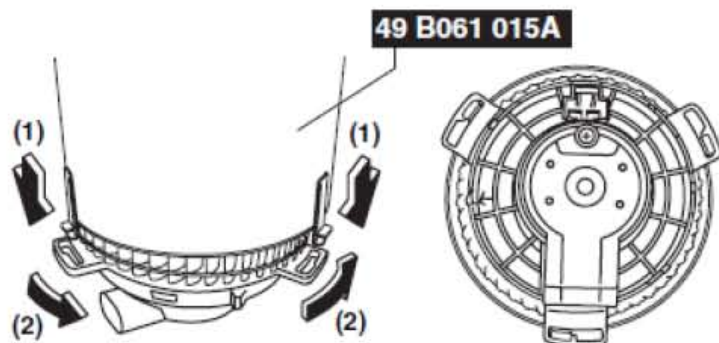


1.9 鼓风机电机的安装

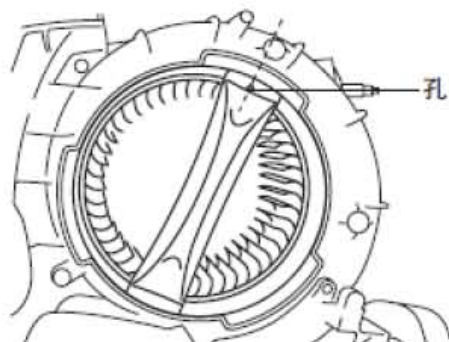
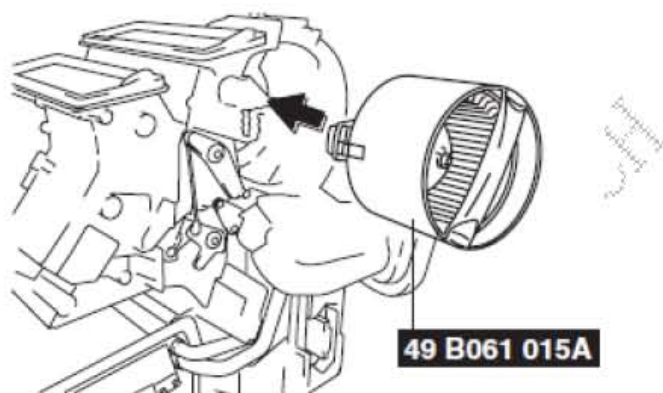
L. H. D.

- 1). 将SST (49 B061 015A) 安装至鼓风机电机上。

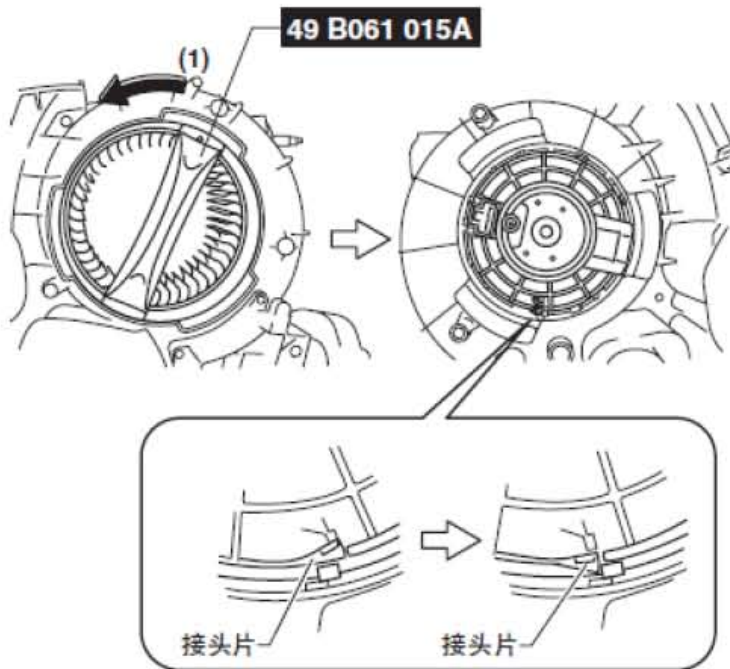


- 2). 将装有SST (49 B061 015A) 的鼓风机电机安装至A/C 装置。

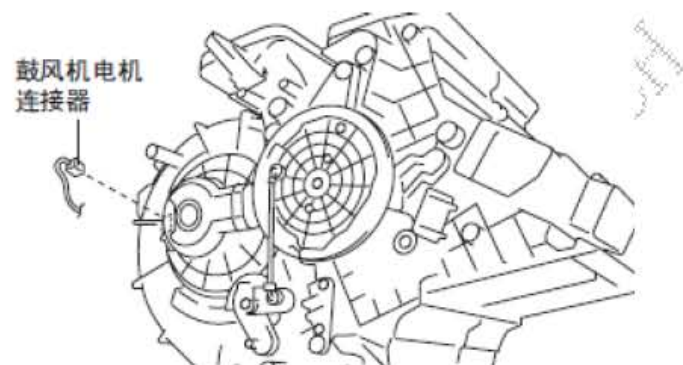
注意: 为了防止多叶片式冷风扇损坏, 安装鼓风机电机时请注意不要让鼓风机电机妨碍到A/C装置。同时, 必须有另一个人使鼓风机电机固定在安装位置。



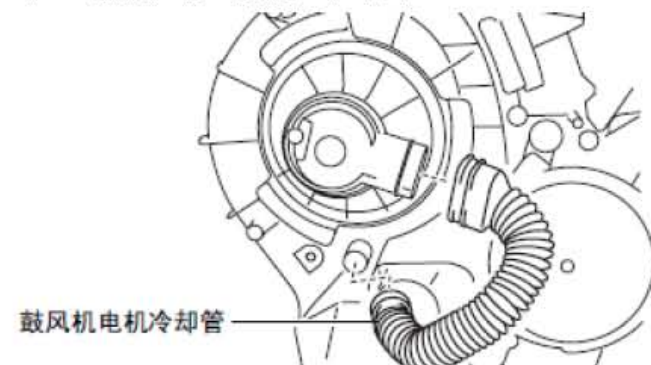
3). 使用SST 旋转鼓风机电机，直至接合片锁定。



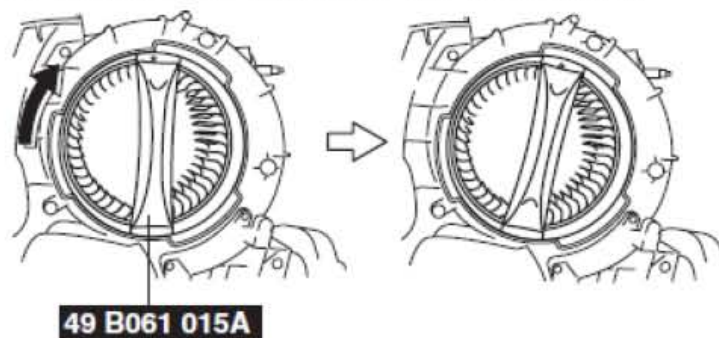
4). 如图所示连接鼓风机电机连接器。



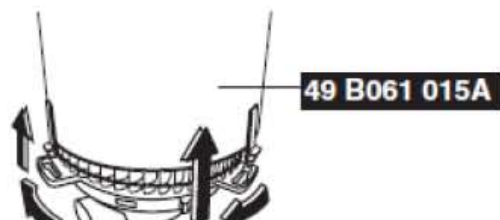
5). 连接鼓风机电动机冷却管。



6). 按箭头所示方向旋转SST (49 B061 015A)。



49 B061 015A

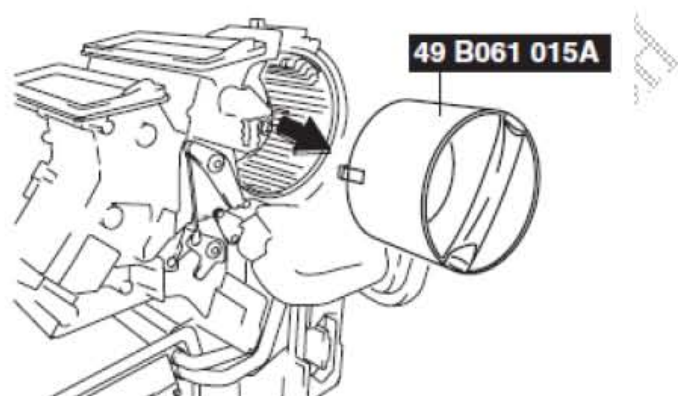


49 B061 015A

7). 从鼓风机电机上拆下SST (49 B061 015A)。

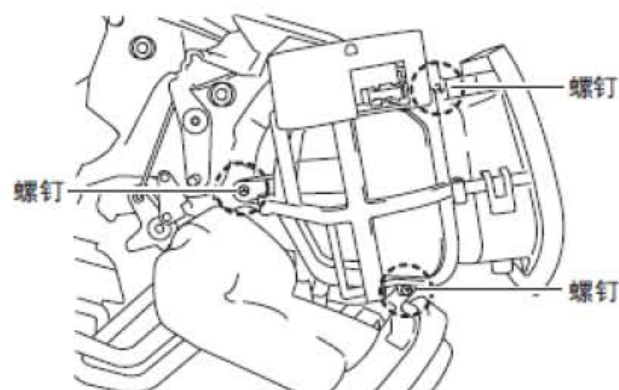
8). 安装鼓风机壳体。

注意: 安装鼓风机壳体, 同时按压仪表组绝缘装置, 否则, 鼓风机壳体可能会受到损坏。



49 B061 015A

9). 按图中所示安装螺钉。



10). 将线束夹安装至鼓风机壳体上。

11). 连接进气执行器连接器。

12). 安装下列部件:

- 油门踏板

- 喷水器导管
- 下面板
- 与下板相连的发动机罩开启拉手
- 手套箱
- 仪表盘底盖
- 控制台
- 侧围
- 换档面板
- 选档杆手柄 (ATX)
- 换档杆手柄 (MTX)
- 上面板
- 前侧饰板
- 前防滑压板

13). 连接电池负极电缆。

鼓风机壳体的安装说明

1). 如果不更换鼓风机壳体, 请更换鼓风机壳体新鲜空气进口上的胶粘聚氨脂。

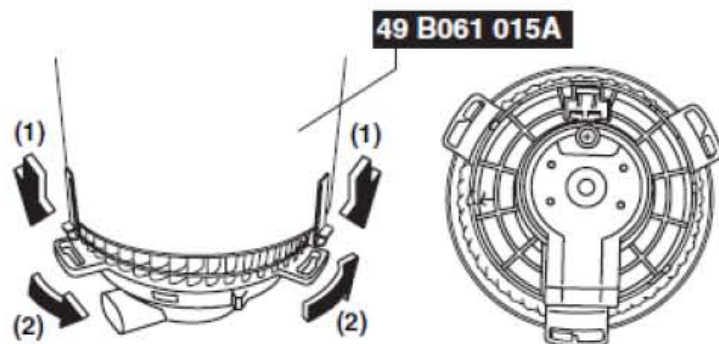
注意: 粘附新的胶粘聚氨脂时, 并务必完全清除粘合剂和胶粘聚氨脂。

说明: 如果拆下或安装鼓风机壳体, 可能会损坏胶粘聚氨脂。损坏的胶粘聚氨脂可导致异常噪音或其它故障, 因此请更换损坏的胶粘聚氨脂。



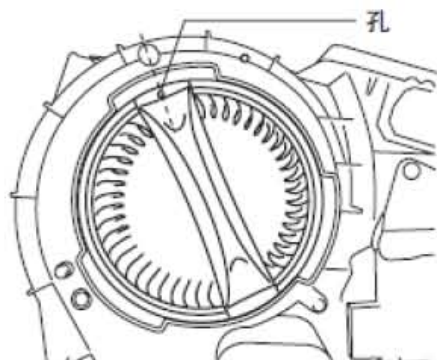
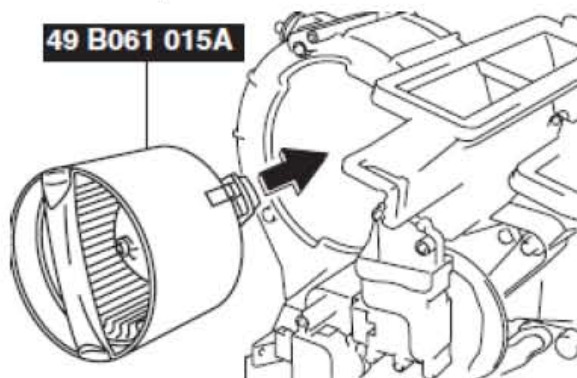
R. H. D.

1). 将SST (49 B061 015A) 安装至鼓风机电机上。

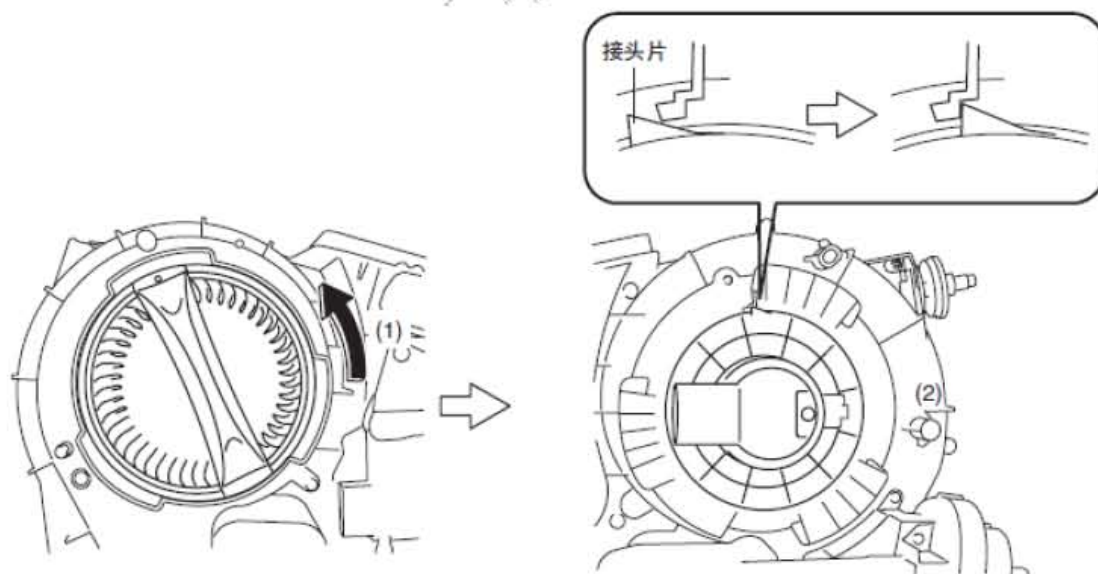


2). 将装有SST (49 B061 015A) 的鼓风机电机安装至A/C 装置。

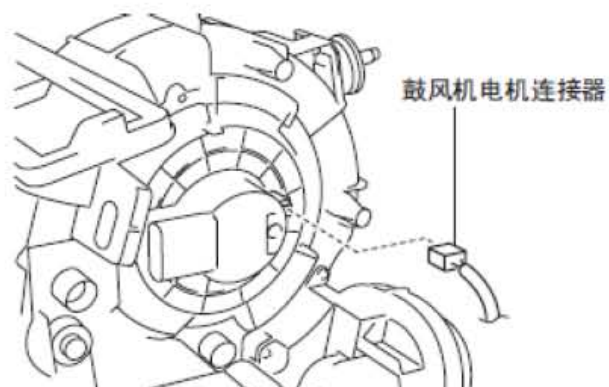
注意: 为了防止多叶片式冷风扇损坏, 安装鼓风机电机时请注意不要让鼓风机电机妨碍到A/C装置。同时, 必须有另一个人使鼓风机电机固定在安装位置。



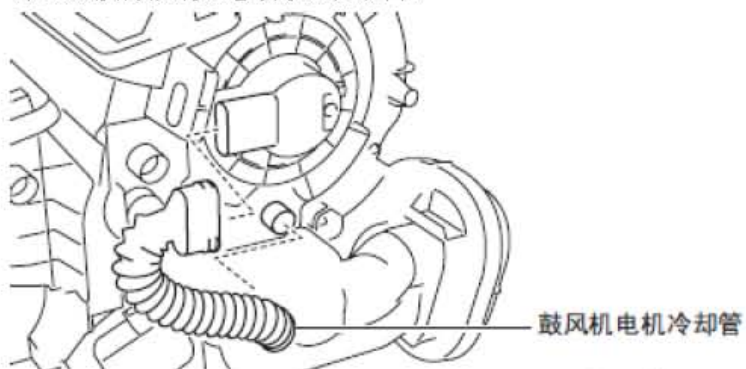
3). 使用SST 旋转鼓风机电机, 直至接合片锁定。



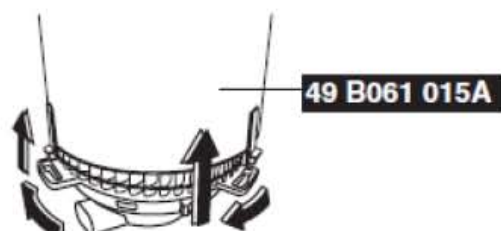
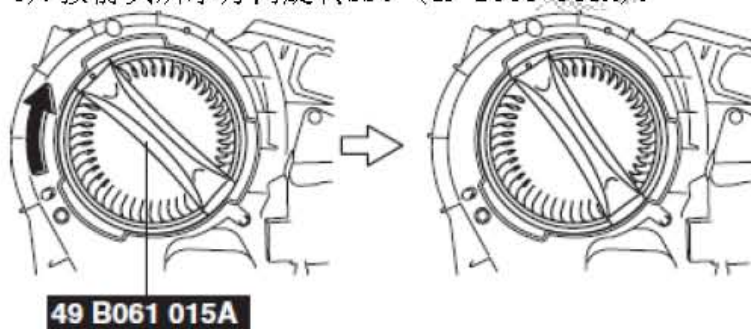
4). 连接鼓风机电机连接器。



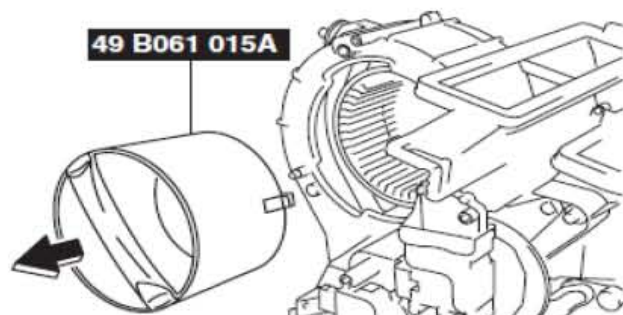
5). 连接鼓风机电动机冷却管。



6). 按箭头所示方向旋转SST (49 B061 015A)。



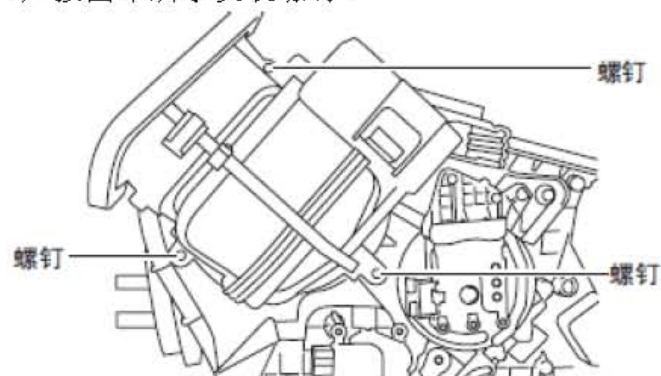
7). 从鼓风机电机上拆下SST (49 B061 015A)。



8). 安装鼓风机壳体。

注意:安装鼓风机壳体, 同时按压仪表组绝缘装置, 否则, 鼓风机壳体可能会受到损坏。

9). 按图中所示安装螺钉。



10). 将线束夹安装至鼓风机壳体上。

11). 连接进气执行器连接器。

12). 安装仪表板的面板。

13). 连接日照传感器连接器。

14). 安装仪表板线束和线夹。

15). 安装螺钉和仪表板的面板。

16). 连接乘客侧安全气囊模块连接器。

17). 安装乘客侧安全气囊模块安装螺栓。

18). 安装下列部件:

- 通风格栅
- A柱装饰
- 信息显示屏
- 孔盖
- 仪表板上面板
- 中央盖
- 仪表盘
- 组合开关
- 转向柱罩
- 转向盘
- 驾驶员侧安全气囊模块
- 温度控制装置
- 音响装置
- 中央面板
- 喷水器导管(RH)
- 下面板 (驾驶员侧)
- 发动机罩开启拉手
- 下面板 (乘客侧)
- 手套箱
- 仪表盘底盖
- 前侧饰板
- 前防滑压板

- 控制台
- 侧围
- 换档面板
- 选档杆手柄 (ATX)
- 换档杆手柄 (MTX)
- 上面板

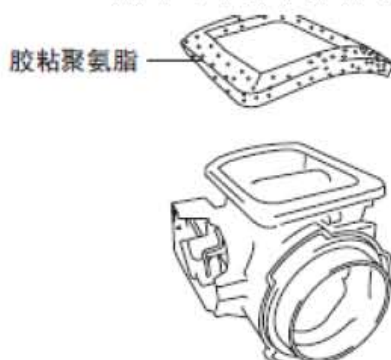
19). 连接电池负极电缆。

鼓风机壳体的安装说明

1). 如果不更换鼓风机壳体, 请更换鼓风机壳体新鲜空气进口上的胶粘聚氨酯。

注意:粘附新的胶粘聚氨酯时, 并务必完全清除粘合剂和胶粘聚氨酯。

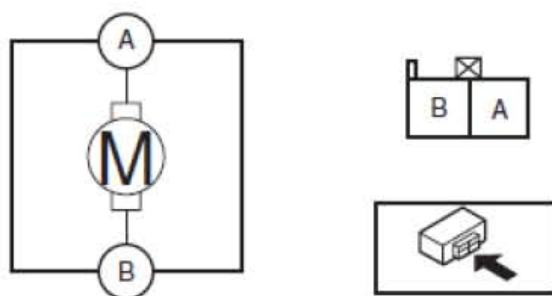
说明:如果拆下或安装鼓风机壳体, 可能会损坏胶粘聚氨酯。损坏的胶粘聚氨酯可导致异常噪音或其它故障, 因此请更换损坏的胶粘聚氨酯。



1.10 鼓风机电机的检查

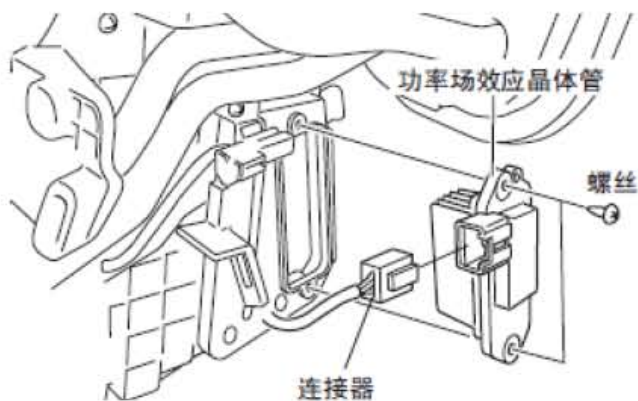
将电池正极电压连接至鼓风机电机接线端A, 将接线端B 接地, 然后确认电机的操作。

- 如果有故障, 请更换鼓风机电机。



1.11 功率金属氧化半导体场效应管(功率MOS FET)拆卸/安装

- 1). 断开电池负极电缆。
- 2). 拆下仪表板下盖。
- 3). 断开连接器。
- 4). 拧下螺丝。
- 5). 拆下功率MOS FET。

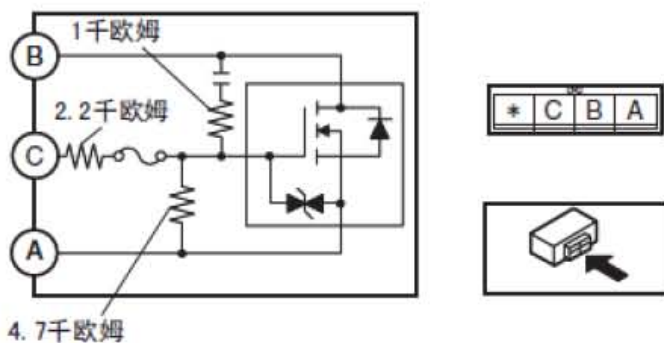


6). 按与拆卸相反的顺序进行安装。

1.12 功率金属氧化物半导体场效应管(功率MOS FET)

1). 确认功率场效应晶体管接线端之间的连续性与表中所示一致。

- 如果有故障，请更换功率MOS FET。
- 如果鼓风机电机操作在未确认到任何故障的情况下仍然不正常，请检查气候控制单元。



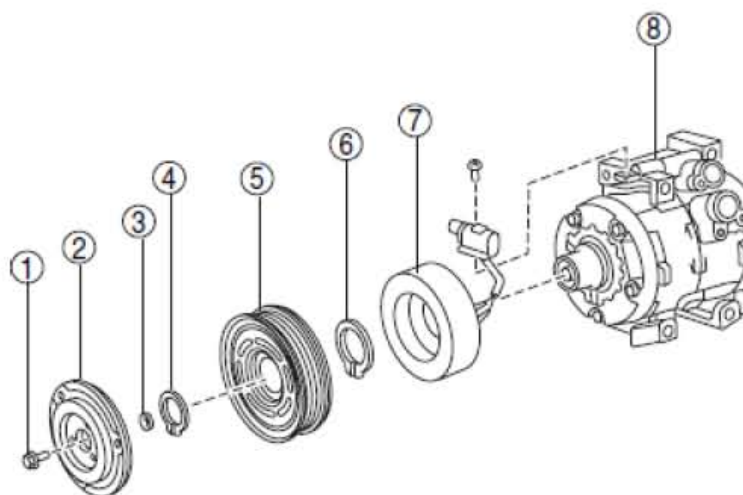
4.7千欧姆

测试仪导线		电阻 (kilohm)
+	-	
A	B	
A	C	6.9
B	A	检测到连续性
B	C	检测到连续性
C	A	6.9
C	B	

1.13 电磁离合器的拆分/组装

L5

1). 按表中指示的顺序进行拆分。



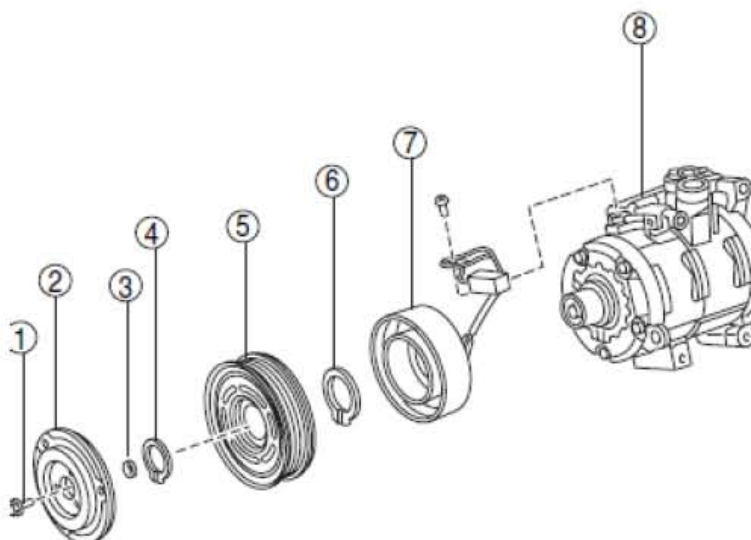
1	螺栓
2	压板
3	垫片
4	卡环
5	A/C 压缩机皮带轮
6	卡环
7	定子
8	A/C 压缩机体

2). 按照与拆分相反的顺序进行组装。

3). 调整电磁离合器间隙。

LF, MZR 2.0 DISI i-stop

1). 按表中指示的顺序进行拆分。

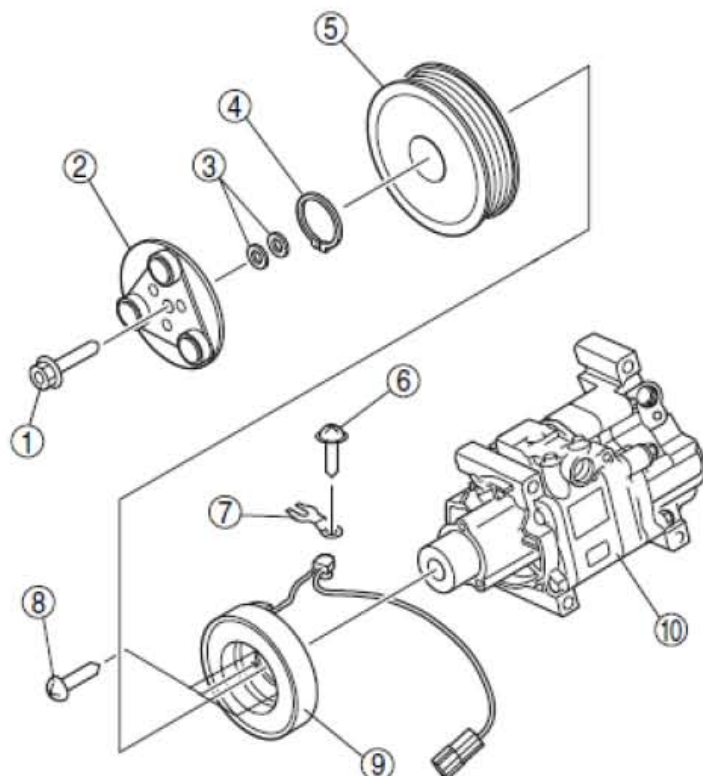


1	螺栓
2	压板
3	垫片
4	卡环
5	A/C 压缩机皮带轮
6	卡环
7	定子
8	A/C 压缩机体

- 2). 按照与拆分相反的顺序进行组装。
- 3). 调整电磁离合器间隙。

Z6

- 1). 按表中指示的顺序进行拆分。

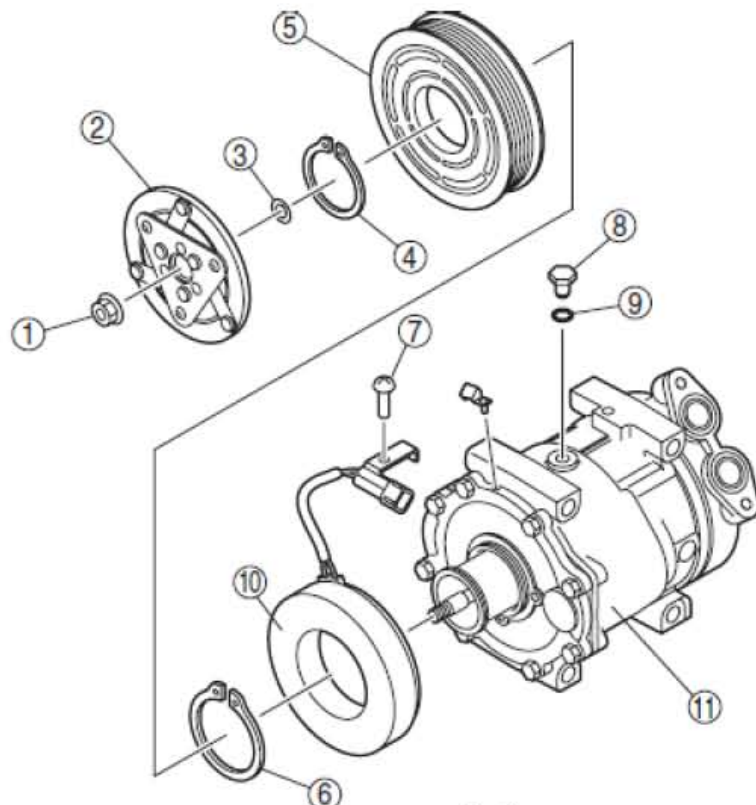


1	螺栓
2	压板
3	垫片
4	卡环
5	A/C 压缩机皮带轮
6	螺丝
7	夹子
8	螺丝
9	定子和热保护器
10	A/C 压缩机体

- 2). 按照与拆分相反的顺序进行组装。
- 3). 调整电磁离合器间隙。

MZ-CD 1.6 (Y6)

- 1). 按表中指示的顺序进行拆分。

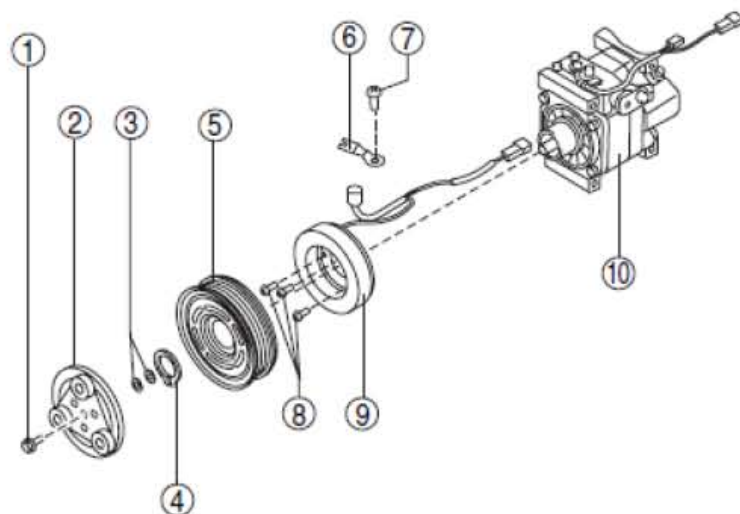


1	螺栓
2	压板
3	垫片
4	卡环
5	A/C 压缩机皮带轮
6	卡环
7	螺丝
8	机油螺塞
9	O 型密封圈
10	定子
	A/C 压缩机体

- 2). 按照与拆分相反的顺序进行组装。
- 3). 调整电磁离合器间隙。

MZR-CD 2.2

1). 按表中指示的顺序进行拆分。



1	螺栓
2	压板
3	垫片
4	卡环
5	A/C 压缩机皮带轮
6	螺丝
7	夹子
8	螺丝
9	定子和热保护器
10	A/C 压缩机体

2). 按照与拆分相反的顺序进行组装。

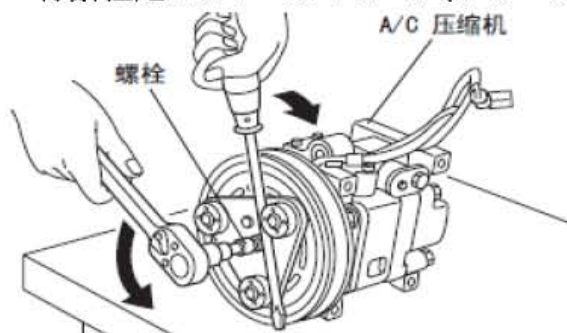
3). 调整电磁离合器间隙。

说明:在使用备用件更换压缩机, 如果只有2 个可供使用的预先包装螺栓, 则应从被更换的装置上选择与预包装螺栓相同长度的螺栓。

1.14 螺栓的拆卸/安装说明 (Z6、MZR-CD 2.2)

1). 拆卸或安装螺栓时, 要按如图所示固定住压板。

拧紧扭矩: 13.7—15.7 N·m {1.4 —1.6 kgf·m, 9.4 —11.5 ft·lbf}



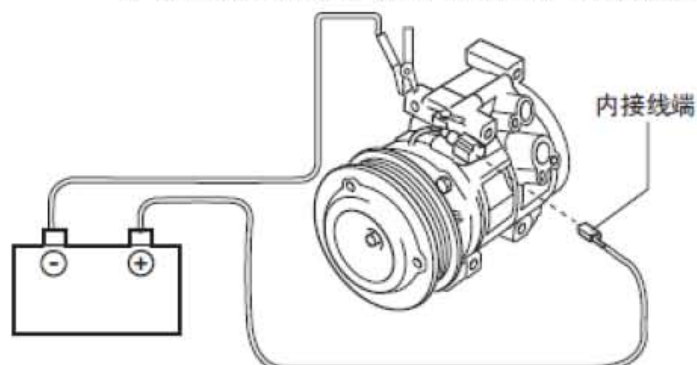
2). 安装一个新A/C 压缩机时, 请更换螺栓。

1.15 螺栓的拆卸/安装说明 (L5、LF、MZR 2.0 DISI i-stop)

1). 拆卸或安装螺栓时, 采用如下程序, 将压缩机皮带轮A/C 定, 防止其旋转。

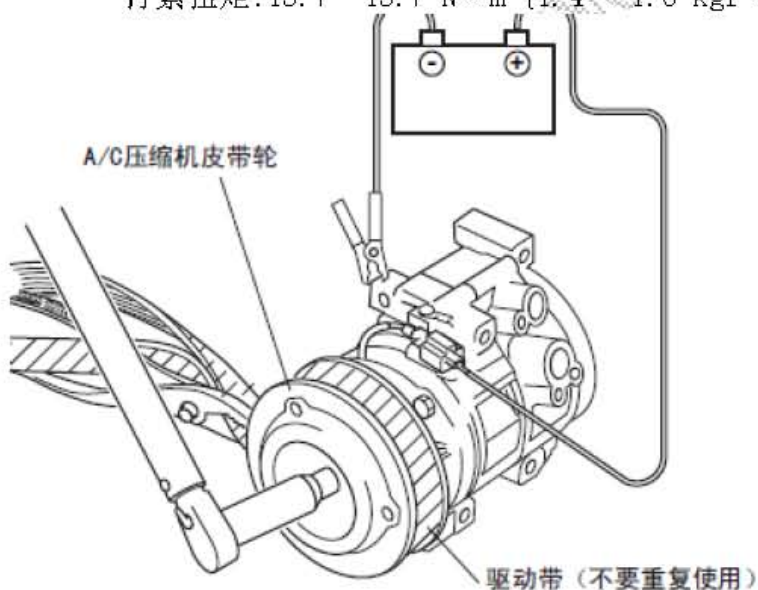
注意:将蓄电池正极导线连接至电磁离合器连接器时, 使用尺寸合适、带有阴接线端的导线。否则, 载荷将施加到接线端上, 造成变形、损坏或接触不良。另外, 蓄电池正极导线可能与连接器断开, 造成短路。

- 将电池正极电压连接至电磁离合器接线端, 并将A/C 压缩机体接地。



- 将不再有用的驱动带紧紧地绕在A/C 压缩机皮带轮的四周。
- 用钳子将驱动带固定就位。
- 拆下/安装螺栓。

拧紧扭矩: 13.7—15.7 N·m {1.4—1.6 kgf·m, 9.4—11.5 ft·lbf}

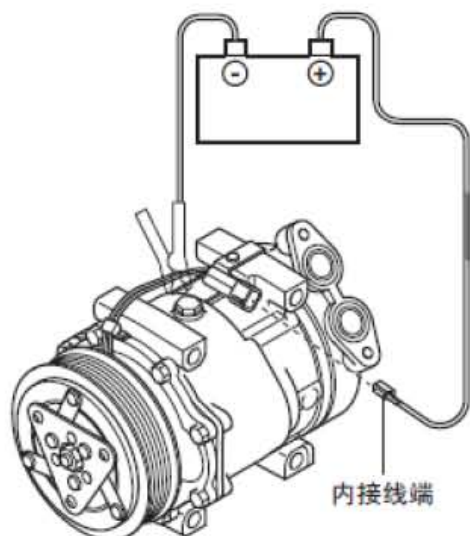


1.16 螺母的拆卸/安装说明 (MZ-CD 1.6 (Y6))

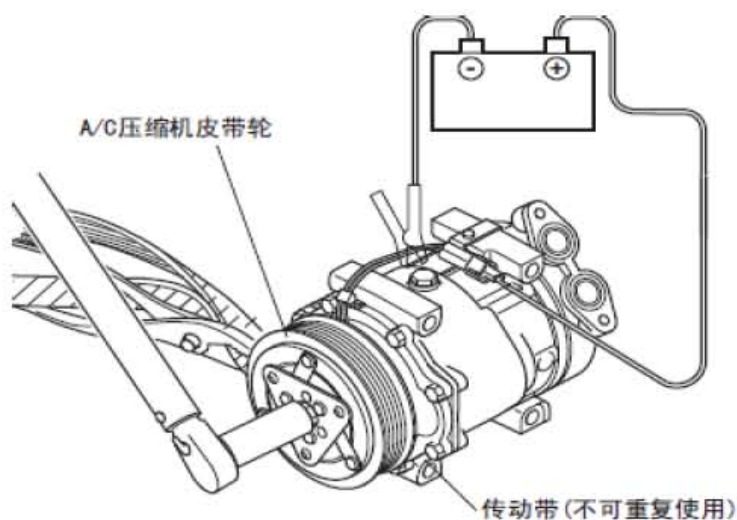
1). 拆卸或安装螺母时, 采用如下程序, 将A/C 压缩机皮带轮锁定以防止其旋转

注意:将蓄电池正极导线连接至电磁离合器连接器时, 使用尺寸合适、带有阴接线端的导线。否则, 载荷将施加到接线端上, 造成变形、损坏或接触不良。另外, 蓄电池正极导线可能与连接器断开, 造成短路。

- 将电池正极电压连接至电磁离合器接线端, 并将A/C 压缩机体接地。



- 将不再有用的驱动带紧紧地绕在A/C 压缩机皮带轮的四周。
 - 用钳子将驱动带固定就位。
 - 拆下/安装螺母。
- 拧紧扭矩:22—26 N·m {2.3 —2.6 kgf·m, 16.3 — 19.1ft·lbf}



定子和热保护器的拆卸说明

- 1). 拆下定子和热保护器后，请将粘附于A/C 压缩机侧的硅酮完全清除。

定子和热保护器的安装说明

- 1). 在热保护器的接触表面涂上约为1 g{0.04oz} 硅酮 (Shin-Etsu 硅酮 KE-347W 或类似产品)，然后将其安装到A/C 压缩机上，不能留下空隙。

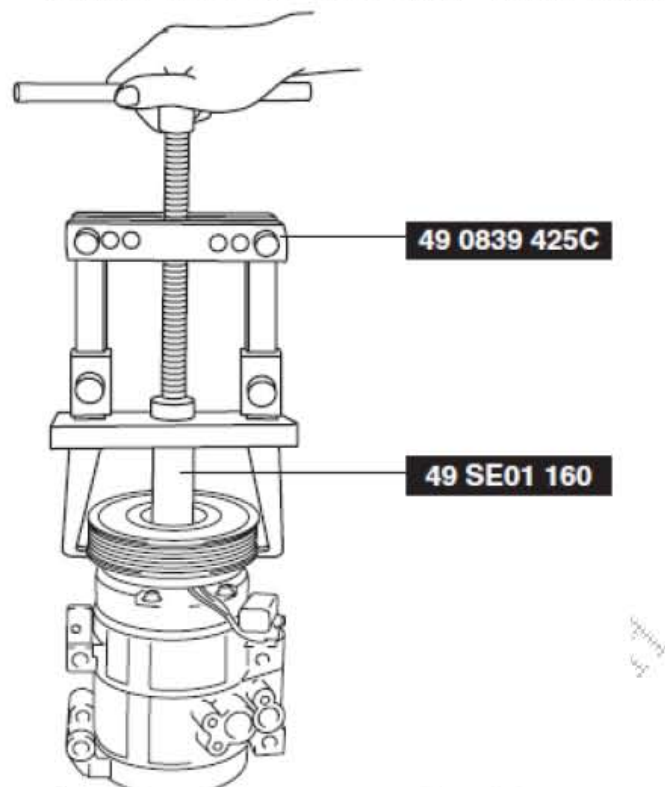


A/C压缩机皮带轮拆卸说明

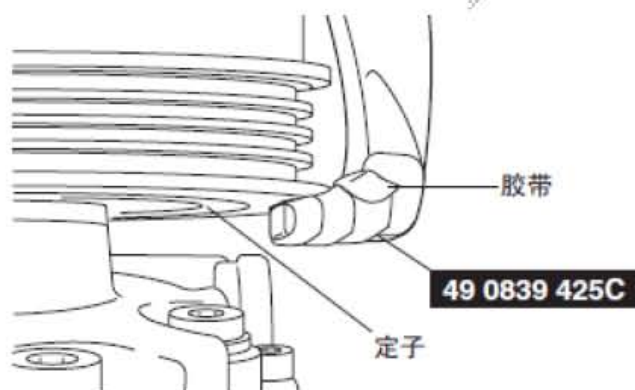
说明: 由于内径误差的不同, 可能难以拆下A/C 压缩机皮带轮。如果即使拉动A/C 压缩机皮带轮也不能将其拆下, 则使用以下程序拆下皮带轮:

- 1). 用SST(49 0839 425C、49 SE01 160) 拆下A/C 压缩机皮带轮。

注意: 当心SST (49 0839 425C) 接头片钩住定子。



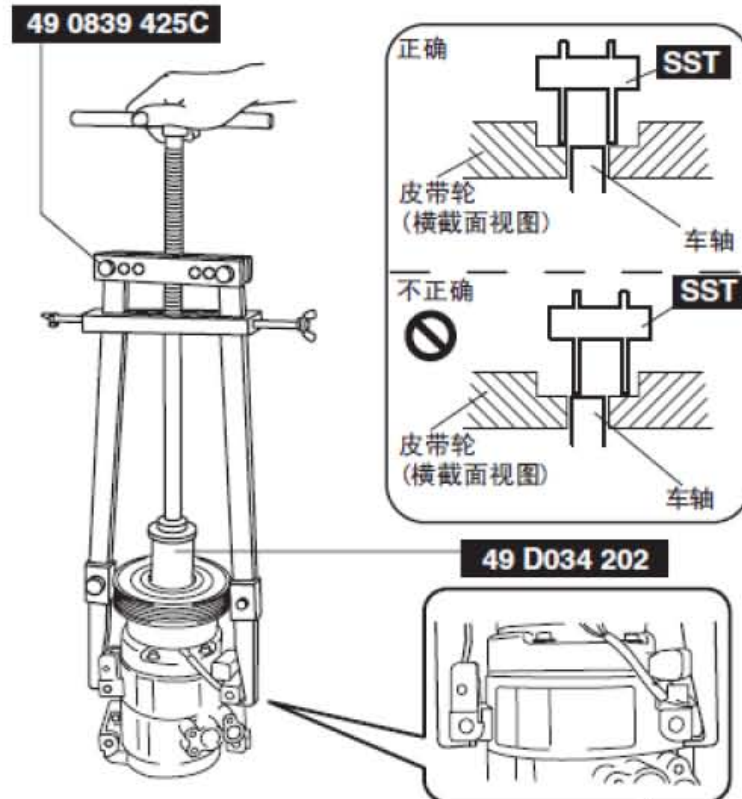
说明: 轻敲钉子以免产生损伤。



A/C压缩机皮带轮安装说明

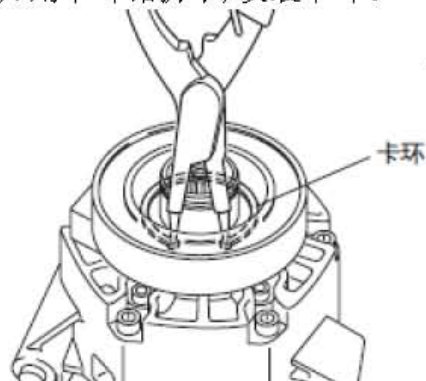
- 1). 用SST(49 D034 202) 将皮带轮内轮安装至压缩机。

注意: 若压接安装A/C 压缩机皮带轮时SST 的位置错误, 则A/C 压缩机轴会妨碍SST, 并可能导致零部件受损。检查SST 和轴的位置是否正确, 执行程序时务必谨慎。



卡环的拆卸和安装说明

- 1). 用卡环钳拆下/安装卡环。



螺丝的安装说明

- 1). 安装新定子时，请更换螺钉。

O形环安装说明

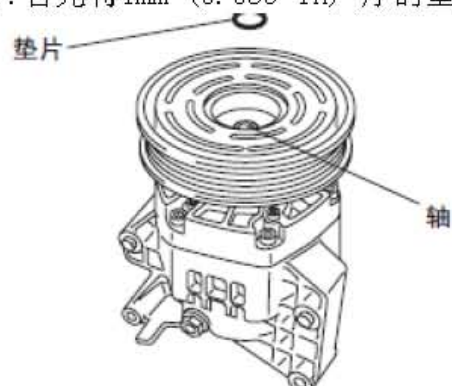
- 1). 安装新机油螺塞时，更换O型密封圈。

夹子的安装说明

- 1). 安装一个新定子和热保护器时，要更换电刷夹。

垫片安装说明

1). 首先将1mm (0.039 in) 厚的垫片插入轴中。

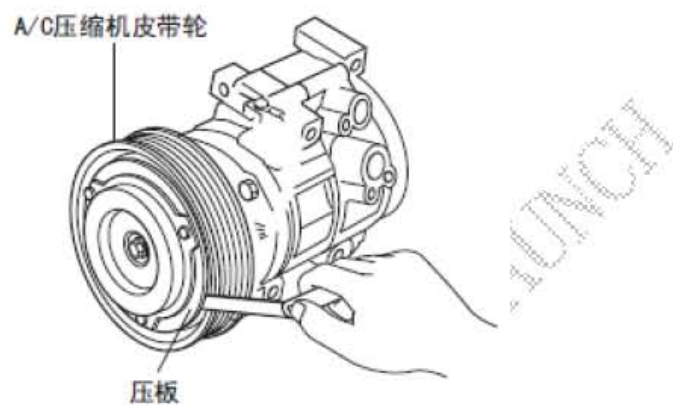


1.17 电磁离合器的调节

MZR-CD 2.2 除外

1). 使用测厚仪测量压板和A/C 压缩机皮带轮之间整个周长的间隙。

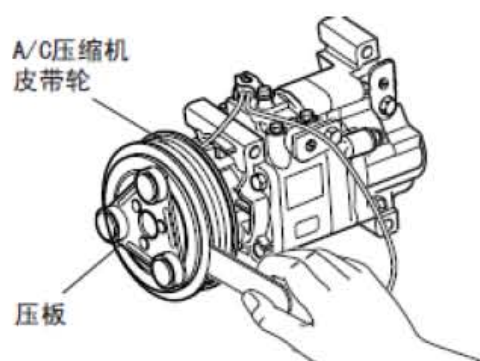
L5



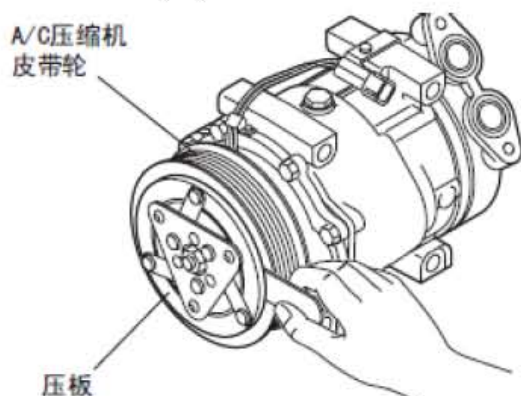
LF, MZR 2.0 DISI i-stop



Z6

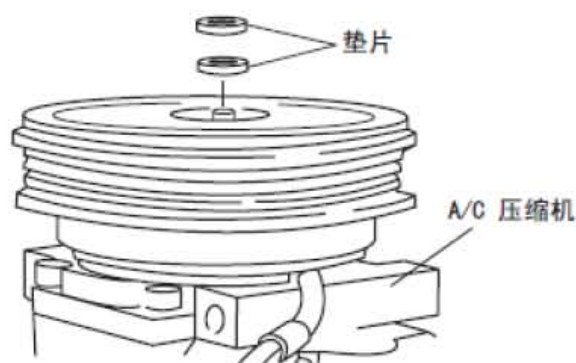


MZ-CD 1.6 (Y6)



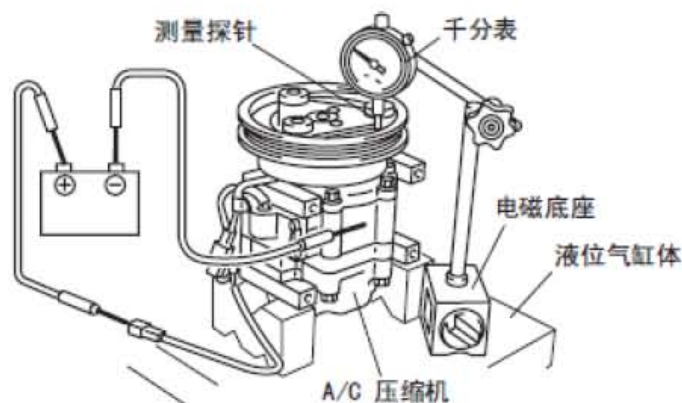
2). 确认间隙。

- 若不在规定范围内,应拆下压板,并通过更换垫片 (0.2mm {0.008in}, 0.5mm {0.02in}) 或垫片的数目来调整间隙。
- 间隙:0.35—0.65 mm {0.014—0.025 in} (L5, LF, MZR 2.0 DISI i-stop, MZ-CD 1.6 (Y6)) 0.3—0.5 mm {0.012—0.019 in} (Z6)



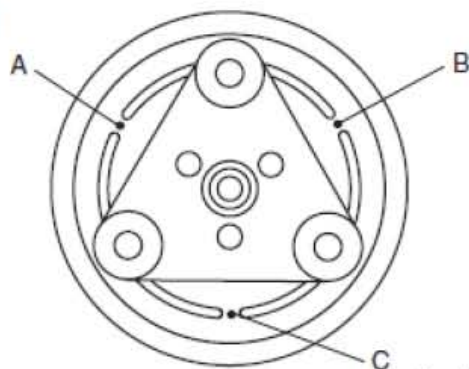
MZR-CD 2.2

- 1). 设置在水平块上的A/C 压缩机。
- 2). 通过把电池正极电压至电磁离合器连接器来打开电磁离合器,并使A/C 压缩机体接地。



- 3). 把千分表安装至磁性底座上，并发送测量探头A至压力板表面上的A点。
- 4). 通过断开A/C压缩机体上的接地来关闭电磁离合器，然后测量千分表的读数。
- 5). 通过重复执行上述步骤2 至4 来测量压力板表面的B 及C 点上的间距。

测量点



- 6). 确认间隙。
 - 若不在规定范围内,应拆下压板,并通过更换垫片 (0.2mm {0.008in}, 0.5mm {0.02in}) 或垫片的数目来调整间隙。
 - 电磁离合器间隙:0.3—0.5 mm {0.012—0.019 in}

