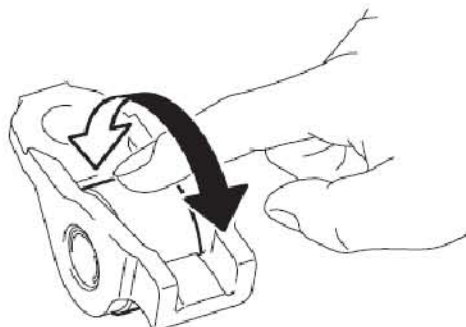


9.4检查

1). 检查1号气门摇臂分总成

- A). 用手转动滚针，检查转动是否平稳。如果滚针转动不平稳，则更换气门摇臂分总成。



2). 检查气门间隙调节器总成

小心：

- 避免调节器沾染灰尘和异物。
- 仅使用干净的发动机机油。

A). 将间隙调节器放入装满新发动机机油的容器内。

B). 将SST（专用工具）的顶端插入间隙调节器的柱塞，并用顶端向下压柱塞中的单向球。

C). 将SST（专用工具）和间隙调节器挤压到一起，上下移动柱塞5至6次。

D). 检查柱塞的运动情况并放气。

小心：如图所示，从压缩室放出高压空气时确保（专用工具）的顶端压在单向球上。如果没有压在单向球上，则空气不会放出。

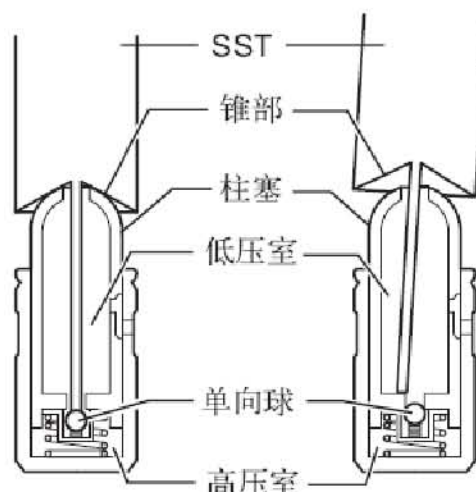
E). 放气后拆下SST（专用工具）。然后用手指迅速且用力地按压柱塞。

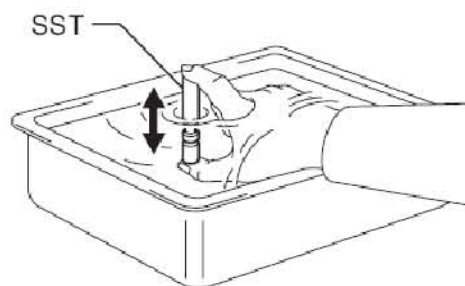
正常：柱塞可按下3次。

如果按下3次后柱塞仍能压缩，则用新的气门间隙调节器更换。

正确

错误





3). 检查凸轮轴油膜间隙

4). 检查凸轮轴轴向间隙

5). 检查凸轮轴

A). 检查凸轮轴径向跳动。

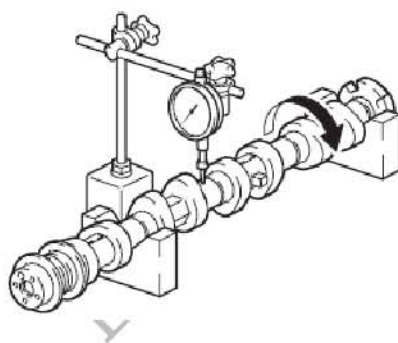
(a). 将凸轮轴放在 V 形块上。

(b). 用百分表测量中心轴颈的径向跳动。

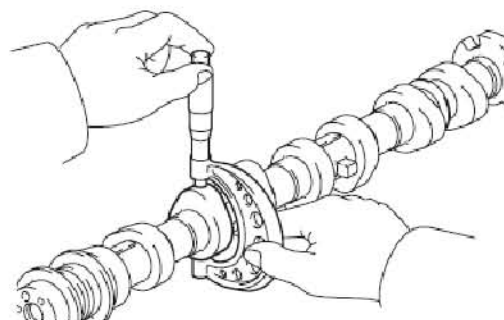
最大径向跳动: 0.03 mm (0.00118 in.)

如果径向跳动大于最大值, 则更换凸轮轴分总成。

提示: 更换凸轮轴后检查油膜间隙。



B). 检查凸轮凸角。



(a). 用螺旋测微器测量凸轮凸角的高度。

标准凸轮凸角高度

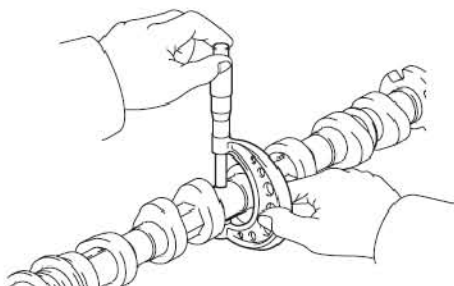
项目	规定状态
进气	44.163 至 44.305 mm (1.73870 至1.74429 in.)
排气	44.144 至 44.286 mm (1.73795 至1.74354 in.)

最小凸轮凸角高度

项目	规定状态
进气	44.013 mm (1.73279 in.)
排气	43.996 mm (1.73212 in.)

如果凸轮凸角高度小于最小值, 则更换凸轮轴分总成。

C). 检查凸轮轴轴颈。



(a). 用螺旋测微器测量轴颈的直径。

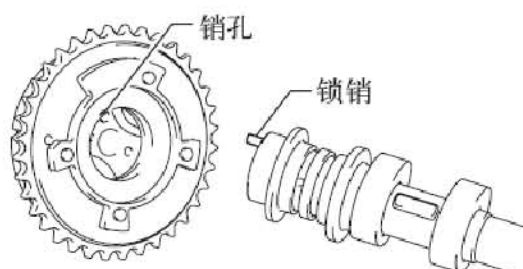
标准轴颈直径

项目	规定状态
1号轴颈	34.449 至 34.465 mm (1.35626 至1.35689 in.)
其他轴颈	22.959 至 22.975 mm (0.90390 至0.90453 in.)

如果轴颈直径不符合规定，则检查油膜间隙

6). 检查凸轮轴正时齿轮总成

A). 将1号凸轮轴的锁销与凸轮轴正时齿轮的销孔对准并装上。



B). 检查并确认凸轮轴正时齿轮与凸轮轴法兰之间无间隙。

C). 用手固定凸轮轴，然后用手安装凸轮轴正时齿轮的安装螺栓。

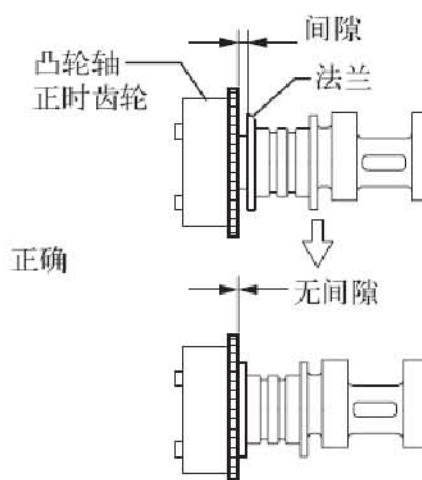
小心：不要用任何工具安装螺栓。如果使用工具安装螺栓，则会损坏锁销。

D). 检查凸轮轴正时齿轮的锁止情况。

(a). 确保凸轮轴正时齿轮已锁止。

小心：小心不要损坏凸轮轴。

错误



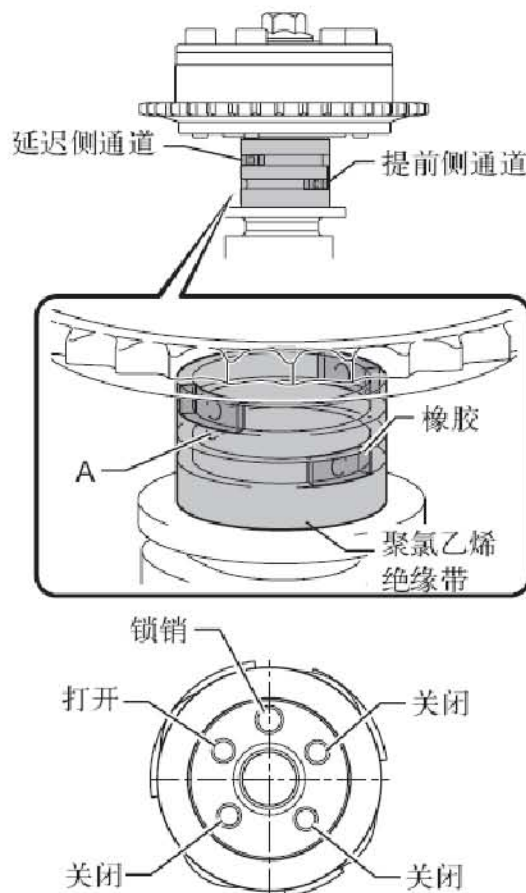
E). 松开锁销。

(a). 使用非残留性溶剂清洁凸轮轴轴颈。

(b). 如图所示，用聚氯乙烯绝缘带盖住凸轮轴颈上的4个油道。

提示：凸轮轴凹槽中有4个油道。 用橡胶塞住其中3个油道。

(c). 如图所示，在端口A处打开一个孔。



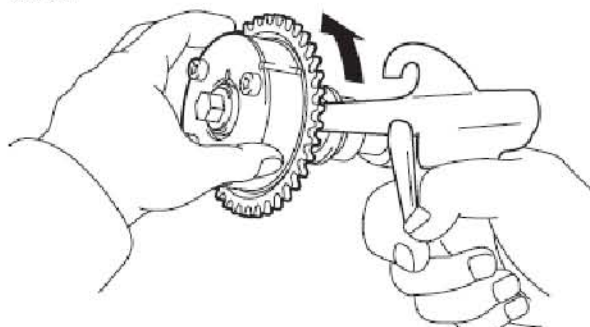
(d). 向油道施加约200 kPa(2.0kgf/cm², 29 psi) 的空气压力时，向提前方向（逆时针）强行转动凸轮轴正时齿轮总成。

注意：施加压力时用布盖住通道以防止机油飞溅。

小心：不要让凸轮轴正时齿轮总成锁止。如果其锁止则再次松开锁销。

提示：

- 无需施加任何压力，凸轮轴正时齿轮总成也可能向提前方向转动。
- 如果由于端口空气泄漏而无法施加足够的空气压力，则可能很难松开锁销。



F). 检查转动是否顺畅。

(a). 在可转动范围(26.5至28.5°)内转动凸轮轴正时齿轮2或3次,但不可将其转动到最大延迟位置。确保齿轮转动顺畅。

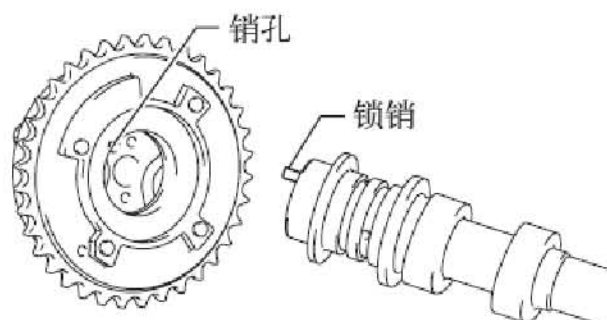
小心: 不要让凸轮轴正时齿轮总成锁止。如果锁止,则再次松开锁销。

G). 从凸轮轴上拆下聚氯乙烯绝缘带和橡胶块。

H). 拆下螺栓和凸轮轴正时齿轮。

7). 检查排气凸轮轴正时齿轮总成

A). 将2号凸轮轴的锁销与排气凸轮轴正时齿轮的销孔对准并装上。



B). 检查并确认排气凸轮轴正时齿轮与凸轮轴法兰之间无间隙。

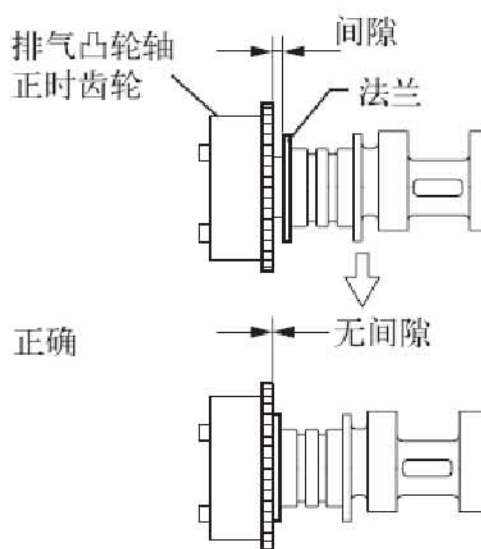
C). 用手固定凸轮轴,然后用手安装排气凸轮轴正时齿轮的安装螺栓。

D). 检查排气凸轮轴正时齿轮的锁止情况。

(a). 确保排气凸轮轴正时齿轮已锁止。

小心: 小心不要损坏凸轮轴。

错误



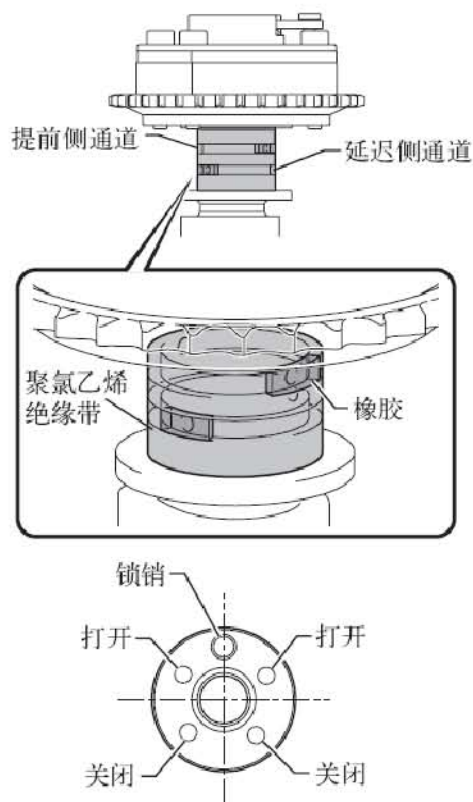
E). 松开锁销。

(a). 使用非残留性溶剂清洁凸轮轴轴颈。

(b). 如图所示,用聚氯乙烯绝缘带盖住凸轮轴颈上的4个油道。

提示: 凸轮轴凹槽中有4个油道。用橡胶块塞住2个通道。

(c). 在提前侧通道的胶带上刺一个孔。如图所示,在延迟侧通道的胶带(即提前侧通道胶带的相对一侧)上刺一个孔。



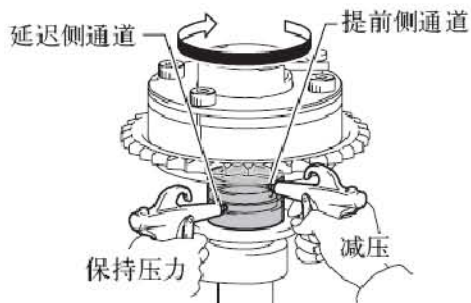
- (d). 向这2个穿透的通道（提前侧通道和延迟侧通道）施加约200 kPa (2.0 kgf/cm², 29 psi)的空气压力。

小心：施加压力时用布盖住通道以防止机油飞溅。



- (e). 降低施加到提前侧通道的空气压力时，检查并确认排气凸轮轴正时齿轮朝延迟方向旋转。

提示：锁销松开且排气凸轮轴正时齿轮朝延迟方向旋转。



- (f). 排气凸轮轴正时齿轮移动到最大延迟位置时，释放提前侧通道的空气压力，然后释放延迟侧通道的空气压力。

小心：一定要先释放提前侧通道的空气压力。如果先释放延迟侧通道的空气压力，则排气凸轮轴正时齿轮可能会突然转到提前方向，并且损坏锁销或其他零件。

F). 检查转动是否顺畅。

(a). 在可转动范围（ 21.5 至 23.5° ）内转动排气凸轮轴正时齿轮2或3次，但不可将其转动到最大提前位置。确保齿轮转动顺畅。

小心：释放提前侧通道空气压力，然后释放延迟侧通道的空气压力时，由于提前辅助弹簧的作用，齿轮将自动回到最大提前位置并锁止。检查转动是否顺畅前，逐渐释放延迟侧通道的空气压力。

G). 检查在最大延迟位置的锁止情况。

(a). 确保排气凸轮轴正时齿轮在最大提前位置锁止。

H). 从凸轮轴上拆下聚氯乙烯绝缘带和橡胶块。

I). 拆下螺栓和凸轮轴正时齿轮。

8). 检查链条分总成

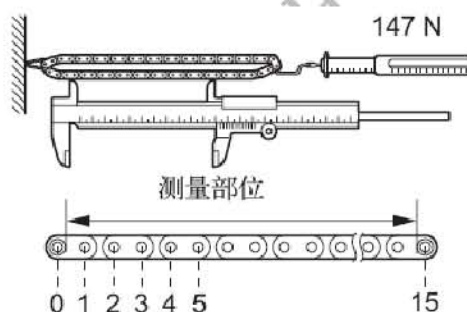
A). 如图所示，使用弹簧秤以 147N (15 kgf , 33.0 lbf) 的力拉动链条。

B). 用游标卡尺测量15个销的长度。

最大链条伸长率： 137.7mm (5.42 in.)

提示：在任意3个位置进行测量。

如果伸长率大于最大值，则更换链条分总成。



9). 检查曲轴正时链轮

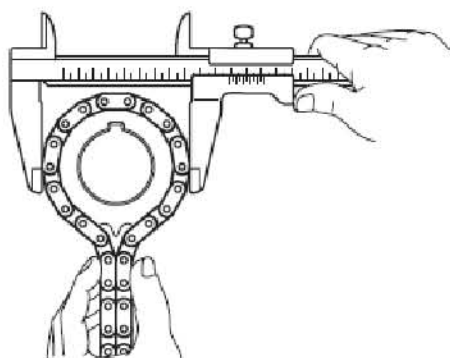
A). 将链条绕在链轮上。

B). 用游标卡尺测量带链条的链轮直径。

最小链轮直径（带链条）： 59.94 mm (2.36 in.)

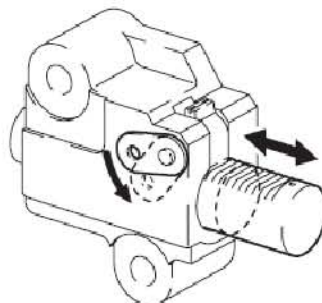
如果直径小于最小值，则更换链条和曲轴正时链轮。

提示：测量时游标卡尺必须接触链轮。



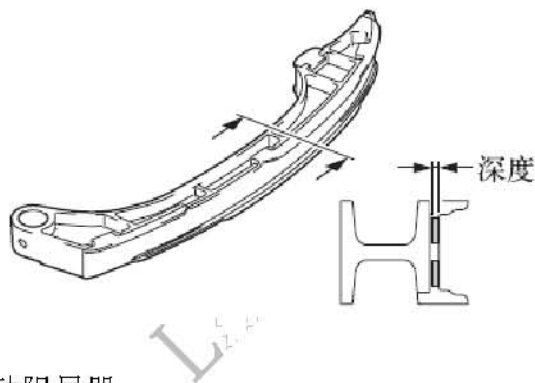
10). 检查1号链条张紧器总成

- A). 逆时针移动挡片以松开锁。推动柱塞，检查并确认其移动顺畅。
必要时，更换1号链条张紧器总成。



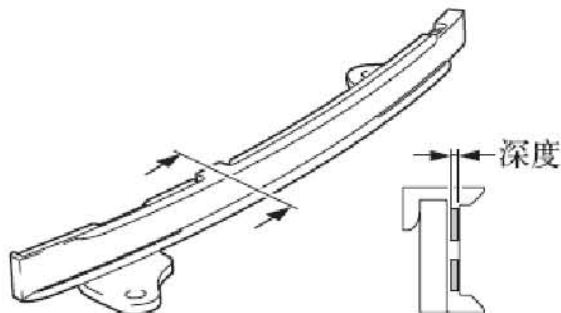
11). 检查链条张紧器导板

- A). 测量链条张紧器导板的磨损深度。
最大深度：1.0 mm (0.0394 in.)
如果深度大于最大值，则更换链条张紧器导板。



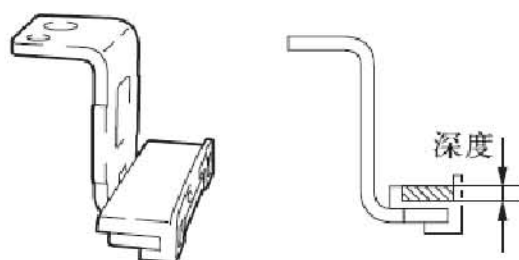
12). 检查1号链条振动阻尼器

- A). 测量链条振动阻尼器的磨损深度。
最大深度：1.0 mm (0.0394 in.)
如果深度大于最大值，则更换1号链条振动阻尼器。



13). 检查正时链条导板

- A). 测量正时链条导板的磨损深度。
最大深度：1.0mm(0.0394in.)
如果深度大于最大值，则更换正时链条导板。



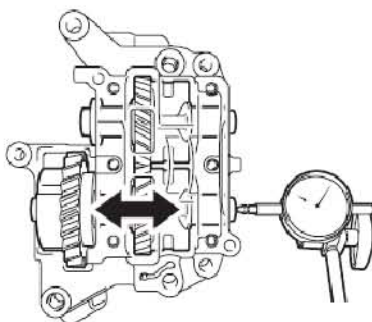
14). 检查1号平衡轴轴向间隙

A). 来回移动1号平衡轴的同时，用百分表测量轴向间隙。

标准轴向间隙：0.05至0.09mm (0.00197至0.00354in.)

最大轴向间隙：0.09mm(0.00354in.)

如果轴向间隙大于最大值，则更换发动机平衡器总成。



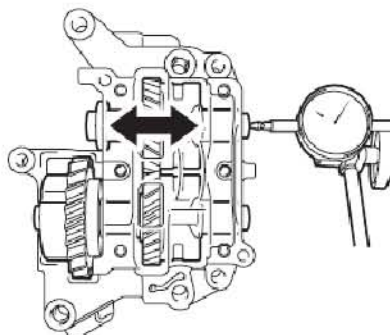
15). 检查2号平衡轴轴向间隙

A). 来回移动2号平衡轴的同时，用百分表测量轴向间隙。

标准轴向间隙：0.05至0.09 mm (0.00197至0.00354 in.)

最大轴向间隙：0.09 mm (0.00354 in.)

如果轴向间隙大于最大值，则更换发动机平衡器总成。



16). 检查平衡轴齿隙

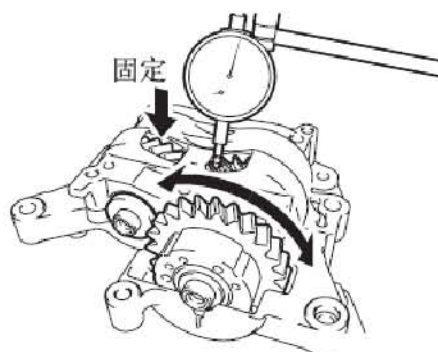
A). 如图所示，将2号平衡轴固定到位，用百分表测量1号和2号平衡轴的齿隙。

标准齿隙：0.04至0.17mm (0.00157至0.00669 in.)

最大齿隙：0.17m(0.00669 in.)

小心：至少在1号和2号平衡轴周围3个部位进行测量。

如果齿隙大于最大值，则更换发动机平衡器总成。



17). 检查气缸盖螺栓

A). 如图所示，用游标卡尺测量测量点处的螺纹直径。

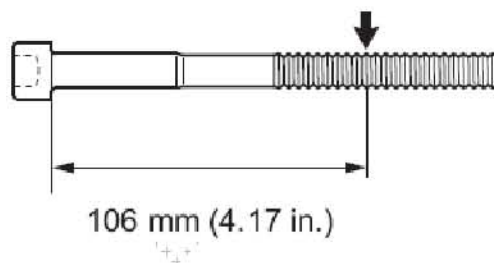
标准直径：10.85至11.00 mm (0.427至0.433 in.)

最小直径：10.6mm(0.417 in.)

提示：

- 如果直径小于最小值，则更换气缸盖螺栓。否则可能导致发动机损坏。
- 如果有任何螺纹变形，则用新的气缸盖螺栓更换。

测量点

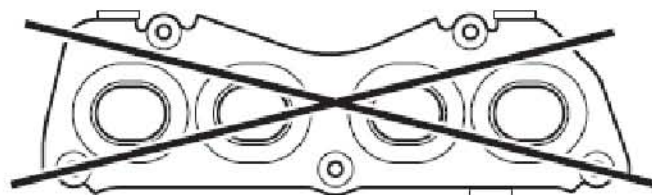


18). 检查排气歧管净化器分总成

A). 使用精密直尺与测隙规，测量其与气缸盖接触面的翘曲度。

最大翘曲度：0.7 mm (0.0276 in.)

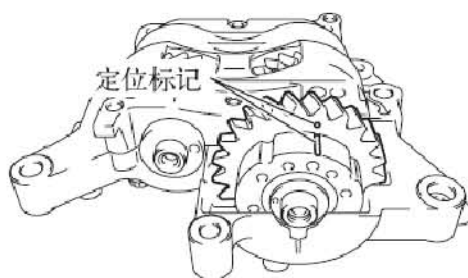
如果翘曲度大于最大值，则更换排气歧管。



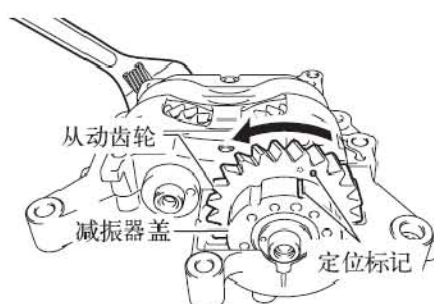
9.5重新装配

1). 安装发动机平衡器总成

A). 检查并确认平衡轴减振器盖与平衡轴从动齿轮的定位标记已对准。如果定位标记未对准，则将其对准。

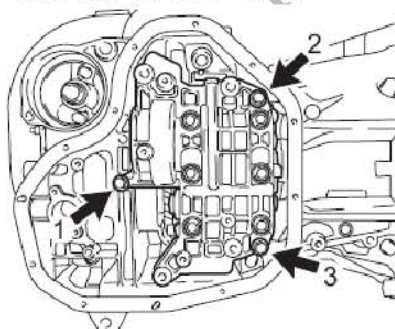


- (a). 将扳手放置在2号平衡轴的后切口部位并使轴固定到位。
- (b). 逆时针转动1号平衡轴的平衡轴从动齿轮，使其定位标记与平衡轴减振器盖的定位标记对准。



- B). 用3个螺栓将发动机平衡器安装到加强曲轴箱上，并按图中所示顺序紧固螺栓。

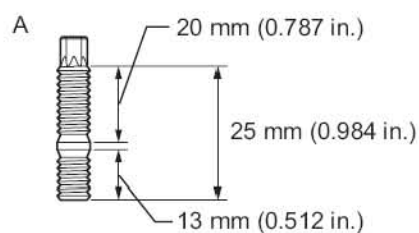
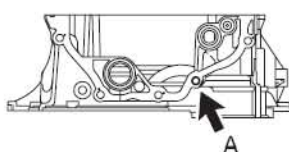
扭矩：24 N*m (245 kgf*cm, 18 ft.*lbf)



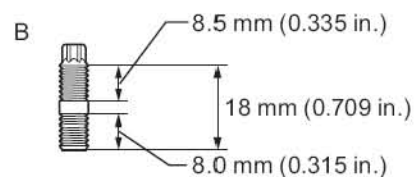
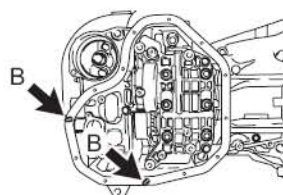
2). 安装加强曲轴箱双头螺栓

小心：如果双头螺栓变形或螺纹受损，则将其更换。

前侧：



下侧：



A). 用“TORX”梅花套筒扳手E5和E8安装双头螺栓。

扭矩：双头螺栓A 5.0N*m(51kgf*cm, 44 in.*lbf)

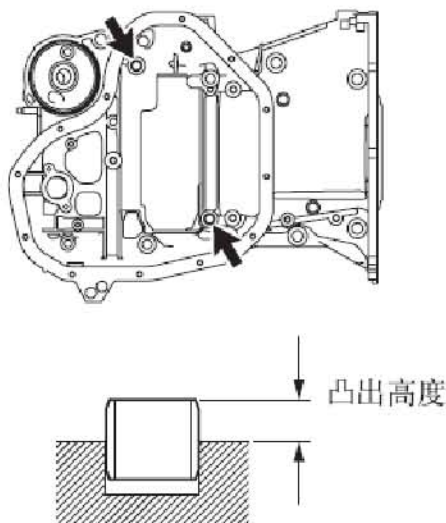
双头螺栓B 9.5N*m(97kgf*cm, 84 in.*lbf)

3). 安装加强曲轴箱环销

小心：如果不更换环销，则无需将其拆下。

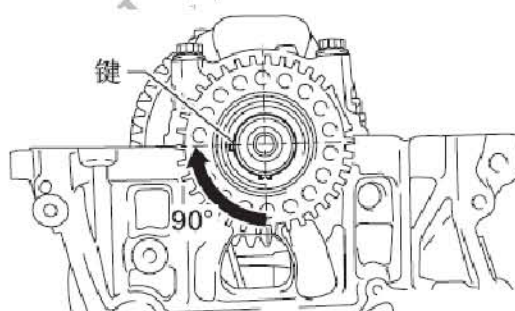
A). 用塑料锤将2个新环销敲入直至其停止。

标准凸出高度：4.3至5.3 mm (0.169至0.209 in.)



4). 安装加强曲轴箱总成

A). 如图所示，顺时针转动曲轴使曲轴键位于距底端90°的位置。



B). 如图所示，连续涂抹密封胶。

密封胶：丰田纯正黑密封胶、THREE BOND 1207B或同等产品

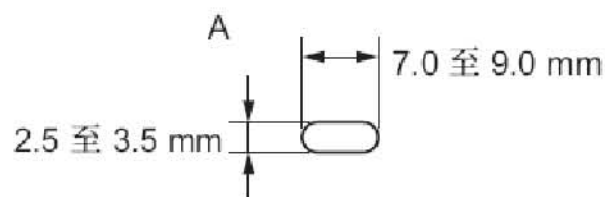
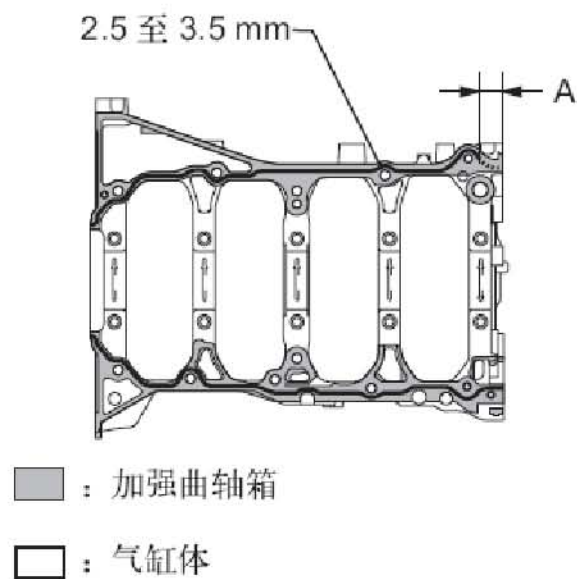
标准密封尺寸

部位	规定状态
连续线	2.5至3.5 mm (0.0984至0.138in.)
虚线	宽度为7.0至9.0 mm (0.276至0.354 in.)，厚度为2.5至3.5 mm (0.0984 至0.138 in.)

涂抹长度A: 28mm(1.10 in.)

小心：

- 清除接触面的所有机油。
- 涂抹密封胶后3分钟内安装油底壳，并在15分钟内紧固螺栓和螺母。
- 安装后至少4小时内不要涂抹机油。



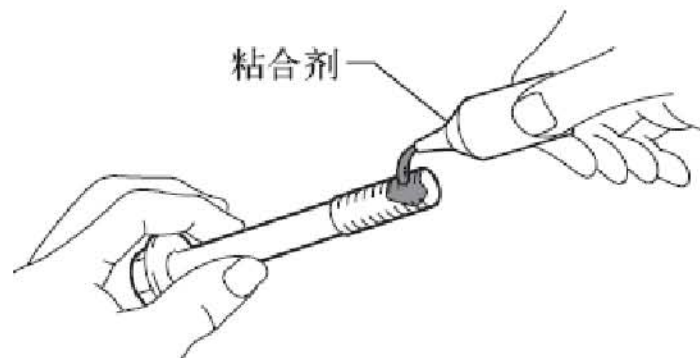
C). 检查并确认后切口如图所示。

D). 清洁螺栓及其安装孔。

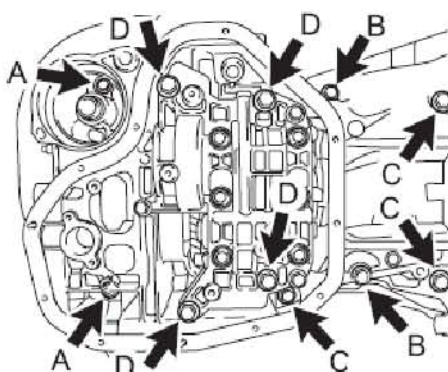


E). 在螺栓A端部至少3个螺纹上涂抹粘合剂。

粘合剂：丰田纯正粘合剂1344、THREE BOND 1344或同等产品



F). 用11个螺栓暂时安装加强曲轴箱。



螺栓长度

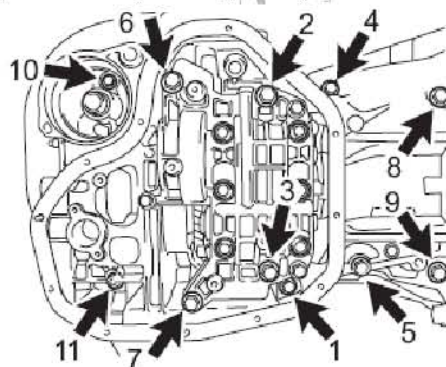
项目	长度
螺栓 A	65 mm (2.56 in.)
螺栓 B	35 mm (1.38 in.)
螺栓 C	125 mm (4.92 in.)
螺栓 D	165 mm (6.50 in.)

提示：安装前在螺栓A上涂抹粘合剂。

G). 按图中所示顺序紧固11个螺栓以安装加强曲轴箱。

扭矩：螺栓A 24N*m(245 kgf*cm, 18 ft.*lbf)

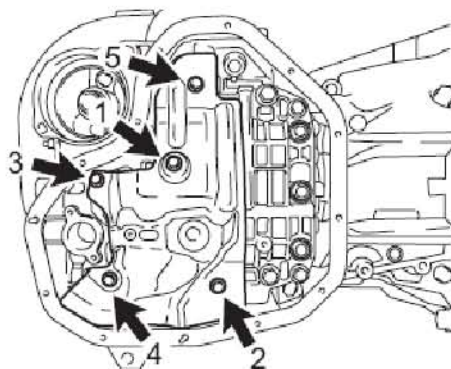
除螺栓A外 43 N*m(438 kgf*cm, 32ft.*lbf)



5). 安装1号油底壳挡板

A). 按图中所示顺序，安装油底壳挡板并分步均匀紧固5个螺栓。

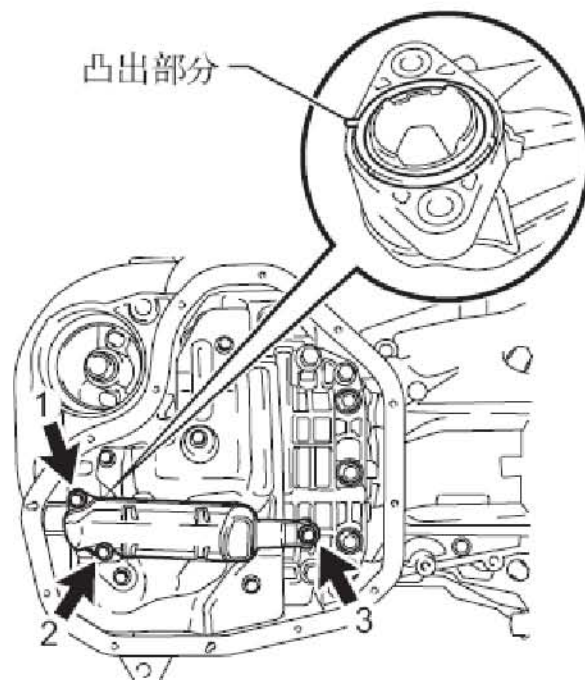
扭矩：10N*m (102kgf*cm, 7ft.*lbf)



6). 安装滤油网分总成

- A). 在新衬垫上涂抹一薄层发动机机油。
- B). 将衬垫的凸出部分与滤油网的切口对准，并将衬垫安装到滤油网上。
- C). 按图中所示顺序，分步紧固3个螺栓以安装滤油网。

扭矩：10N*m(102kgf*cm, 7ft.*lbf)



7). 安装油底壳分总成

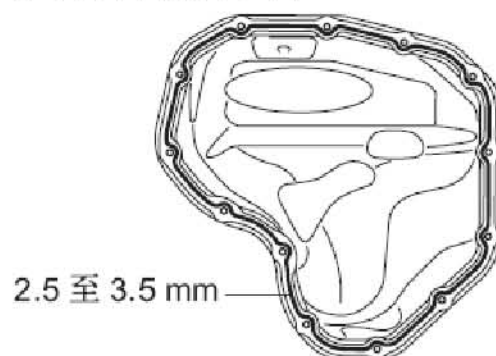
- A). 如图所示，连续涂抹密封胶。

密封胶：丰田纯正黑密封胶、THREE BOND 1207B或同等产品

标准密封直径：2.5至3.5 mm (0.0984至0.138in.)

小心：

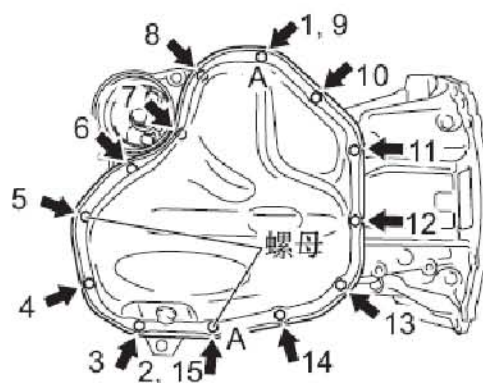
- 清除接触面的所有机油。
- 涂抹密封胶后3分钟内安装油底壳，并在10分钟内紧固螺栓和螺母。
- 安装后至少4小时内不要涂抹机油。



- B). 按图中所示顺序，分步紧固11个螺栓和2个螺母以安装油底壳。

扭矩：10N*m (102kgf*cm, 7ft.*lbf)

提示：螺栓A和螺母A应紧固两次。

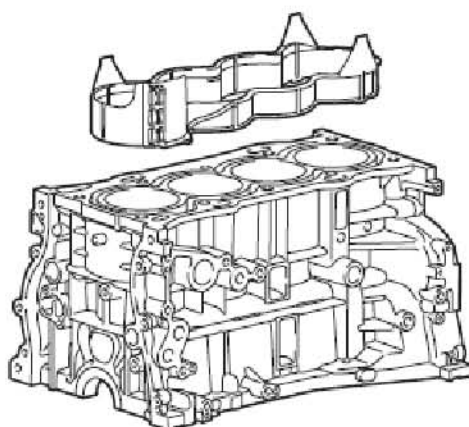


8). 安装机油加注口盖总成

9). 安装发动机后油封

10). 安装气缸体冷却水套隔垫

A). 将冷却水套隔垫安装到气缸体上。



11). 安装气缸盖衬垫

12). 安装气缸盖分总成

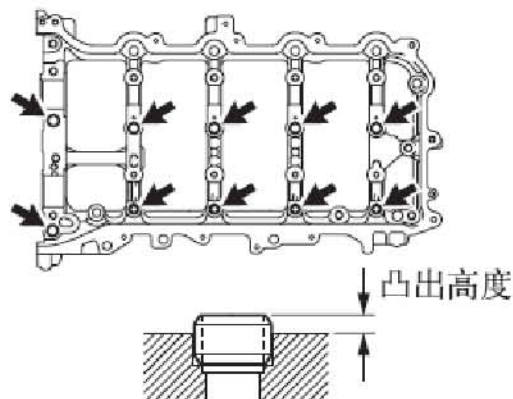
13). 安装凸轮轴正时齿轮总成

14). 安装凸轮轴轴承盖固定环销

小心：如果不更换环销，则无需将其拆下。

A). 用塑料锤将10个新环销敲入凸轮轴壳内。

标准凸出高度：2.7至3.3mm (0.106至0.130 in.)

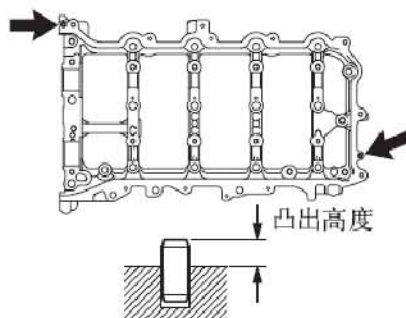


15). 安装凸轮轴壳直销

小心：如果不更换直销，则无需将其拆下。

A). 用塑料锤将2个新直销敲入凸轮轴壳内。

标准凸出高度：5.0至7.0 mm (0.197至0.276in.)

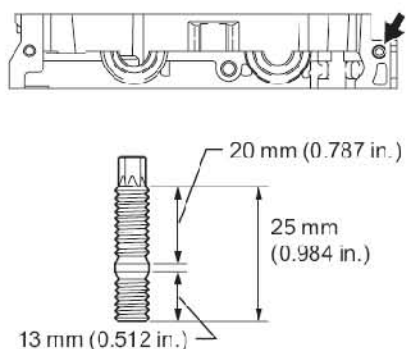


16). 安装凸轮轴壳双头螺栓

小心：如果双头螺栓变形或螺纹受损，则将其更换。

A). 用“TORX”梅花套筒扳手E8安装双头螺栓。

扭矩：9.5N*m (97 kgf*cm, 84 in.*lbf)



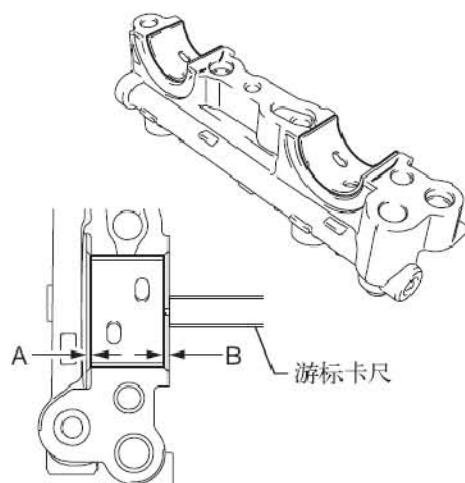
17). 安装凸轮轴1号轴承

A). 清洁凸轮轴1号轴承。

B). 将凸轮轴轴承安装到凸轮轴 1 号轴承盖上。

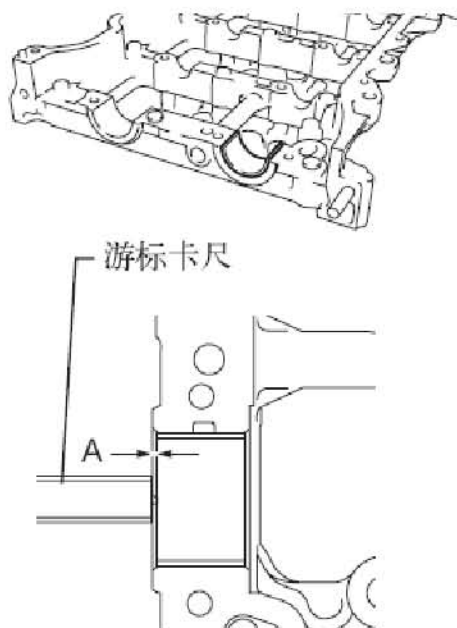
C). 用游标卡尺测量凸轮轴轴承盖边缘和凸轮轴轴承边缘间的距离。

尺寸A-B或B-A：0至0.7 mm (0至0.0276in.)



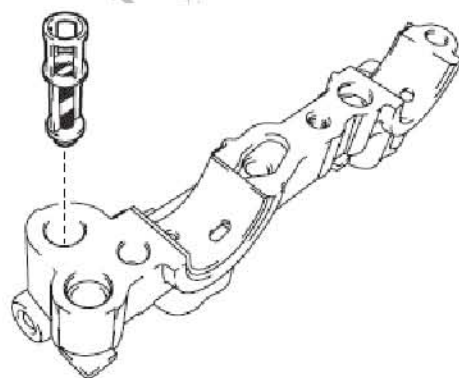
18). 拆卸凸轮轴2号轴承

- A). 清洁凸轮轴2号轴承。
- B). 将凸轮轴轴承安装到凸轮轴壳上。
- C). 用游标卡尺测量凸轮轴壳边缘和凸轮轴轴承边缘间的距离。
标准距离: 1.15至1.85 mm (0.0453至0.0728in.)



19). 安装机油控制阀滤清器

- A). 将机油控制阀滤清器安装到凸轮轴1号轴承盖上。



20). 安装凸轮轴

21). 安装凸轮轴轴承盖

22). 安装气门杆盖

23). 安装气门间隙调节器总成

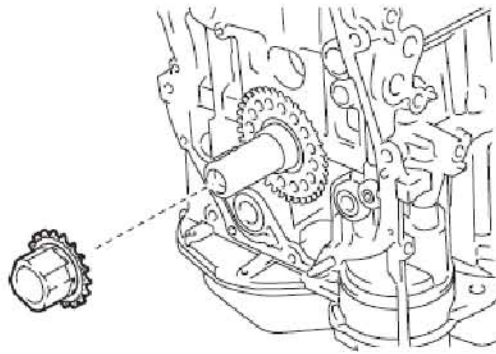
24). 安装气门摇臂分总成

25). 安装凸轮轴壳分总成

26). 安装排气凸轮轴正时齿轮总成

27). 安装曲轴正时链轮

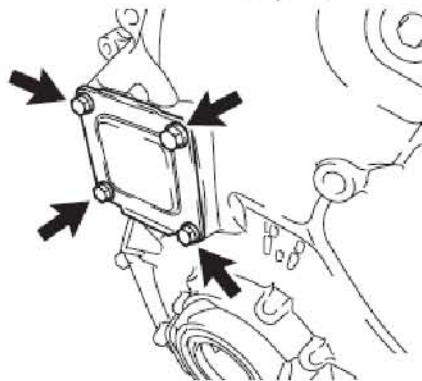
- A). 将曲轴正时链轮安装到曲轴上。



- 28). 添加发动机机油
- 29). 将1号气缸设置到TDC/压缩
- 30). 安装1号链条振动阻尼器
- 31). 安装链条分总成
- 32). 安装链条张紧器导板
- 33). 安装1号链条张紧器总成
- 34). 安装正时链条导板
- 35). 检查1号气缸TDC/压缩
- 36). 安装正时链条盖板

A). 用4个螺栓安装新衬垫和正时链条盖板。

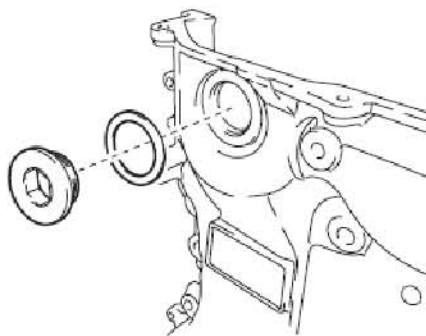
扭矩: 10N*m (102kgf*cm, 7 ft.*lbf)



- 37). 安装正时链条盖密封塞

A). 用14mm六角扳手安装新衬垫和密封塞。

扭矩: 20N*m (204 kgf*cm, 15 ft.*lbf)



- 38). 安装正时链条盖分总成
- 39). 安装发动机右悬置支架
- 40). 安装正时链条盖油封
- 41). 安装火花塞套管衬垫



A). 目视检查火花塞套管衬垫。

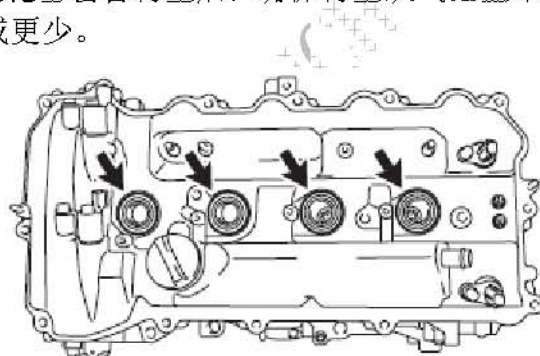
正常

部位	规定状态
上表面	无划痕或变形
外唇口	无划痕或变形
内唇口	无划痕

如果结果不符合规定，则更换火花塞套管衬垫。

B). 将4个火花塞套管衬垫安装到气缸盖罩上。

小心：压入火花塞套管衬垫后，确保衬垫从气缸盖罩上凸出1.0mm(0.0394 in.)或更少。



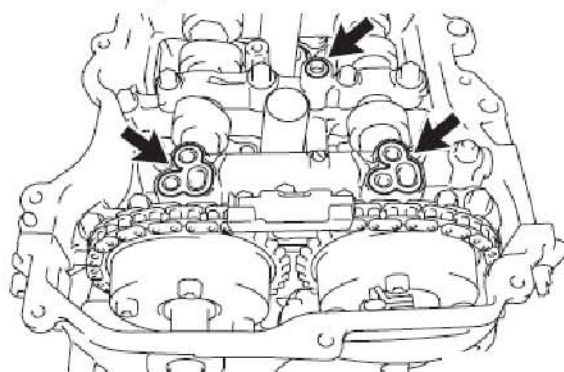
42). 安装气缸盖罩分总成

A). 在3个新村垫上涂抹一薄层发动机机油。

B). 将3个衬垫安装到凸轮轴轴承盖上。

C). 将新村垫安装到气缸盖罩上。

小心：清除接触面的所有机油。



D). 如图所示, 涂抹密封胶。

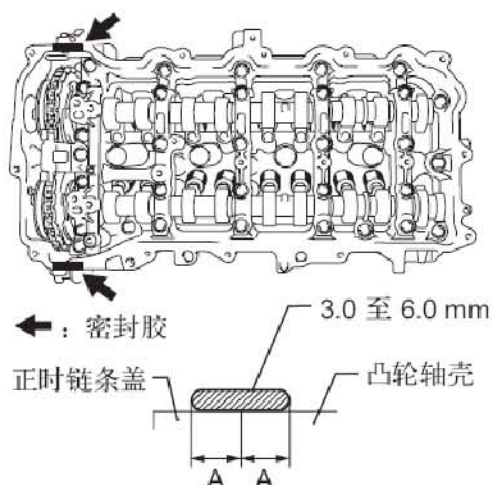
密封胶: 丰田纯正黑密封胶、THREE BOND 1207B或同等产品

标准密封直径: 3.0至6.0 mm (0.118至0.236in.)

涂抹宽度A: 5.0mm(0.197 in.)

小心:

- 清除接触面的所有机油。
- 涂抹密封胶后3分钟内安装气缸盖罩, 并在15分钟内紧固螺栓。

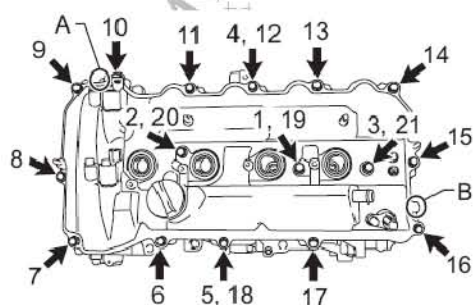


E). 将气缸盖罩与销A对准。然后将气缸盖罩与销B对准, 安装气缸盖罩。

F). 安装3个新密封垫圈和16个螺栓, 然后按图中所示顺序紧固螺栓。

扭矩: 12N*m(122kgf*cm, 9 ft.*lbf)

小心: 安装后至少4小时内不要涂抹机油。

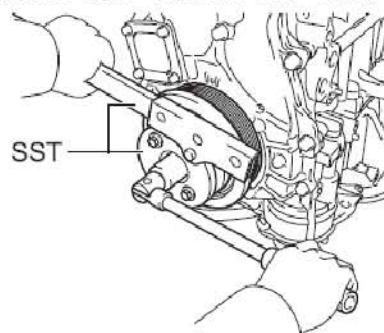


43). 安装曲轴皮带轮

A). 将曲轴皮带轮定位键与皮带轮上的键槽对准。

B). 用(专用工具)固定曲轴皮带轮并安装皮带轮螺栓。

扭矩: 260 N*m (2651 kgf*cm, 192 ft.*lbf)

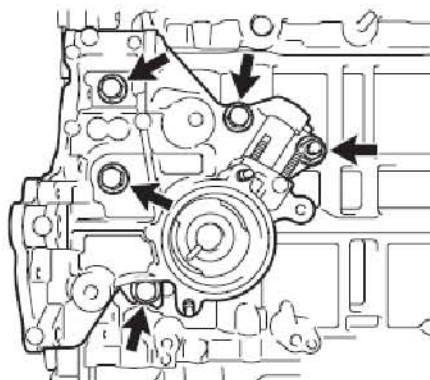


44). 安装曲轴位置传感器

45). 安装进水口壳

A). 用4个螺栓和螺母安装新衬垫和进水口壳。

扭矩: 43N*m(438 kgf*cm, 32 ft.*lbf)

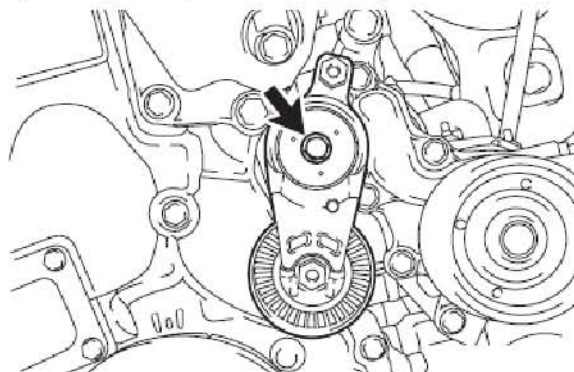


46). 安装水泵总成

47). 安装多楔带张紧器总成

A). 用螺栓安装多楔带张紧器。

扭矩: 21N*m(214 kgf*cm, 15 ft.*lbf)



48). 安装节温器

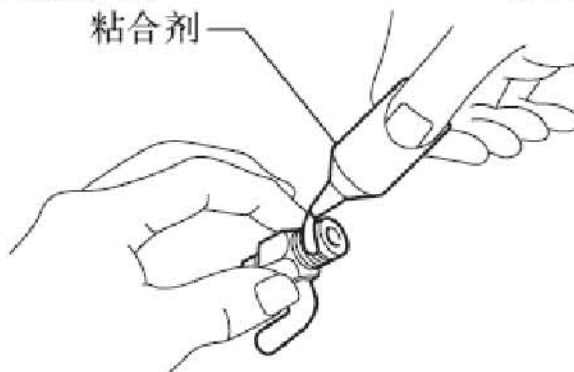
49). 安装进水口

50). 安装放水开关

A). 在放水开关的2或3个螺纹上涂抹粘合剂。

粘合剂: 丰田纯正粘合剂1324、THREE BOND 1324或同等产品

粘合剂

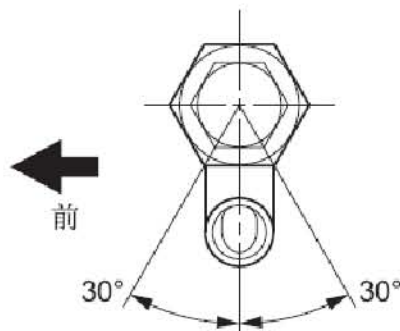


B). 如图所示, 安装放水开关。

扭矩: 20 N*m (204 kgf*cm, 15 ft.*lbf)

小心:

- 用规定扭矩紧固放水开关后, 继续紧固放水开关时不要超过一圈 (360°)。
- 不要松开放水开关进行调节。如果需要调整, 则拆下放水开关并重新安装。



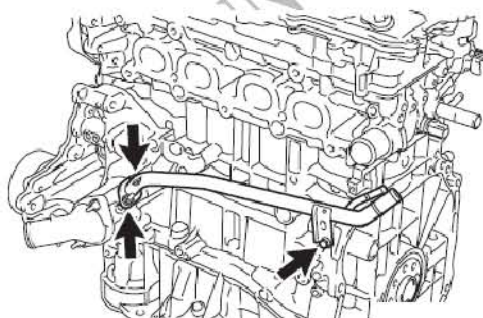
C). 将放水螺塞安装到放水开关上。

扭矩: 13 N*m (130kgf*cm, 9ft.*lbf)

51). 安装1号水旁通管

A). 用2个螺母和螺栓安装新衬垫和水旁通管。

扭矩: 10N*m (102kgf*cm, 7ft.*lbf)



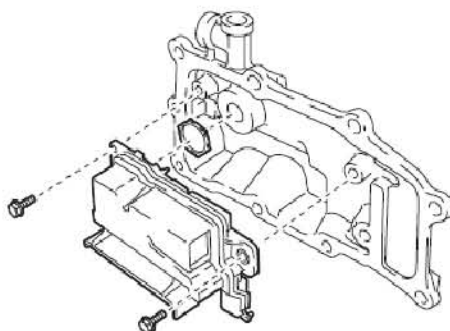
52). 安装分离器壳

A). 在新衬垫上涂抹一薄层发动机机油。

B). 将衬垫安装到分离器壳上。

C). 用2个螺栓安装分离器壳。

扭矩: 10N*m (102kgf*cm, 7 ft.*lbf)



53). 安装通风箱分总成

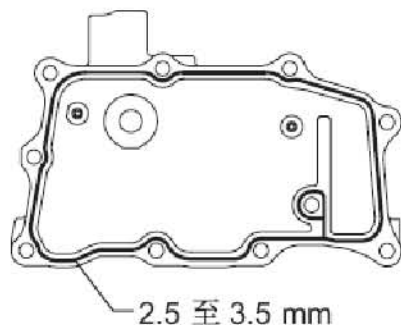
A). 如图所示, 连续涂抹密封胶。

密封胶: 丰田纯正黑密封胶、THREE BOND 1207B或同等产品

标准密封直径: 2.5至3.5 mm (0.0984至0.138 in.)

小心:

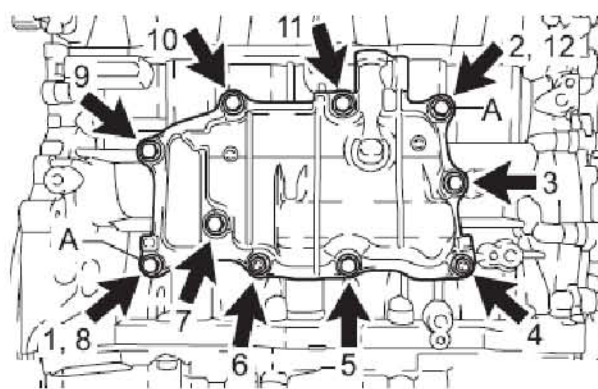
- 清除接触面的所有机油。
- 涂抹密封胶后3分钟内安装通风箱, 并在15分钟内紧固螺栓和螺母。



B). 安装通风箱并按图中所示顺序安装8个螺栓和2个螺母。

扭矩: 21N*m (214kgf*cm, 15ft.*lbf)

提示: 螺栓A应紧固两次。



54). 安装通风阀分总成

55). 安装凸轮轴位置传感器 (进气侧)

56). 安装凸轮轴位置传感器 (排气侧)

57). 安装凸轮轴正时机油控制阀总成 (进气侧)

58). 安装凸轮轴正时机油控制阀总成 (排气侧)

59). 安装机油加注口盖分总成

A). 将新衬垫安装到机油加注口盖上。

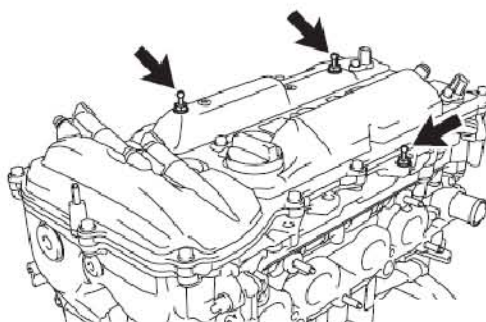
B). 将机油加注口盖安装到气缸盖上。

60). 安装火花塞

61). 安装发动机罩接头

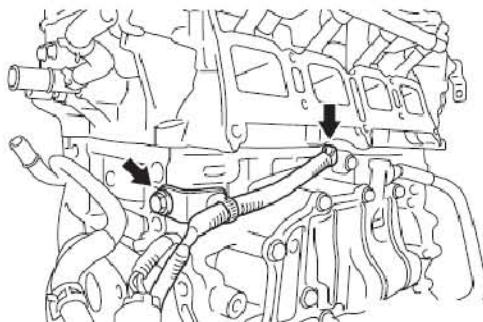
A). 安装3个接头。

扭矩: 10N*m (102kgf*cm, 7 ft.*lbf)

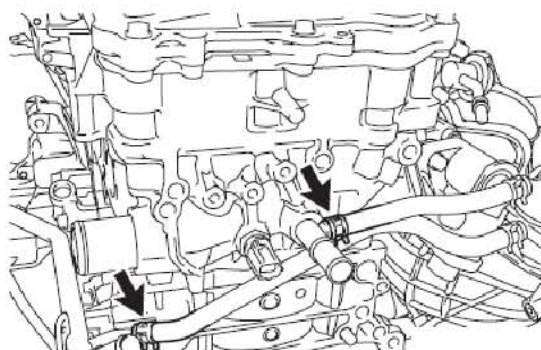


9.6 安装

- 1). 安装点火线圈总成
- 2). 安装发动机冷却液温度传感器
- 3). 安装发动机机油压力开关总成
- 4). 安装爆震控制传感器
- 5). 安装传感器线束
 - A). 用螺栓安装传感器线束。
扭矩: 21N*m (214kgf*cm, 15 ft.*lbf)
 - B). 连接爆震控制传感器连接器。

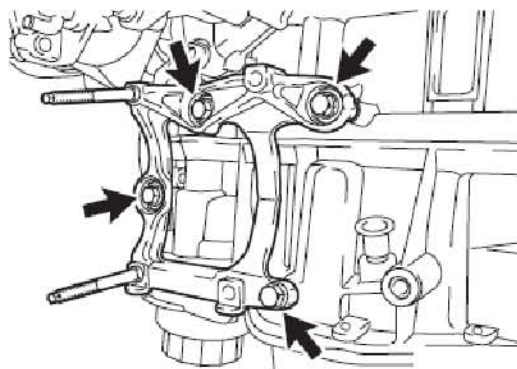


- 6). 安装输油管分总成
- 7). 安装进气歧管
- 8). 连接2号通风软管
- 9). 安装1号真空开关阀总成
- 10). 安装真空开关阀总成
- 11). 安装水旁通软管
 - A). 安装1号和2号水旁通软管。



- 12). 安装节气门体总成
- 13). 安装压缩机1号安装支架
- A). 用4个螺栓安装支架。

扭矩: 21N*m (214 kgf*cm, 15 ft.*lbf)



- 14). 安装排气歧管总成
- 15). 安装歧管2号撑条
- 16). 安装歧管撑条
- 17). 安装发动机机油油位计导管
- A). 在新O形圈上涂抹一薄层发动机机油。
- B). 将O形圈安装到发动机机油油位计导管上。
- C). 用螺栓安装发动机机油油位计导管。
- 扭矩: 10N*m(102 kgf*cm, 7 ft.*lbf)
- D). 安装发动机机油油位计。

