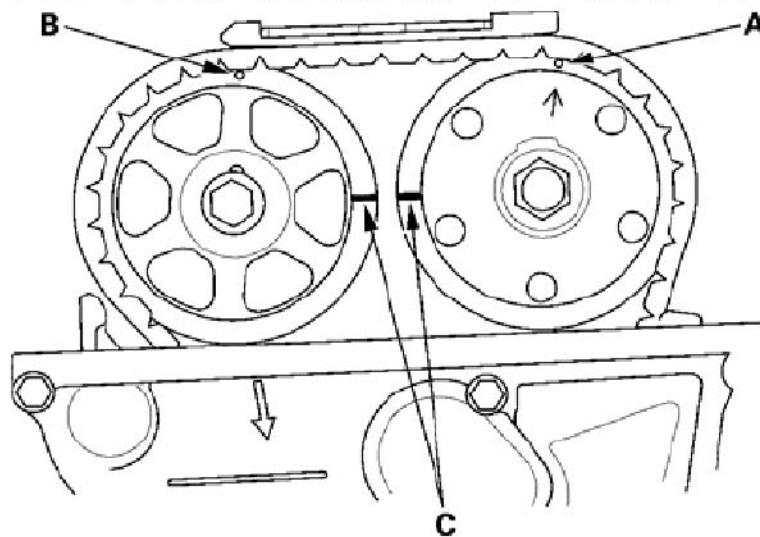


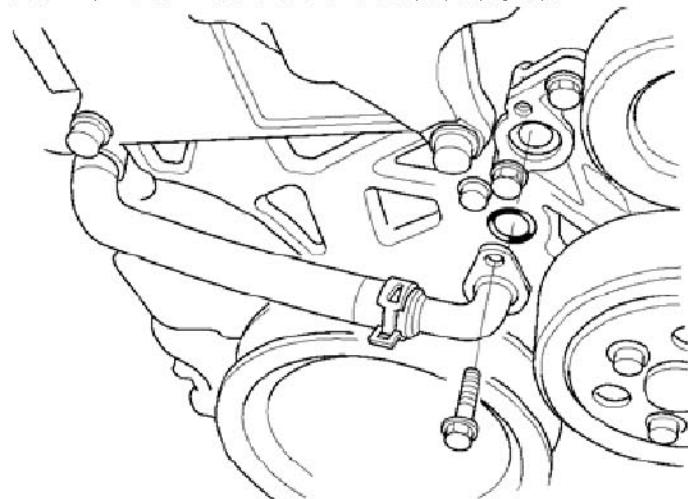
8. 凸轮链条的拆卸

说明：使凸轮链条远离磁场。

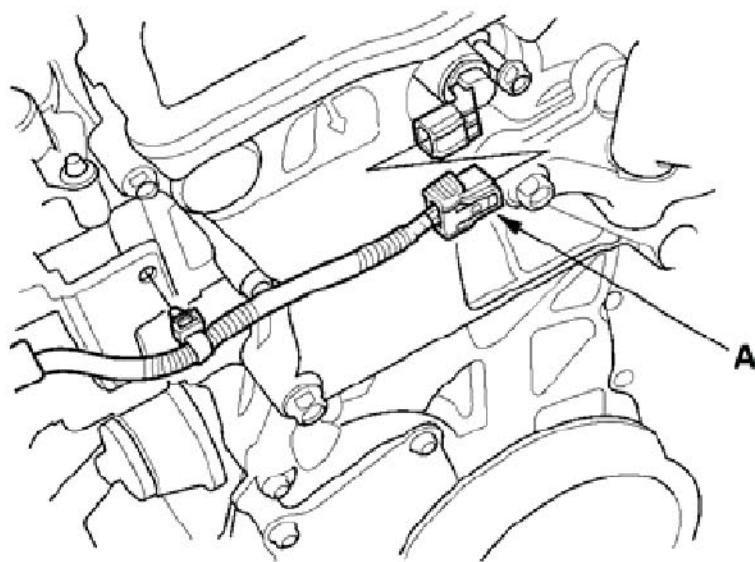
- 1) . 拆下前车轮。
- 2) . 拆下挡泥板。
- 3) . 配备油冷却器：将发动机冷却液排出。
- 4) . 拆下驱动皮带。
- 5) . 拆下缸盖罩。
- 6) . 将1号活塞置于上止点(TDC)位置。可调气门正时控制(VTC)作动器上的冲印标记(A)和排气门凸轮轴链轮上的冲印标记(B)应位于顶部。将VTC作动器上的TDC冲印标记(C)和排气门凸轮轴链轮上的TDC冲印标记(C)对齐。



- 7) . 配备油冷却器：从水泵上拆下油冷却器软管接头管。



8) . 断开VTC 油控电磁阀接头(A)。

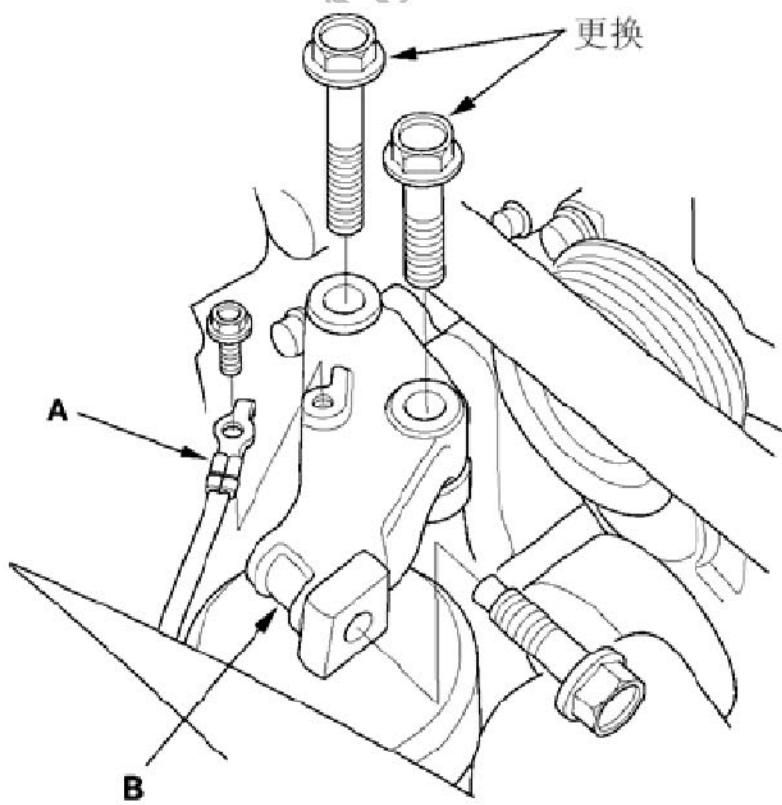


9) . 拆下VTC 油控电磁阀。

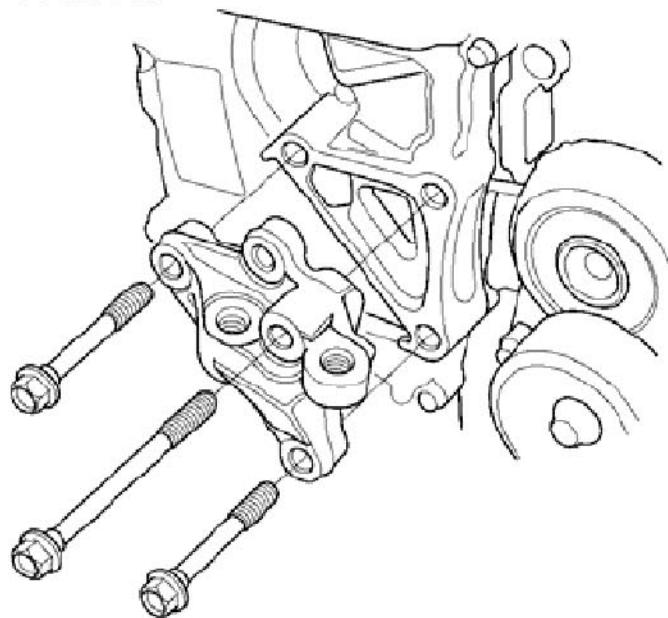
10) . 拆下曲轴皮带轮。

11) . 使用千斤顶并将木块放置在油盘下部，支撑发动机。

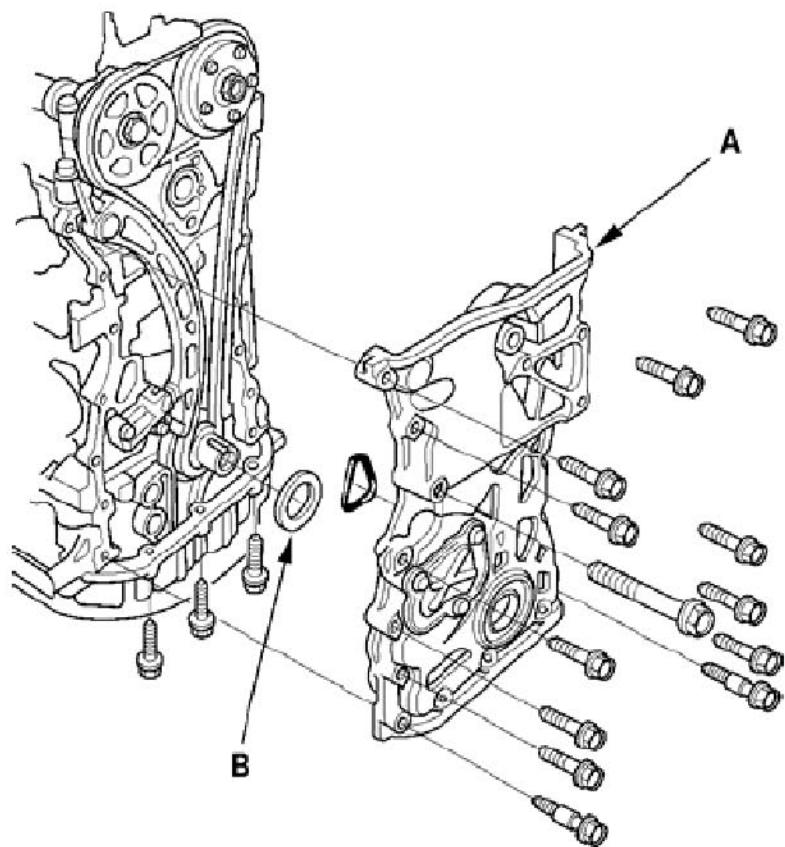
12) . 拆下接地导线(A)，然后拆下发动机侧装配支架(B)。



13). 拆下发动机侧装配支架。

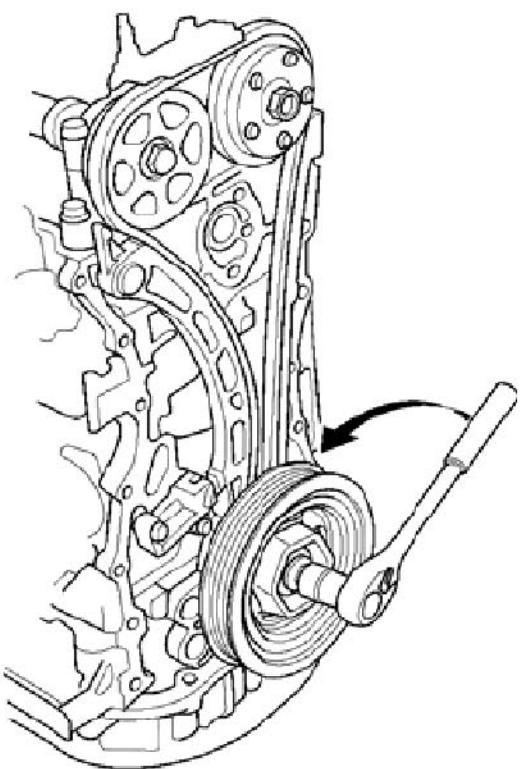


14). 拆下凸轮链条盖(A)与垫片(B)。

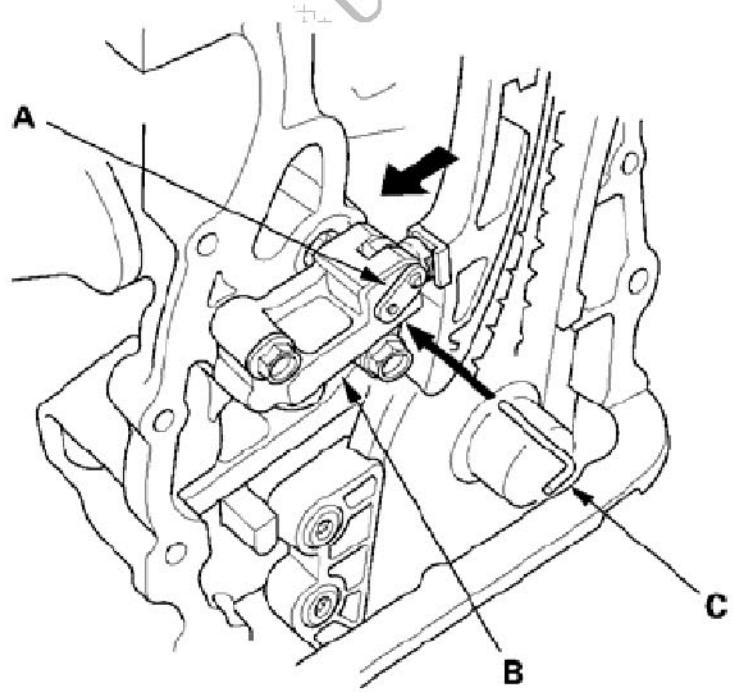


15). 松弛地安装曲轴皮带轮。

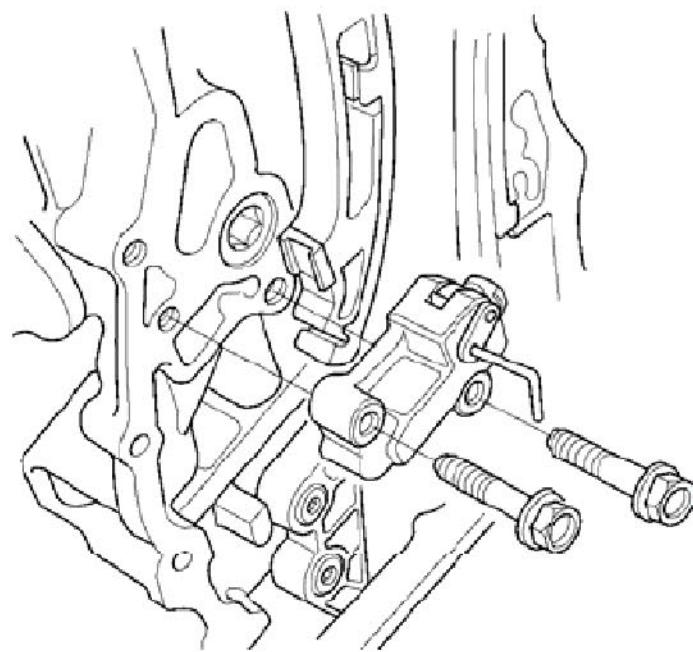
16). 逆时针转动曲轴，以压紧自动张紧器。



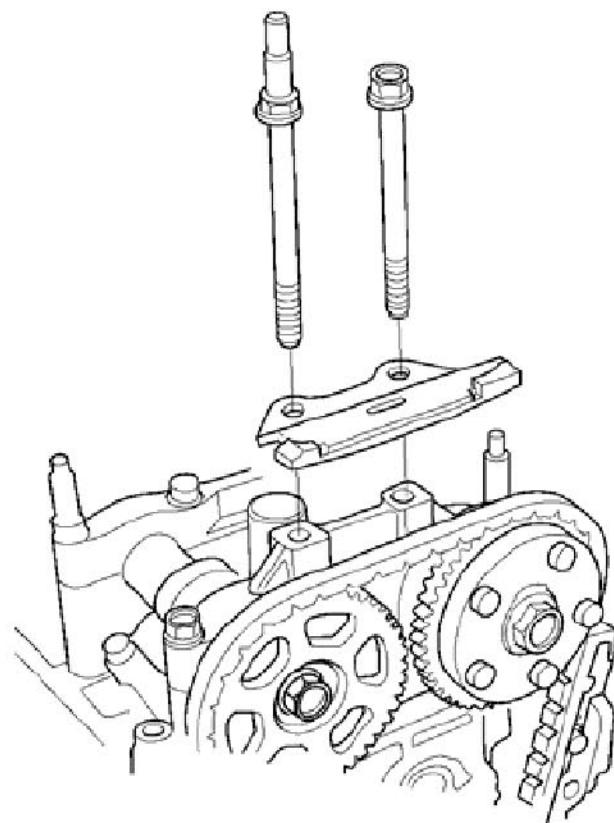
- 17) . 将锁定装置(A)上的孔和自动张紧器(B)上的孔对齐，然后将直径为1.2 mm (0.05 in.) 的销或锁销(P/N 14511-PNA-003)(C)插入孔内。顺时针方向转动曲轴，将销紧固。



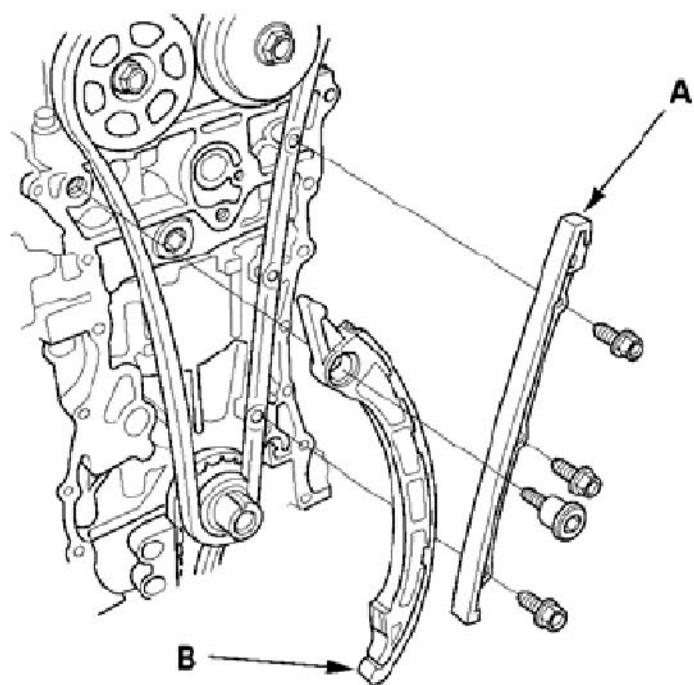
- 18) . 拆下自动张紧器。



19). 拆下凸轮链条导向装置B。



20). 拆下凸轮链条导向装置A 和张紧器臂 (B)。



21). 拆下凸轮链条。

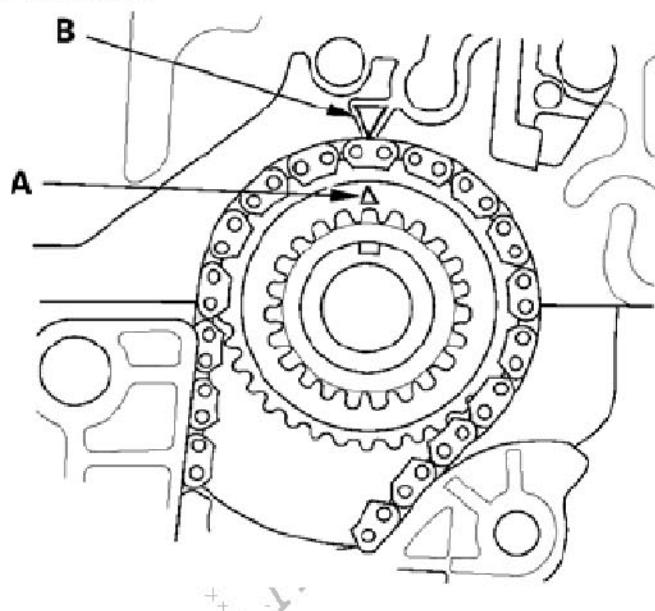


9. 凸轮链条的安装

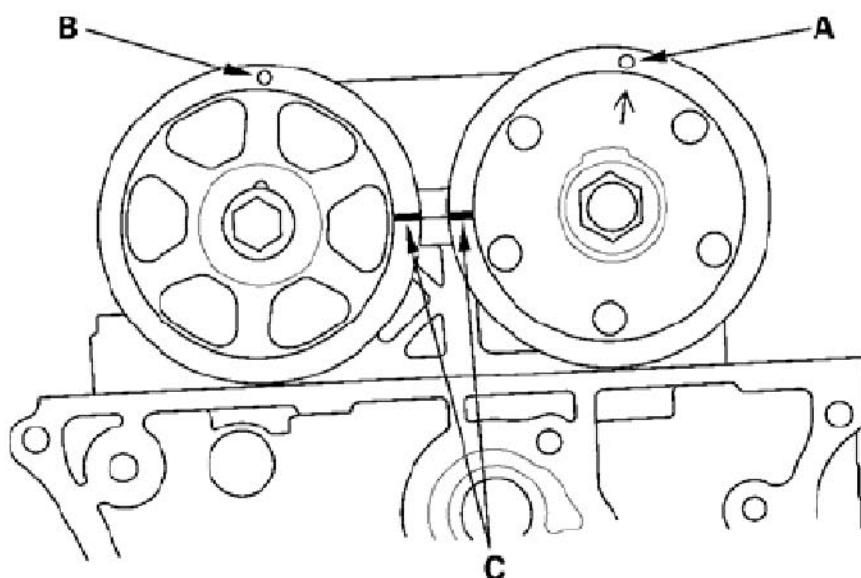
说明：

- 使凸轮链条远离磁场。
- 进行该步骤之前，检查可调气门正时控制(VTC)作动器是否已经通过反时针方向旋转VTC 作动器而锁定。如果没有锁定，则顺时针方向旋转VTC 作动器，直到其停止，然后重新检查。如果仍没有锁定，则更换VTC 作动器。

1). 将曲轴置于上止点(TDC)位置。将曲轴链轮上的TDC 冲印标记(A)与发动机体上的指针标记(B)对齐。

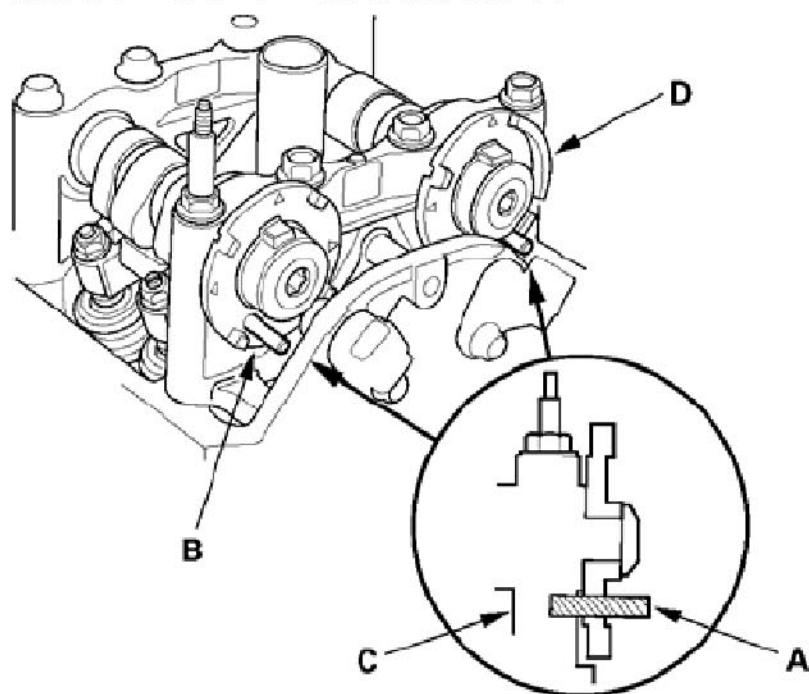


2). 将凸轮轴置于上止点(TDC)位置。可调气门正时控制(VTC)作动器上的冲印标记(A)和排气门凸轮轴链轮上的冲印标记(B)应位于顶部。将VTC 作动器上的TDC 冲印标记(C)和排气门凸轮轴链轮上的TDC 冲印标记(C)对齐。



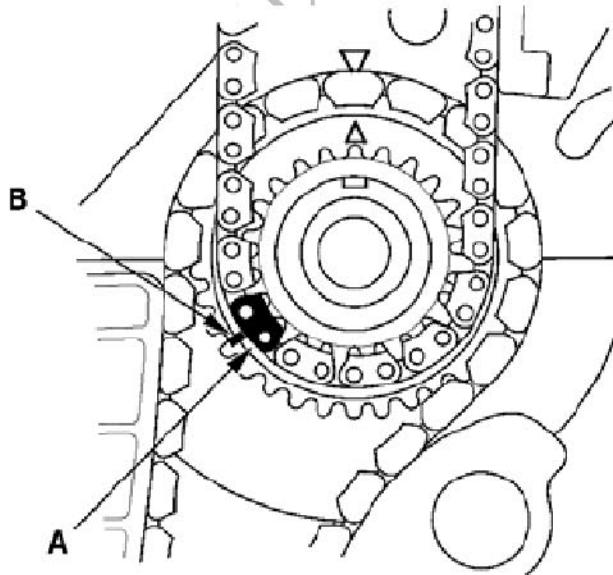
3). 为固定进气门凸轮轴，将可调节棘爪臂轴(A)插入凸轮轴位置(CMP)脉冲板

A(B)中的检修孔，并穿过5号摇臂轴保持架(C)。

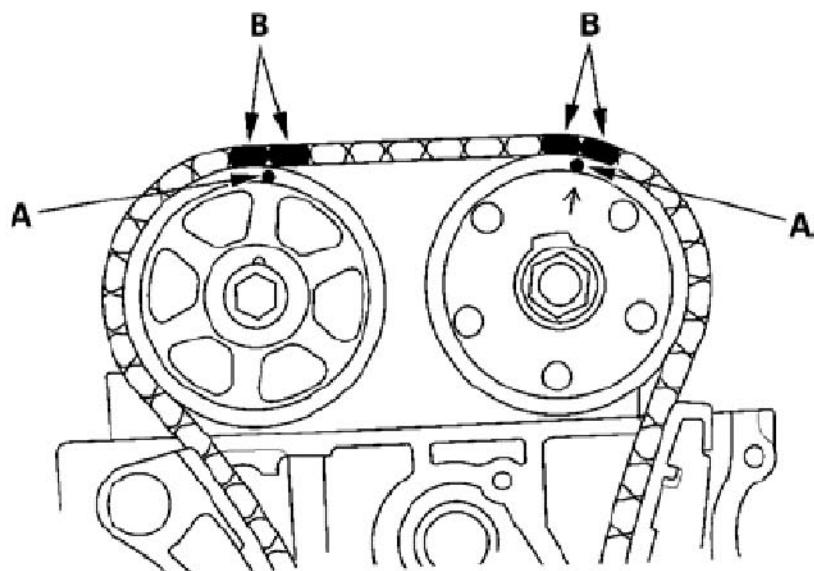


4) . 固定排气门凸轮轴，将可调节棘爪臂轴(A)插入CMP脉冲板B(D)中的检修孔，并穿过5号摇臂轴保持架(C)。

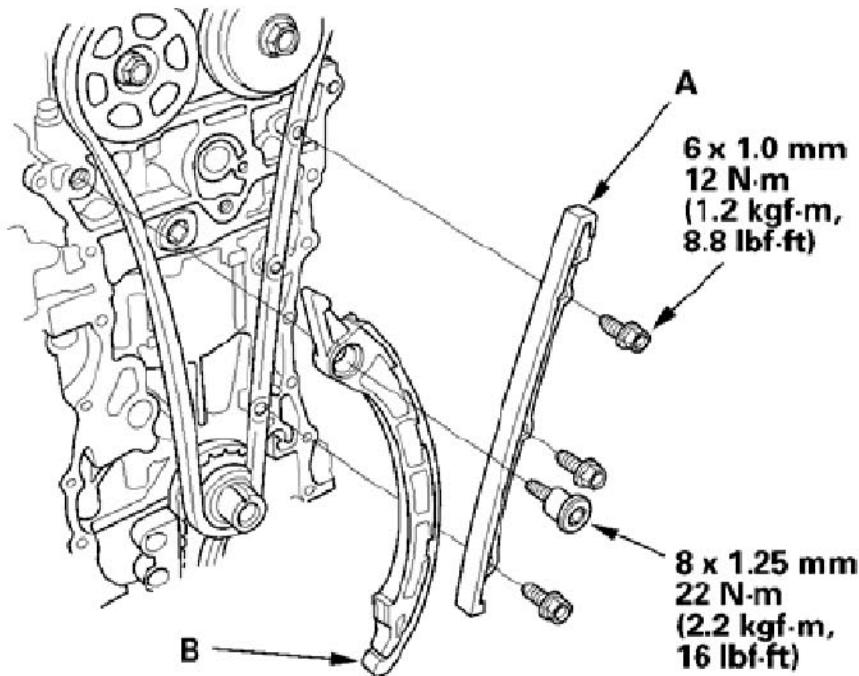
5) . 将凸轮链条安装在曲轴链轮上，使彩色链板(A)与曲轴链轮的标记(B)对齐。



6) . 将凸轮链条安装在VTC 作动器和排气门凸轮轴链轮上，使冲印标记(A)与两个彩色链板(B)的中心对齐。

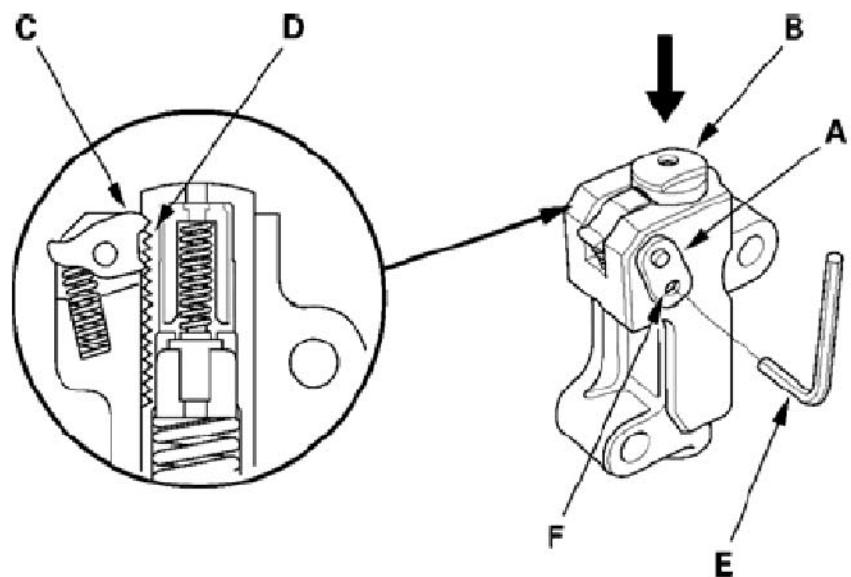


7) . 安装凸轮链条导向装置A 和张紧器臂(B)。

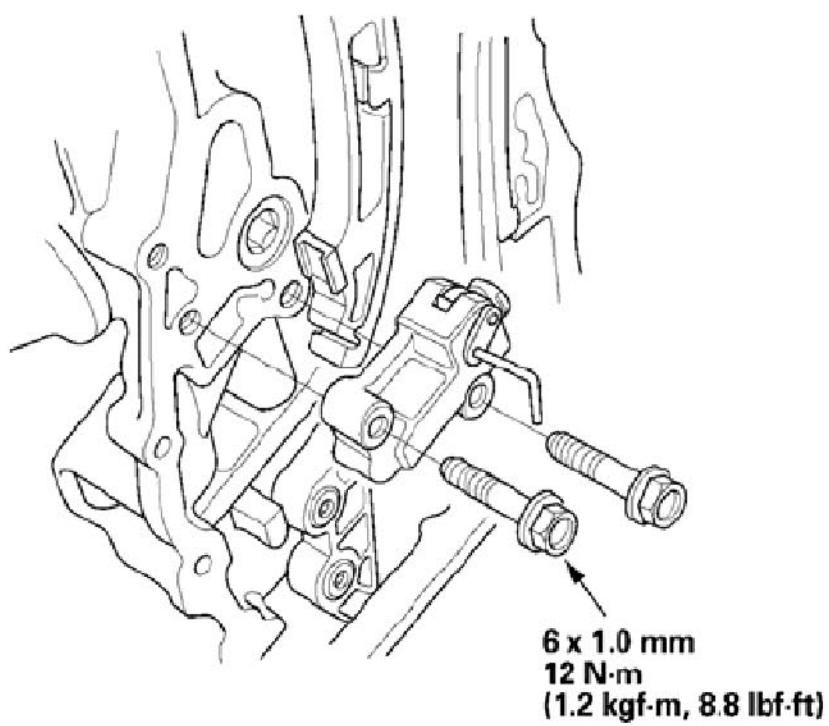


8) . 更换凸轮链条时压紧自动张紧器。将销从自动张紧器上拆下。逆时针旋转平板(A)以松锁, 然后将杆(B)下压, 并将第一个凸轮(C)固定在齿条(D)第一齿上。将直径为1.2mm(0.05 in.)的销或锁销(E)插入孔(F)中。

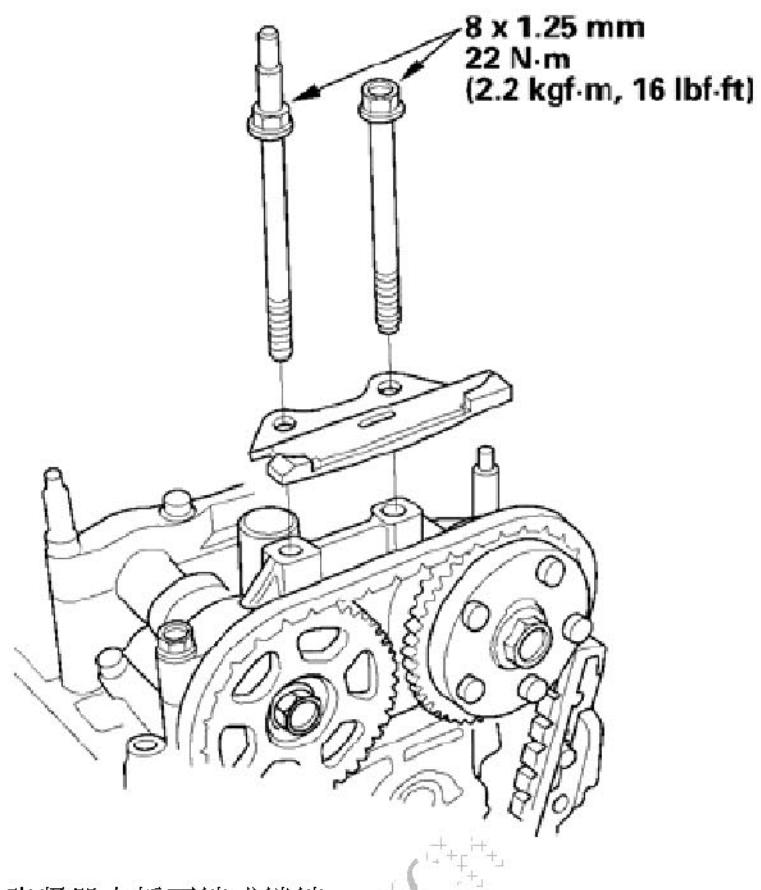
说明: 如果链条张紧器没有依此设置, 则张紧器将会受损。



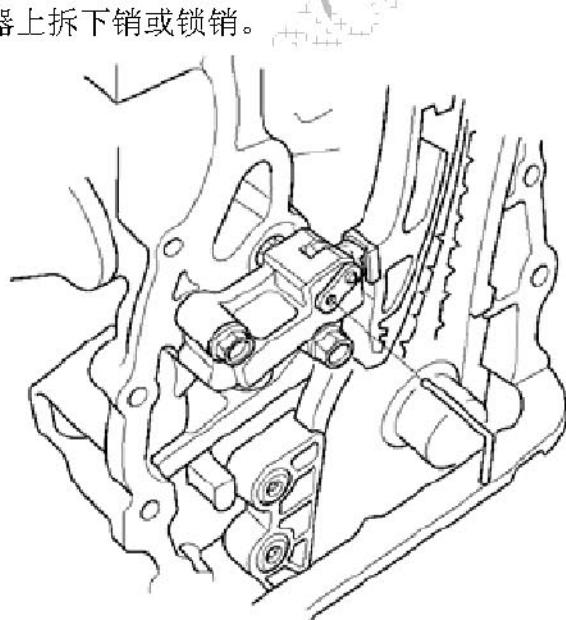
9). 安装自动张紧器。



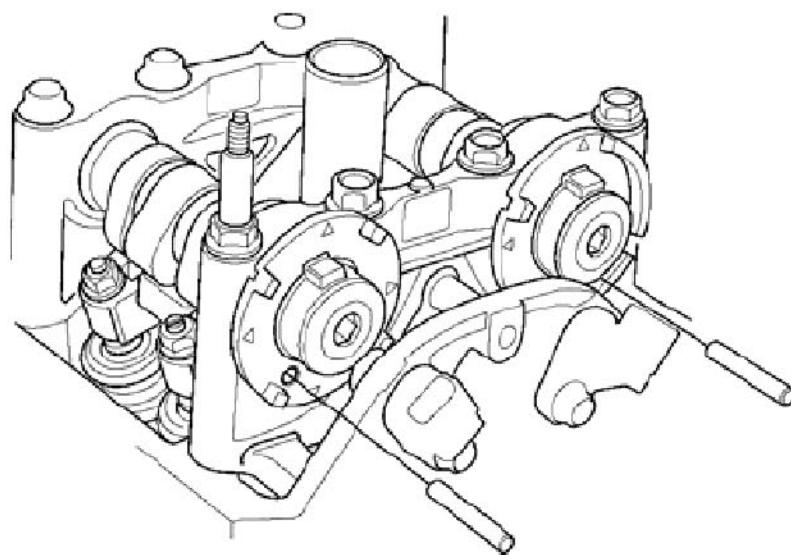
10). 安装凸轮链条导向装置B。



11). 从自动张紧器上拆下销或锁销。



12). 拆下可调节棘爪臂轴。



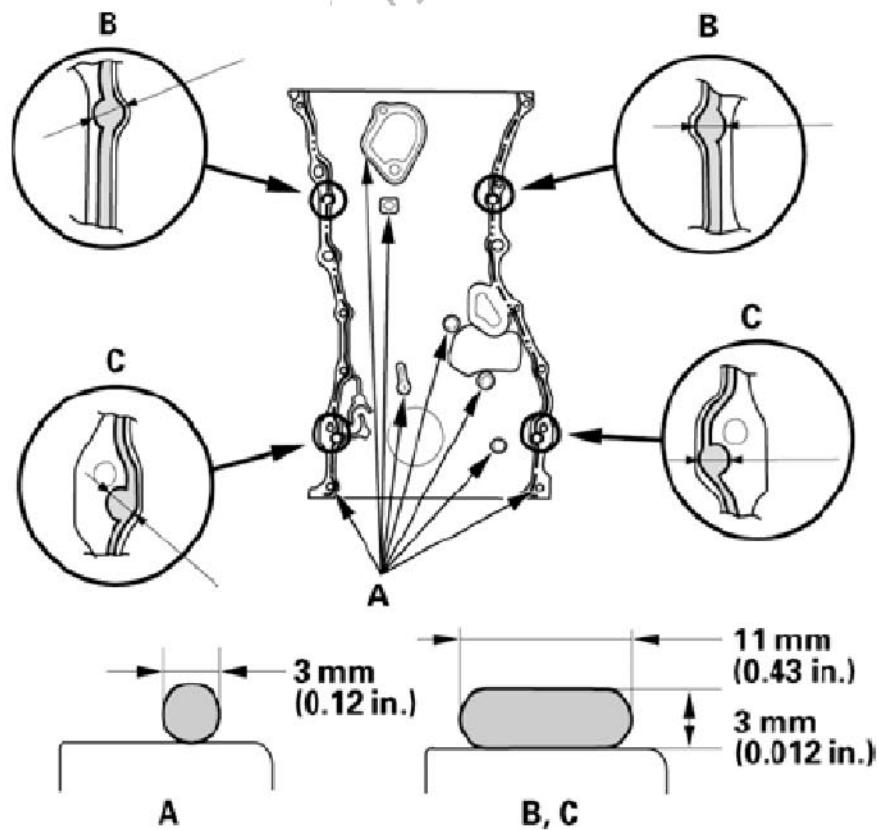
13). 检查链条盖油封是否损坏。如果损坏，则更换链条盖油封。

14). 清除链条盖配合面、螺栓和螺栓孔上的所有旧液体密封剂。

15). 清洁并干燥链条盖配合面。

16). 在链条盖发动机体配合面及螺栓孔内螺纹上上， 均匀地涂抹液体密封剂 (P/N08C70-K0234M、08C70-K0334M 或08C70-X0331S)。

说明： 沿点划线(A) 涂抹液滴直径约为3mm(0.12 in.)的液体密封剂。



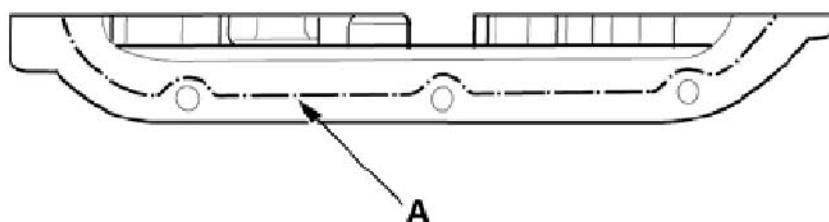
17). 在油泵的发动机机体上表接触区域(B)和油泵的底座上表接触区域(C)上，涂抹液体密封剂。

说明：在区域(B)与(C)上涂抹液滴直径为11mm(0.43 in.)、厚度为3mm(0.12 in.)的液体密封剂。

18). 在油泵的油盘配合面上，涂抹液体密封剂(P/N08C70-K0234M、08C70-K0334M或08C70-X0331S)。

说明：

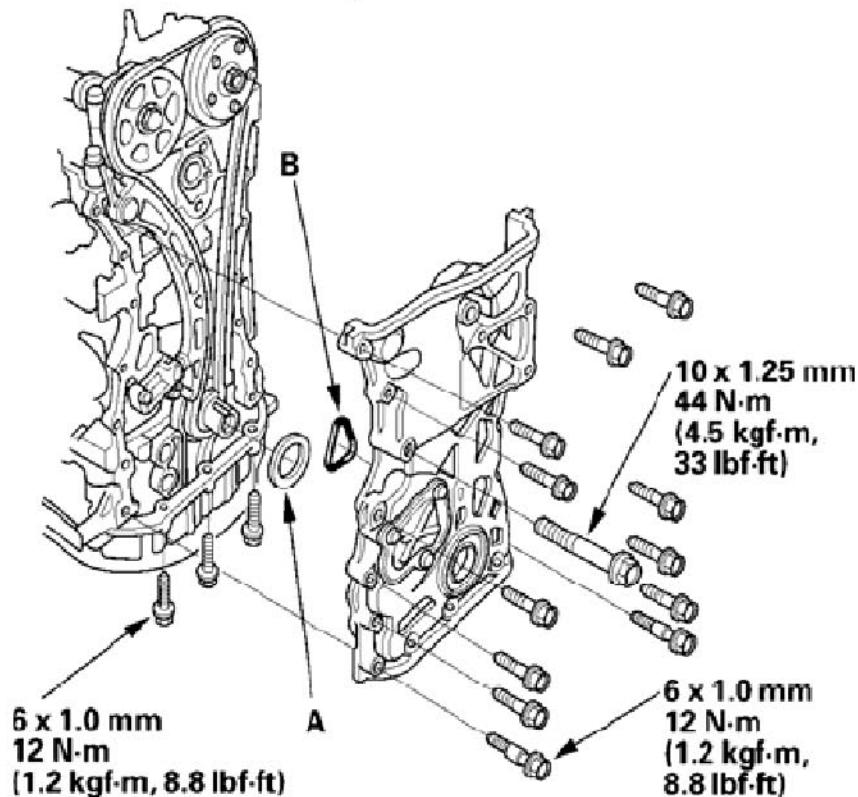
- 沿点划线(A)涂抹液滴直径约为3mm(0.12 in.)的液体密封剂。
- 如果涂抹液体密封剂后已达到或超过了5分钟，则不要安装零组件。而应清除已涂抹的液体密封剂，并重新涂抹新的液体密封剂。

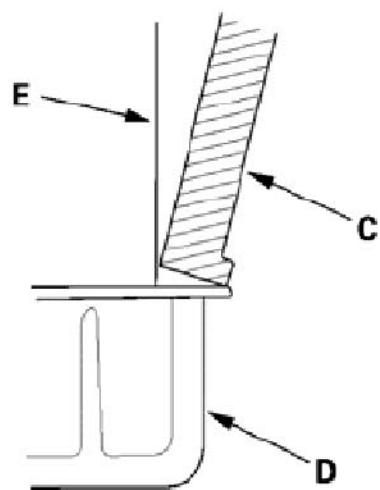


19). 在油泵上安装垫片(A)，然后安装新的O形密封圈(B)。先将油泵壳体(C)的边缘与油盘(D)的边缘对齐固定，然后再将油泵安装到发动机机体上(E)。擦去油盘与油泵配合面上的剩余液体密封剂。

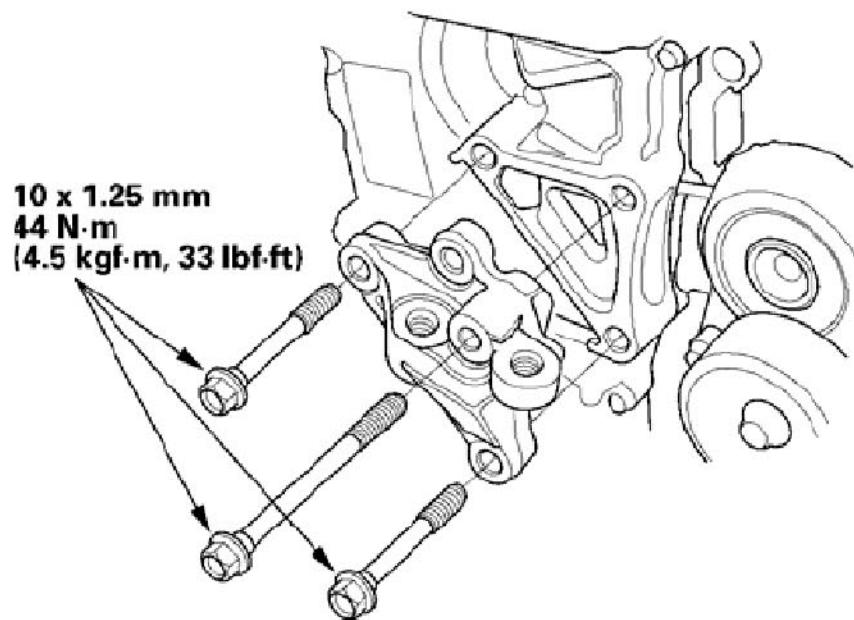
说明：

- 安装油泵时，不要使底部在链条盖配合面上滑动。
- 至少等待30分钟，才能加注发动机油。
- 安装油泵后至少3小时内，不要运行发动机。

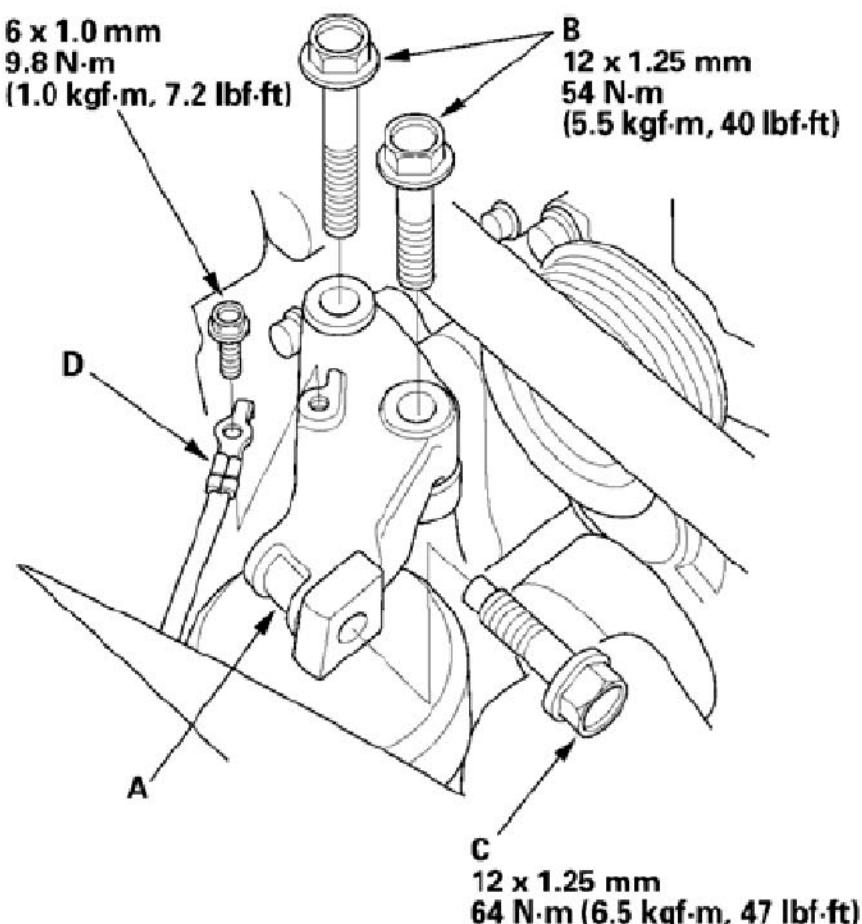




20). 安装侧发动机装配托架，然后紧固侧发动机装配托架的装配螺栓。



21). 安装侧发动机装配托架(A)，然后紧固新的螺栓(B)，并紧固螺栓(C)。

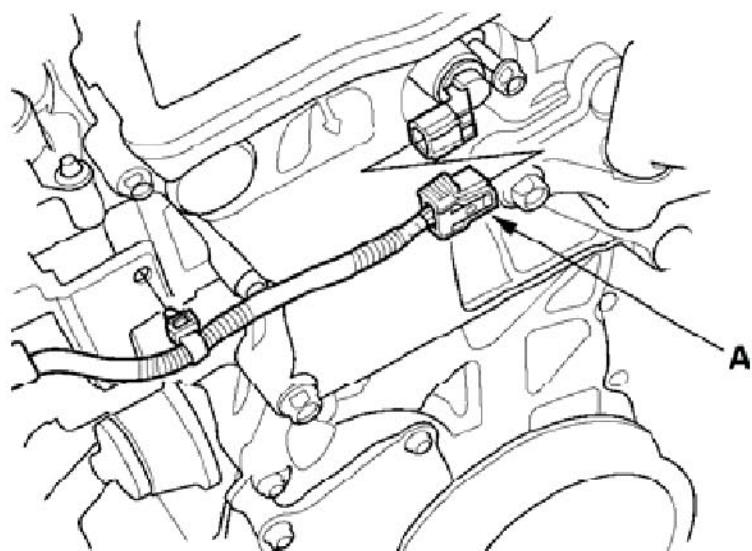


22). 安装接地导线(D)。

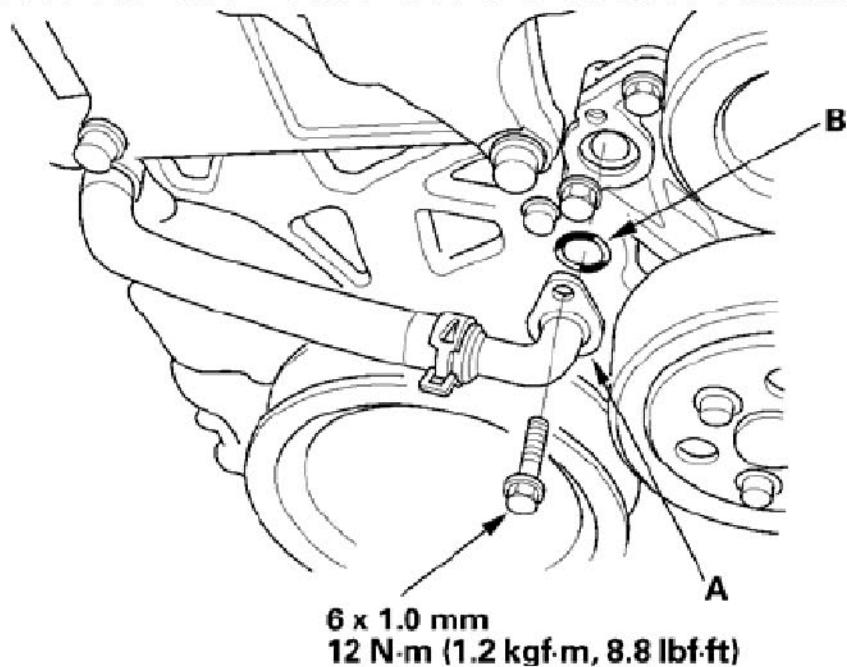
23). 安装曲轴皮带轮。

24). 安装VTC油控电磁阀。

25). 连接VTC 油控电磁阀接插件(A)。



26) . 配备油冷却器：使用一个新的O形密封圈(B)安装油冷却器软管接头管。



27) . 安装缸盖罩。

28) . 安装驱动皮带。

29) . 安装挡泥板。

30) . 安装前车轮。

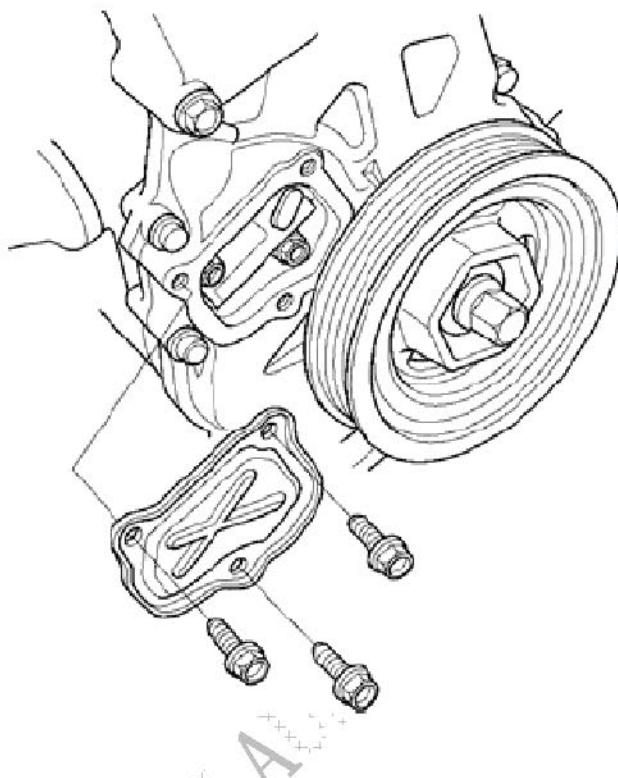
31) . 配备油冷却器：向散热器内重新加注发动机冷却液，在加热器阀门打开的情况下，排放冷却系统内的空气。

32) . 进行曲轴位置(CKP)模式清除/CKP模式学习程序。

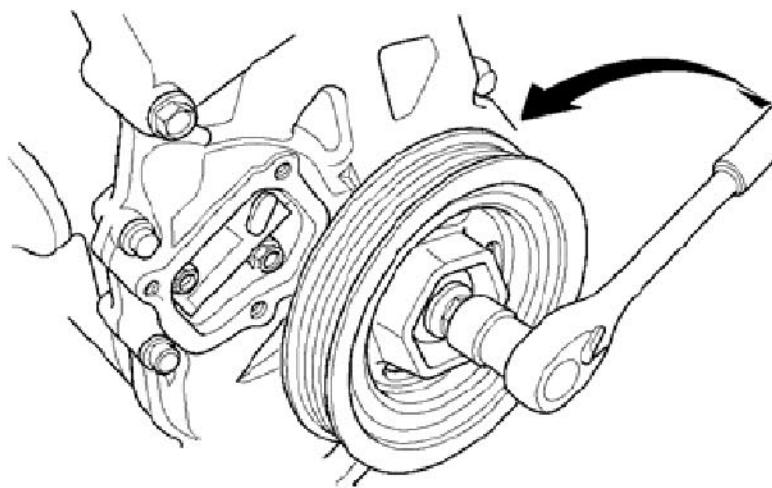
10. 自动张紧器的拆卸与安装

10.1 拆卸

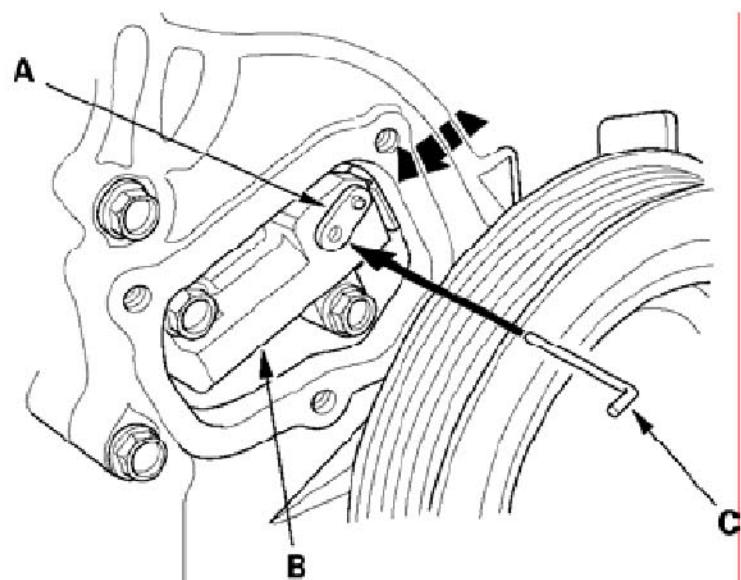
1). 拆下链条盖罩。



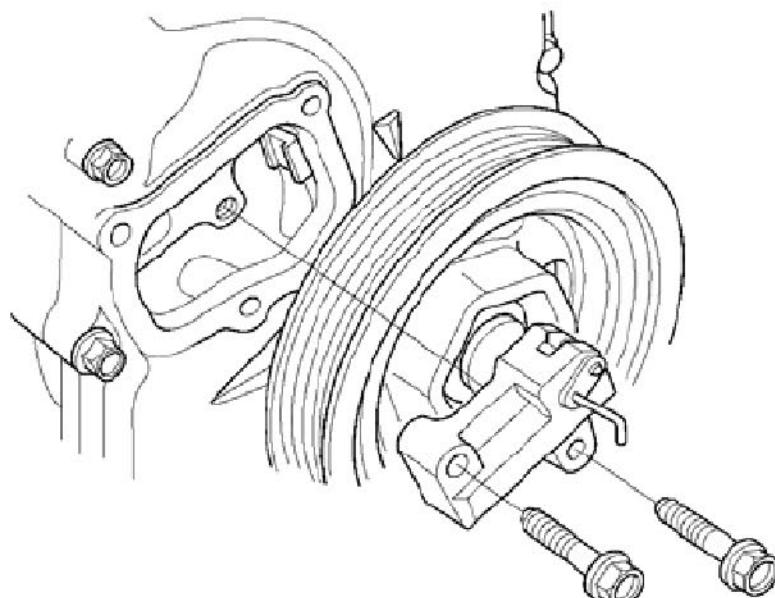
2). 逆时针转动曲轴，以压紧自动张紧器。



3). 将锁定装置(A)上的孔与自动张紧器(B)上的孔对齐，然后将直径为1.2 mm (0.05 in.) 的销或锁销(P/N 14511-PNA-003) (C)插入孔内。顺时针转动曲轴将销紧固。

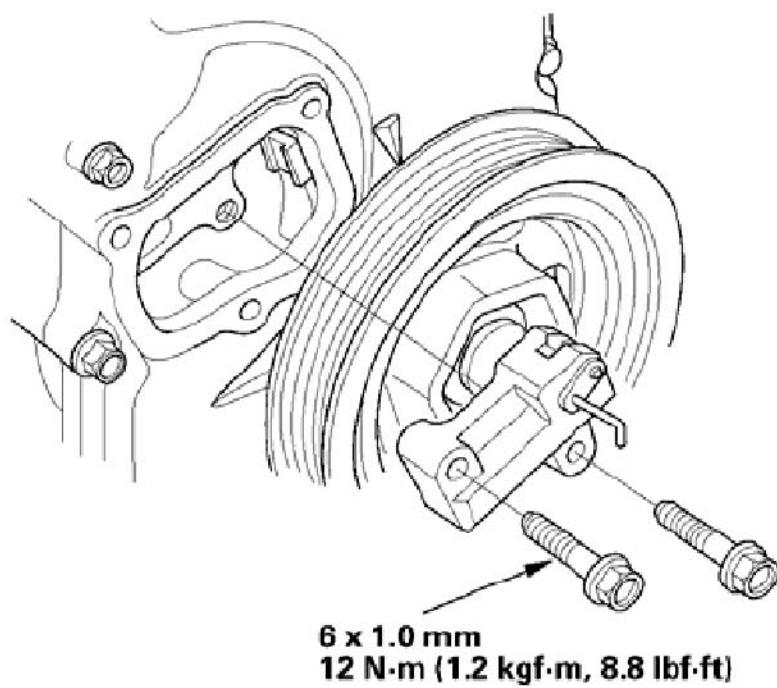


4) .拆下自动张紧器。

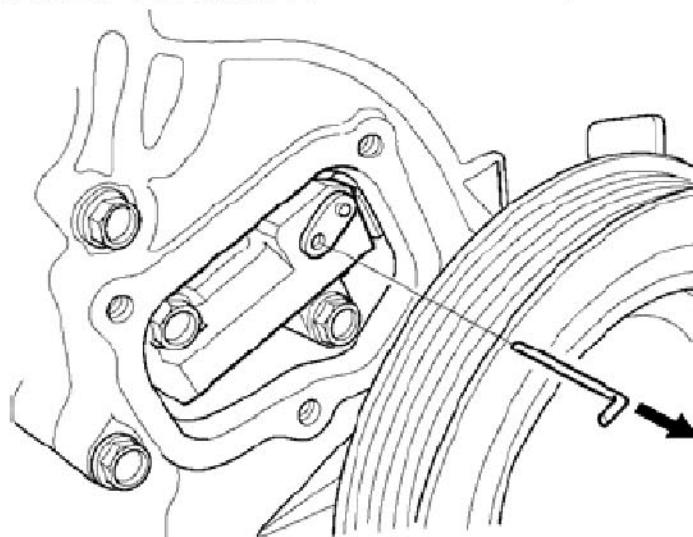


10.2 安装

1) .安装自动张紧器。



2) . 从自动张紧器上拆下销或锁销(P/N 14511-PNA-003)。



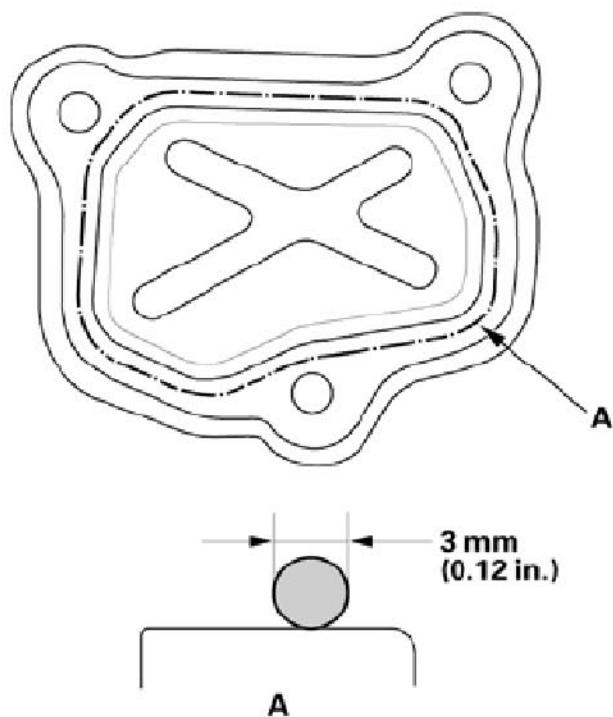
3) . 清除链条盖配合面、螺栓和螺栓孔上的旧液体密封剂。

4) . 清洁链条盖配合面，并晾干。

5) . 在链条盖的链条盖配合面和螺栓孔的内螺纹上，涂抹液体密封剂(P/N 08C70-K0234M、08C70-K0334M 或08C70-X0331S)。

说明:

- 沿点划线(A) 涂抹液滴直径约为3mm(0.12 in.) 的液体密封剂。
- 如果涂抹液体密封剂后已达到或超过了5 分钟，则不要安装零组件。而应清除已涂抹的液体密封剂，并重新涂抹新的液体密封剂。



6). 安装链条盖罩。

说明:

- 至少应等待30 分钟后，才能加注发动机油。
- 在安装链轮壳体至少3 小时内，不要运行发动机。

