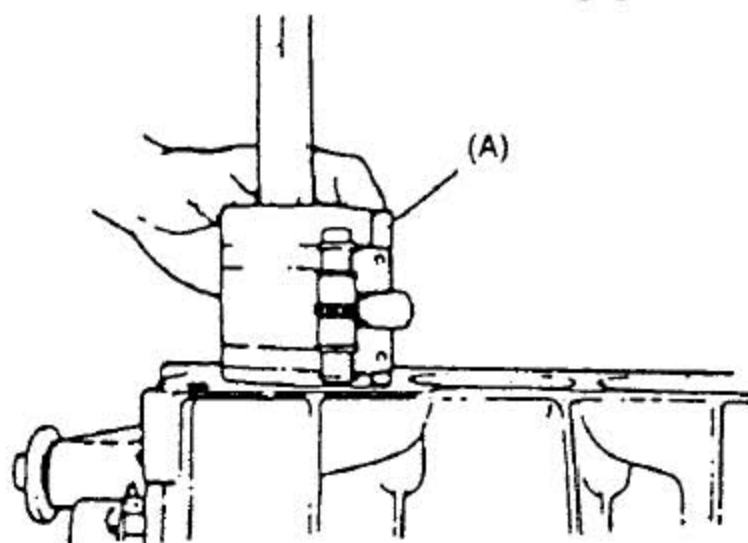
- 3). 在将活塞和连杆组装进气缸时，将活塞头上的杆识 (O 或 ←) 对着曲轴皮带轮一侧。



4). 将活塞和连杆组装进气缸。

用特殊工具（活塞环压缩器）压缩活塞环。将连杆放在曲轴上。用一个锤子柄，敲活塞头，将活塞安装在气缸里。紧靠着气缸体，握着活塞环压缩器，直至所有的活塞环都进入气缸内。

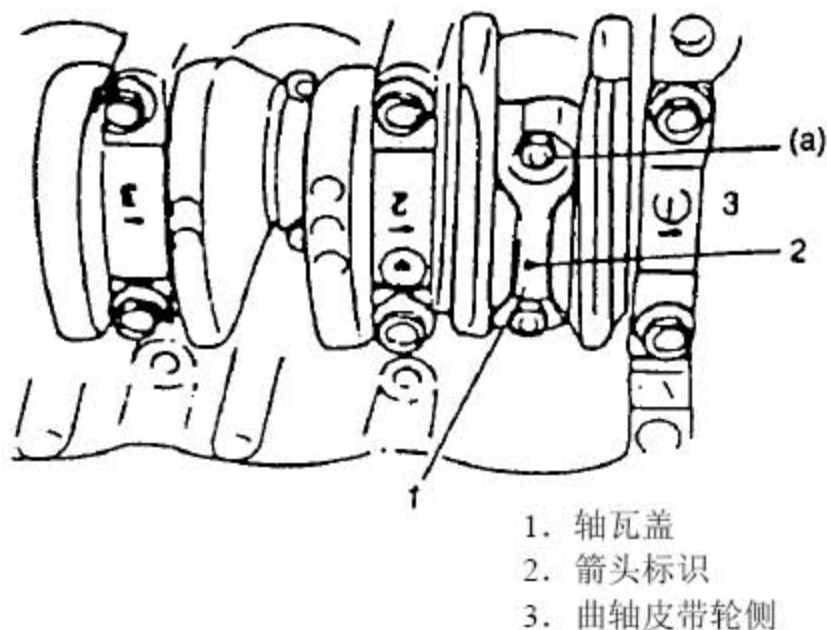
专用工具：(A)：09916-73310



5). 安装轴瓦盖：

将瓦盖上的箭头标识对着曲轴皮带轮侧。按技术要求紧固瓦盖螺母。

紧固扭矩：(a)：35N.m (3.5kg-m, 25.5lb-ft)



- 6). 按先前所述, 按相反拆卸程序安装。
- 7). 调整发动机/水泵传动皮带张力。
- 8). 调整空调压缩机皮带张力。
- 9). 按先前所述, 调节进气门和排气门的间隙。
- 10). 调节油门拉索。
- 11). 检查确保所有的拆卸部件都返回原来的位置。将没有重新安装的部件重新安装。
- 12). 按“发动机油更换”条款, 重新给发动机加注机油。
- 13). 重新加注冷却液, 并将系统里的空气排出来。
- 14). 连接电瓶(蓄电池)的负极线。
- 15). 验证所有接头, 无漏汽油、冷却液、机油和漏气现象。
- 16). 验证点火正时在技术参数范围内。