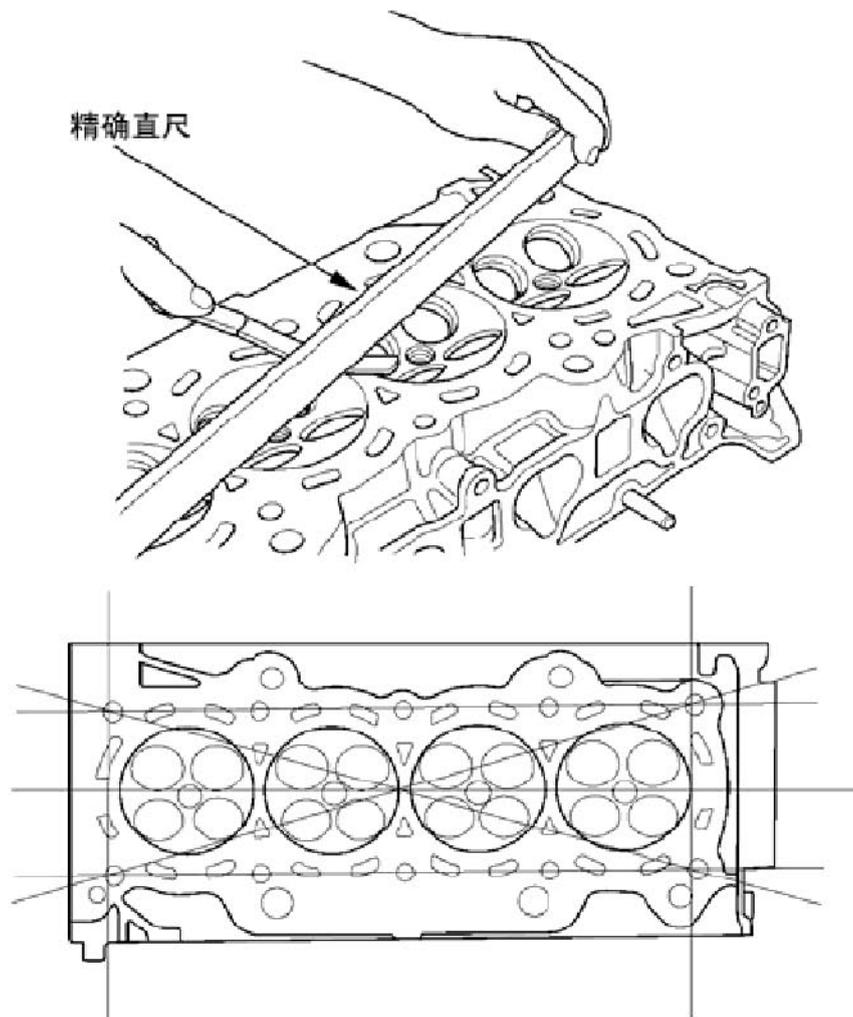


19. 缸盖翘曲的检查

- 1) . 拆下缸盖。
- 2) . 检查凸轮轴。
- 3) . 检查缸盖是否翘曲。测量边缘以及三条穿过中心的线长。
 - 如果翘曲度变形小于0.05 mm (0.002 in.)，则无需对缸盖表面进行修整。
 - 如果翘曲度变形在0.05 mm (0.002 in.)与0.2 mm (0.008 in.)之间，则应修整缸盖表面。
 - 在高度为104 mm (4.09 in.)的基础上，最大表面修整极限为0.2 mm (0.008 in.)。

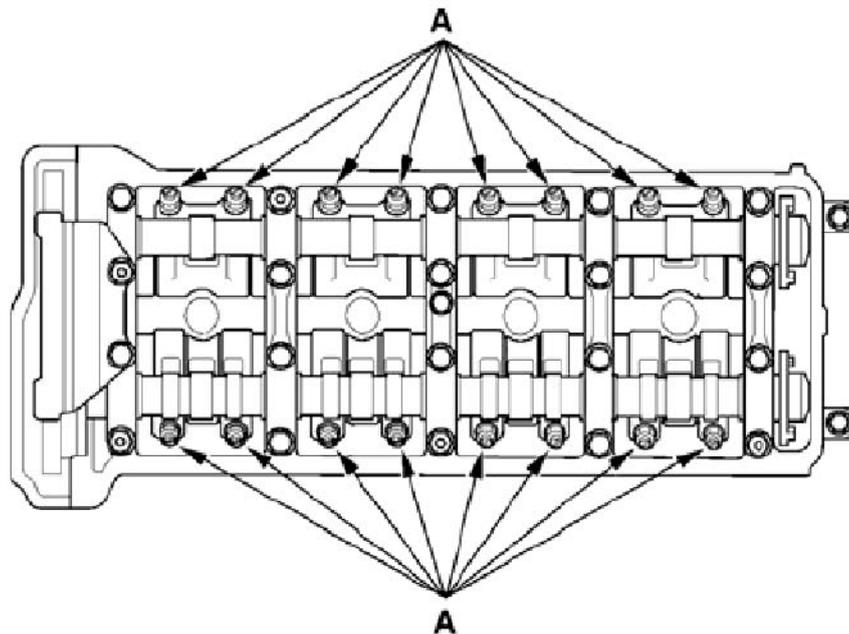
缸盖高度：

标准值(新)：103.95-104.05 mm(4.093-4.096 in.)

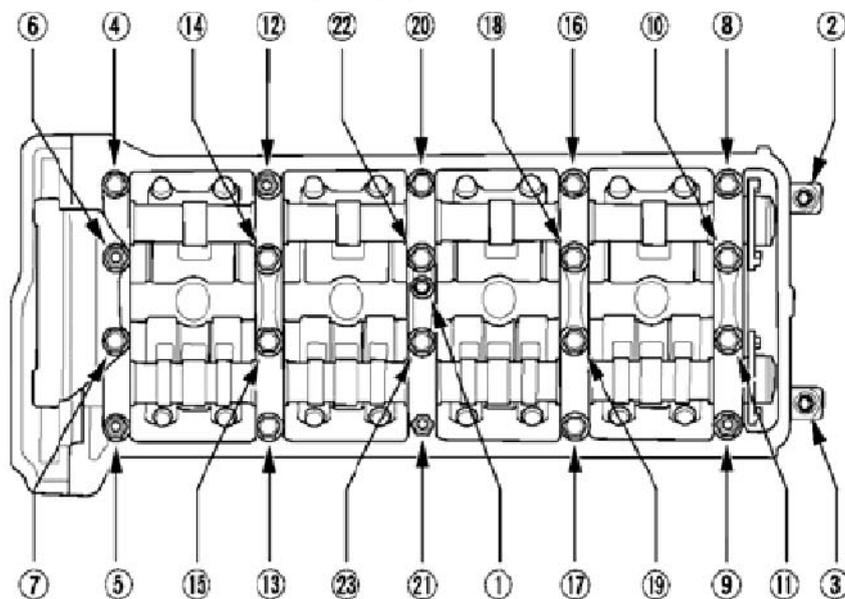


20. 摇臂总成的拆卸

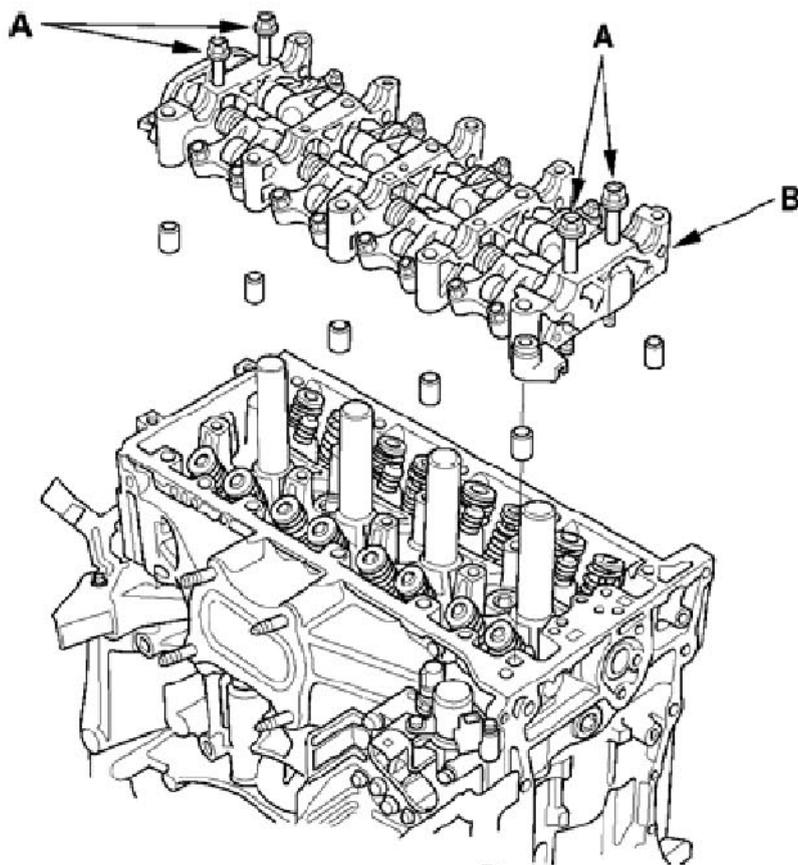
- 1). 拆下凸轮链条。
- 2). 松开摇臂调节螺钉(A)。



- 3). 拆下凸轮轴保持架螺栓。为防止损坏凸轮轴，按顺序将螺栓每次旋松2圈。
说明：不是所有发动机上都有螺栓①。



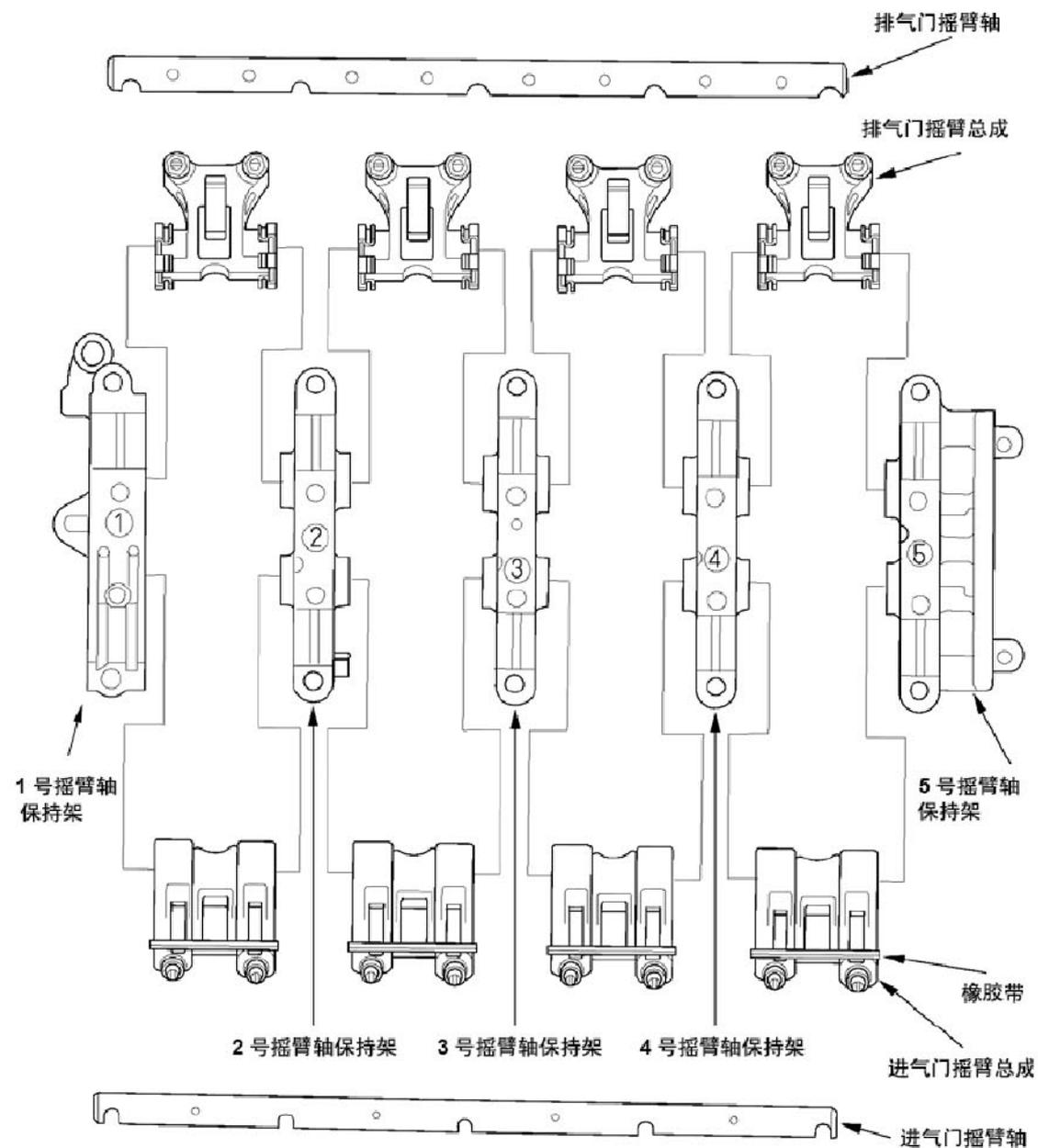
- 4). 拆下凸轮链条导向装置B、凸轮轴保持架和凸轮轴。
- 5). 将螺栓(A)插入摇臂轴保持架，然后拆下摇臂总成(B)。



21. 摇臂及摇臂轴的拆解/重新组装

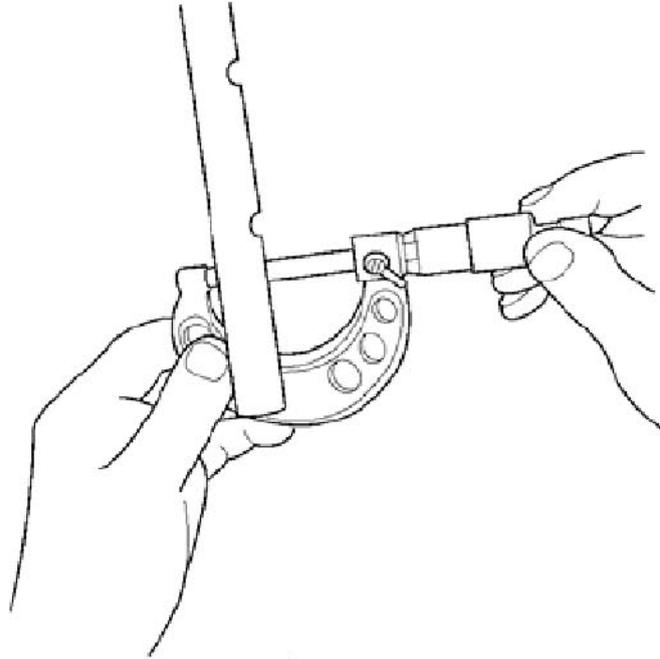
说明:

- 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，不要拆下凸轮轴保持架螺栓。这些螺栓可将保持架和摇臂固定在轴上。
- 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润滑剂。
- 使用橡胶带将进气门摇臂捆在一起，作为一个组件存放。
- 更换进气门摇臂总成时，将紧固件从新的进气门摇臂总成上拆下。

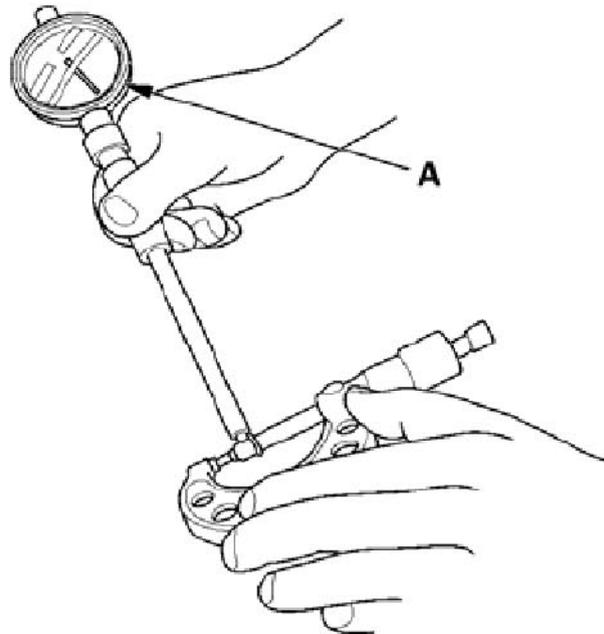


22. 摇臂及摇臂轴的检查

- 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。



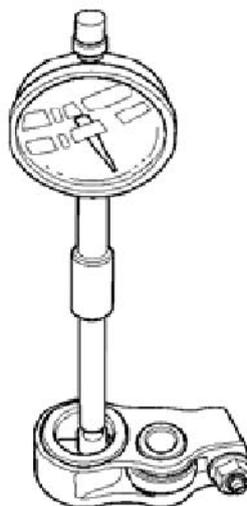
- 5) . 测量摇臂的内径，并检查其失圆度。
摇臂与摇臂轴的间隙：

标准值(新):

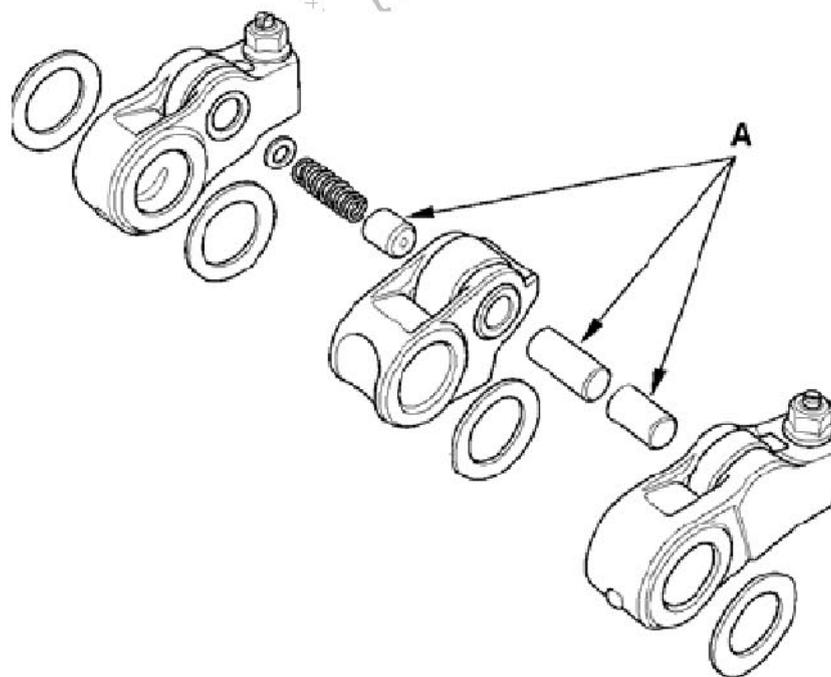
进气门: 0.018-0.059 mm(0.0007-0.0023 in.)

排气门: 0.018-0.056 mm(0.0007-0.0022 in.)

维修极限: 0.08 mm (0.003 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间隙限制的摇臂。如果需要更换任何VTEC摇臂, 则应成套更换(主、中间与辅助)摇臂。
- 7) . 检查摇臂活塞(A)。用手推动各活塞。如果移动不顺畅, 则成套更换摇臂。
说明: 重新组装时, 在活塞上涂抹新的机油。



- 8) . 安装摇臂总成。

23. 凸轮轴的检查

说明：在检查过程中，不要旋转凸轮轴。

- 1) . 拆下摇臂总成。
- 2) . 将摇臂轴保持架、凸轮轴和凸轮轴保持架放在缸盖上，然后按顺序将螺栓紧固至规定的扭矩。

说明：如果发动机没有配备螺栓，则忽略，并继续扭矩工序。

规定扭矩

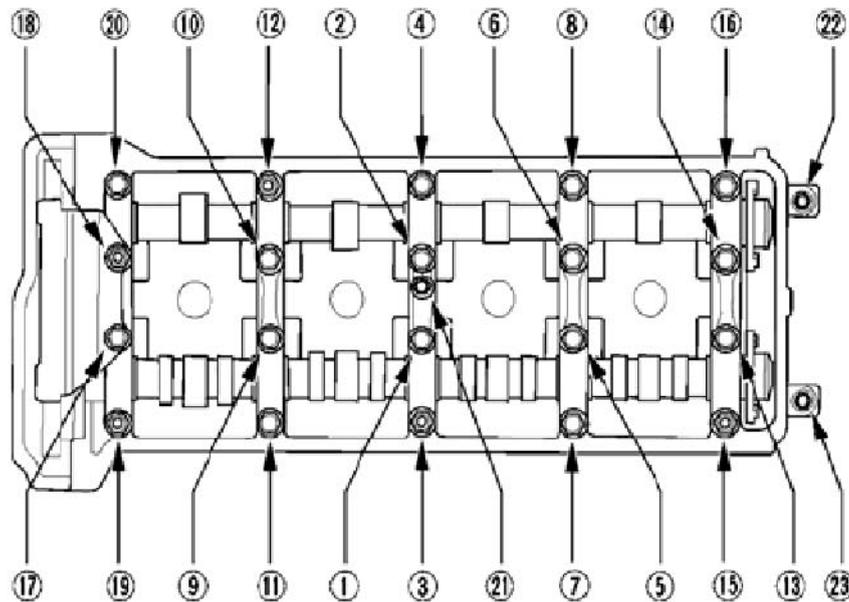
8×1.25 mm

22 N·m (2.2 kgf·m, 16 lbf·ft)

6×1.0 mm

12 N·m (1.2 kgf·m, 8.8 lbf·ft)

6×1.0 mm 螺栓：②①、②②、②③

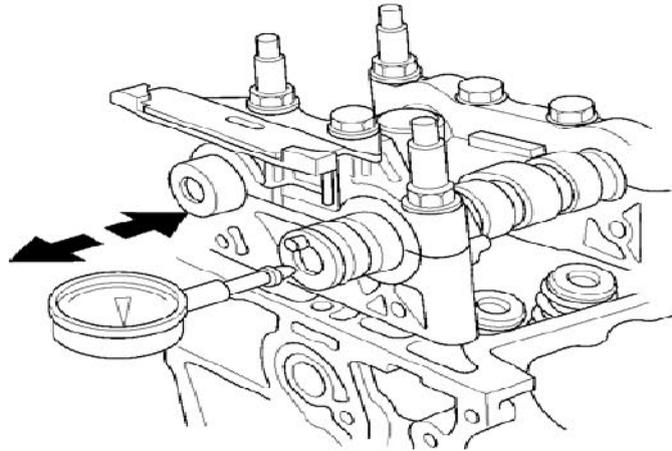


- 3) . 将凸轮轴推离缸盖凸轮轴皮带轮端部，使之就位。
- 4) . 将装在凸轮轴端部的千分表调零，使凸轮轴前后移动，并读取轴向间隙。如果间隙超过维修极限，则更换止推盖并重新检查。如果仍超出维修极限，则更换凸轮轴。

凸轮轴轴向间隙：

标准值(新)：0.05-0.20 mm (0.002-0.008 in.)

维修极限：0.4 mm (0.02 in.)



- 5) . 以交叉方式旋松凸轮轴保持架螺栓，每次2圈。然后将凸轮轴保持架从缸盖拆下。
- 6) . 将凸轮轴颈升出缸盖，擦洗干净，然后检查举升斜面。如果突起部分有凹坑刮伤或过度磨损，则更换凸轮轴。
- 7) . 清洗缸盖中凸轮轴颈表面，然后将凸轮轴恢复原位。在各轴颈上放一条塑料间隙测量带。
- 8) . 安装凸轮轴保持架，然后将螺栓拧紧至规定的扭矩，如第2步所示。
- 9) . 拆下凸轮轴保持架。测量各个轴颈上塑料间隙测量带的最宽部分。
 - 如果凸轮轴与保持架之间的间隙在维修极限内，则进行第11步。
 - 如果凸轮轴与保持架之间的间隙超出维修极限，且已更换了凸轮轴，则更换缸盖。
 - 如果凸轮轴与保持架之间的间隙超出维修极限，且尚未更换凸轮轴，则进行第10步。

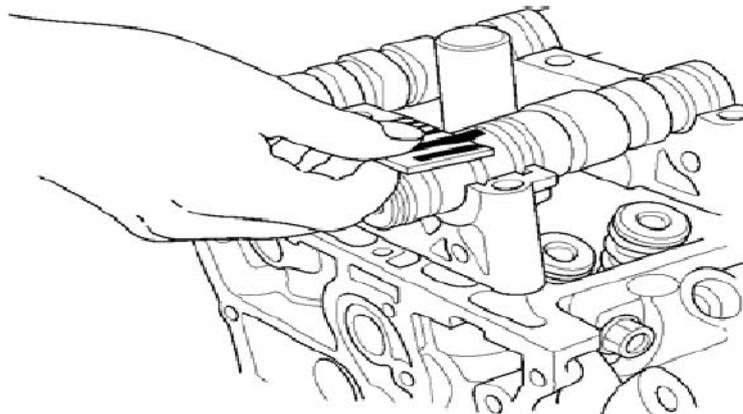
凸轮轴与保持架之间的油膜间隙

标准值(新):

1号轴颈: 0.030-0.069 mm (0.001-0.003 in.)

2、3、4、5号轴颈: 0.060-0.099 mm (0.002-0.004 in.)

维修极限: 0.15 mm (0.006 in.)



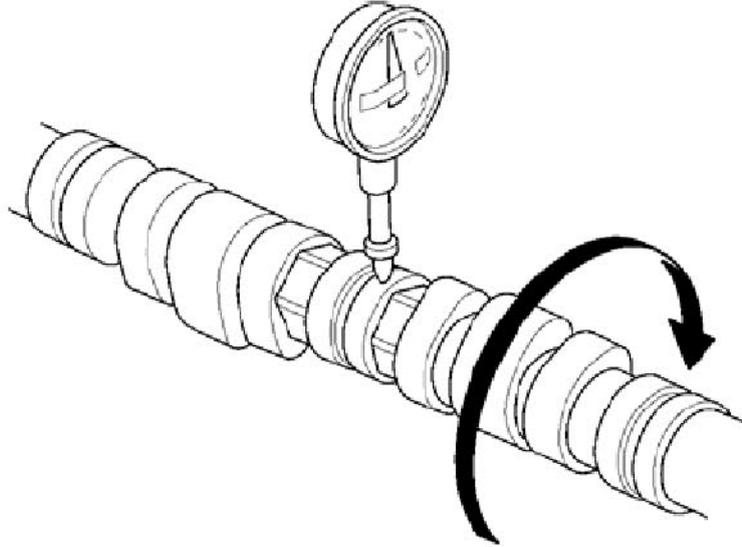
10) . 使用V形块支撑凸轮轴，检查其总振摆。

- 如果凸轮轴的总振摆在维修极限范围内，则更换缸盖。
- 如果总振摆超出维修极限，则更换凸轮轴，并重新检查油膜间隙。如果油膜间隙仍然超出维修极限，则更换缸盖。

凸轮轴总振摆：

标准值(新)：最大值0.03 mm (0.001 in.)

维修极限： 0.04 mm (0.002 in.)



11) . 测量凸轮凸台高度。

凸轮凸台标准值(新)：

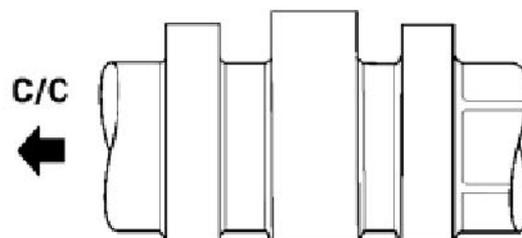
	进气门	排气门
PRI	33.744 mm (1.3285 in.)	34.291 mm (1.3500 in.)
MID	35.456 mm (1.3959 in.)	
SEC	33.744 mm (1.3285 in.)	

PRI: 主 MID:中间 SEC: 辅助

C/C: 凸轮链条

进气

PRI MID SEC



24. 气门、气门弹簧和气门油封的拆卸

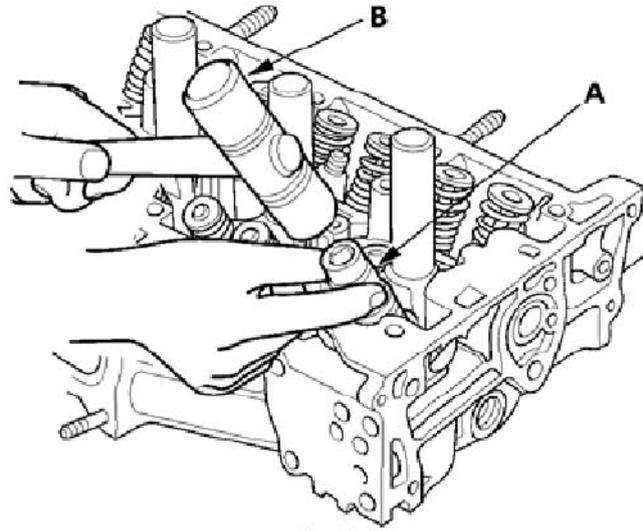
所需专用工具

- 气门弹簧压缩附件
- 气门弹簧压缩工具

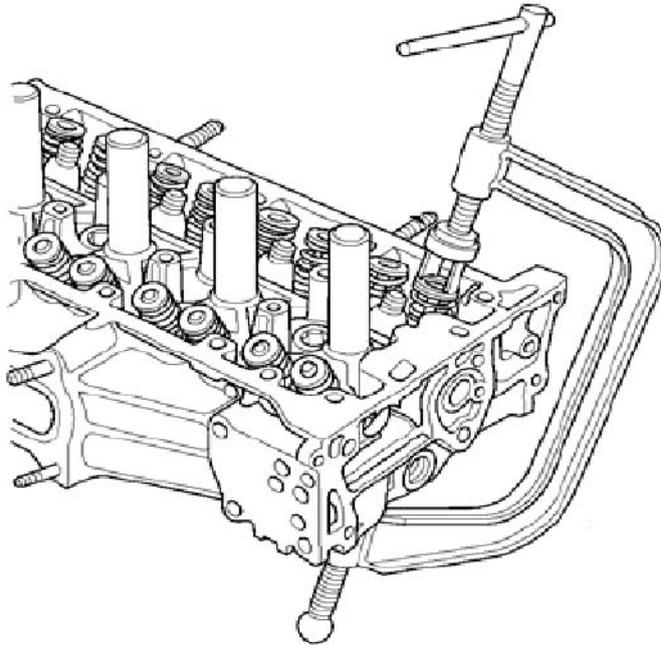
拆卸时应对气门和气门弹簧做标记，以便将各部件重新安装至原来的位置。

1) . 拆下缸盖。

2) . 使用适当尺寸的套筒(A)和塑料锤(B)，轻敲气门座，松开气门锁片。



3) . 安装弹簧压缩工具及其附件。压缩弹簧并拆下气门锁片。



4) . 拆下气门弹簧压缩工具及其附件，然后拆下弹簧固定座、气门弹簧、气门油封与气门弹簧座。

25. 气门的检查

1) . 拆下气门。

2) . 测量下列气门尺寸。

进气门外廓尺寸：

A标准值(新)： 35.85-36.15 mm (1.411-1.423 in.)

B标准值(新)： 108.5-109.1 mm (4.272-4.295 in.)

C标准值(新)： 5.475-5.485 mm (0.2156-0.2159 in.)

C维修极限： 5.445 mm (0.214 in.)

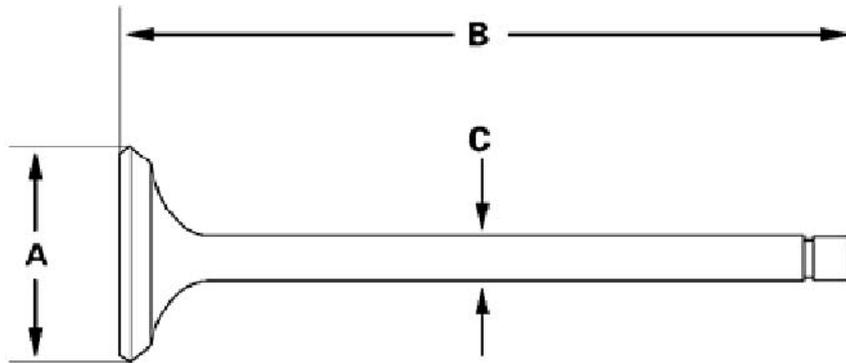
排气门外廓尺寸：

A标准值(新)： 30.85-31.15 mm (1.215-1.226 in.)

B标准值(新)： 108.4-109.0 mm (4.268-4.291 in.)

C标准值(新)： 5.450-5.460 mm (0.2146-0.2150 in.)

C维修极限： 5.420 mm (0.213 in.)



26. 气门挺杆与导管间的间隙检查

- 1) . 拆下气门。
- 2) . 从使用内径千分尺或球规测得的气门导管内径值中减去使用千分尺测得的气门挺杆外径值。沿着气门挺杆选三个位置测量，另外在气门导管内选三个位置测量。导管的测量值与气门挺杆的最小测量值之间的偏差不应超过维修极限。

进气门挺杆与导管之间的间隙

标准值(新): 0.030-0.055 mm(0.0012-0.0022 in.)

维修极限: 0.08 mm (0.003 in.)

排气门挺杆与导管之间的间隙

标准值(新): 0.055-0.080 mm(0.0022-0.0031 in.)

维修极限: 0.11 mm (0.004 in.)

