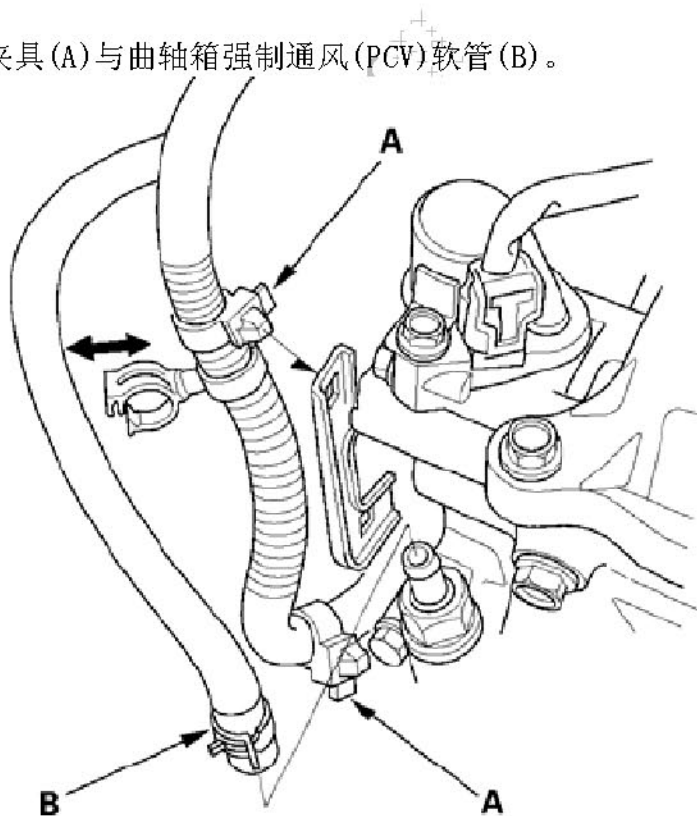


12. 缸盖的拆卸

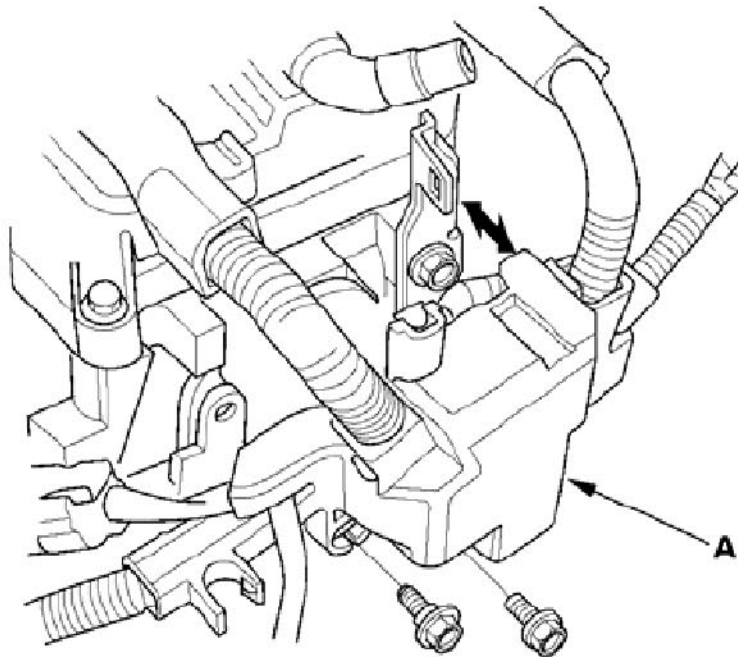
说明:

- 使用防护板保护罩, 以避免损坏喷漆表面。
- 为避免造成损坏, 需握住插头部分, 小心地将导线插头拔下。
- 为防止损坏缸盖, 待发动机冷却液温度下降到38℃ (100°F) 以下后, 再旋松缸盖螺栓。
- 在所有导线及软管上做标记, 以防止错接。并确保未与其它导线或软管接触, 或妨碍其它零组件。

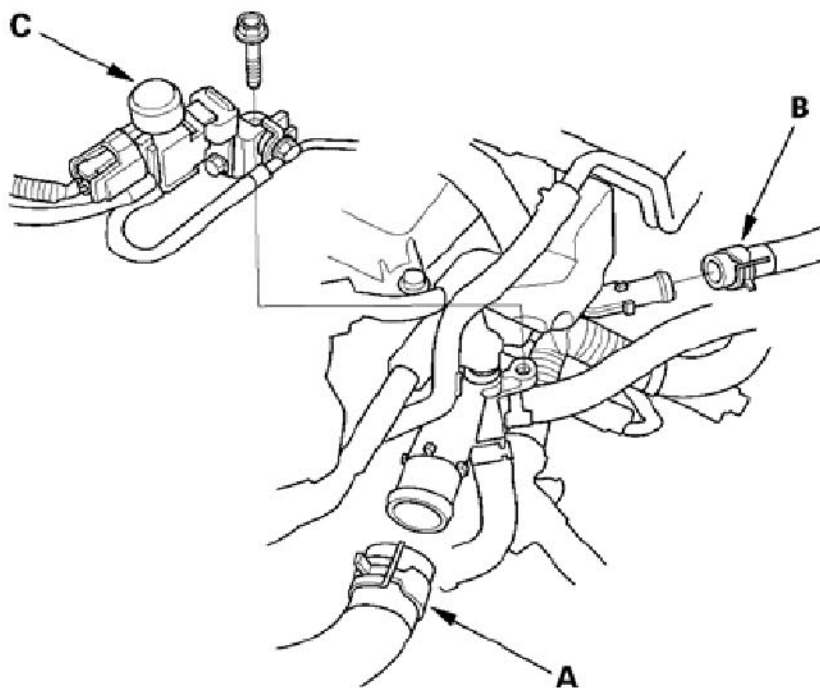
- 1) . 释放燃油压力。
- 2) . 断开蓄电池接线柱。
- 3) . 排放发动机冷却液。
- 4) . 拆下驱动皮带。
- 5) . 拆下进气歧管。
- 6) . 拆下线束夹具(A)与曲轴箱强制通风(PCV)软管(B)。



- 7) . 从缸盖上拆下线束支架(A)。



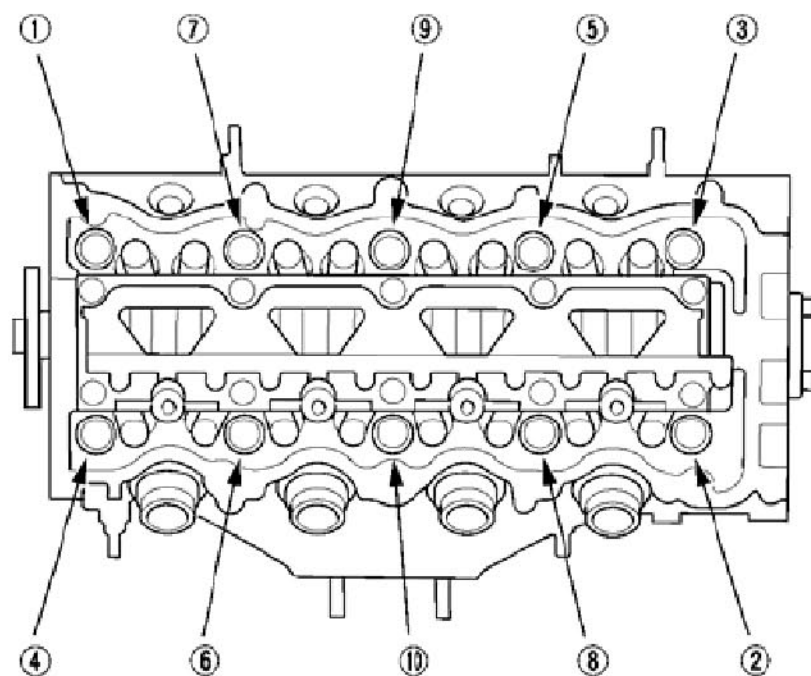
8) . 断开散热器上部软管(A)与加热器软管(B), 然后拆下发动机座控制电磁阀(C)。



9) . 从缸盖上拆下下列发动机线束插头与线束夹具。

- 四个喷油嘴插头
- 发动机冷却液温度(ECT)传感器1 插头
- 空气燃油混合比(A/F)传感器插头
- 副加热氧传感器(副H02S)插头
- 废气再循环(EGR)电磁阀插头
- 摇臂油控制电磁阀插头

- 10) . 拆下四个点火线圈。
- 11) . 拆下三元催化转换器(TWC)。
- 12) . 拆下节温器外壳。
- 13) . 拆下凸轮链条。
- 14) . 拆下缸盖螺栓。为防止缸盖翘曲, 应每次按顺序将各螺栓旋松1/3 圈。重复该顺序, 直到旋松所有螺栓。

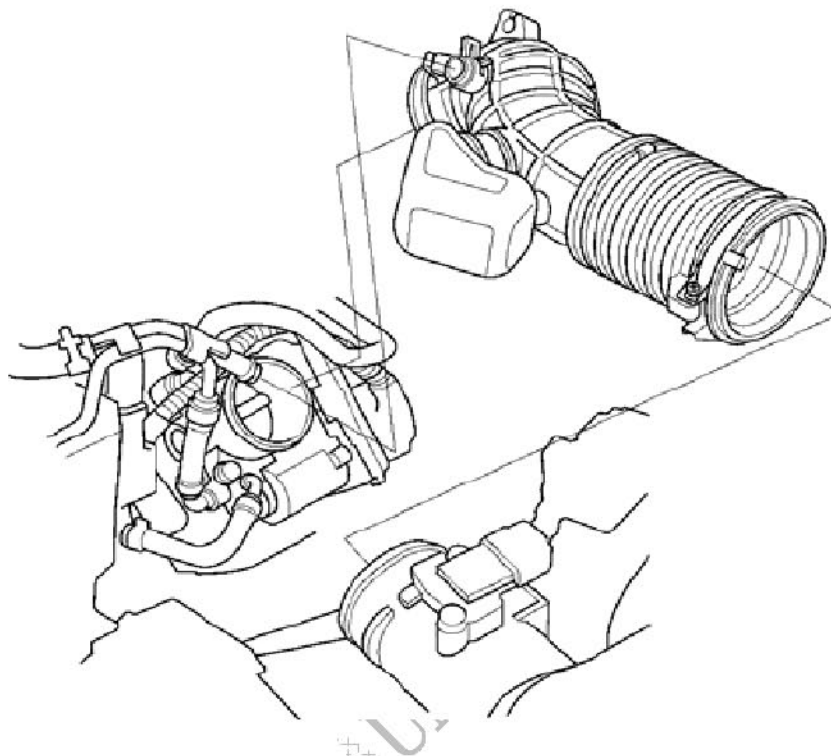


- 15) . 拆下缸盖。

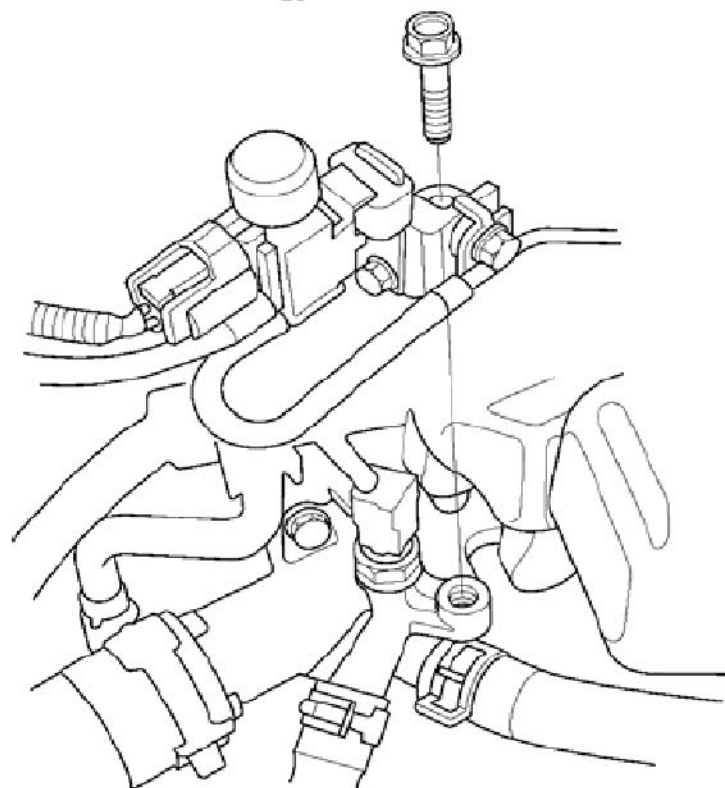
13. CMP脉冲板的拆卸与安装

13.1 拆卸

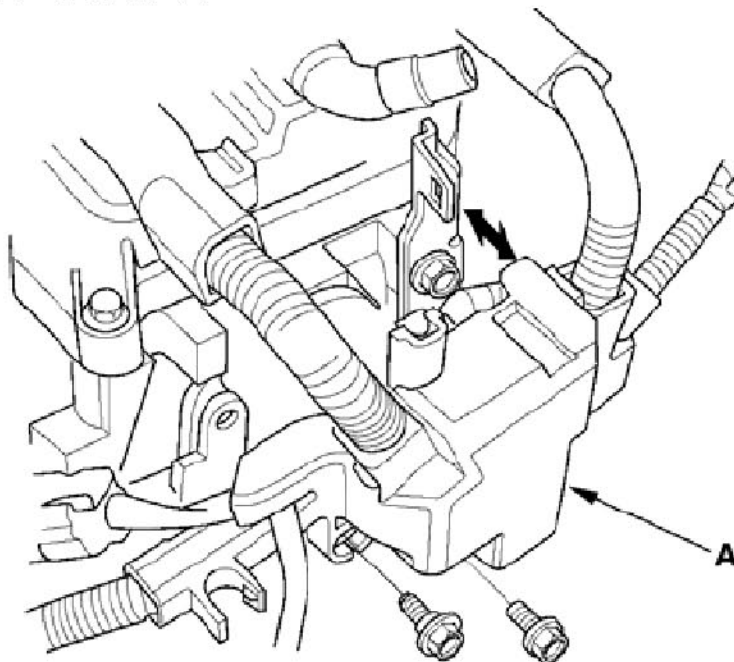
1) . 拆下进气管。



2) . 拆下发动机座控制电磁阀装配螺栓。

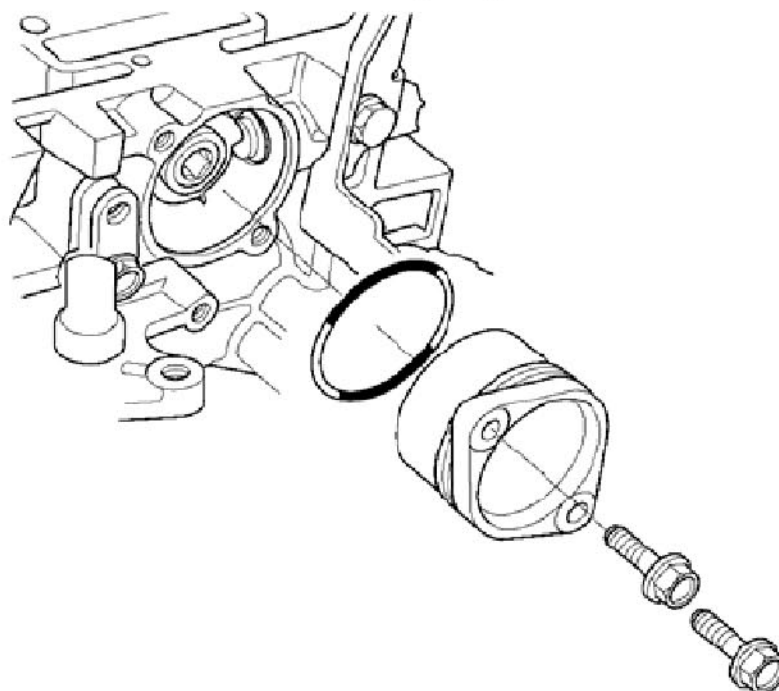


3) . 从缸盖拆下线束支架(A)。

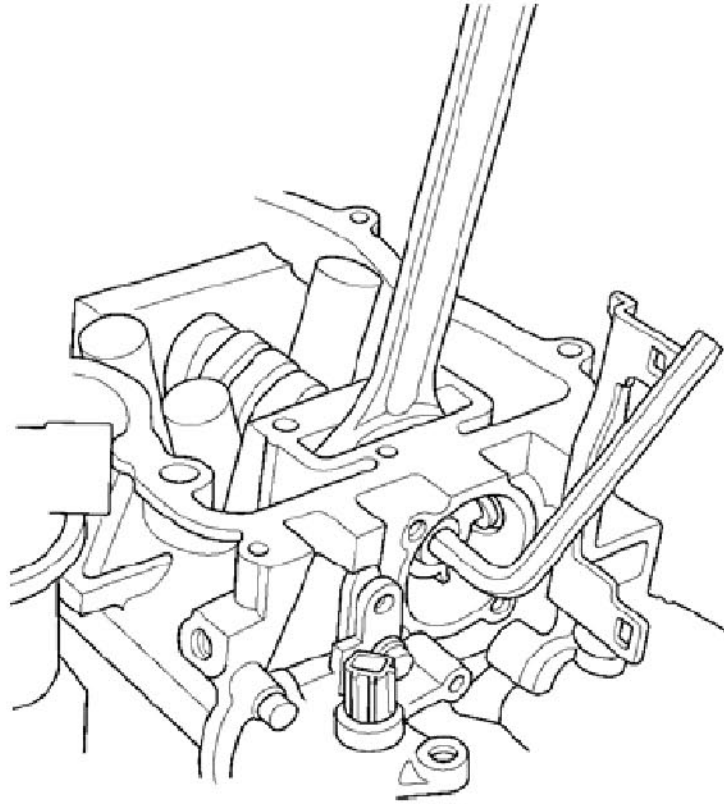


4) . 拆下摇臂总成。

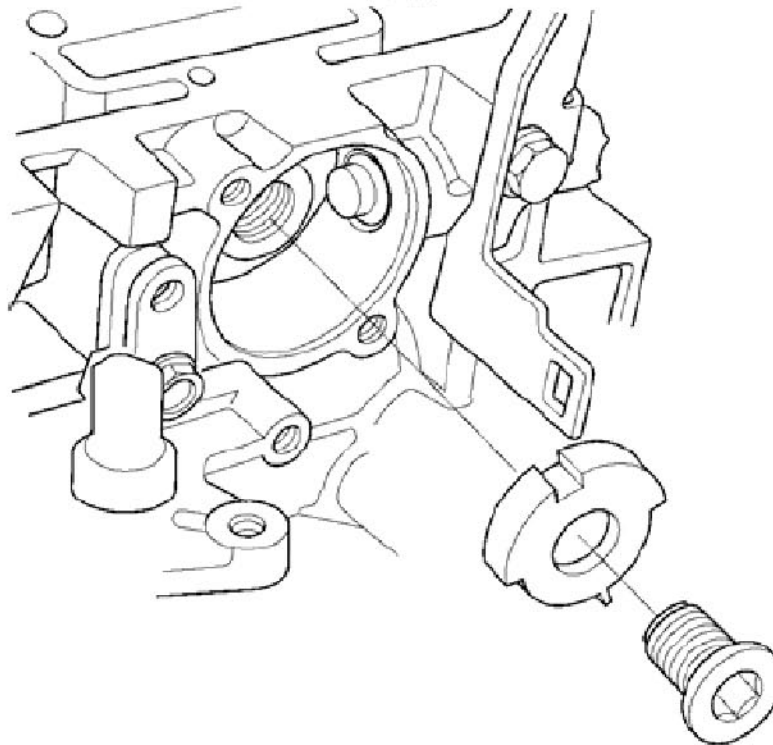
5) . 拆下凸轮轴止推盖。



6) . 用开口扳手固定凸轮轴，然后拧松螺栓。

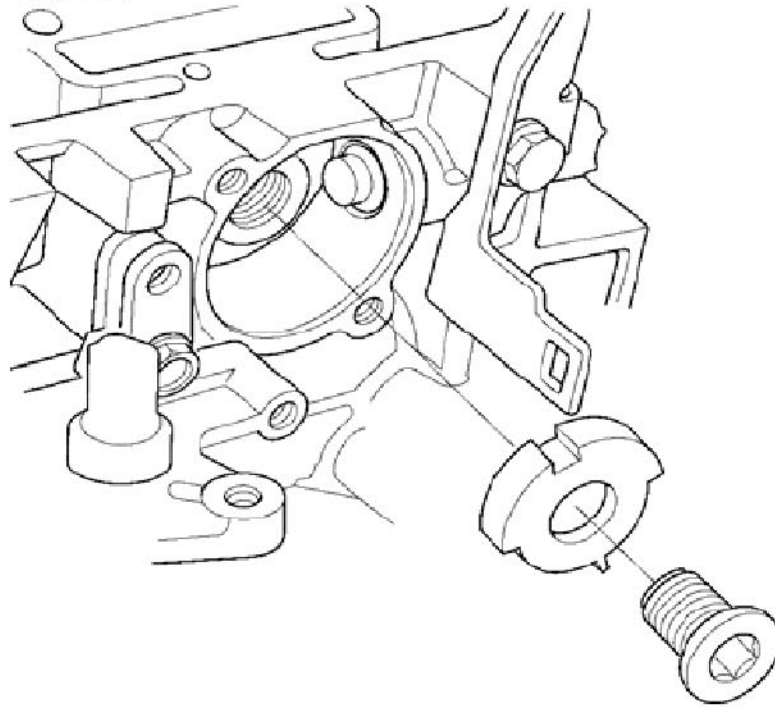


7) . 拆下凸轮轴位置(CMP)脉冲板。



13.2 安装

1) . 安装CMP 脉冲板。

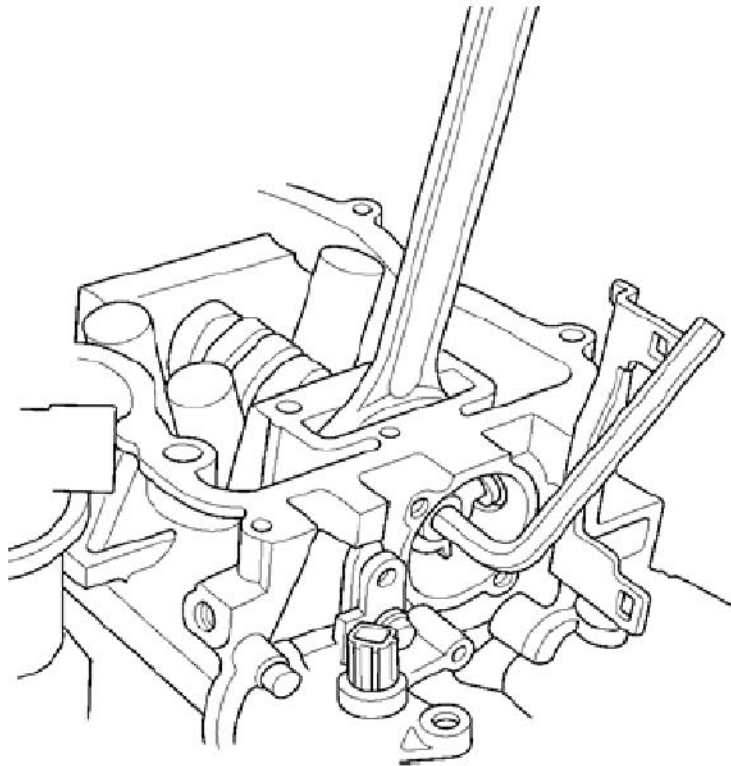


2) . 用开口扳手固定凸轮轴，然后紧固螺栓。

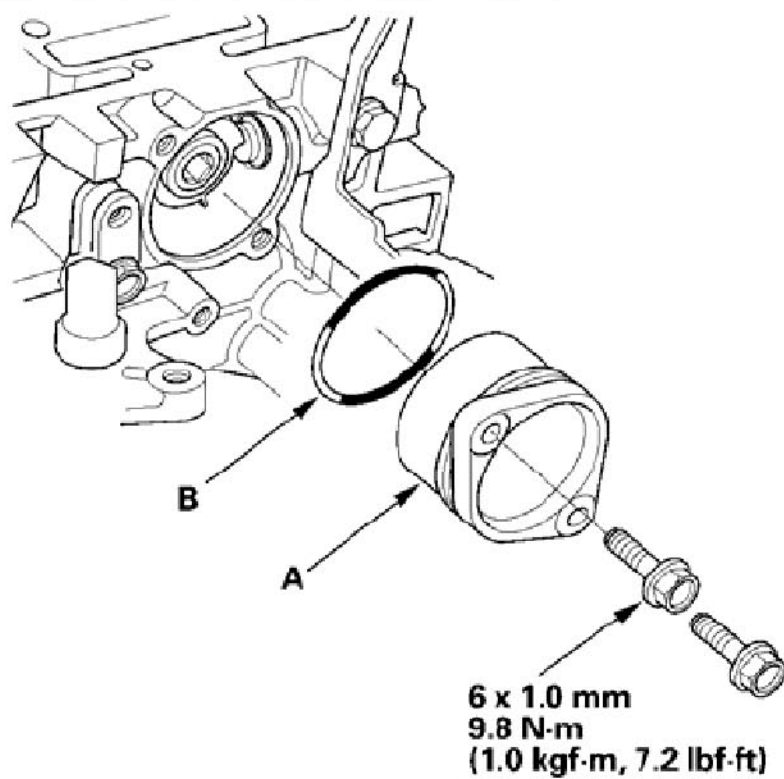
规定扭矩

14×1.5 mm

34 N·m (3.5 kgf·m, 25 lbf·ft)

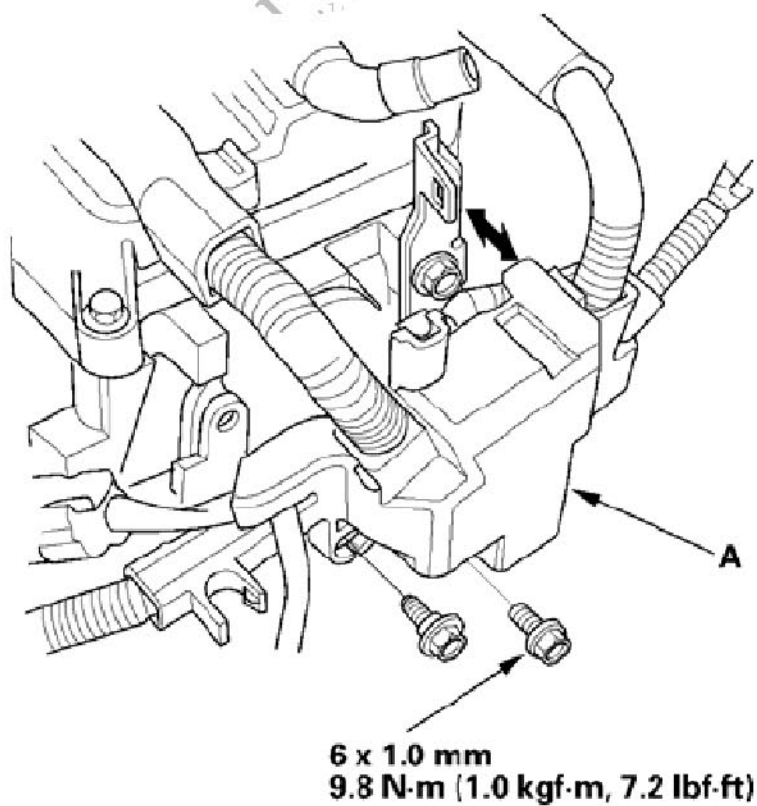


- 3) . 使用新的 O 形密封圈(B)，安装凸轮轴止推盖(A)。

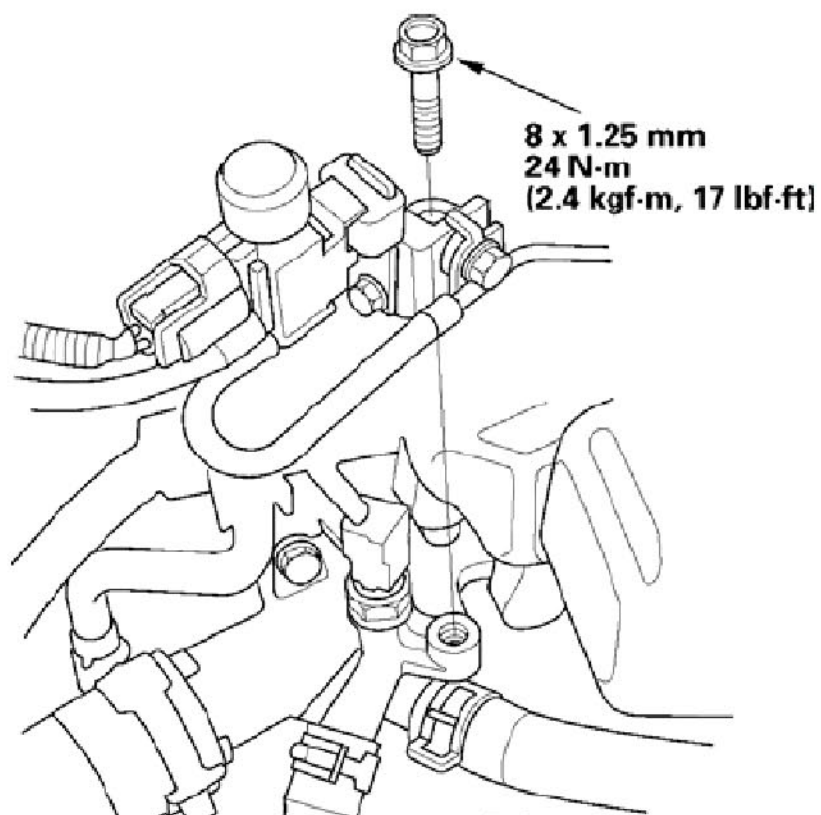


- 4) . 安装摇臂总成。

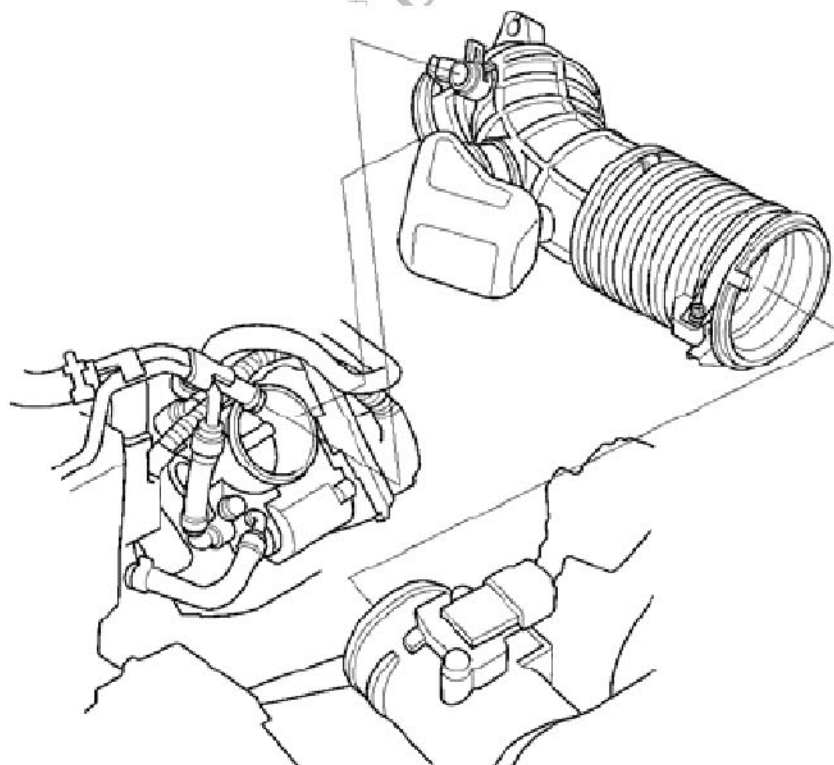
- 5) . 将线束支架(A)安装到缸盖上。



6) . 安装发动机座控制电磁阀装配螺栓。



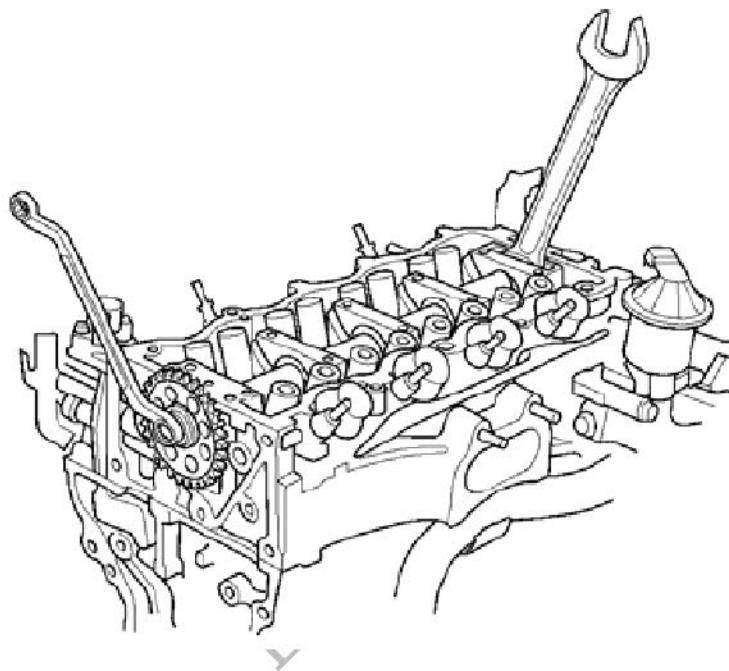
7) . 安装进气管。



14. 凸轮轴链轮的拆卸与安装

14.1 拆卸

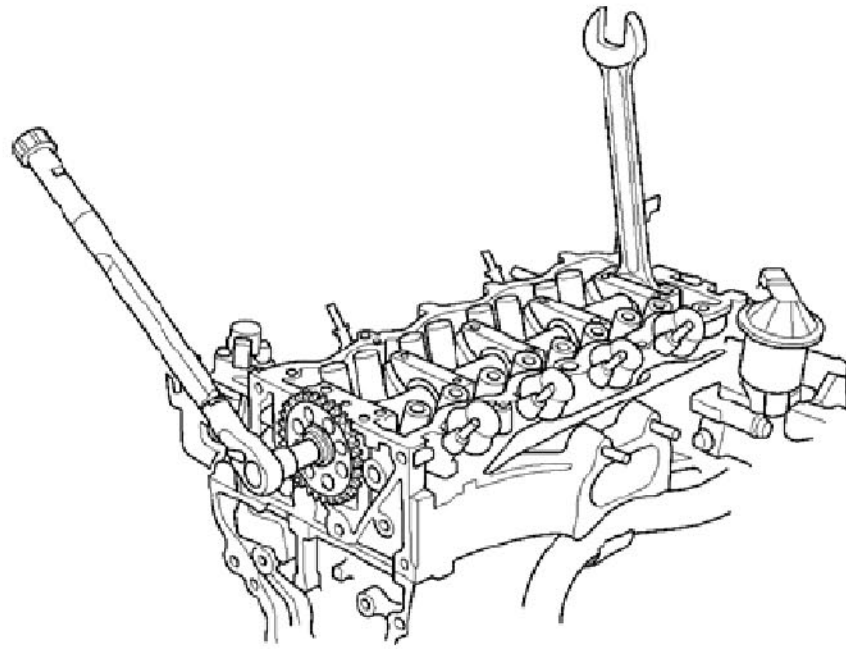
- 1) . 拆下凸轮链条。
- 2) . 拆下摇臂总成。
- 3) . 用开口扳手固定凸轮轴，然后松开螺栓。



- 4) . 拆下凸轮轴链轮。

14.2 安装

- 1) . 安装凸轮轴链轮。
- 2) . 在凸轮轴链轮装配螺栓螺纹上涂抹新机油，安装。用开口扳手固定凸轮轴，然后紧固螺栓。
规定扭矩
10×1.25 mm
56 N·m (5.7 kgf·m, 41 lbf·ft)

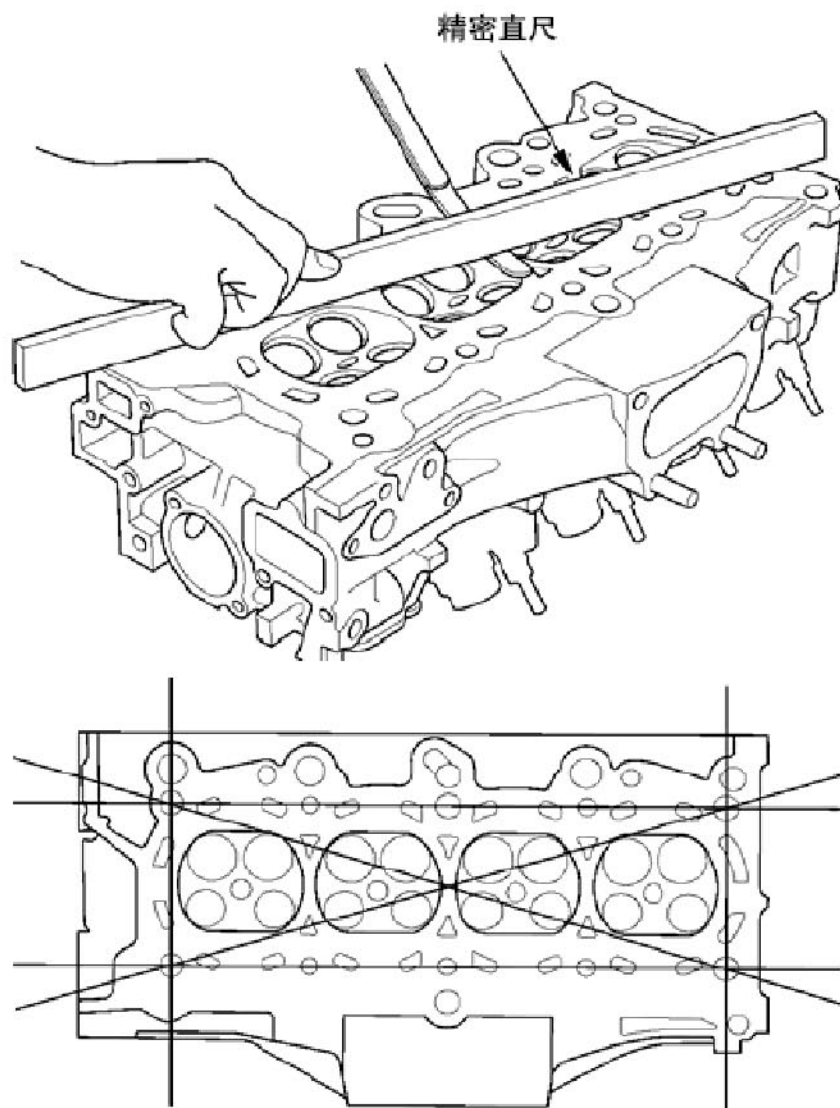


- 3) . 安装摇臂总成。
- 4) . 安装凸轮链条。

LAUNCH

15. 缸盖翘曲的检查

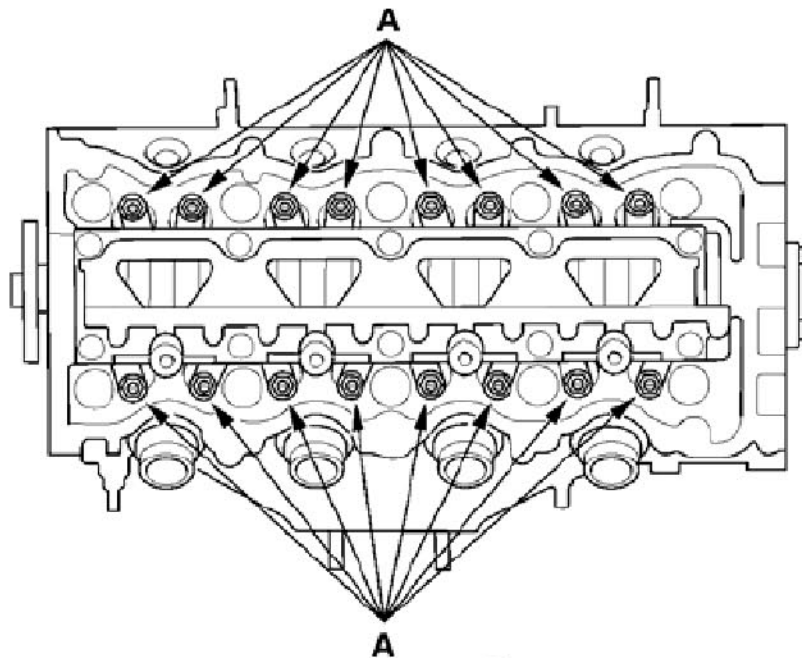
- 1) . 拆下缸盖。
- 2) . 检查凸轮轴。
- 3) . 检查缸盖是否翘曲。沿边缘并穿过中心，在三个方向上进行测量。
 - 如果翘曲度变形小于0.08 mm (0.003 in.)，则无需对缸盖表面进行修整。
 - 如果翘曲度变形在0.08 mm (0.003 in.)与0.2 mm (0.008 in.)之间，则应修整缸盖表面。
 - 在高度为115 mm (4.53 in.)的基础上，最大表面修整极限为0.2 mm (0.008 in.)。缸盖高度：
标准值(新)：114.95-115.05 mm(4.526-4.530 in.)



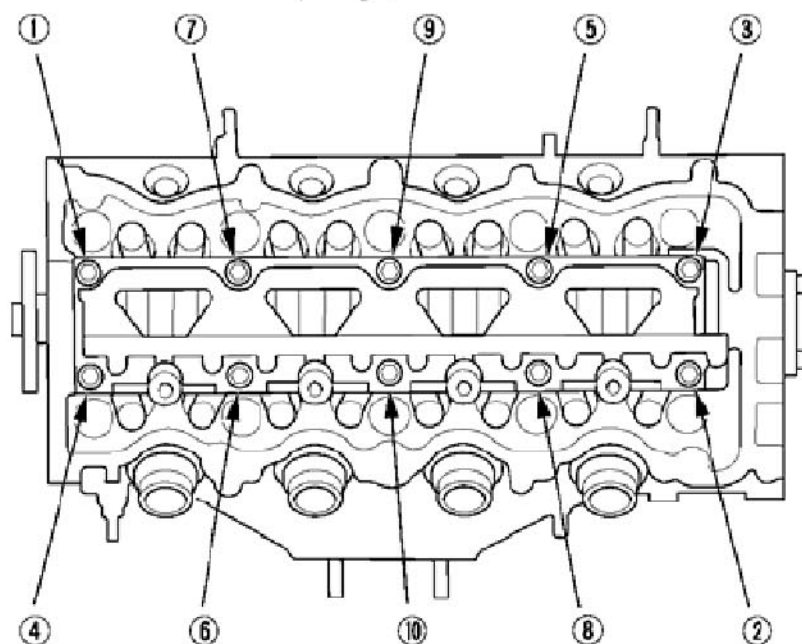
16. 摇臂总成的拆卸

1) . 拆下缸盖罩。

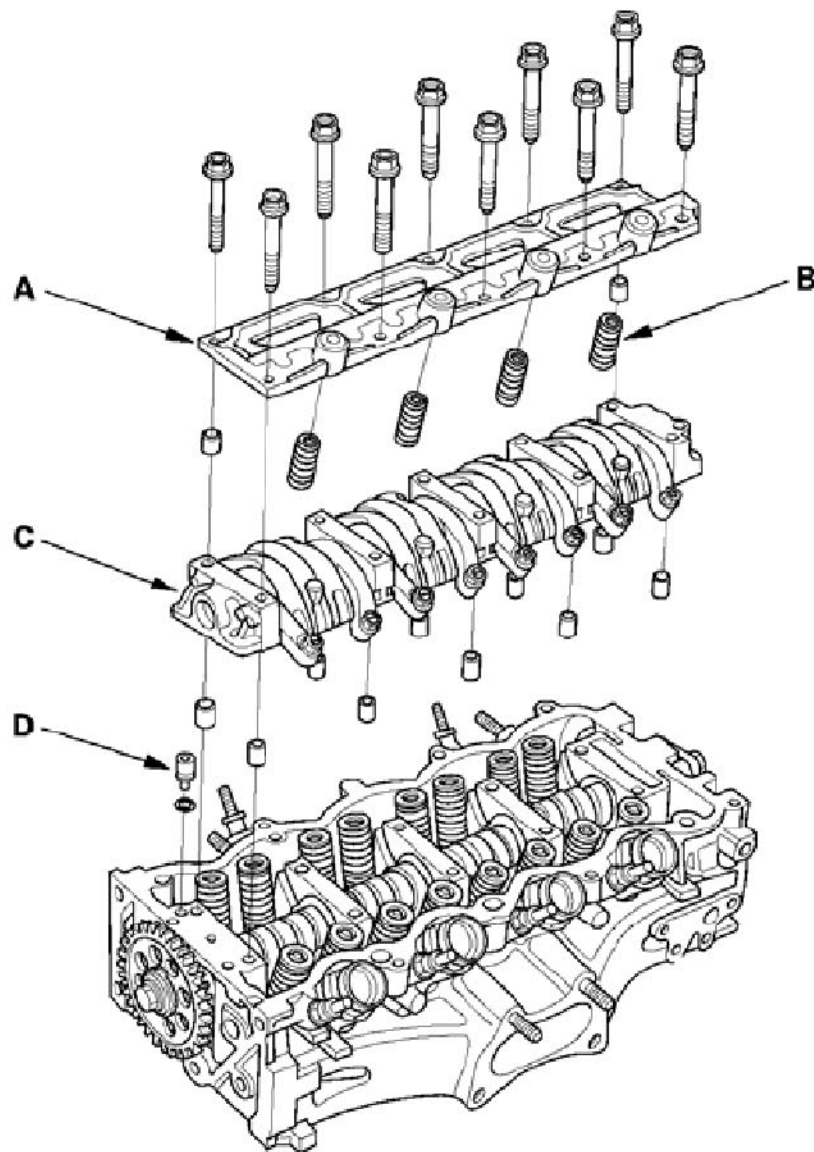
2) . 松开摇臂调节螺钉(A)。



3) . 拆下空动保持架螺栓。为防止损坏空动保持架与摇臂轴，按顺序将螺栓每次旋松2 圈。



4) . 拆下空动保持架(A)与空动总成(B)。

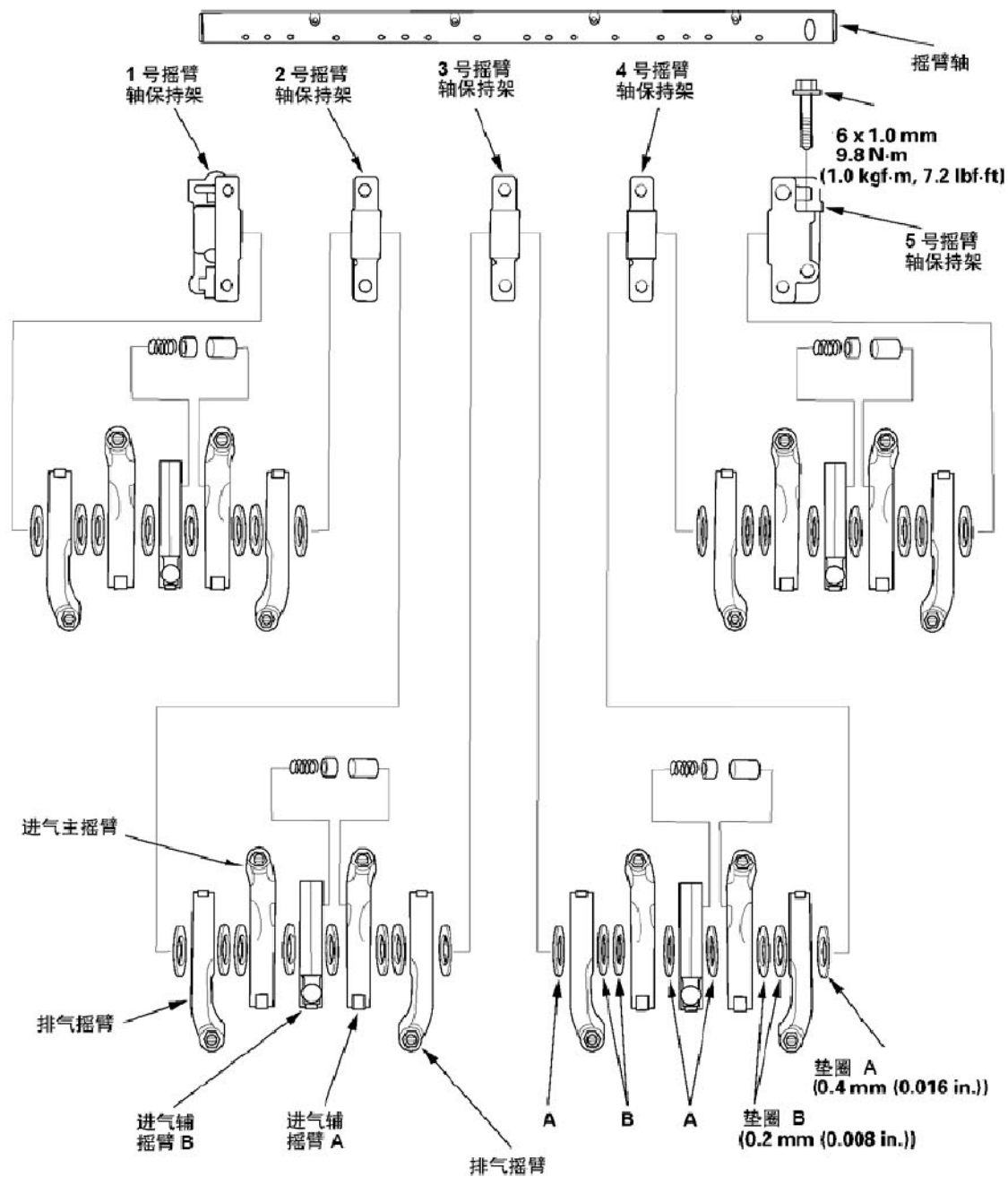


5) . 拆下摇臂总成(C)，然后拆下控油孔(D)。

17. 摇臂及摇臂轴的拆解与重新组装

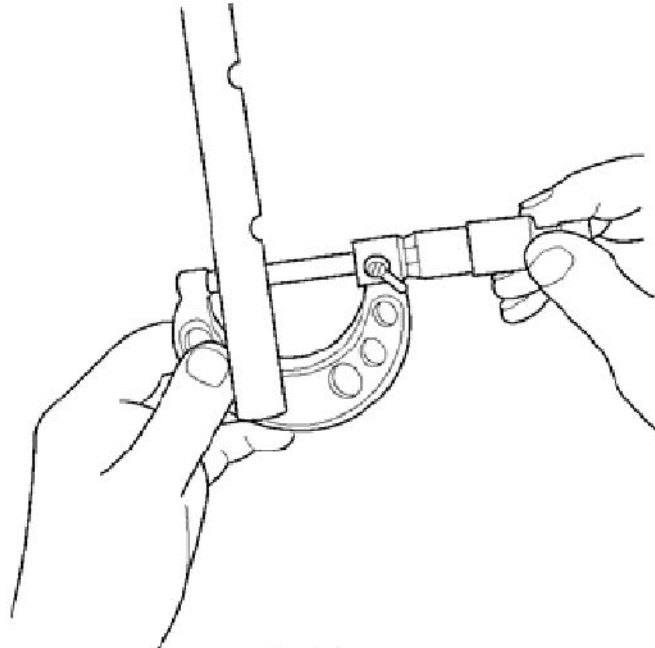
说明:

- 拆卸时应对各部件作标记，以确保重新组装至原来的位置。
- 检查摇臂轴与摇臂。
- 如果重复使用，应将摇臂安装在原来位置。
- 拆卸或安装摇臂总成时，不要拆下空动保持架螺栓。这些螺栓可将保持架摇臂固定在轴上。
- 将摇臂轴从5号摇臂轴保持架拆下之前，拆下摇臂轴螺栓。
- 重新组装前，在溶剂里清洗所有零组件，然后晾干并在接触部位涂抹新机油。
- 使用橡胶带将进气辅摇臂捆在一起，作为一个组件存放。
- 更换进气摇臂总成时，将紧固硬件从新的进气摇臂总成上拆下。

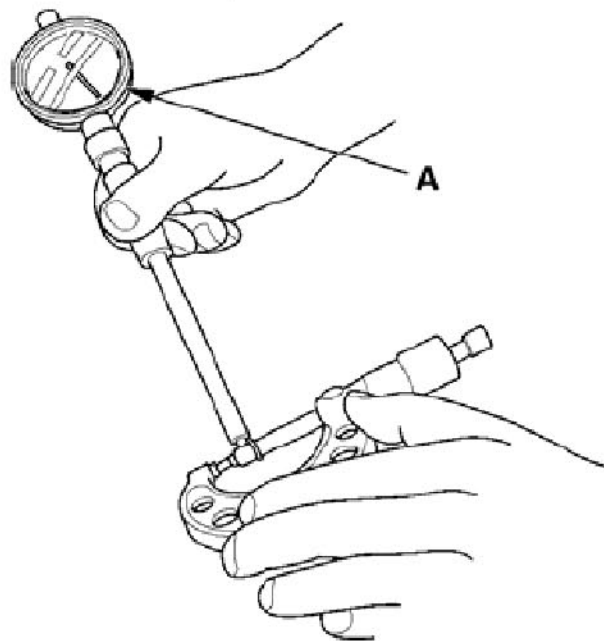


18. 摇臂及摇臂轴的检查

- 1) . 拆下摇臂总成。
- 2) . 拆解摇臂总成。
- 3) . 在第一摇臂位置测量摇臂轴的直径。



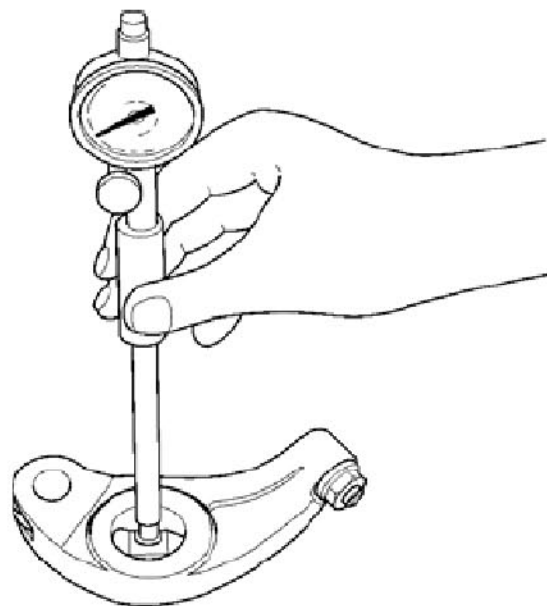
- 4) . 根据轴的直径将千分表(A)调零。



- 5) . 测量摇臂的内径，并检查其失圆度。
摇臂与摇臂轴的间隙：

标准值(新): 0.019-0.050 mm (0.0007-0.0020 in.)

维修极限: 0.08 mm (0.0031 in.)

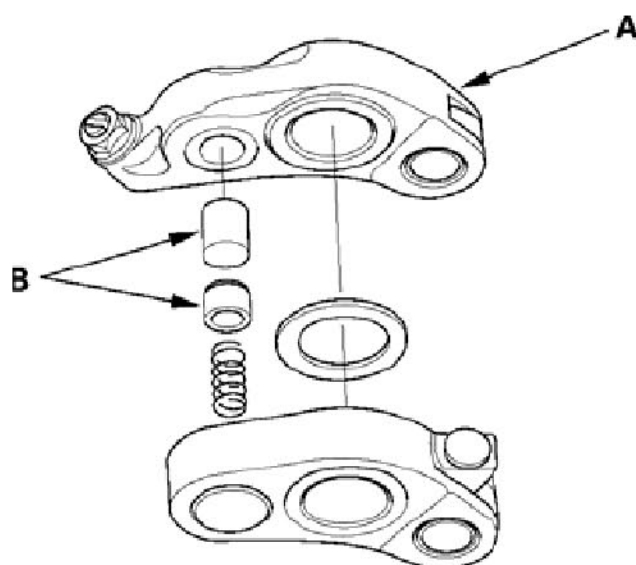


6) . 对所有的摇臂和摇臂轴进行上述检查。如果间隙超过维修极限, 则更换摇臂轴以及所有超过维修极限的摇臂。如果需要更换任何进气辅摇臂, 则应成套更换辅摇臂。

7) . 检查摇臂活塞(B)。用手推动各活塞。如果移动不顺畅, 则更换摇臂总成。

说明:

- 重新组装时, 在摇臂活塞上涂抹新机油。
- 重新组装辅摇臂A时, 小心地向摇臂油道施加气压。



8) . 重新组装摇臂总成。

9) . 安装摇臂总成。