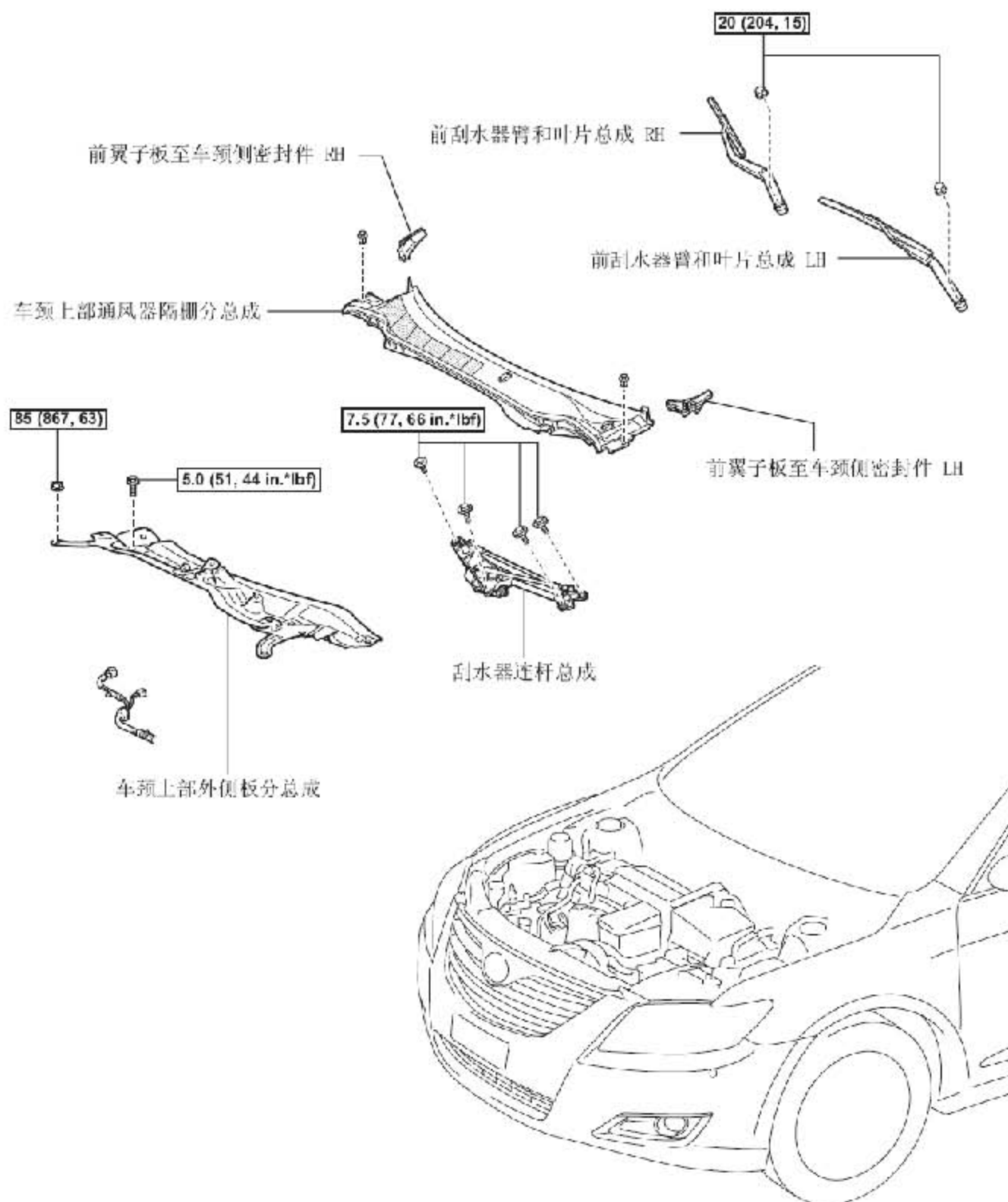
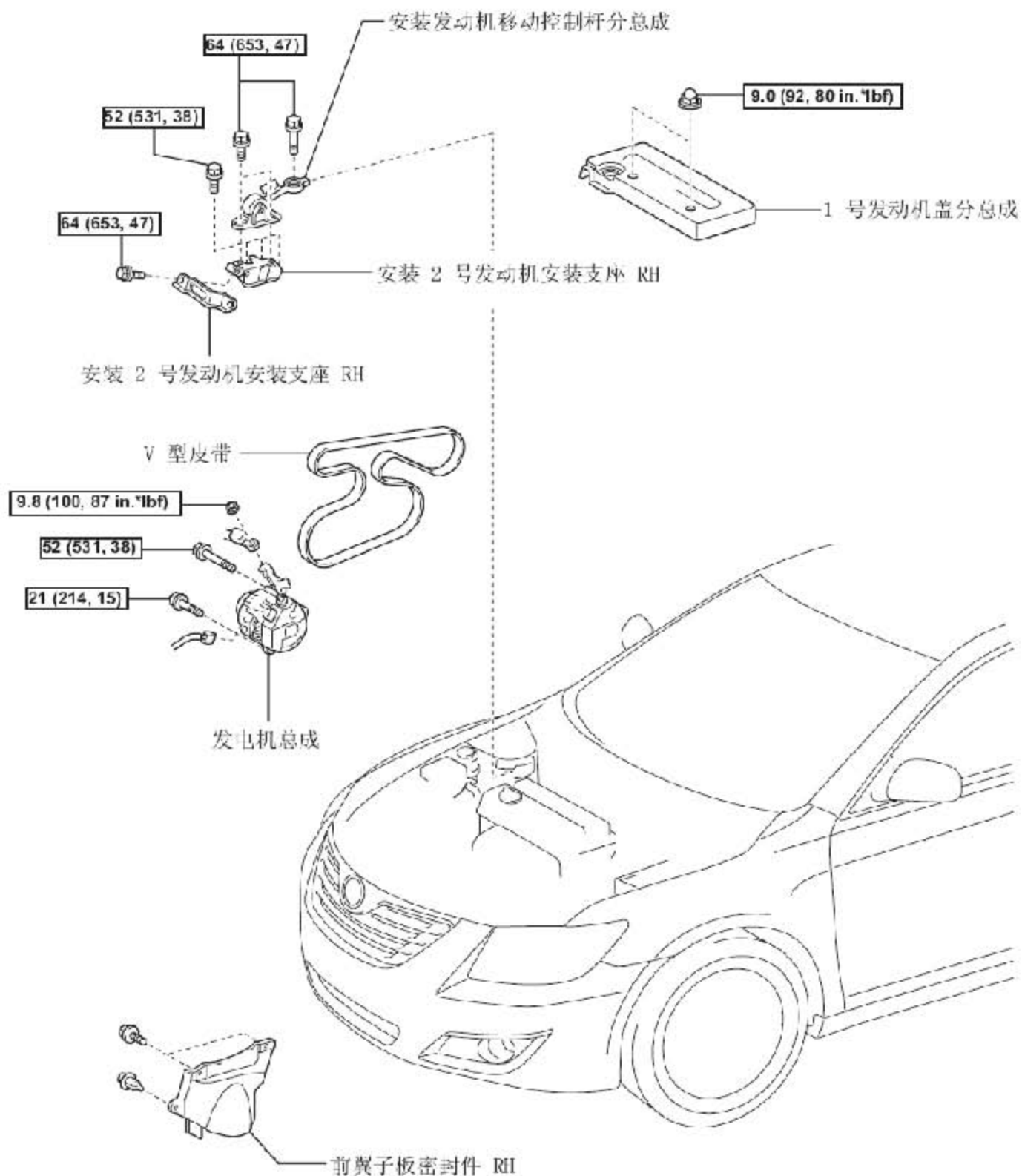


6. 气缸盖

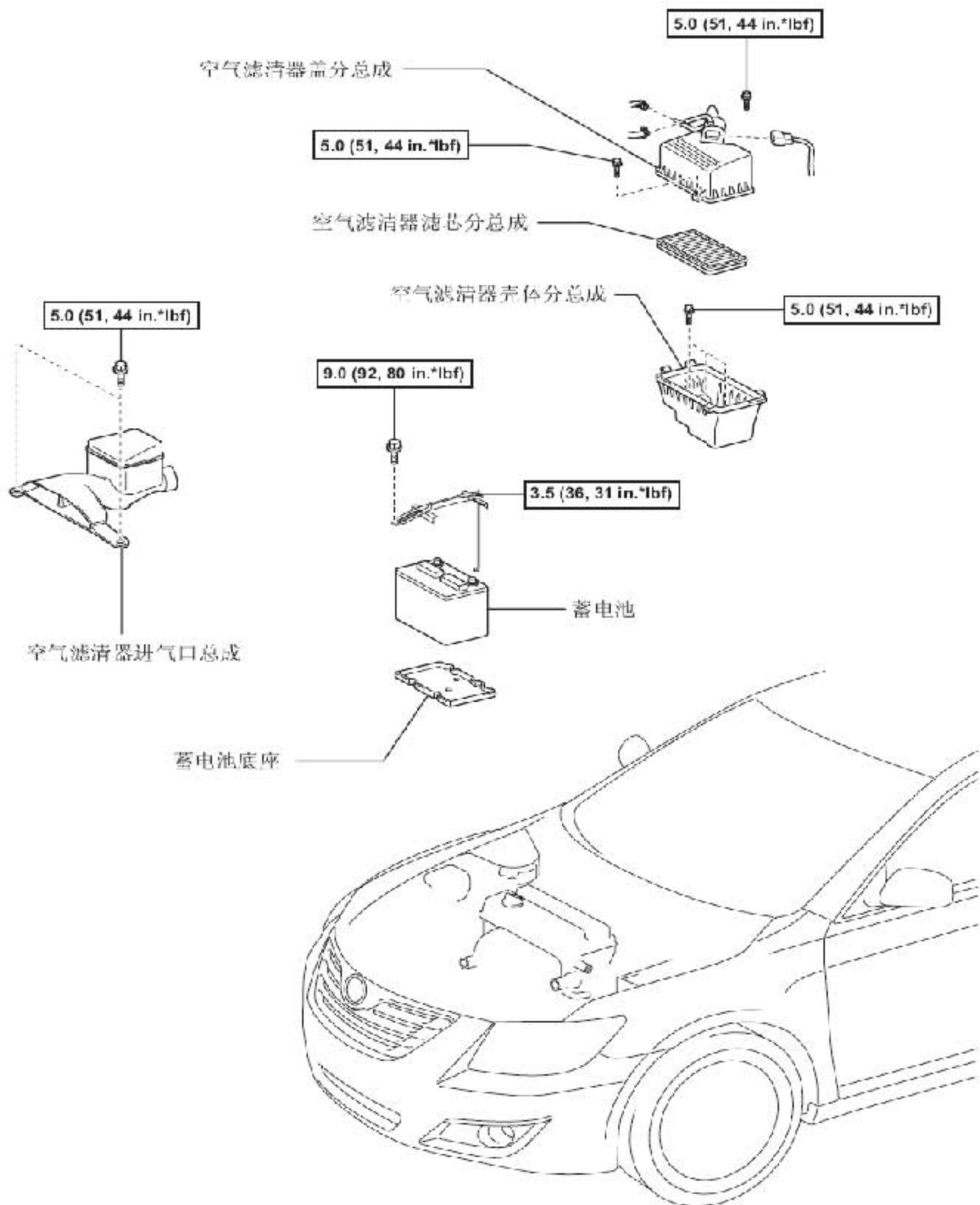
6.1 组件



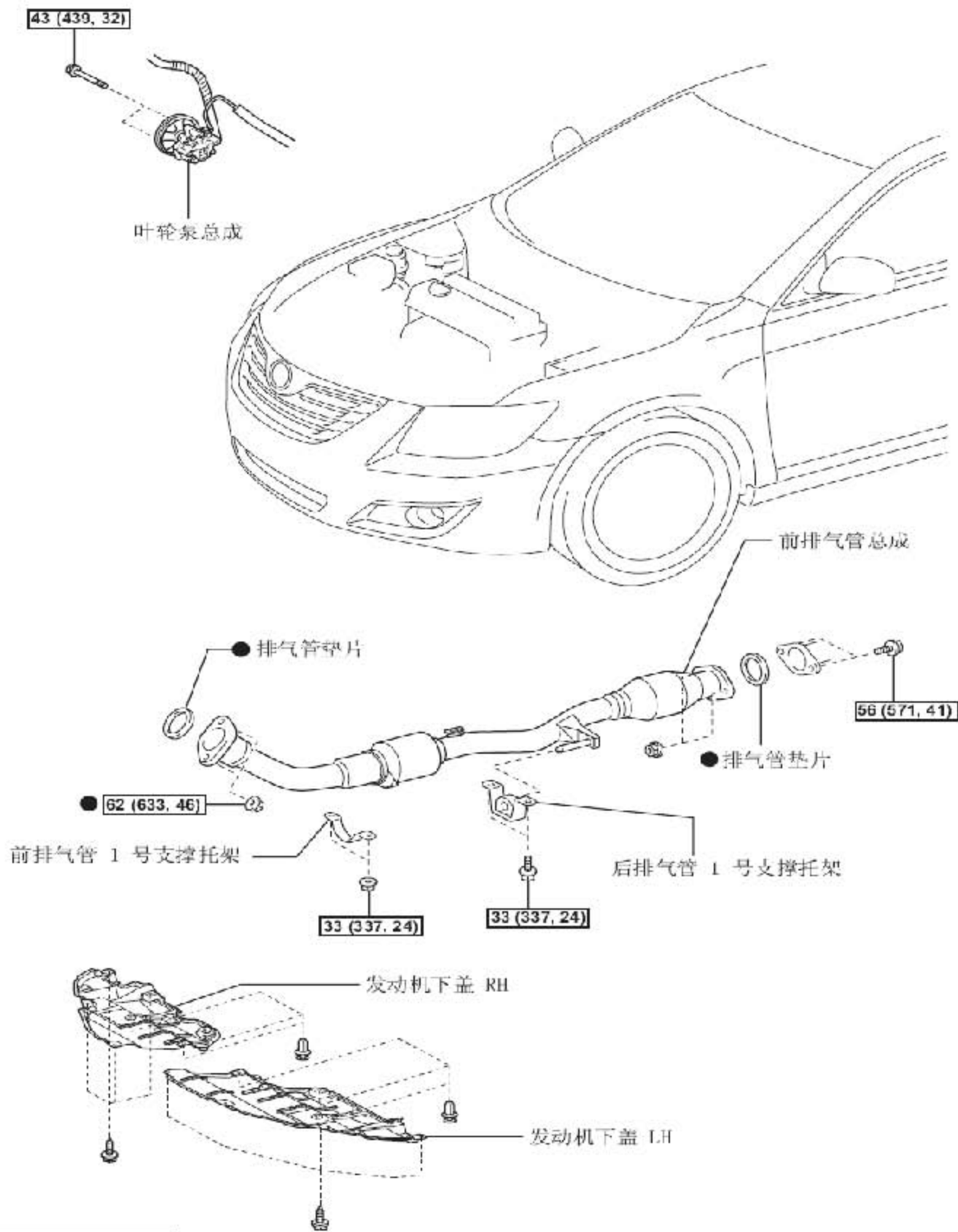
N·m (kgf·cm, ft·lbf) : 规定扭矩



N*m (kgf*cm, ft.*lbf): 规定扭矩

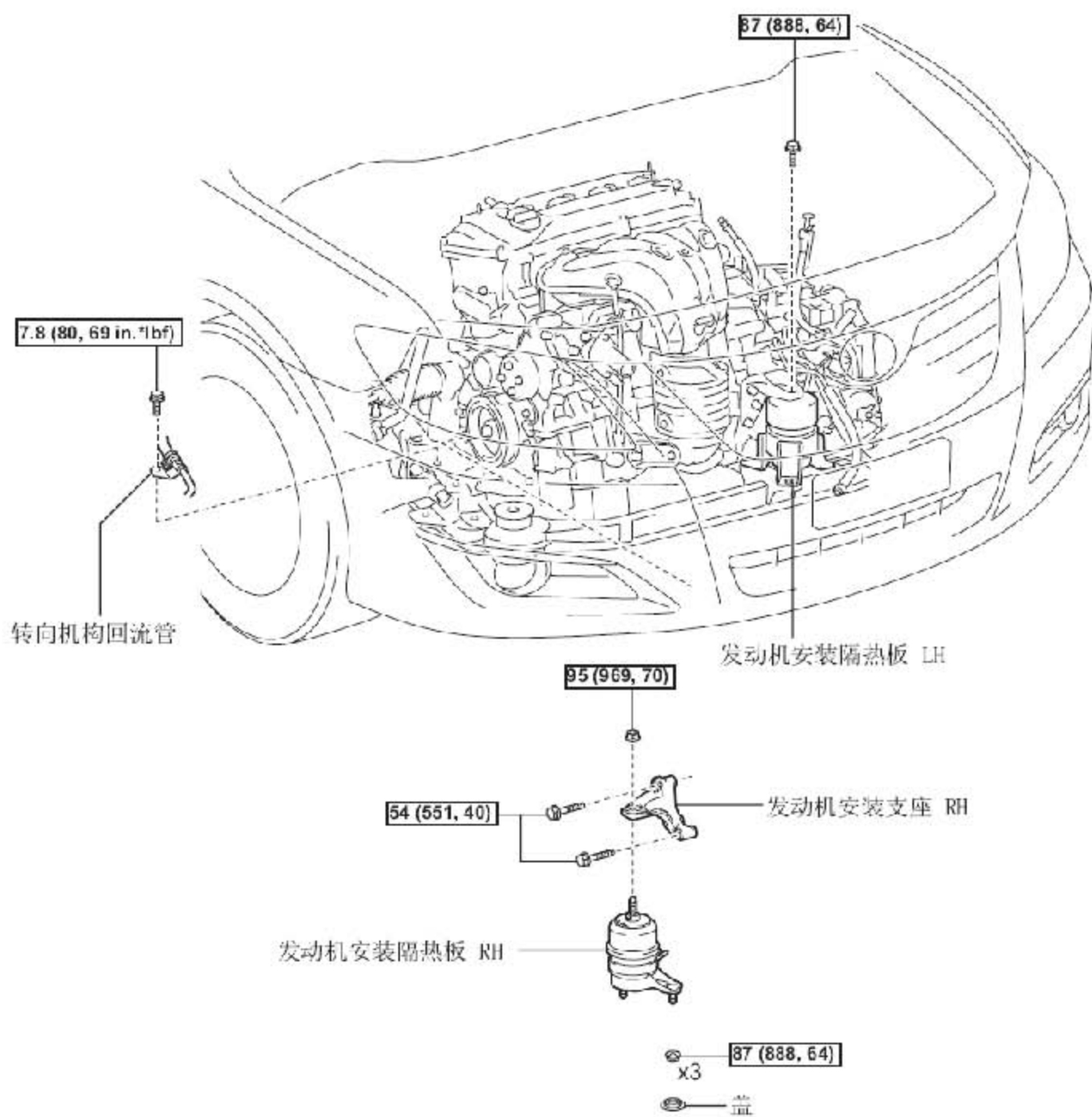


N*m (kgf*cm, ft.*lbf): 规定扭矩

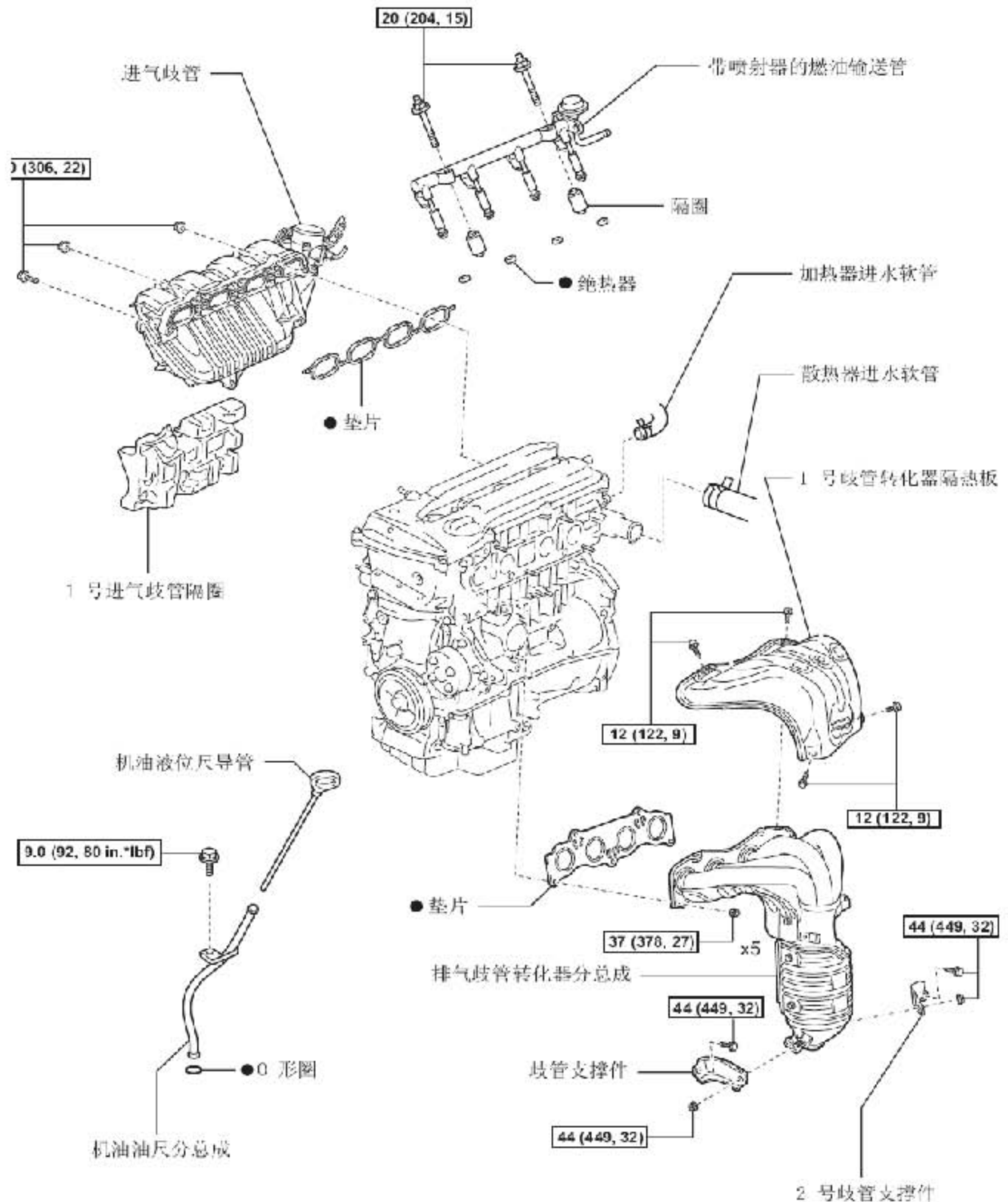


N*m (kgf*cm, ft.*lbf): 规定扭矩

● 不可重复使用的零件

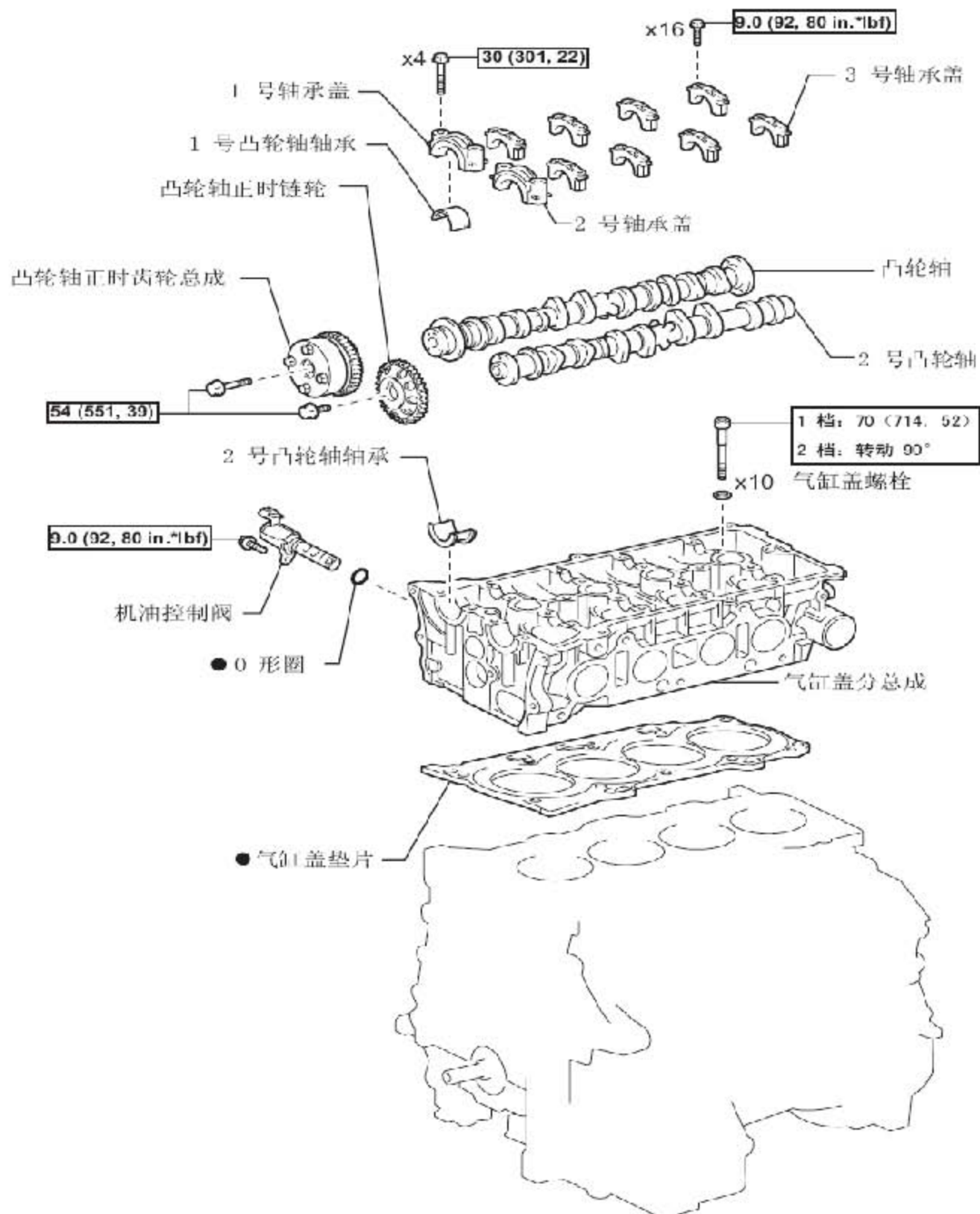


N·m (kgf·cm, ft. lbf) : 规定扭矩



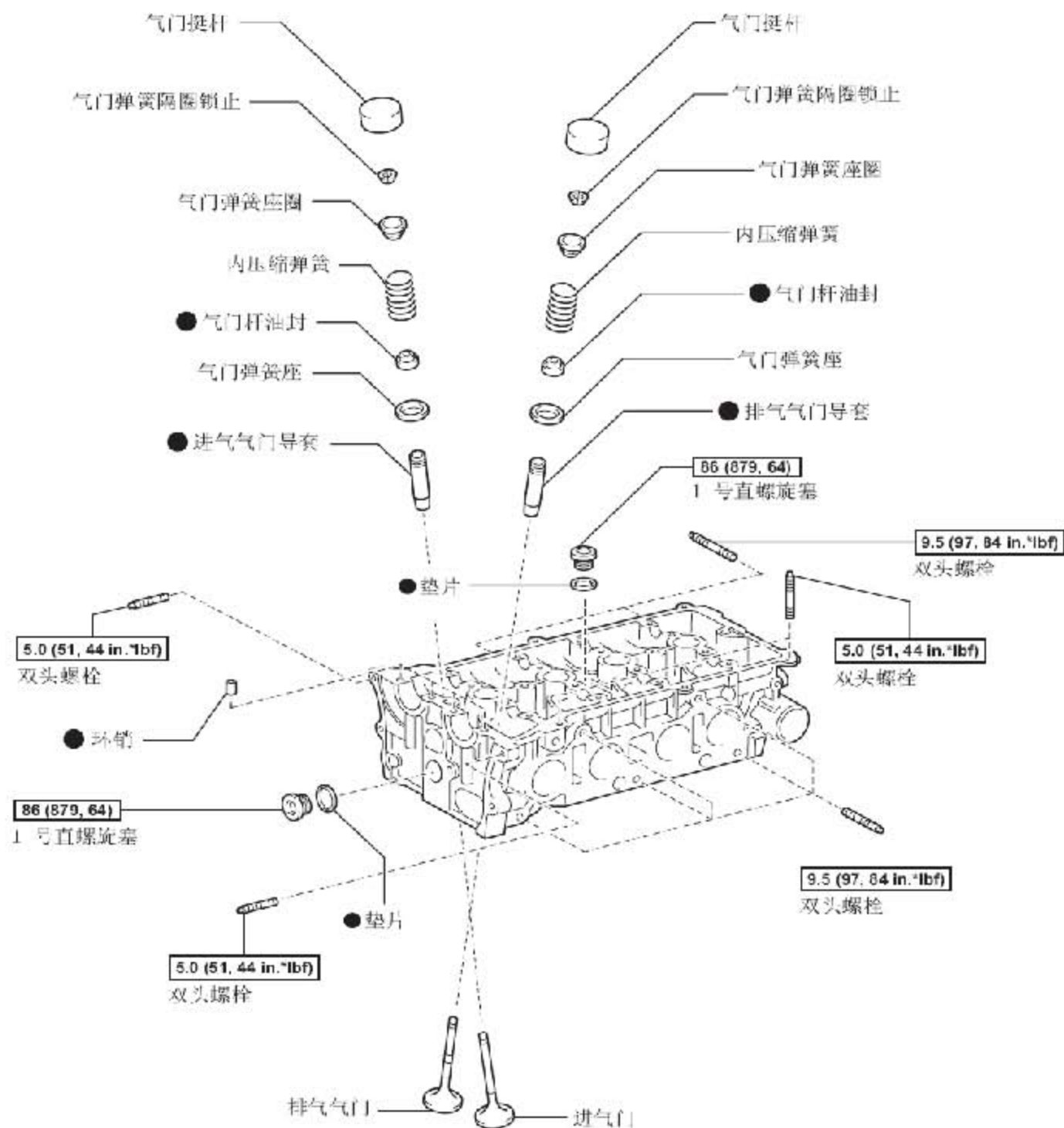
N*m (kgf*cm, ft.*lbf): 规定扭矩

● 不可重复使用的零件



N*m (kgf*cm, ft.*lbf): 规定扭矩

● 不可重复使用的零件



N*m (kgf*cm, ft.lbf) : 规定扭矩

● 不可重复使用的零件

6.2 拆卸

- 1). 释放燃油系统压力
- 2). 断开蓄电池负极端子电缆
- 3). 拆卸前轮 RH
- 4). 拆卸发动机下盖 LH
- 5). 拆卸发动机下盖 RH
- 6). 拆卸前翼子板密封件 RH
- 7). 拆卸 1 号发动机盖分总成
- 8). 排出发动机冷却液
- 9). 排出发动机机油
- 10). 拆卸刮水器连接杆总成
- 11). 拆卸车颈上部外侧板分总成
- 12). 拆卸空气滤清器进气口总成
- 13). 拆卸空气滤清器盖分总成
- 14). 拆卸空气滤清器壳体分总成
- 15). 拆下蓄电池
- 16). 拆卸节气门体总成
- 17). 断开燃油管分总成
- 18). 拆卸带喷射器的燃油输送管
- 19). 拆卸进气歧管
- 20). 拆卸 1 号进气歧管隔圈
- 21). 拆卸前排气管总成
- 22). 拆卸 2 号发动机安装支撑件 RH

23). 拆卸发动机移动控制杆分总成

24). 拆卸 2 号发动机安装支座 RH

25). 拆卸 V 型皮带

26). 拆卸发电机总成

27). 拆卸机油油尺分总成

28). 拆卸机油液位尺导管

29). 拆卸歧管支撑件

30). 拆卸 2 号歧管支撑件

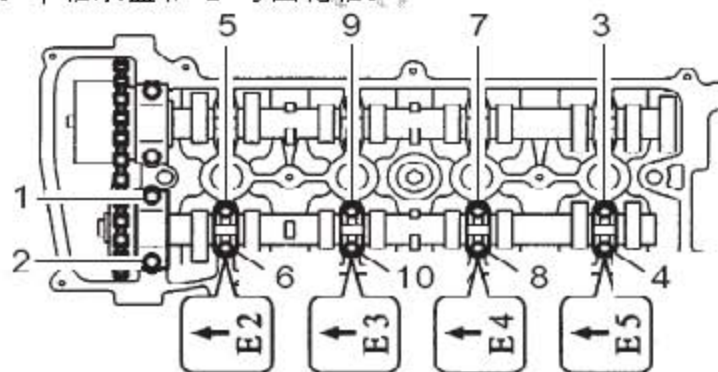
31). 拆卸排气歧管转化器分总成

32). 拆卸链条分总成

33). 拆卸 2 号凸轮轴

A). 按图中所示顺序, 分步骤均匀松开并拆卸10个轴承盖螺栓。

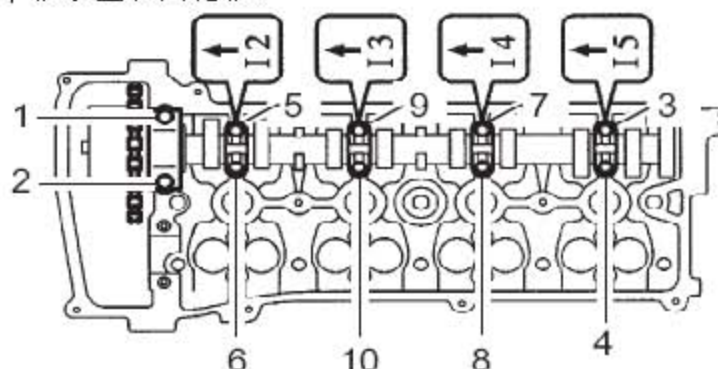
B). 拆卸 5 个轴承盖和 2 号凸轮轴。



34). 拆卸凸轮轴

A). 按图中所示顺序, 分步骤均匀松开并拆卸10个轴承盖螺栓。

B). 拆卸5个轴承盖和凸轮轴。



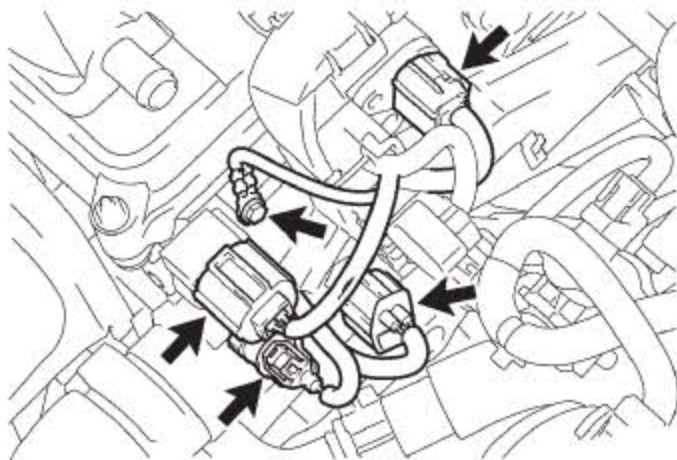
35). 拆卸凸轮轴正时机油控制阀总成

36). 断开散热器进水软管

37). 断开加热器进水软管

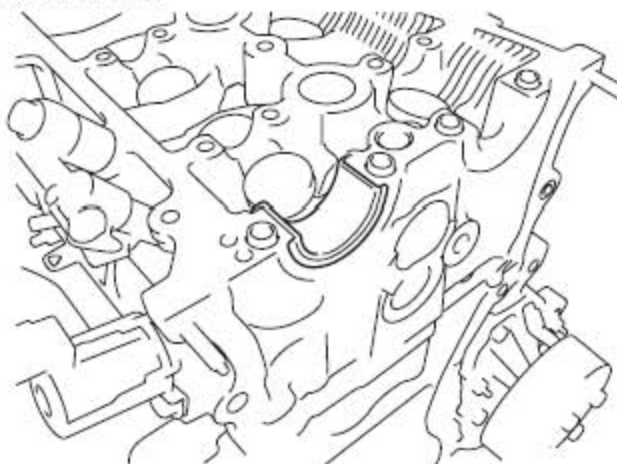
38). 断开发动机导线

- A). 断开无线设定冷凝器连接器。
- B). 断开发动机机油压力开关连接器。
- C). 断开发动机冷却液温度传感器连接器。
- D). 断开凸轮轴位置传感器连接器。
- E). 拆卸螺栓和接地电缆。



39). 拆卸 2 号凸轮轴轴承

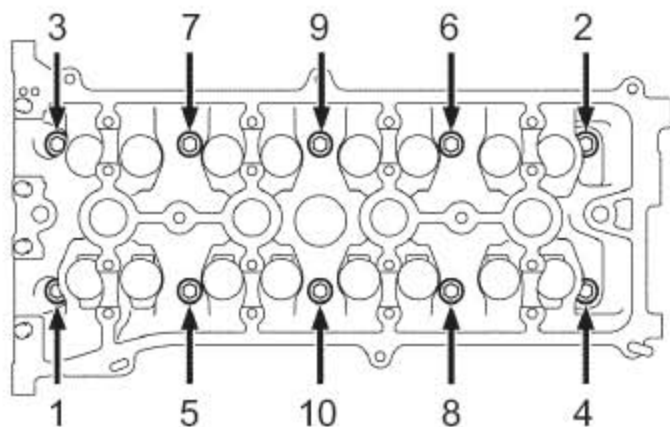
- A). 拆卸 2 号凸轮轴轴承。



40). 拆卸气缸盖分总成

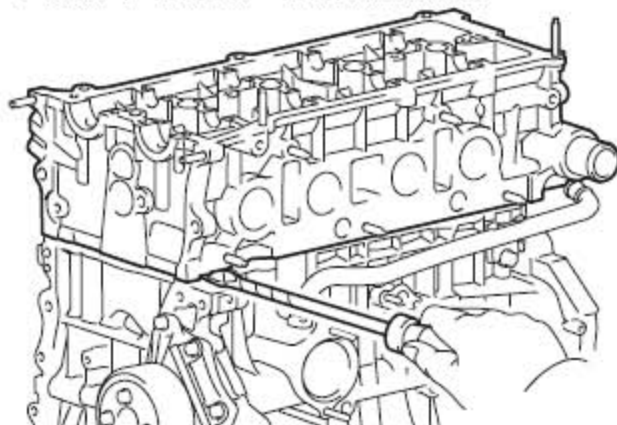
- A). 按图中所示顺序, 分步骤用 10mm 双六角扳手均匀松开并卸下10个气缸盖螺栓和 10 个平垫圈。

备注: 如果拆卸螺栓顺序错误, 可能导致气缸盖翘曲或破裂。



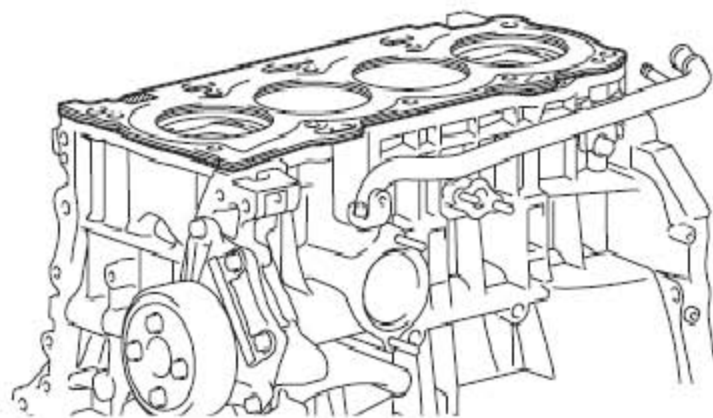
- B). 使用尖部用被胶带包住的螺丝刀, 在气缸盖和气缸体之间撬动, 并拆卸气缸盖。

备注: 小心不要损坏气缸盖和气缸体的接触面。



41). 拆卸气缸盖垫片

- A). 拆卸气缸盖垫片。

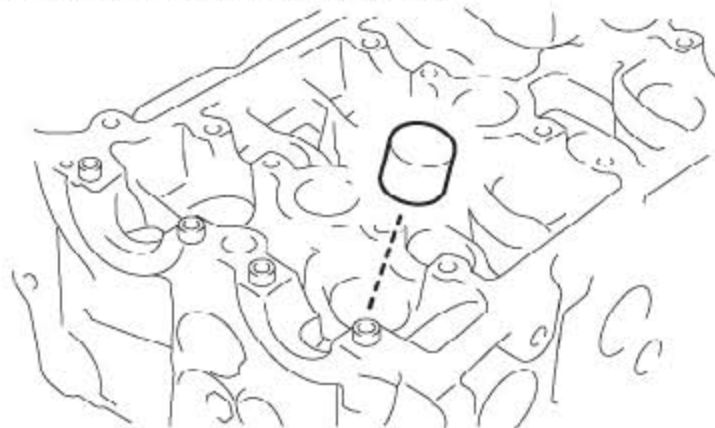


6.3 拆解

1). 拆卸气门挺杆

A). 拆卸气门挺杆。

建议:按正确的顺序安放气门挺杆。



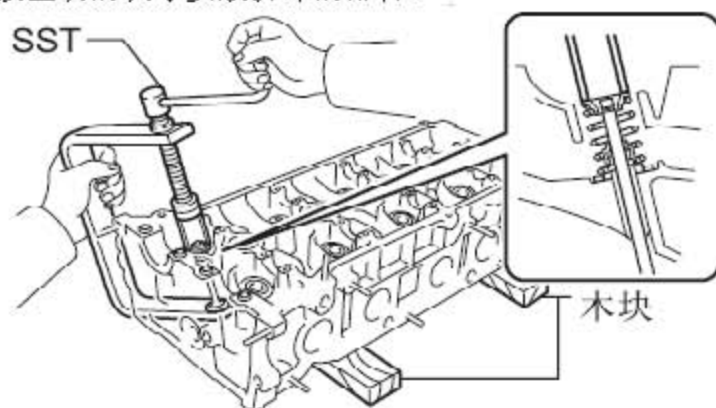
2). 拆卸进气门

A). 用 SST(专用工具) 和木块压缩并拆卸气门挡圈锁止器。

SST 09202-70020(气门弹簧压缩器) 09202-00010(附件)

B). 拆卸气门挡圈、气门弹簧和气门。

建议:按正确的次序安放拆卸的部件。



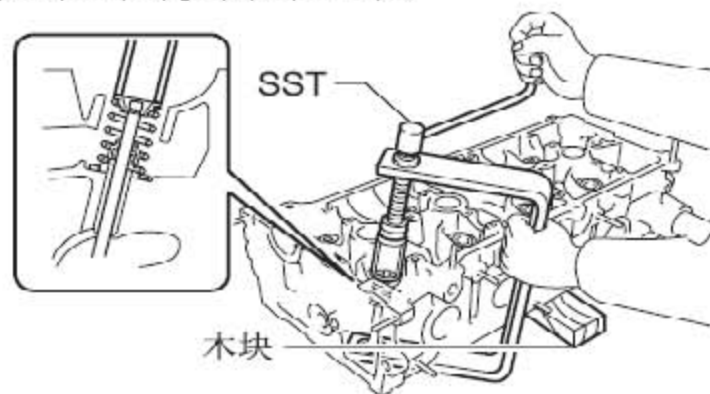
3). 拆卸排气门

A). 用 SST(专用工具) 和木块压缩并拆卸气门挡圈锁止器。

SST 09202-70020 ((气门弹簧压缩器) 09202-00010(附件)

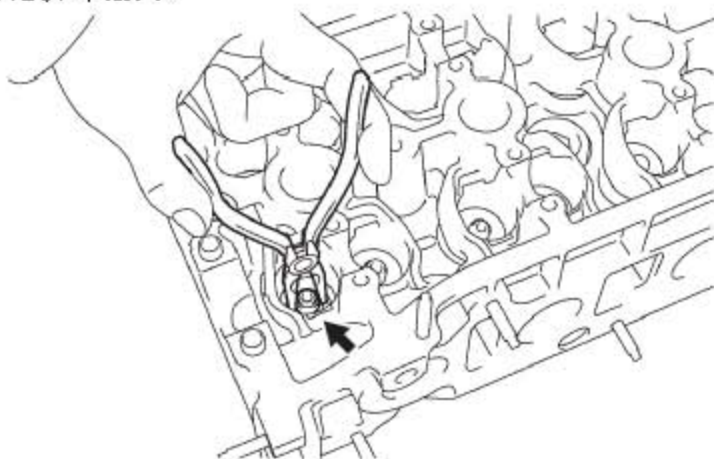
B). 拆卸气门挡圈、气门弹簧和气门。

建议:按正确的次序安放拆卸的部件。



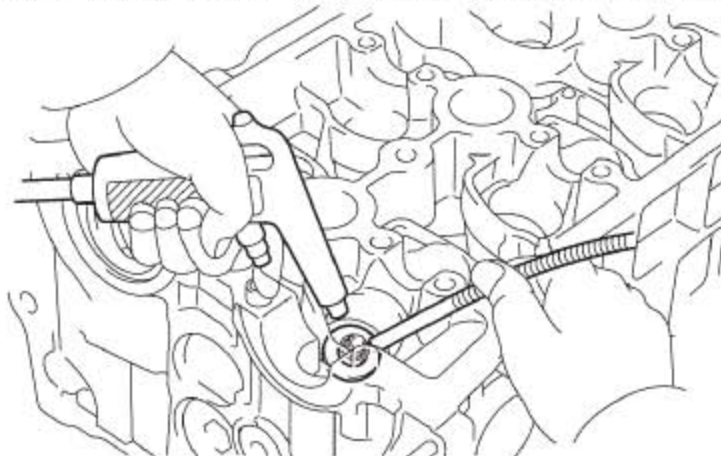
4). 拆卸气门杆油封

A). 用尖嘴钳拆卸油封。



5). 拆卸气门弹簧座

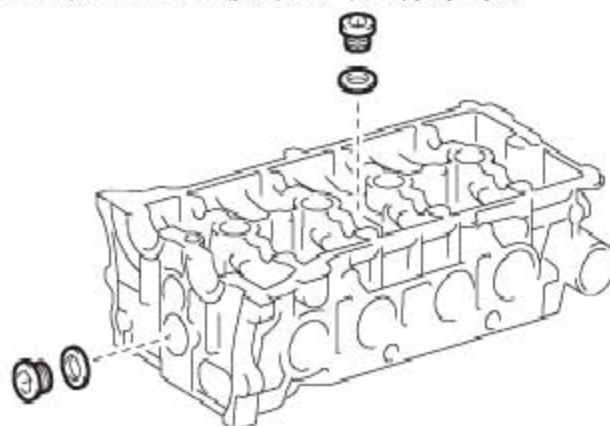
A). 使用压缩空气和电磁手指，将空气吹到气门弹簧座上将其拆卸。



6). 拆卸 1 号直螺旋塞

A). 用 14mm 直六角扳手拆卸 2 个螺旋塞和 2 个垫片。

备注: 如果直螺旋塞漏水或被腐蚀, 则将其更换。



7). 拆卸双头螺栓

8). 拆卸环销

9). 拆卸进气气门导套

A). 加热气缸盖到 80 至 100 °C (176 至 212° F)。

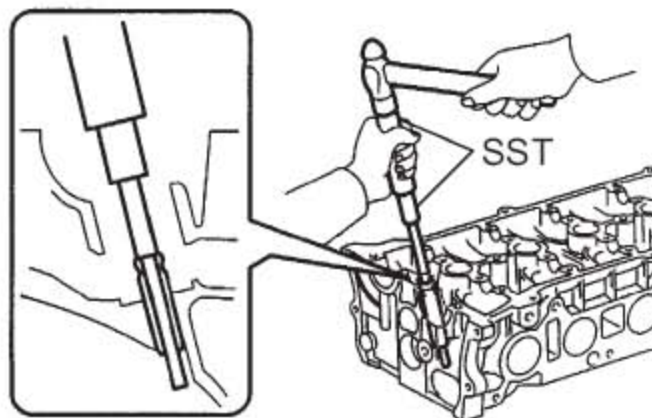
B). 将气缸盖放置在木块上。

C). 用 SST (专用工具) 和锤子敲出导套。

SST 09201-10000 (气门导套拆卸工具&更换工具组件)

09201-01050 (气门导套拆卸工具&5 更换工具)

09950-70010 (手柄组件) 09951-07100 (100 手柄)



10). 拆卸排气气门导套

A). 加热气缸盖到 80 至 100 °C (176至212° F)。

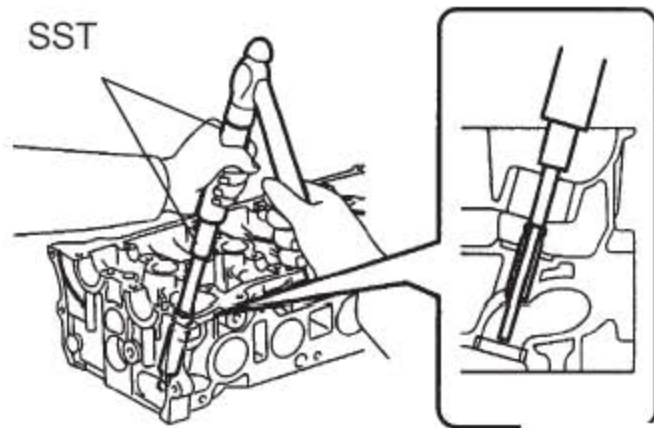
B). 将气缸盖放置在木块上。

C). 用 SST (专用工具) 和锤子敲出导套。

SST 09201-10000 (气门导套拆卸工具&更换工具组件)

09201-01050 (气门导套拆卸工具&5 更换工具)

09950-70010 (手柄组件) 09951-07100 (100 手柄)



6.4 检查

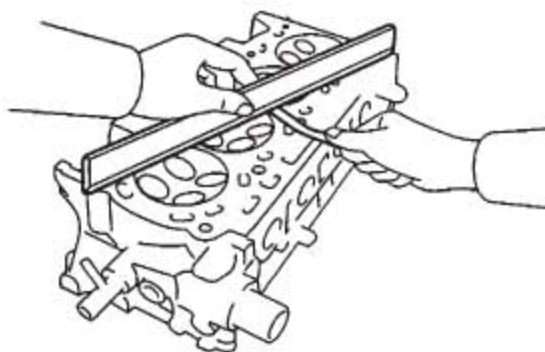
1). 检查气缸盖是否平滑

A). 用精密直尺和测隙规, 检测与气缸体和歧管接触的表面是否翘曲。

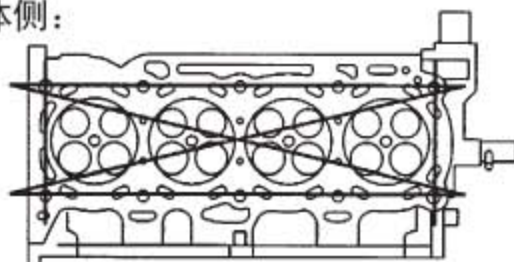
最大翘曲

项目	规定条件
气缸体侧	0.05 mm (0.0020 in.)
进气歧管侧	0.08 mm (0.0031 in.)
排气歧管侧	0.08 mm (0.0031 in.)

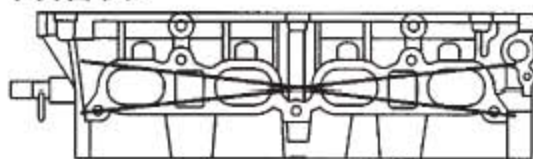
如果翘曲大于最大值, 则更换气缸盖。



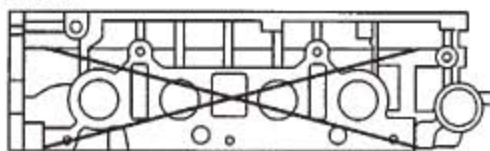
气缸体侧:



进气歧管侧:

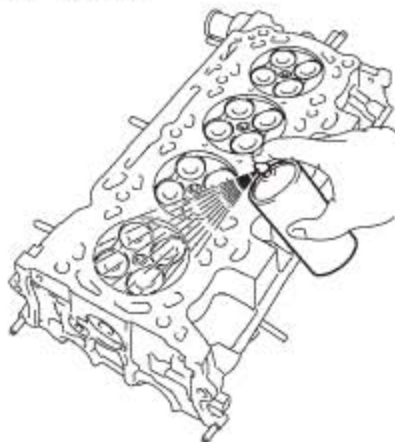


排气歧管侧:



2). 检查气缸盖是否裂开

- A). 利用着色渗透剂检查进气口、排气口和气缸体表面是否有裂纹。
如果有裂纹，则更换气缸盖。



3). 检查气门座

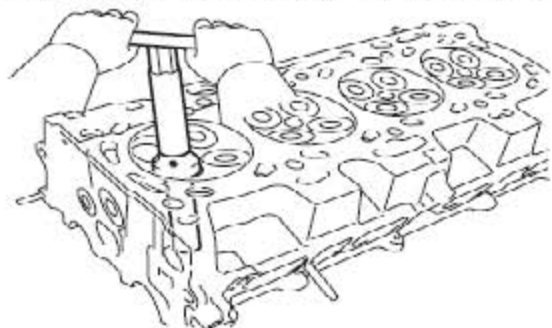
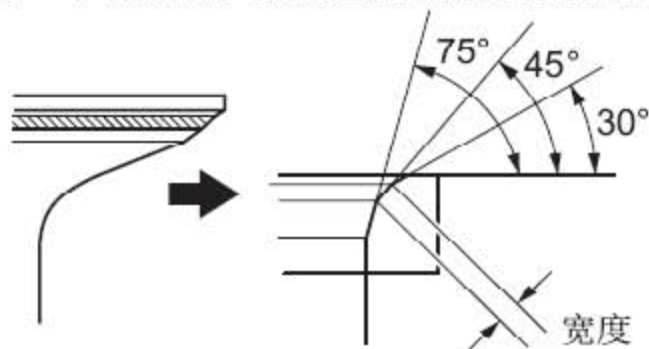
- A). 在气门面上涂抹一薄层普鲁士蓝。
B). 将气门面轻轻压向气门座。
C). 按照如下步骤检查气门面和气门座：
(a). 如果普鲁士蓝出现在整个气门面的周围，则气门是同心的。如果不是，则更换气门。
(b). 如果普鲁士蓝出现在整个气门座周围，则导套和气门面是同心的。如果不是，则研磨气门座。
(c). 检查气门座是否以 1.0至1.4 mm（进气侧（0.039至0.055in.））的气门座宽度与气门面中心接触。
(d). 检查气门座是否以1.2至1.6mm（排气侧:0.047至0.063 in.）的气门座宽度与气门面中心接触。



4). 修理气门座

备注:

- 检查气门座位置的同时, 修理气门座。
- 保持唇部没有杂质。

A). 用 45° 切刀重新研磨气门座表面, 使气门座宽度大于规定值。B). 用 30° 和 75° 切刀校正气门座, 使气门接触到气门座的整周。触点应在气门座的中心, 并且整周气门座的宽度都应保持在规定范围内。

气门座宽度

项目	规定条件
进气侧	1.0 至 1.4 mm (0.039 至 0.055 in.)
排气侧	1.2 至 1.6 mm (0.047 至 0.063 in.)

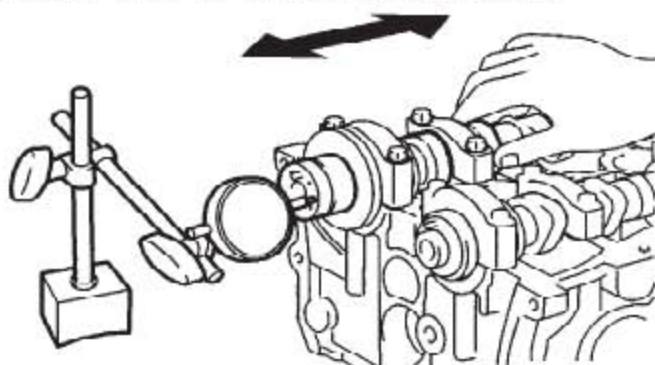
C). 用研磨膏手工研磨气门和气门座。

D). 检查气门座位置。

5). 检查凸轮轴止推间隙

A). 安装凸轮轴。

B). 在前后移动凸轮轴的同时, 用百分表测量止推间隙。



标准止推间隙

项目	规定条件
进气	0.040 至 0.095 mm (0.0016 至 0.0037 in.)
排气	0.080 至 0.135 mm (0.0032 至 0.0053 in.)

最大止推间隙

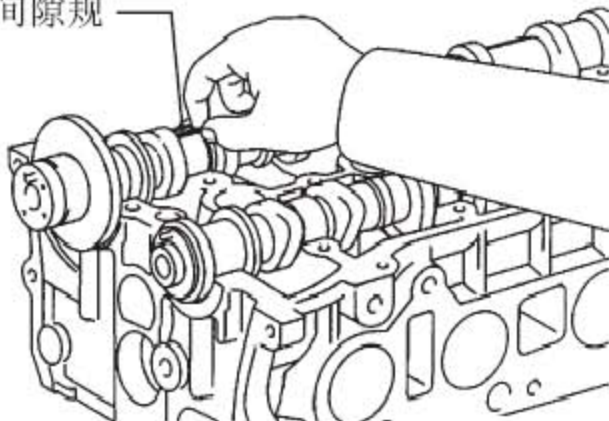
项目	规定条件
进气	0.110 mm (0.0043 in.)
排气	0.150 mm (0.0059 in.)

如果止推间隙大于最大值，则更换气缸盖。如果止推表面损坏，则更换凸轮轴。

6). 检查凸轮轴油隙

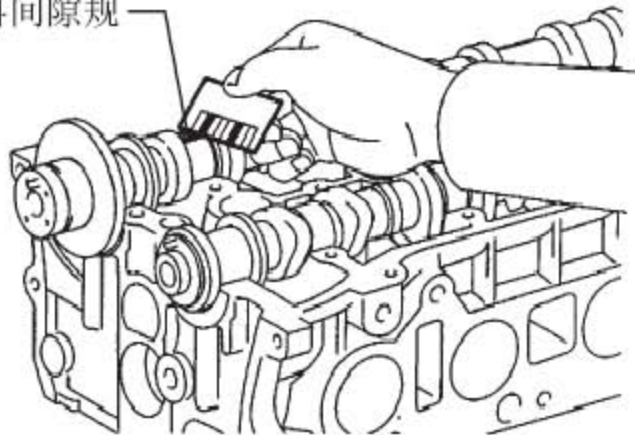
- A). 清洁轴承盖和凸轮轴轴颈。
- B). 将凸轮轴放在气缸盖上。
- C). 将一条塑料间隙规横跨放置于每个凸轮轴轴颈上。

塑料间隙规



- D). 安装轴承盖。
- 备注:不要转动凸轮轴。
- E). 拆卸轴承盖
- F). 用塑料间隙规测量油隙的最大宽点。

塑料间隙规



标准油隙

项目	规定条件
凸轮轴 1 号轴颈轴承标记 1	0.0 07 至 0.037 mm (0.000 3 至 0.0015 in.)
凸轮轴 1 号轴颈轴承标记 2	0.0 08 至 0.036 mm (0.000 3 至 0.0014 in.)
凸轮轴 1 号轴颈轴承标记 3	0.0 09 至 0.036 mm (0.000 4 至 0.0014 in.)
凸轮轴其他轴颈	0.0 25 至 0.062 mm (0.001 0 至 0.0024 in.)
2 号凸轮轴 1 号轴颈	0.0 15 至 0.054 mm (0.000 6 至 0.0021 in.)
2 号凸轮轴其他轴颈	0.0 25 至 0.062 mm (0.001 0 至 0.0024 in.)

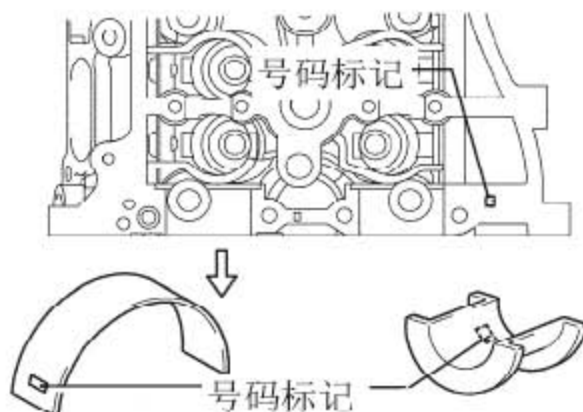
最大油隙

项目	规定条件
进气	0.070 mm (0.0028 in.)
排气	0.100 mm (0.0039 in.)

备注:

检查后完全拆卸下塑料间隙规。

- 如果油隙大于最大值, 则更换凸轮轴。必要时更换气缸盖。
 - 如果凸轮轴1号轴颈的油隙大于最大值, 则选择并安装一个新的轴承。
- (a). 检查图示中的号码标记。



气缸盖轴颈孔直径

标记 1	标记 2	标记 3
40.000 至 40.008 mm (1.5748 至 1.5752 in.)	40.0 09 至 40.017 mm (1.5752 至 1.5755 in.)	40.01 8 至 40.025 mm (1.5755 至 1.5758 in.)

标准轴承中间壁厚度

标记 1	标记 2	标记 3
2.000 至 2.004 mm (0.0787 至 0.0789 in.)	2.005 至 2.008 mm (0.0789 至 0.0791 in.)	2.009 至 2.012 mm (0.0791 至 0.0792 in.)

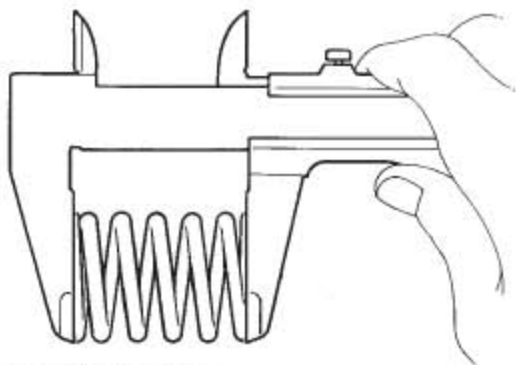
凸轮轴轴颈直径

标记 1	标记 2	标记 3
35.971 至 35.985 mm (1.4162 至 1.4167 in.)	35.971 至 35.985 mm (1.4162 至 1.4167 in.)	35.971 至 35.985 mm (1.4162 至 1.4167 in.)

7). 检查内压缩弹簧

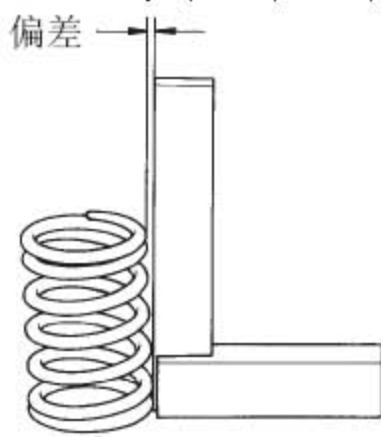
A). 用游标卡尺测量气门弹簧的自由长度。

自由长度:47.43 mm (1.867 in.) 如果自由长度不符合规定, 则更换气门弹簧。



B). 用钢制角尺测量气门弹簧的偏差。

最大偏差:1.6mm (0.063in.) 如果偏差大于最大值, 则更换气门弹簧。



8). 检查进气气门

A). 用垫片刮刀刮掉气门顶部的积碳。

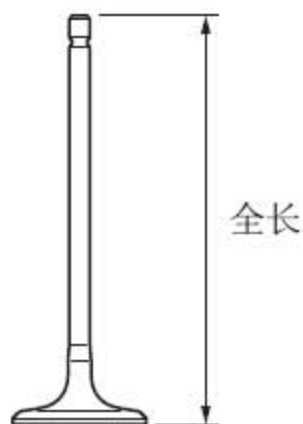


B). 用游标卡尺测量气门的全长。

标准全长:101.71mm (4.0043in.)

最小全长:101.21mm (3.9846in.)

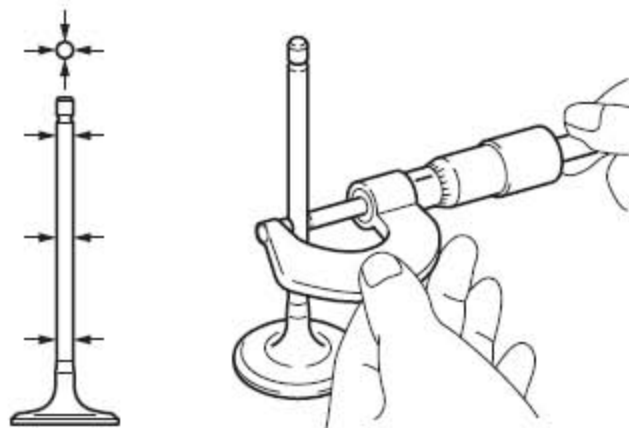
如果全长小于最小值, 则更换气门。



C). 用测微计测量气门杆直径。

气门杆直径:5.470至5.485mm (0.2154至0.2159in.)

如果气门杆直径不符合规定, 则检查油隙。

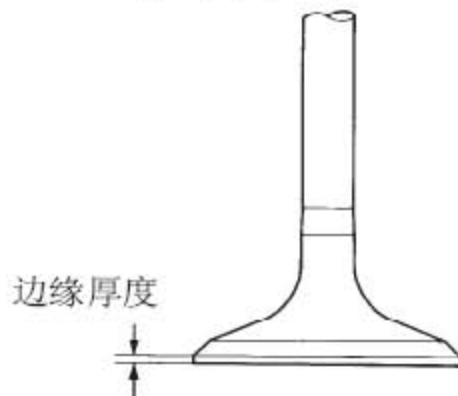


D). 用游标卡尺测量气门顶边缘厚度。

标准边缘厚度:1.05至1.45mm (0.0413至0.0571in.)

最小边缘厚度:0.50mm (0.0197in.)

如果边缘厚度小于最小值, 则更换气门。



9). 检查排气气门

A). 用垫片刮板刮掉气门顶部的积碳。

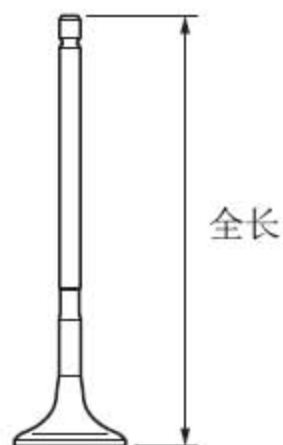


B). 用游标卡尺测量气门的全长。

标准全长:101.15 mm (3.9823 in.)

最小全长:100.70 mm (3.9646 in.)

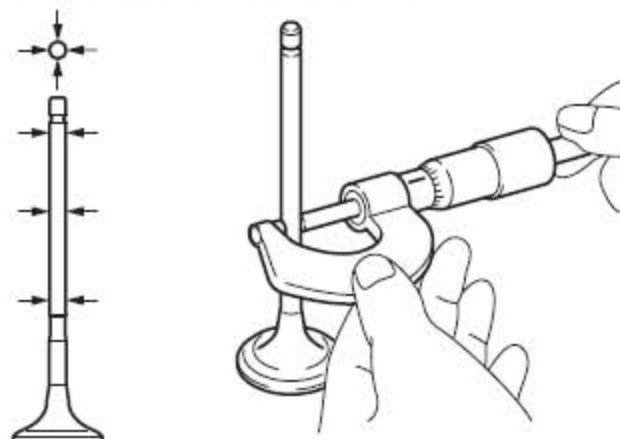
如果全长小于最小值, 则更换气门。



C). 用测微计测量气门杆直径。

气门杆直径:5.465至5.480mm (0.2152至0.2157in.)

如果气门杆直径不符合规定, 则检查油隙。

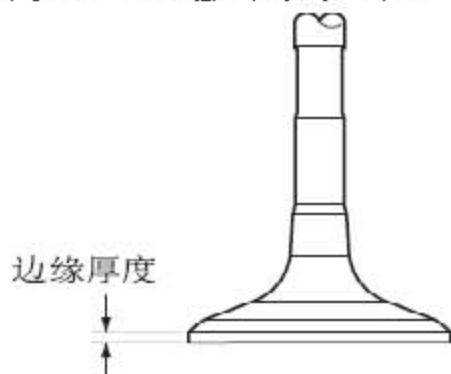


D). 用游标卡尺测量气门顶边缘厚度。

标准边缘厚度: 1.20至1.60mm (0.0472至0.0630in.)

最小边缘厚度: 0.50mm (0.0197in.)

如果边缘厚度小于最小值, 则更换气门。



10). 检查进气气门导套

A). 用测径规测量导套内径。

衬套内径: 5.510至5.530mm (0.2169至0.2177in.)

B). 用导套内径测量值减去气门杆部直径测量值。

标准油隙: 0.025至0.060mm (0.0010至0.0024in.)

最大油隙: 0.080mm (0.0031in.)

如果间隙大于最大值, 更换气门和气门导套。



11). 检查排气气门导套

A). 用测径规测量导套内径。

衬套内径: 5.510至5.530mm (0.2169至0.2177in.)

B). 用导套内径测量值减去气门杆部直径测量值。

标准油隙: 0.030至0.065mm (0.0012至0.0026in.)

最大油隙: 0.100mm (0.0039in.)

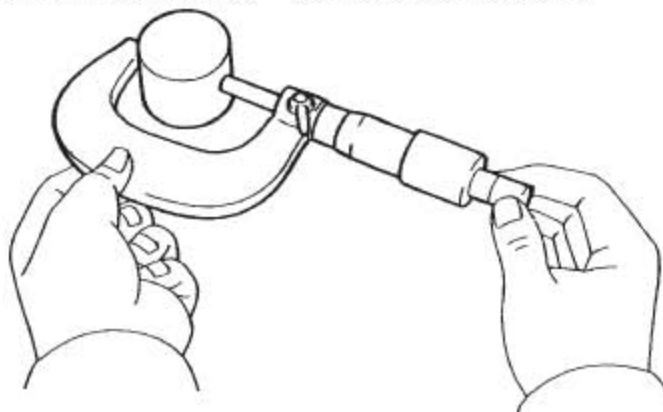
如果间隙大于最大值, 更换气门和气门导套。



12). 检查气门挺杆

A). 用测微计测量挺杆直径。

挺杆直径: 30.966至30.976mm (1.2191至1.2195in.)



B). 用测径规测量气缸盖的挺杆孔直径。

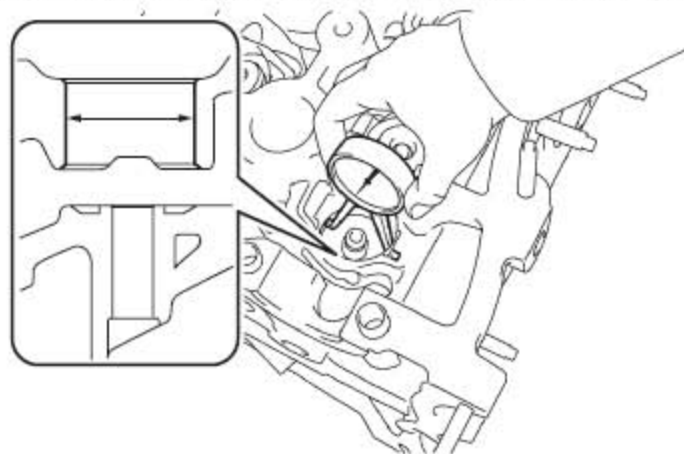
标准挺杆孔直径: 31.009至31.025mm (1.2208至1.2215in.)

C). 用挺杆孔直径测量值减去挺杆直径测量值。

标准油隙: 0.033至0.059mm (0.0013至0.0023in.)

最大油隙: 0.070mm (0.0028in.)

如果油隙大于最大值, 则更换挺杆。必要时更换气缸盖。



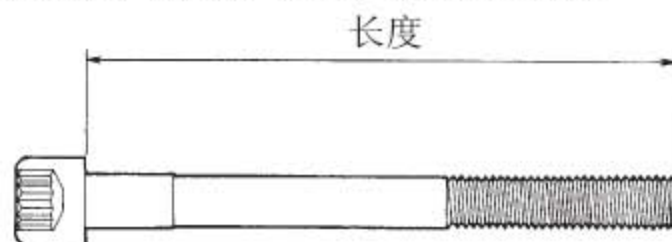
13). 检查气缸盖定位螺栓

A). 用游标卡尺测量气缸盖定位螺栓从座到末端的长度。

标准螺栓长度: 141.3至142.7mm (5.563至5.618in.)

最大螺栓长度: 144.2mm (5.677in.)

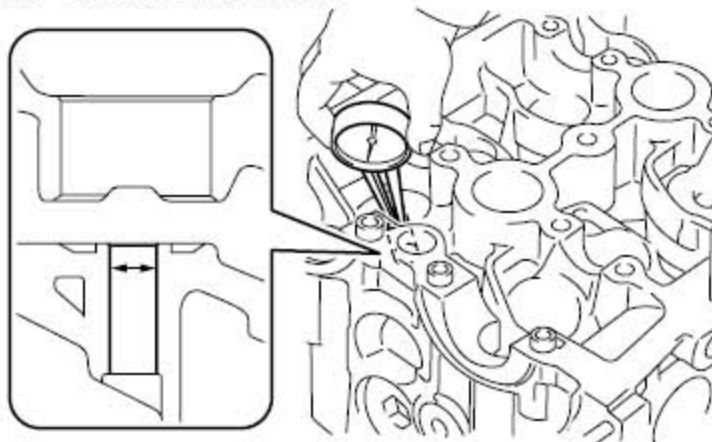
如果螺栓长度大于最大值, 则更换气缸盖定位螺栓。



6.5 重新装配

1). 安装进气气门导套

A). 用测径规测量气缸盖的衬套孔直径。



缸径直径:10.285至10.306mm (0.4049至0.4057in.)

选择一个新的导套 (STD 或 O/S 0.05)

衬套尺寸	衬套孔直径
STD	10.285 至 10.306 mm (0.4049 至 0.4057 in.)
O/S 0.05	10.335 至 10.356 mm (0.4069 至 0.4077 in.)

如果气缸盖的衬套孔直径大于10.306mm (0.4057in.)，则加工衬套孔直径为10.335至10.356mm (0.4069至0.4077in.)，以安装 O/S 0.05 气门导套。如果气缸盖的衬套孔直径大于 10.356 mm (0.4077 in.)，则更换气缸盖。

B). 加热气缸盖到 80至100 °C (176至212° F)。

C). 将气缸盖放置在木块上。

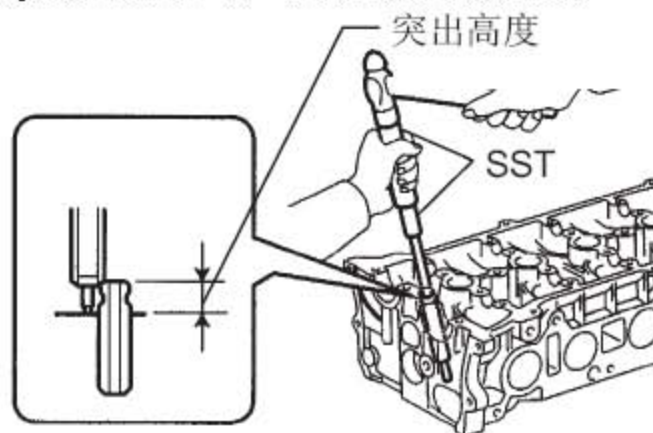
D). 用 SST(专用工具) 和锤子敲入新导套至规定突出高度。

SST 09201-10000 (气门导套拆卸工具&更换工具组件)

09201-01050 (气门导套拆卸工具&5 更换工具)

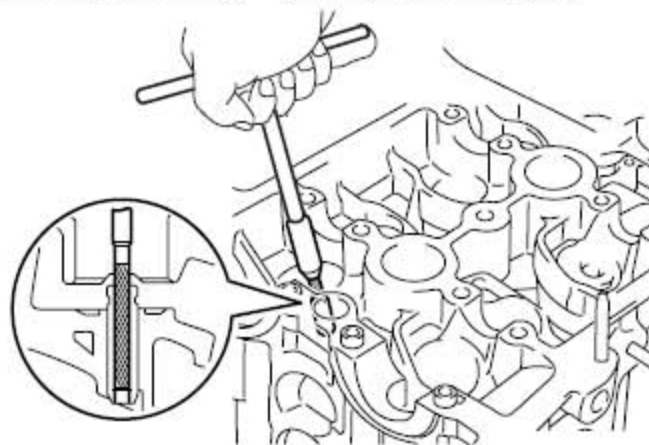
09950-70010 (手柄组件) 09951-07100 (100 手柄)

突出高度:9.6至10.0 mm (0.3779至0.3937in.)



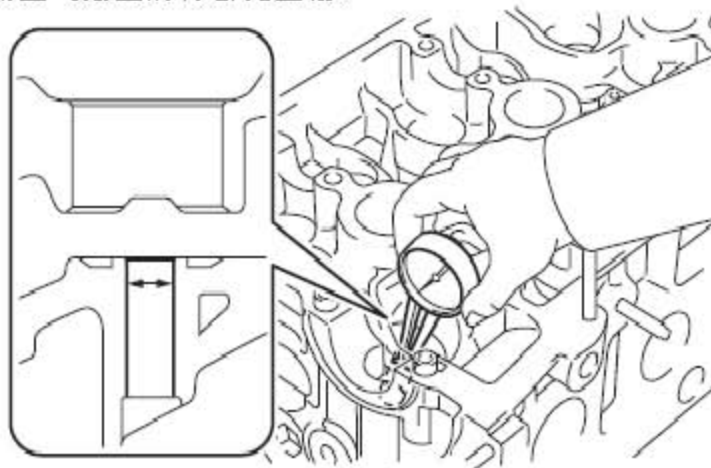
E). 用一把锋利的 5.5 mm 铰刀加工导套，使导套与气门杆之间达到标准规定间隙。

标准油隙:0.025至0.060mm (0.0010至0.0024in.)



2). 安装排气气门导套

A). 用测径规测量气缸盖的衬套孔直径。



直径:10.285至10.306mm (0.4049至0.4057in.)

选择一个新的导套 (STD 或 O/S 0.05)

衬套尺寸	衬套孔直径
STD	10.285 至 10.306 mm (0.4049 至 0.4057 in.)
O/S 0.05	10.335 至 10.356 mm (0.4069 至 0.4077 in.)

如果气缸盖的衬套孔直径大于10.306 mm (0.4057in.)，则加工衬套孔直径为10.335至10.356 mm (0.4069至0.4077in.)，以安装 O/S 0.05气门导套。如果气缸盖的衬套孔直径大于10.356mm (0.4077in.)，则更换气缸盖。

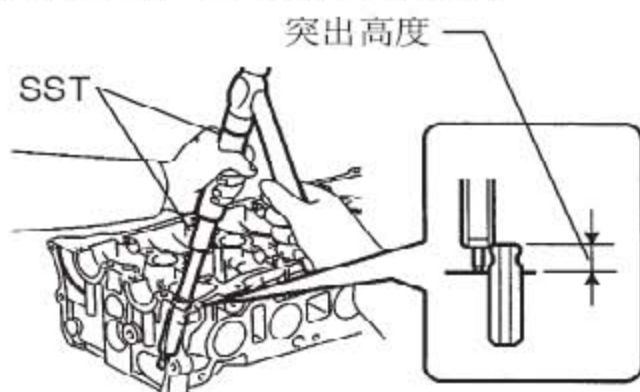
B). 加热气缸盖到80至100 °C (176至212° F)。

C). 将气缸盖放置在木块上。

D). 用 SST 和锤子敲入新导套至规定突出高度。

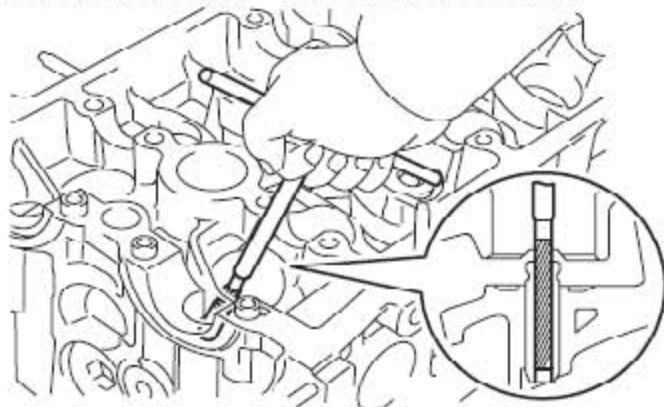
SST 09201-10000 (09201-01050), 09950-70010
(09951-07100)

突出高度: 9.6至10.0mm (0.3779至0.3937in.)



E). 用一把锋利的 5.5 mm 铰刀加工导套，使导套与气门杆之间达到标准规定间隙。

标准油隙: 0.030至0.065mm (0.0012至0.0026in.)

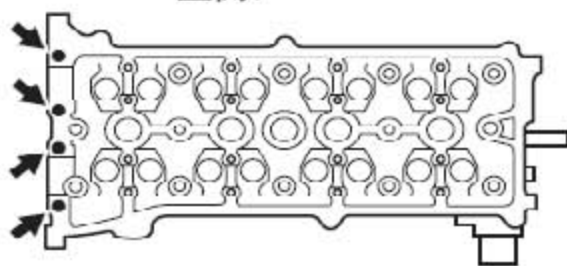


3). 安装环销

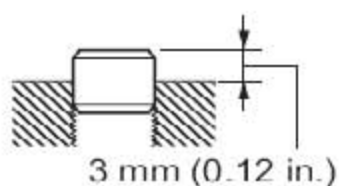
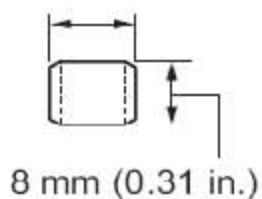
A). 用塑料锤敲入新环销至规定的突出高度。

突出高度: 3mm (0.12in.)

上侧:



11 mm (0.43 in.)

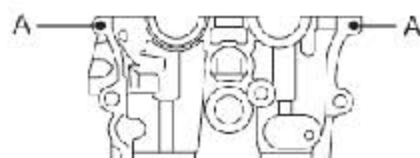


4). 安装双头螺栓

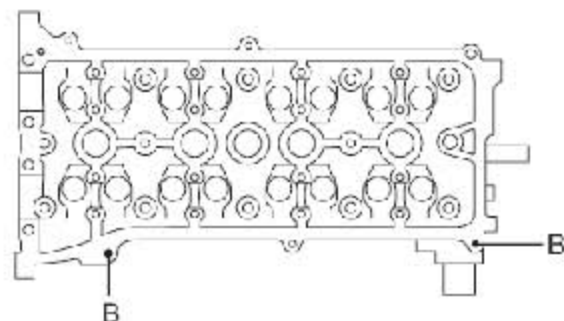
备注:如果双头螺栓变形或螺纹损坏,则将其更换。

A). 用 E5 和 E7 梅花套筒安装双头螺栓。

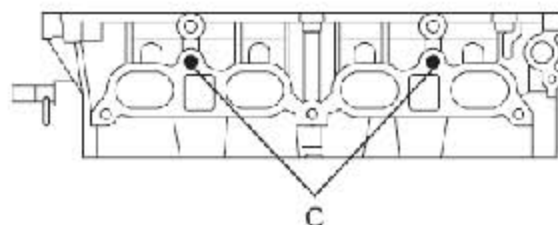
前侧:



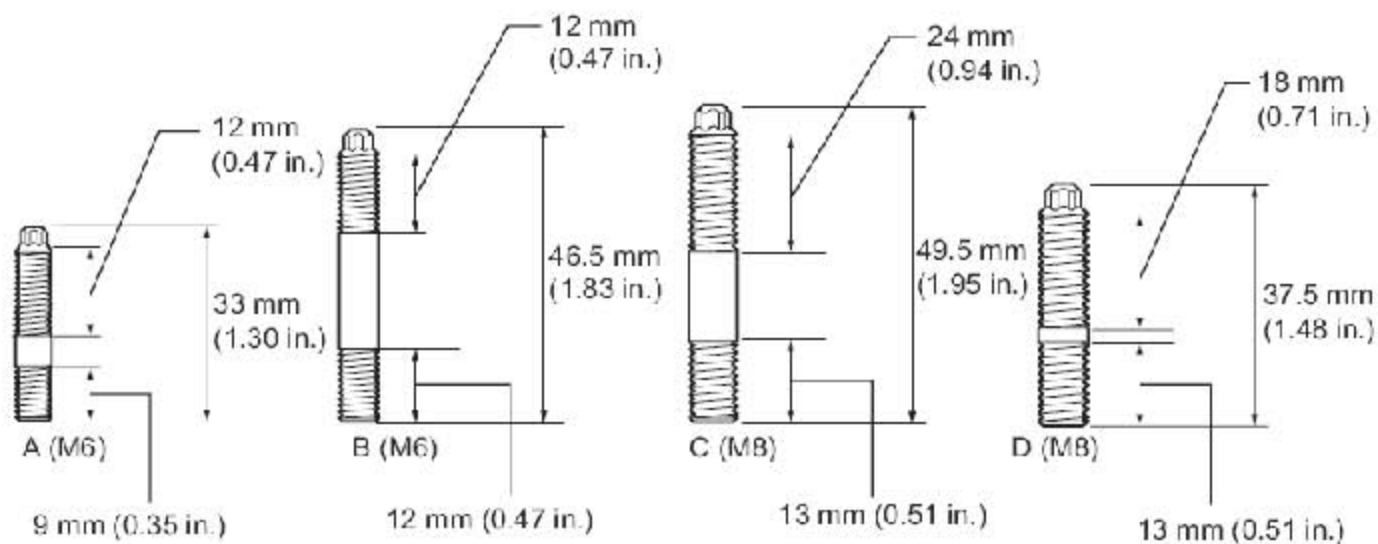
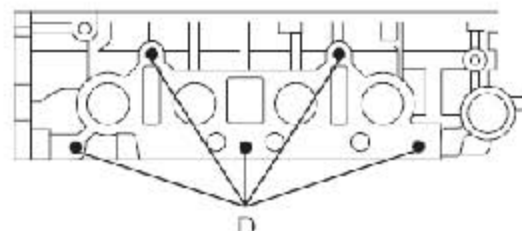
上侧:



进气侧:



排气侧:



扭矩: 螺栓A 5.0 N*m (51 kgf*cm, 44 in.*lbf)

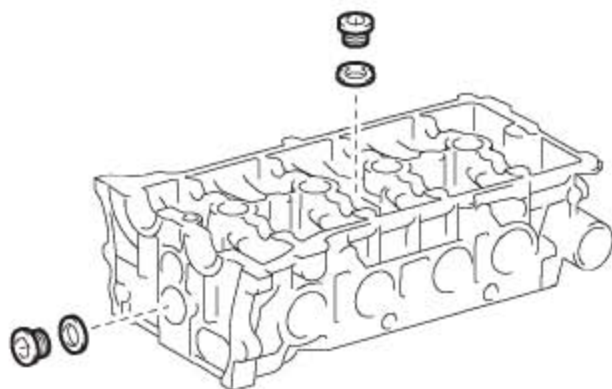
螺栓B 5.0 N*m (51 kgf*cm, 44 in.*lbf)

螺栓C 9.5 N*m (97 kgf*cm, 84 in.*lbf)

螺栓D 9.5 N*m (97 kgf*cm, 84 in.*lbf)

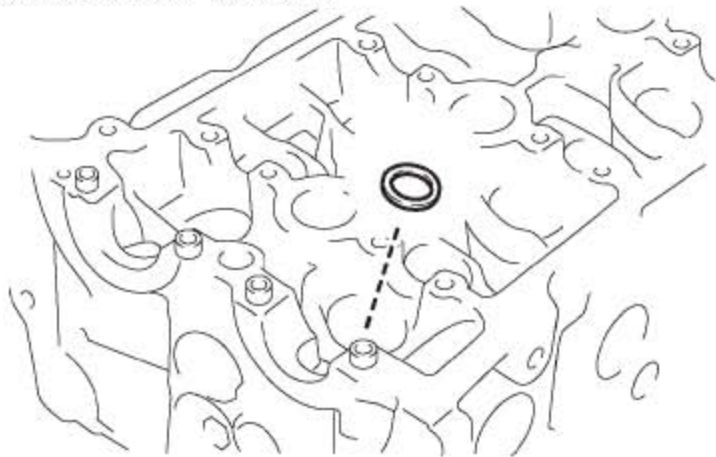
5). 安装 1 号直螺旋塞

A). 用 14 mm 直六角扳手安装2个新垫片和2个直螺旋塞。



6). 安装气门弹簧座

A). 将气门弹簧座安装到气缸盖上。



7). 安装气门杆油封

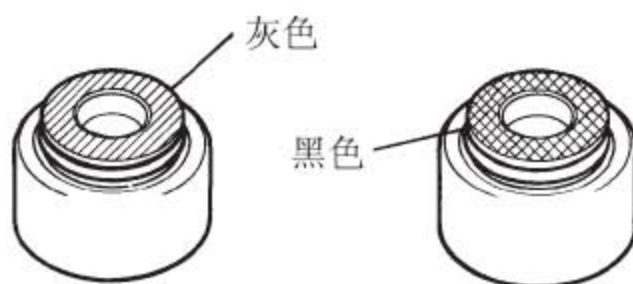
A). 在新油封上涂抹一薄层发动机机油。

备注:在安装进气和排气油封时要格外小心。例如，将进气油封安装到排气侧或将排气油封安装到进气侧将导致后面的安装出问题。

建议:进气门油封为灰色, 排气气门为黑色。

进气侧

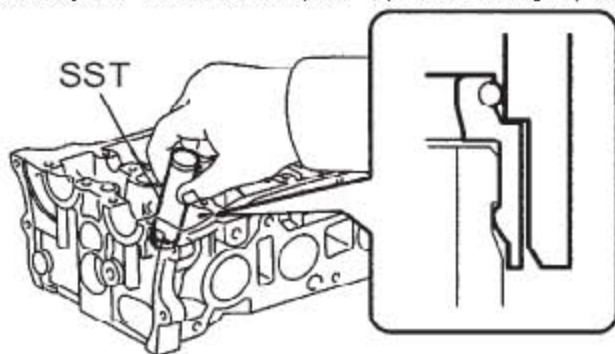
排气侧



B). 用 SST(专用工具) 压入油封。

SST 09201-41020 (气门杆油封更换工具)

备注: 错误使用 SST(专用工具) 将造成油封损坏或固定不当。



正确

错误

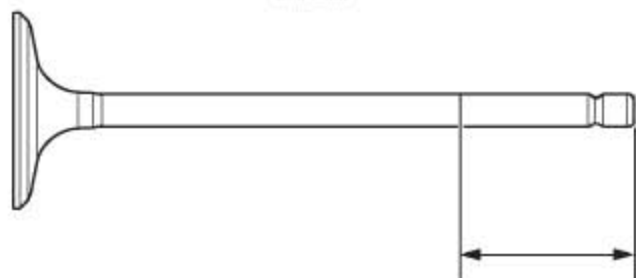


8). 安装进气气门

A). 如图所示, 在进气门顶部区域涂抹足量的发动机机油。

B). 将气门、压缩弹簧和弹簧隔圈安装到气缸盖上。

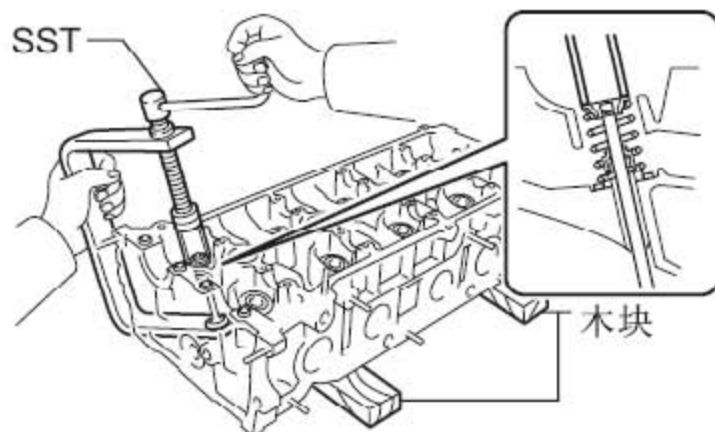
备注: 将同一组合内的相同部件安装到初始位置。



30 mm (1.18 in.) 或更长

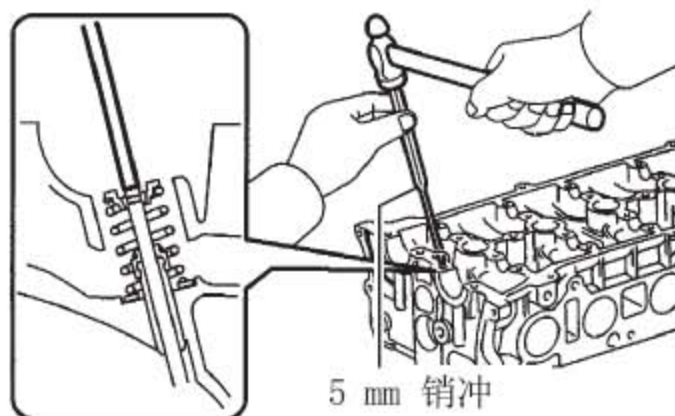
C). 用 SST(专用工具) 和木块压缩弹簧, 并安装 2 个隔圈锁止。

SST 09202-70020 (气门弹簧压缩器) 09202-00010 (附件)



D). 用一个 5 mm 的销冲和塑料锤轻敲气门杆头以确保装配合适。

备注: 小心不要损坏气门杆头。

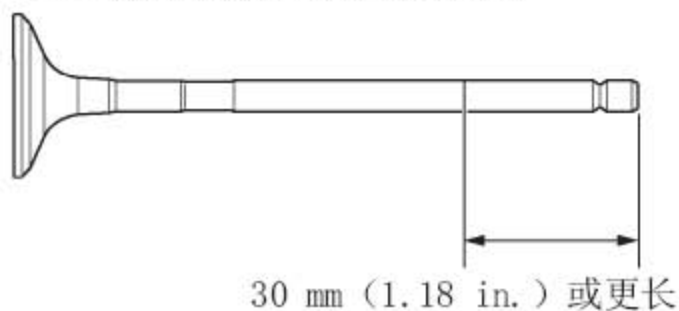


9). 安装排气气门

A). 如图所示, 在排气气门顶部区域涂抹足量的发动机机油。

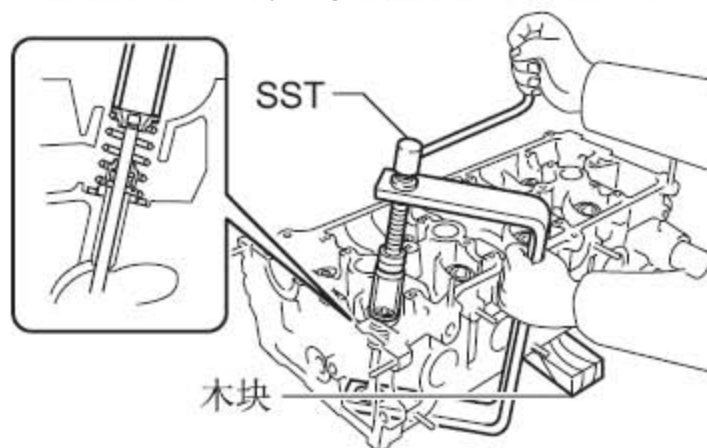
B). 将气门、压缩弹簧和弹簧座圈安装到气缸盖上。

备注: 将同一组合内的相同部件安装到初始位置。



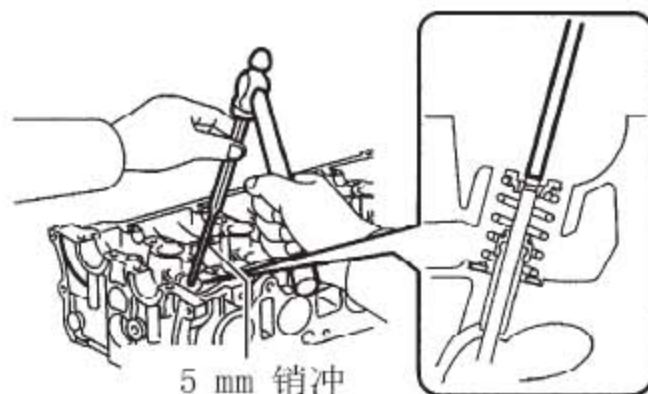
C). 用 SST(专用工具) 和木块压缩弹簧, 并安装 2 个隔圈锁止。

SST 09202-70020 (气门弹簧压缩器) 09202-00010 (附件)



D). 用一个 5 mm 的销冲和塑料锤轻敲气门杆头以确保装配合适。

备注: 小心不要损坏气门杆头。

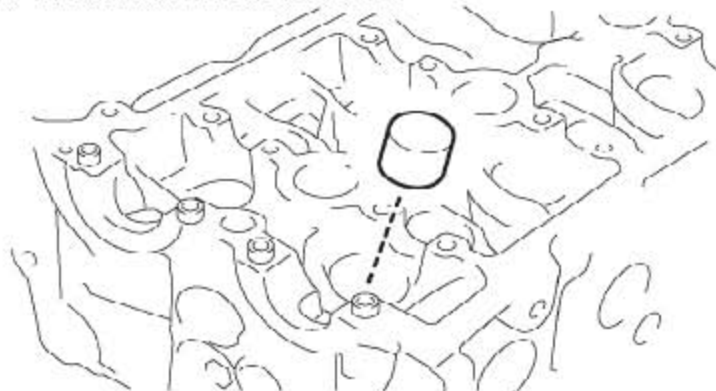


10). 安装气门挺杆

A). 在各气门杆的顶部区域涂抹一薄层发动机机油。

B). 安装气门挺杆。

备注: 将气门挺杆安装到其初始位置。



6.6 安装

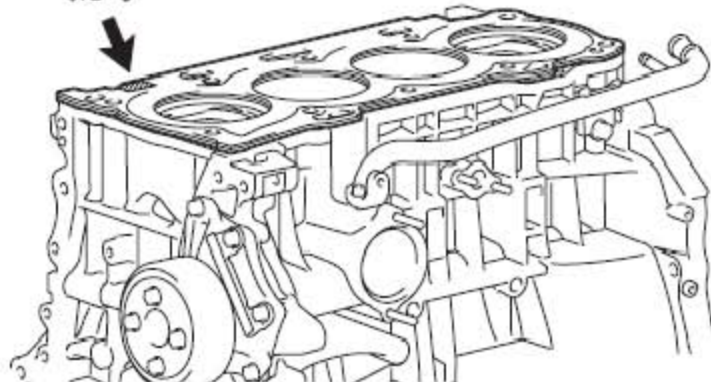
1). 安装气缸盖垫片

A). 将一个新垫片置于气缸体表面，并批号戳记朝上。

备注:

- 除去接触表面上任何机油。
- 确保垫片的安装方向正确。

批号



2). 安装气缸盖分总成

建议:连续分 2 步拧紧气缸盖螺栓。

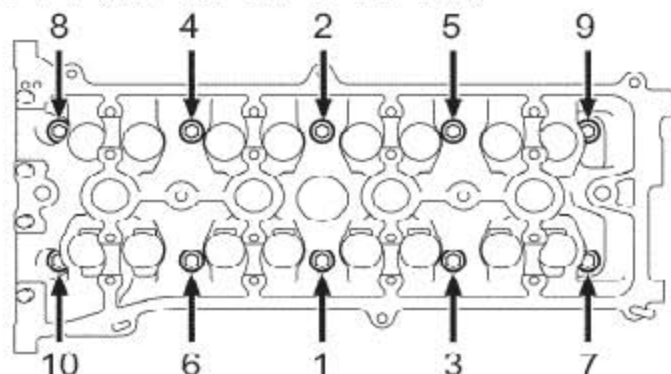
A). 在螺栓的螺纹和螺栓头部下面与垫圈接触的部分涂抹一薄层发动机机油。

B). 将螺栓和平垫圈安装到气缸盖上。

备注:不要让垫圈掉进气缸盖内。

C). 按图中所示顺序,分步骤用 10 mm 双六角扳手安装并均匀拧紧10个气缸盖定位螺栓和平垫圈。

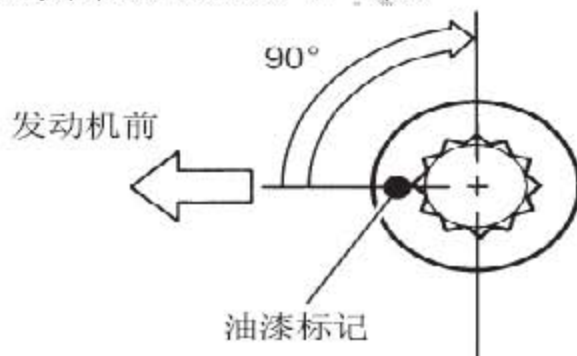
扭矩: 70 N*m (714 kgf*cm, 52 ft.*lbf)



D). 用油漆标记气缸盖螺栓的前侧。

E). 按图中所示顺序,将气缸盖螺栓再拧紧 90°。

F). 检查油漆标记现在是否与前端成 90° 角。



3). 连接发动机导线

A). 用螺栓连接接地电缆。

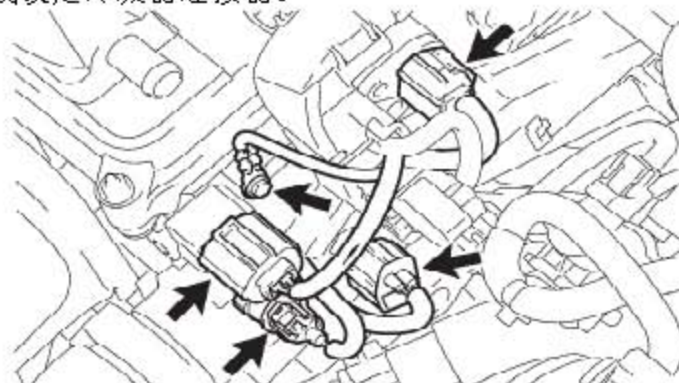
扭矩: 8.4 N*m (86 kgf*cm, 74 in.*lbf)

B). 连接凸轮轴位置传感器连接器。

C). 连接发动机冷却液温度传感器连接器。

D). 连接发动机机油压力开关连接器。

E). 连接无线设定冷凝器连接器。



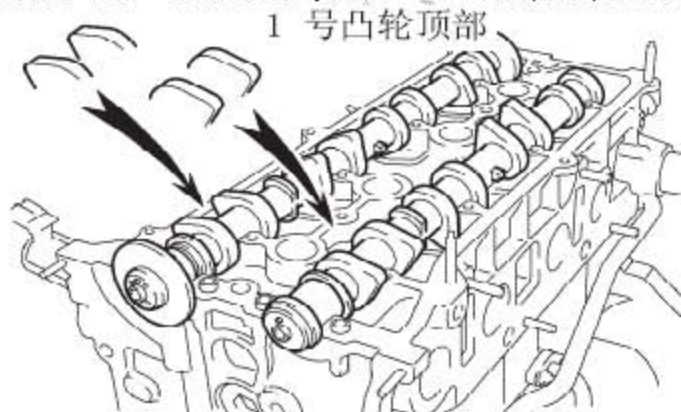
- 4). 连接加热器进水软管
- 5). 连接散热器进水软管
- 6). 安装 2 号凸轮轴轴承
 - A). 安装 2 号凸轮轴轴承。



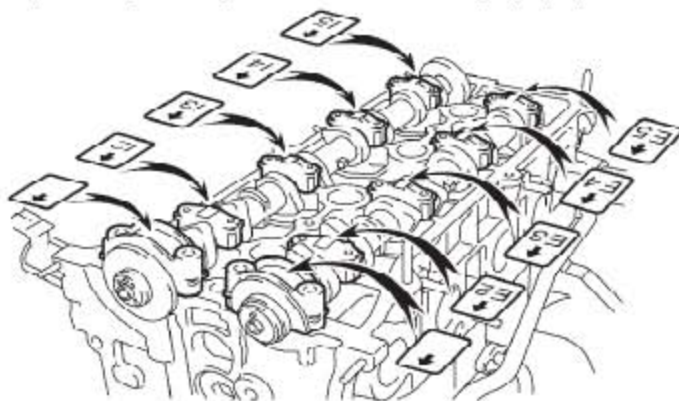
- 7). 安装凸轮轴正时机油控制阀总成

- 8). 安装凸轮轴

- A). 在凸轮轴的轴颈部分涂抹一薄层发动机机油。
- B). 将 2 个凸轮轴置于气缸盖上，并且 1 号凸轮顶部朝图示方向。



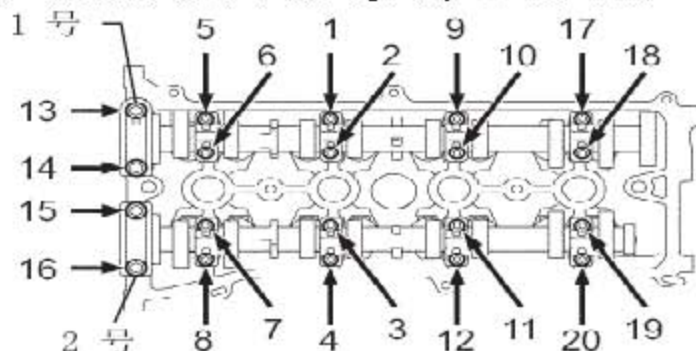
- C). 检查朝前标记和号码，并检查顺序是否如图所示。
然后将轴承盖安装到气缸盖上。
- D). 在轴承盖螺栓的螺纹上和头部下涂抹一薄层发动机机油。



E). 按图中所示顺序, 分步骤均匀拧紧 20 个轴承盖螺栓。

扭矩: 1号和2号轴承盖 30N*m (301kgf*cm, 22 ft.*lbf)

3 号轴承盖 9.0N*m (92 kgf*cm, 80 in.*lbf)



- 9). 安装链条分总成
- 10). 安装排气歧管转化器分总成
- 11). 安装 2 号歧管支撑件
- 12). 安装歧管支撑件
- 13). 安装机油液位尺导管
- 14). 安装机油油尺分总成
- 15). 安装发电机总成
- 16). 安装 V 型皮带
- 17). 安装 2 号发动机安装支座 RH
- 18). 安装发动机移动控制杆分总成
- 19). 安装 2 号发动机安装支撑件 RH
- 20). 安装前排气管总成
- 21). 安装 1 号进气歧管隔圈
- 22). 安装进气歧管
- 23). 安装带喷射器的燃油输送管
- 24). 连接燃油管分总成
- 25). 安装节气门体总成

- 26). 安装蓄电池
- 27). 安装空气滤清器壳体分总成
- 28). 安装空气滤清器盖分总成
- 29). 安装空气滤清器进气口总成
- 30). 安装车颈上部外侧板分总成
- 31). 安装刮水器连接杆总成
- 32). 将电缆连接到蓄电池负极端子上
- 33). 添加发动机机油
- 34). 检查漏油
- 35). 添加冷却液
- 36). 检查发动机冷却液泄漏
- 37). 检查发动机机油泄漏
- 38). 检查废气泄漏
- 39). 检查点火正时
- 40). 检查怠速
- 41). 检查压缩
- 42). 检查 CO/HC
- 43). 安装 1 号发动机盖分总成
- 44). 安装前翼子板密封件 RH
- 45). 安装发动机下盖 LH
- 46). 安装发动机下盖 RH
- 47). 安装前轮 RH
扭矩: 103 N*m (1050 kgf*cm, 76 ft.*lbf)