



## 10.2 拆卸

### 注意:

- 文中标明的所有旋转方向表示的都是从发动机前端看过去的方向。

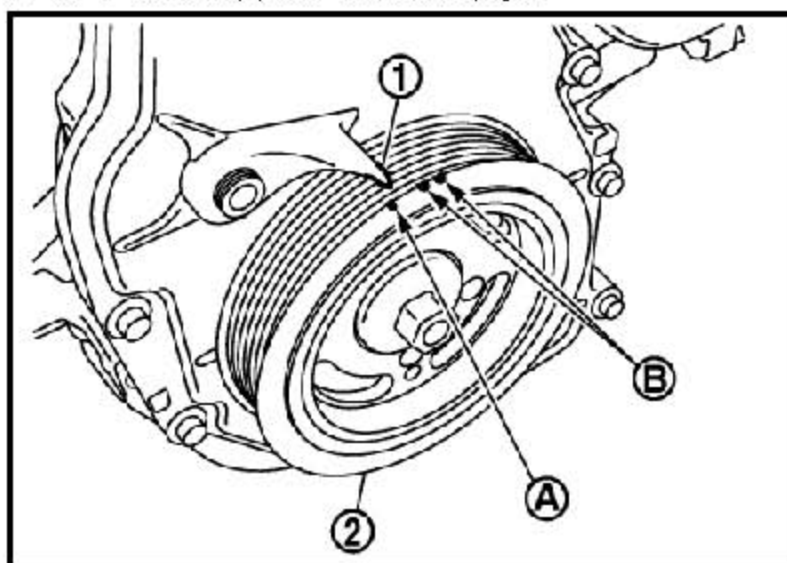
### 1). 拆卸以下零件。

- 摇臂盖:
- 水泵皮带轮:

### 2). 使用下列步骤将 1 号缸置于压缩冲程上止点。

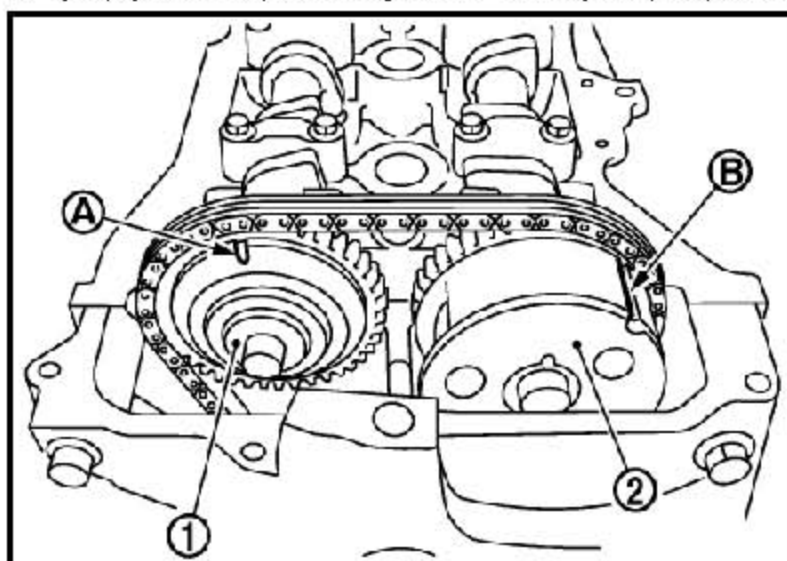
A). 顺时针旋转曲轴皮带轮 (2), 把上止点标记 (A) (没有油漆标记) 对准前盖的正时标记 (1)。

- B: 白色油漆标记 (不用于维修)



B). 确认凸轮轴链轮上的匹配标记按图中所示定位。

- 如果没有, 再旋转曲轴皮带轮一圈, 按图中的位置对齐匹配标记。



1: 凸轮轴链轮 (排气)

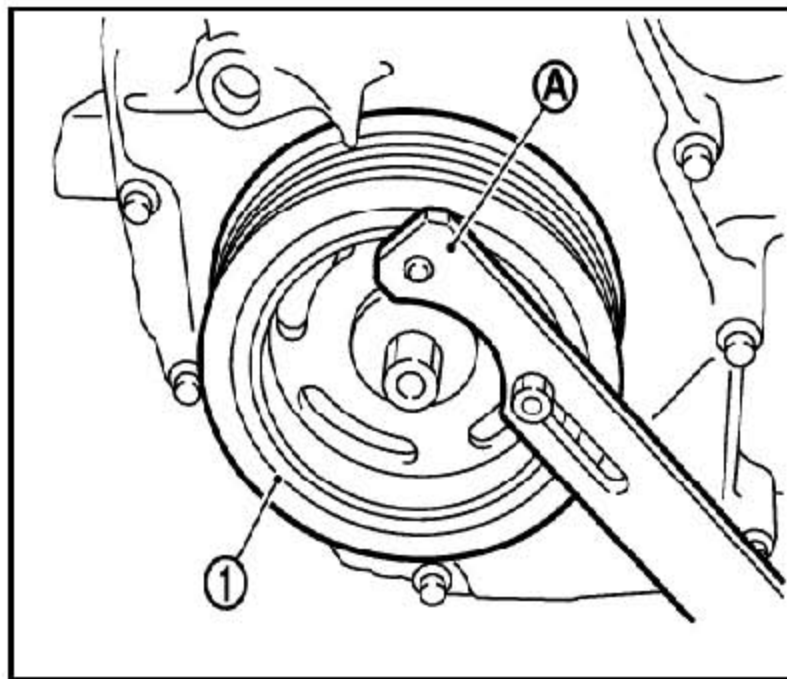
2: 凸轮轴链轮 (进气)

A: 匹配标记 (印记)

B: 匹配标记 (外围印记线)

3). 按下列步骤拆下曲轴皮带轮:

A). 用皮带轮托架 (通用维修工具) (A) 固定曲轴皮带轮 (1)。

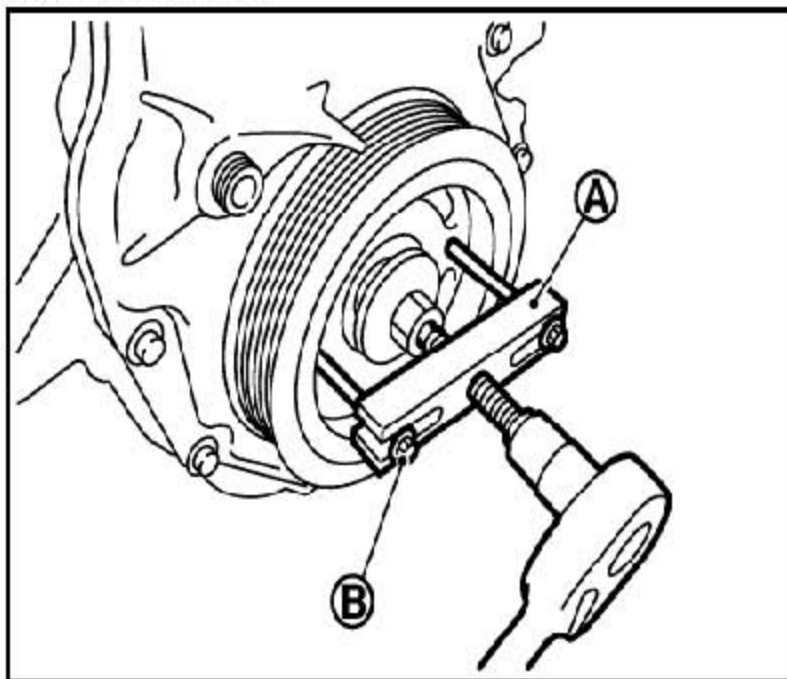


B). 松开并取出曲轴皮带轮螺栓。

**注意:**

- 不要拆卸固定螺栓, 因为还将用作皮带轮拔具的支点
- (SST: KV11103000)。

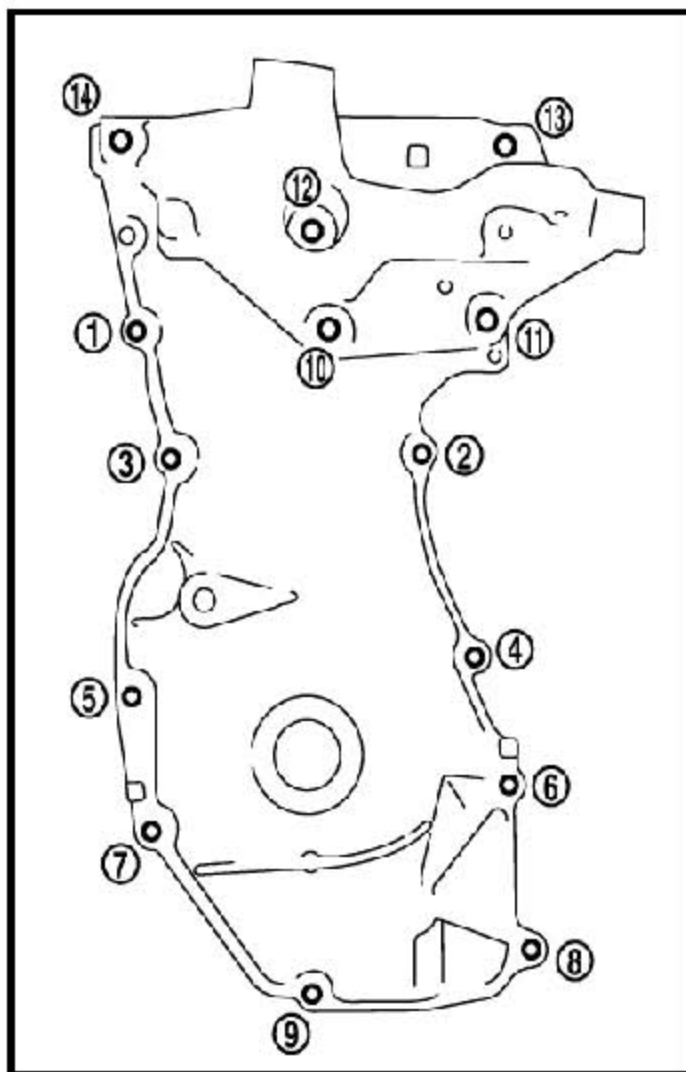
C). 在曲轴皮带轮的 M6 螺纹孔内安装皮带轮拔具 (SST:KV11103000) (A), 然后拆下曲轴皮带轮。



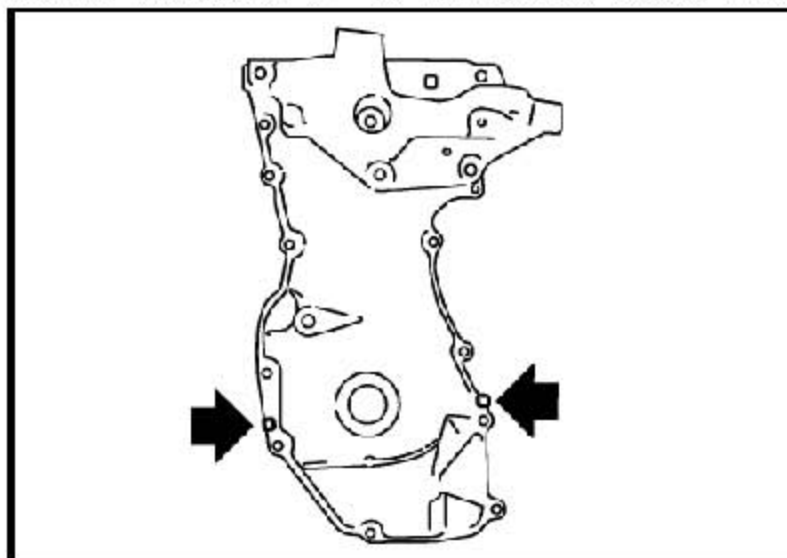
B : M6 螺栓

4). 按下列步骤拆下前盖:

A). 按图中所示的相反顺序松开螺栓。



B). 撬开图中所示的位置 (←), 切开密封胶, 然后拆下前盖。

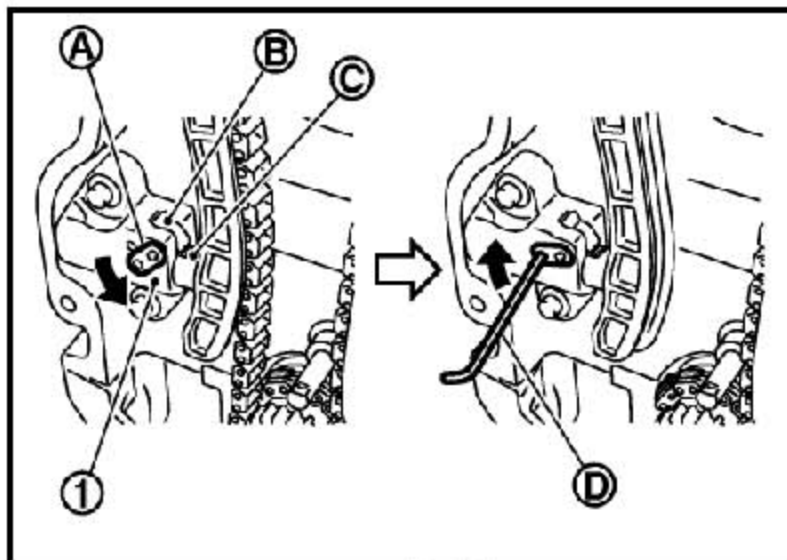


- 5). 从前盖上拆下前油封。
- 用合适的工具拉起油封并取下。

**注意:**

- 注意不要损坏前盖。

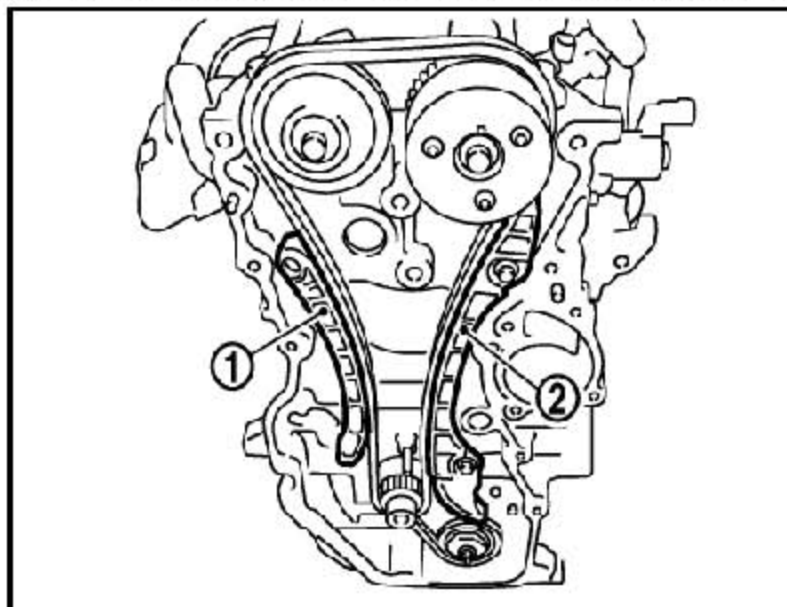
- 6). 按下列步骤拆下链条张紧器 (1)。
- A). 完全按下链条张紧器杆 (A)，然后把柱塞 (C) 推入张紧器内。
- 完全按下杠杆释放限位器 (B)。这样就可以移开柱塞。



- B). 将止动销(D)通过调节杆的孔，插入本体的孔内，然后在上部固定调节杆。
- 图中示例为使用 2.5 mm (0.098 in) 六角扳手。

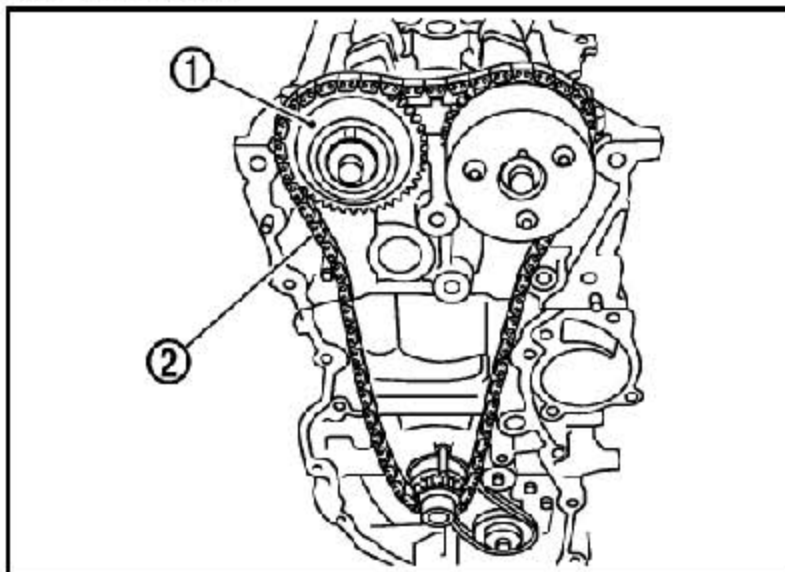
- C). 拆下链条张紧器。

- 7). 拆下正时链条的张紧导杆 (2) 和正时链条的松弛导杆 (1)。



## 8). 拆下正时链条 (2)。

- 向凸轮轴链轮 (排气) (1) 方向松动正时链条, 然后从凸轮轴链轮 (排气) 侧拆下正时链条。

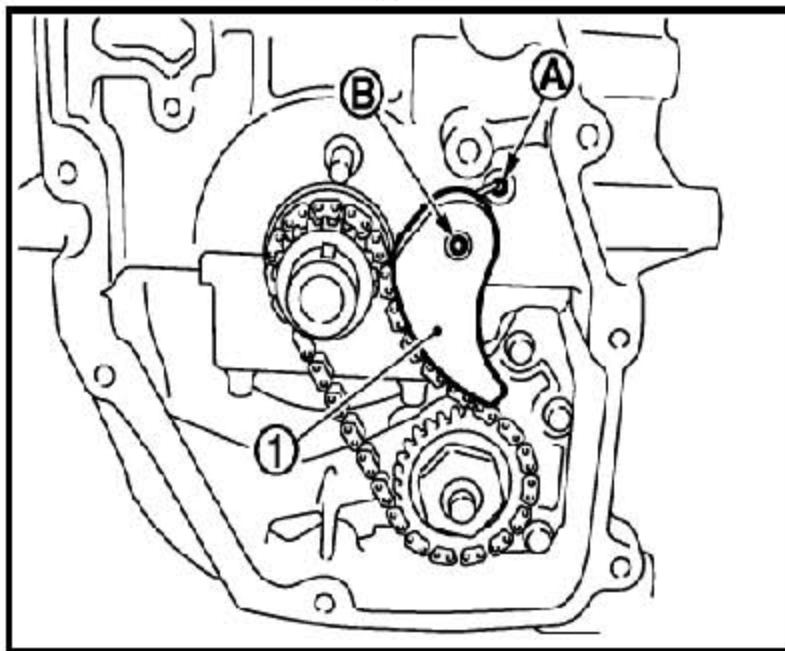
**注意:**

- 拆下正时链条时不要转动曲轴或凸轮轴。这样会导致阀门和活塞的相互干涉。

## 9). 使用下列步骤拆下曲轴链轮和油泵驱动相关的零件。

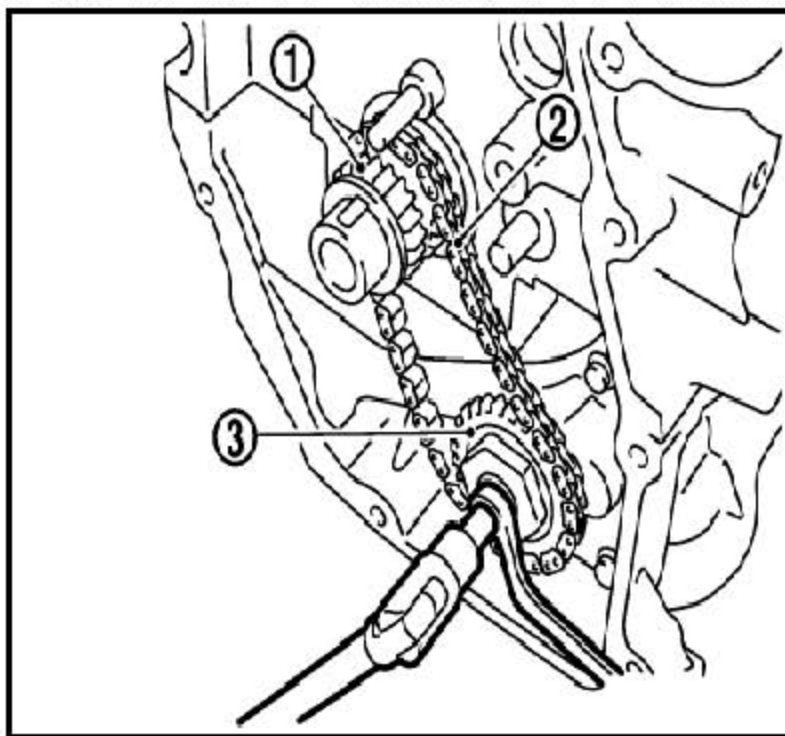
## A). 拆下链条张紧器 (1)。

- 从轴 (B) 和弹簧固定孔 (A) 拉出。



- B). 使用 TORX 套筒套住机油泵的顶端, (套筒尺寸: E8), 然后松开机油泵链轮螺母并将其拆下。

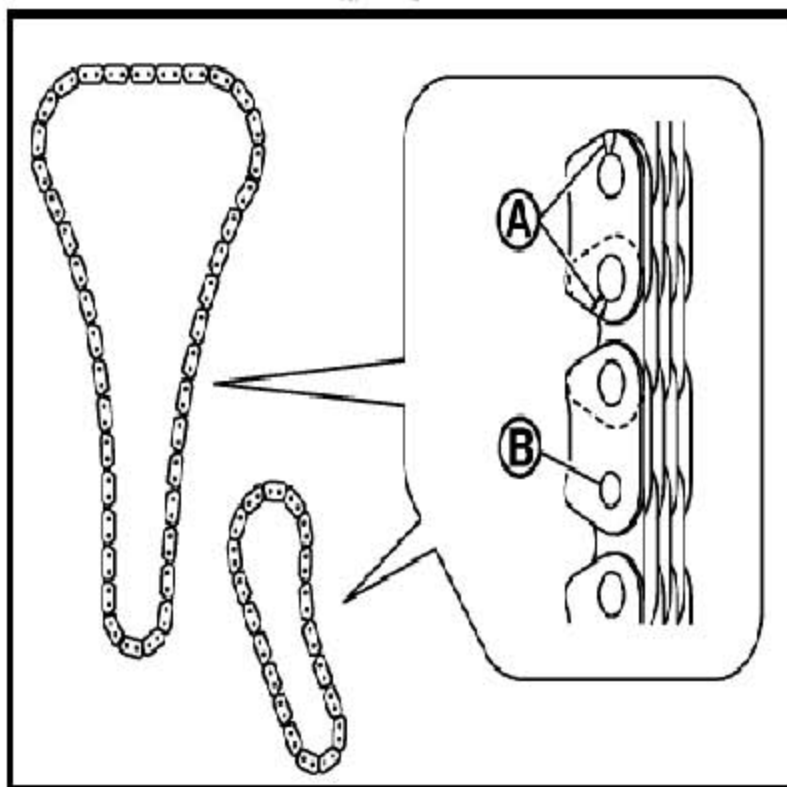
C). 同时拆下曲轴链轮 (1)、机油泵驱动链 (2) 和机油泵链轮 (3)。



### 10.3 拆卸后检查

#### 1). 正时链条

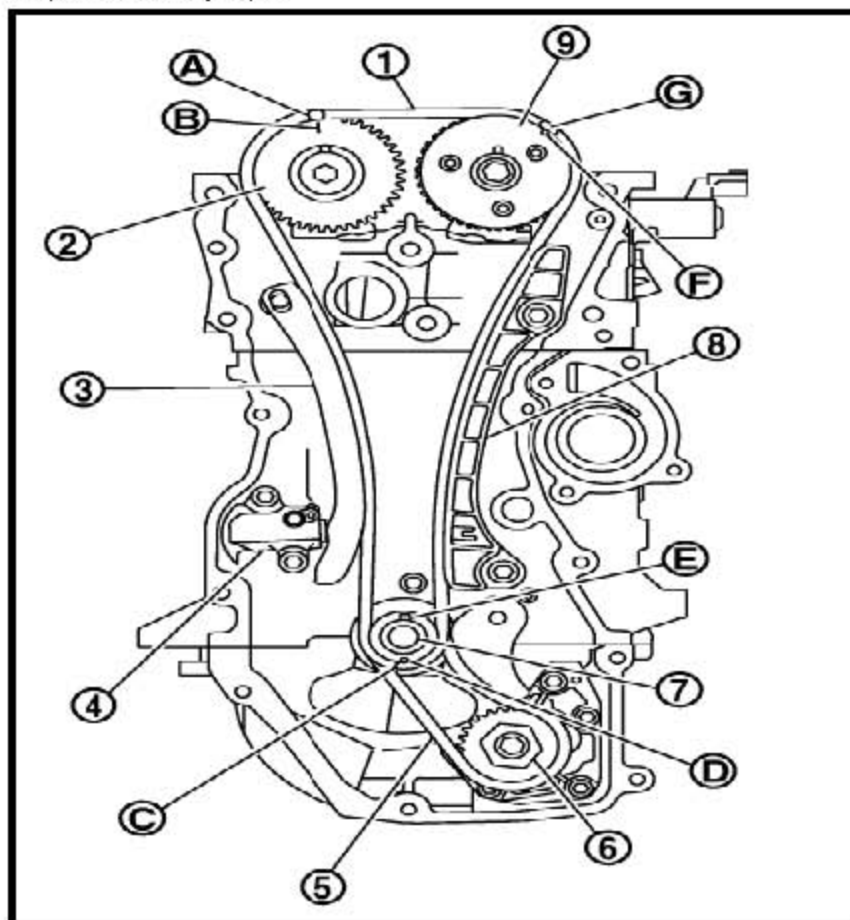
- 检查正时链条有无裂纹 (A) 以及正时链条的滚柱连杆有无过度磨损 (B)。如果有必要, 请更换正时链条。



## 10.4 安装

注:

- 图中显示了各个正时链条上的匹配标记和相应安装了部件的链轮上的匹配标记之间的关系。



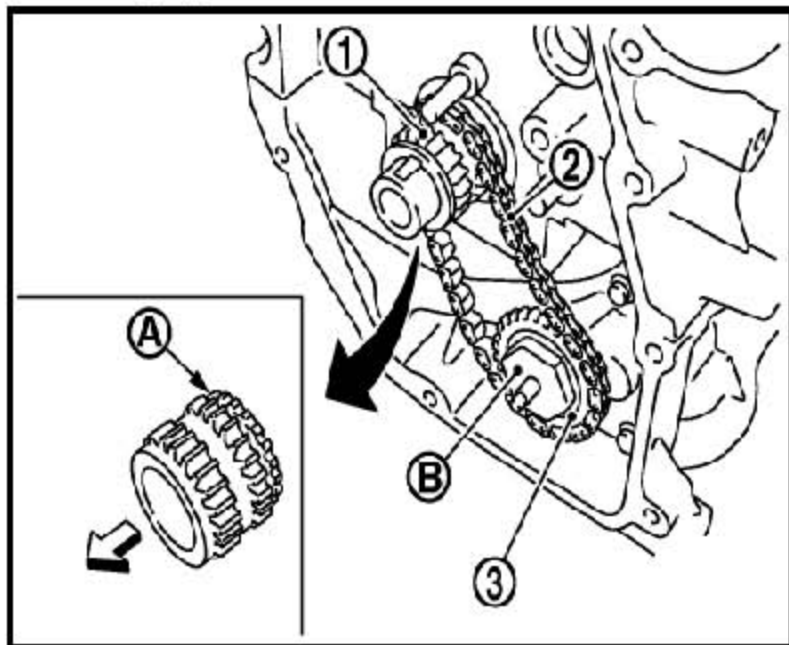
1	: 正时链条
2	: 凸轮轴链轮 ( 排气)
3	: 正时链条的松紧导杆
4	: 链条张紧器
5	: 机油泵驱动链
6	: 机油泵链轮
7	: 曲轴链轮
8	: 正时链条的张紧导杆
9	: 凸轮轴链轮 ( 进气)
A	: 黄色链节
B	: 匹配标记 ( 印记)
C	: 橙色链节
D	: 匹配标记 ( 印记)
E	: 曲轴键 ( 直朝上)
F	: 匹配标记 ( 外围印记线)
G	: 黄色链节



1). 使用下列步骤安装曲轴链轮和油泵驱动相关的零件:

A). 同时安装曲轴链轮 (1), 机油泵驱动链 (2) 以及机油泵链轮 (3)。

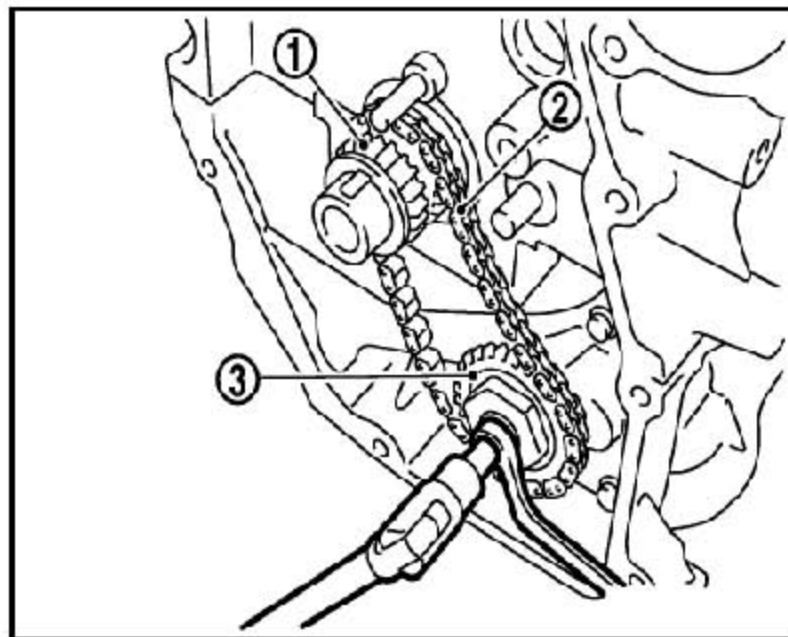
- 安装曲轴链轮, 使其无效的齿区 (A) 朝发动机后部。
- 安装机油泵链轮, 使其六角表面朝 (B) 发动机前部。
- ← : 发动机前部



注:

- 机油泵驱动相关零件上没有匹配标记。

B). 使用 TORX 套筒套住机油泵的顶端, (套筒尺寸: E8), 然后拧紧机油泵链轮螺母。



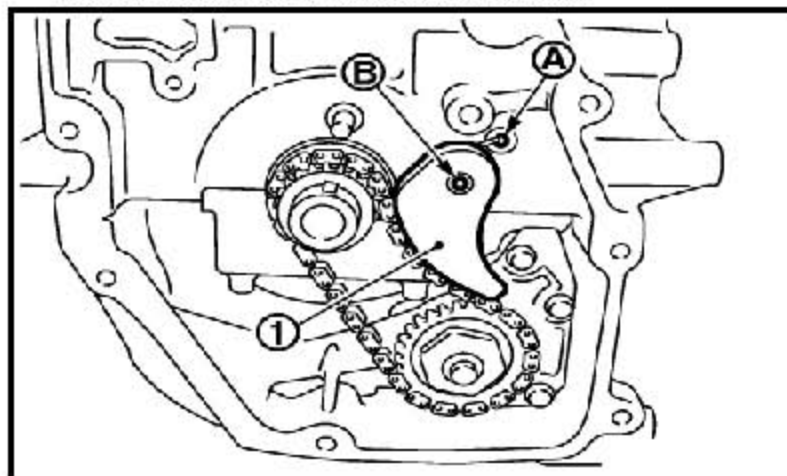
1 : 曲轴链轮

2 : 机油泵驱动链

3 : 机油泵链轮

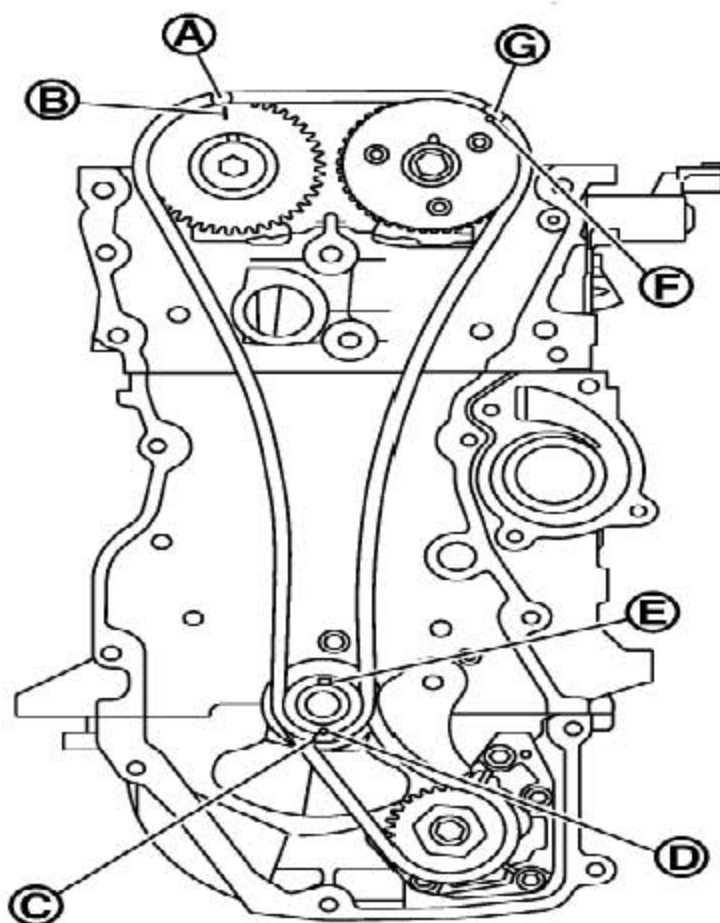
## C). 安装链条张紧器 (1)。

- 将弹簧插入缸体前表面的固定孔 (A) 的同时将张紧器插入轴 (B)。
- 安装后必须确认机油泵驱动链已张紧。



## 2). 使用下列步骤安装正时链。

- 安装时, 对齐各个链轮和正时链的匹配标记。
- 如果这些匹配标记没有对齐, 轻微转动凸轮轴以校正位置。



- A : 黄色链节    B : 匹配标记(印记)    C: 橙色链节    D: 匹配标记(印记)  
 E : 曲轴键(直朝上)    F : 匹配标记(外围印记线)    G: 黄色链节

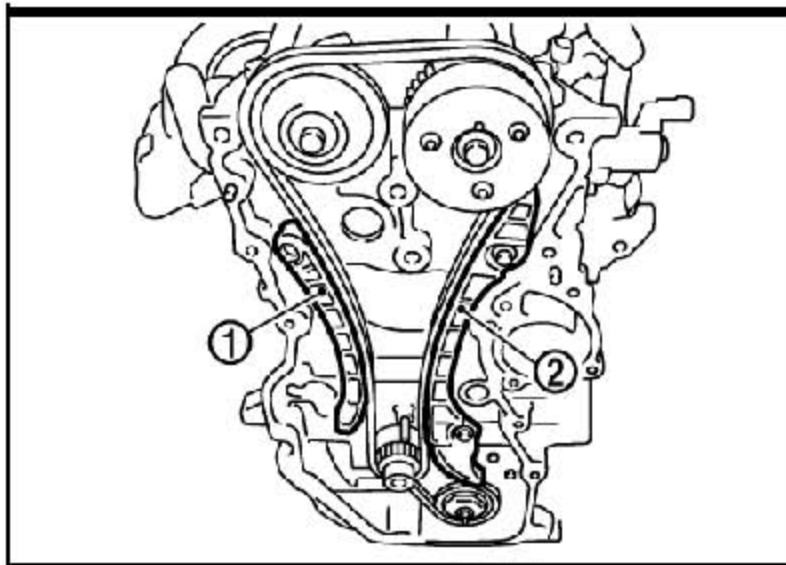
**注意:**

- 注意下列事项，在匹配标记对齐后，用手使其保持对齐状态。
- 为避免发生跳齿现象，在安装前盖之前，不要旋转曲轴和凸轮轴。

**注:**

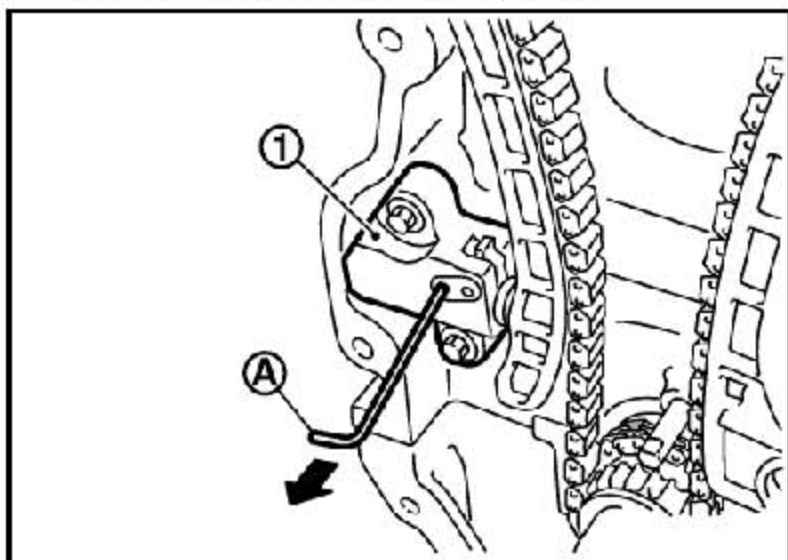
- 安装链条张紧器前，可以改变正时链条上各个链轮的匹配标记位置，以便定位。

3). 安装正时链条的张紧导杆 (2) 和正时链条的松紧导杆 (1)。



4). 安装链条张紧器 (1)。

- 使用限位销 (A) 把柱塞固定在所能压缩的极限位置，然后安装柱塞。
- 安装链条张紧器后，小心地拉出限位销。



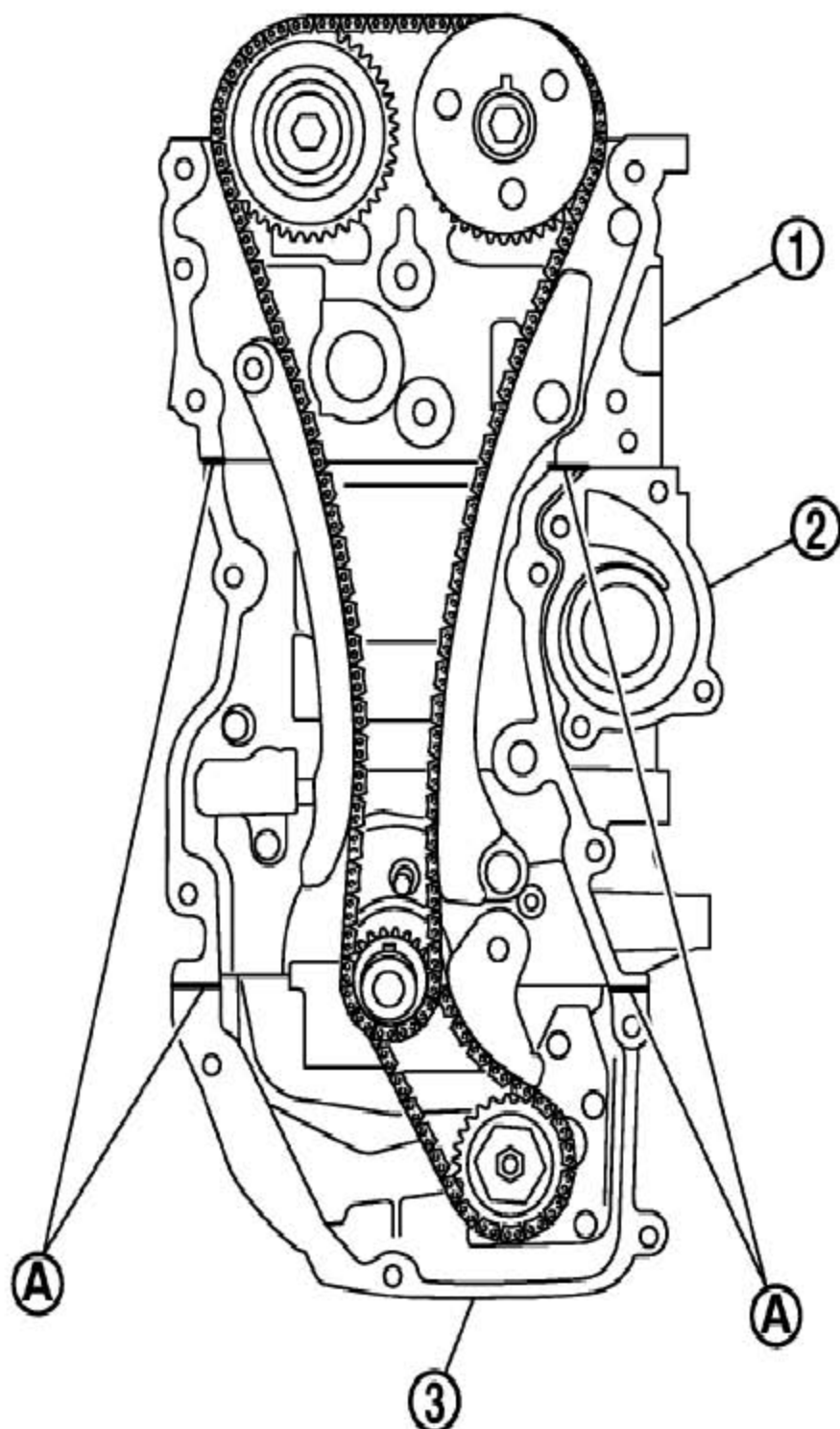
5). 再次检查各个链轮和正时链的匹配标记位置。

6). 在前盖上安装前油封。

7). 使用下列步骤安装前盖:

A). 使用压缩器 (SST:WS39930000) 按图中所示在缸体上涂抹衔接的点状密封胶。

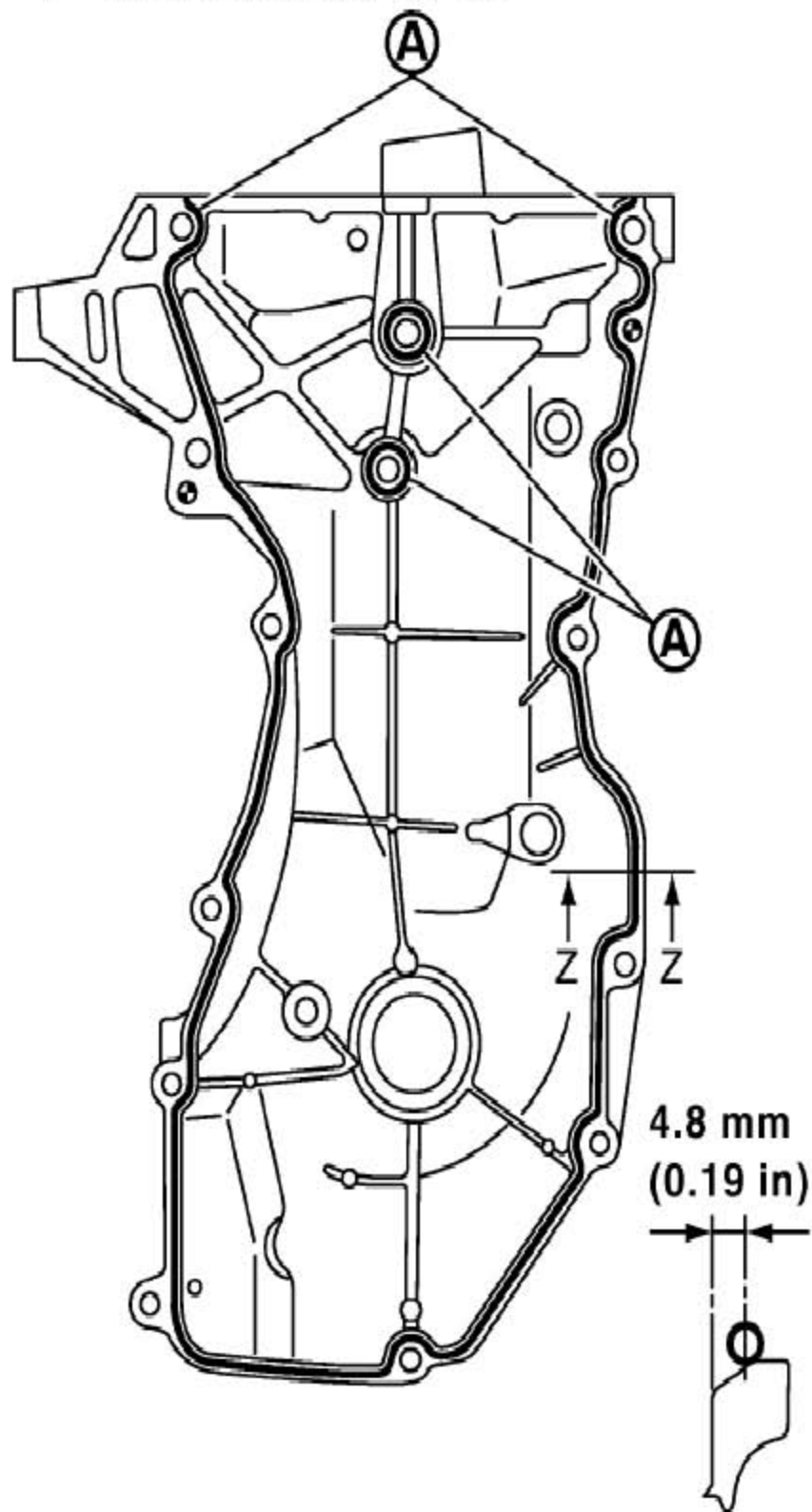
- 请使用原装密封胶或同等产品。



1 : 气缸盖      2 : 缸体      3 : 油底壳 (上)  
A : 密封胶的使用区域      3.0 - 4.0 mm (0.12 - 0.16 in)

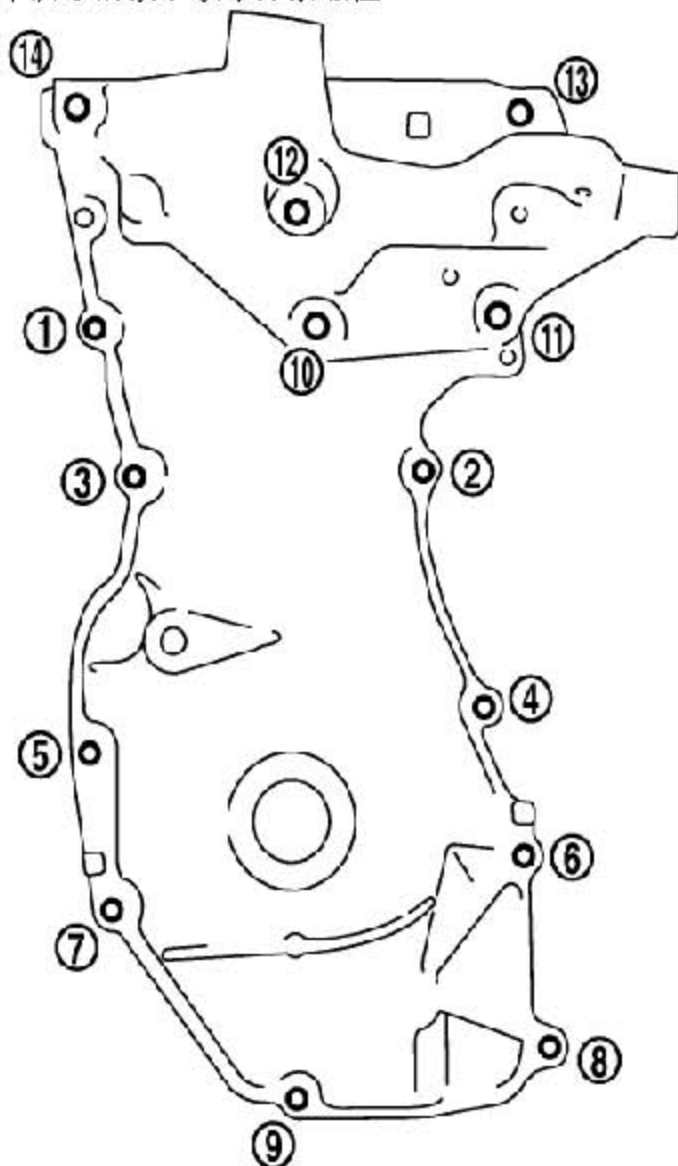
B). 使用压缩器 (SST:WS39930000) 按图中所示在前盖上涂抹衔接的点状密封胶。

- 请使用原装密封胶或同等产品。



A : 密封胶的使用区域 3.0 - 4.0 mm (0.12 - 0.16 in)

C). 按图中所示的数字顺序拧紧螺栓。



D). 拧紧所有螺栓后，按图中所示的数字顺序重新拧紧至规定扭矩。

**注意：**

- 务必将泄漏到表面的多余密封胶擦干净。

8). 对齐曲轴键，插入曲轴皮带轮。

- 使用塑料锤插入曲轴皮带轮时，敲击其中央位置（非四周位置）。

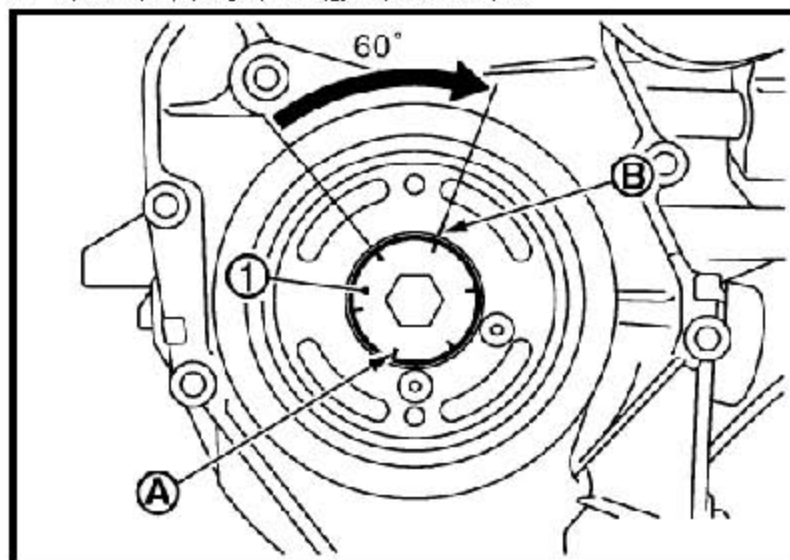
**注意：**

- 安装时保护前油封唇部分不受任何损坏。

9). 使用下列步骤拧紧曲轴皮带轮螺栓：

- 用皮带轮托架(通用维修工具)固定曲轴皮带轮，然后拧紧曲轴皮带轮螺栓。

- A). 在曲轴皮带轮螺栓的螺纹和固定面上涂抹新机油。
- B). 拧紧曲轴皮带轮螺栓。  
🔧: 35.0 N·m (3.6 kg-m, 26 ft-lb)
- C). 在曲轴皮带轮作油漆标记 (B), 使其与曲轴螺栓凸缘 (1) 上六个角度标记中一个易于辨认的标记相匹配。
- D). 顺时针 (定角度拧紧) 再旋转 60 度。  
● 旋转某个角度标志检查是否拧紧。



- 10). 确认可以用手灵活地顺时针旋转曲轴。
- 11). 按照与拆卸相反的顺序安装。