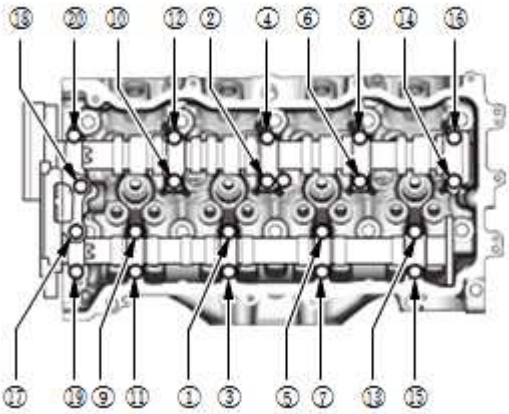


凸轮轴检查

检查

- 1. 凸轮轴 - 拆卸
- 2. 摇臂总成 - 拆卸
- 3. 摇臂/液压挺杆总成 - 拆卸
- 4. 摇臂 - 拆解
- 5. 凸轮轴 - 检查



- 1. 将摇臂轴支架、凸轮轴、凸轮轴支架和凸轮轴链条导板 B 放在气缸盖上，然后按顺序将螺栓紧固至规定扭矩。

规定扭矩：  
**15 N·m (1.5 kgf·m, 11 lbf·ft)**

- 2. 将凸轮轴从气缸盖的凸轮轴皮带轮端推入，使凸轮轴就位。

- 3. 将百分表靠在凸轮轴端部并调零，然后前后推动凸轮轴，并读取轴向间隙。如果轴向间隙超出维修极限，则更换气缸盖并重新检查。如果仍然超出维修极限，则更换凸轮轴。

注意：检查时不要转动凸轮轴。

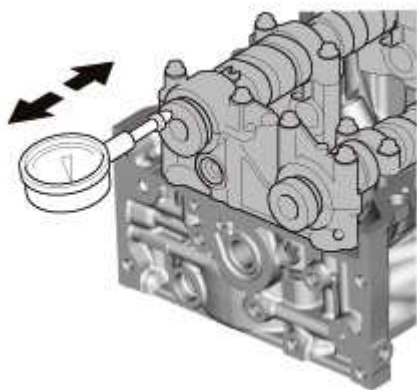
凸轮轴轴向间隙

进气：

标准（新）： 0.05—0.25 mm (0.0020—0.0098 in)  
维修极限： 0.4 mm (0.015 in)

排气：

标准（新）： 0.05—0.25 mm (0.0020—0.0098 in)  
维修极限： 0.4 mm (0.015 in)



4. 以交叉的方式松开凸轮轴支架螺栓，每次 2 圈。然后将凸轮轴支架从气缸盖上拆下。
5. 将凸轮轴从气缸盖中提出，将其清洗干净，然后检查升程梯度。如果凸轮凸角有任何凹陷、刮痕或过度磨损，则更换凸轮轴。
6. 清洁气缸盖中的凸轮轴轴颈表面，然后将凸轮轴放回原位。跨过每个轴颈，放置一条塑料间隙规。
7. 安装凸轮轴支架，然后按步骤 1 所示紧固螺栓至规定扭矩。

8. 拆下凸轮轴支架。测量每个轴颈上塑料间隙规的最宽部分：

- 如果凸轮轴至支架的间隙在维修极限内，转至步骤 10。
- 如果凸轮轴至支架的间隙超出维修极限且凸轮轴已被更换，则更换气缸盖。
- 如果凸轮轴至支架的间隙超出维修极限且凸轮轴未被更换，则转至步骤 9。

#### 凸轮轴至支架的油膜间隙

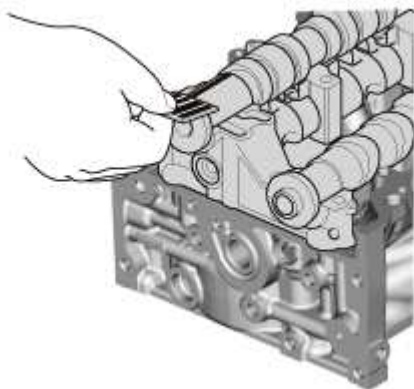
标准（新）：

1 号轴颈： 0.030—0.069 mm (0.00118—0.00272 in)

2 号、3 号、4 号、5 号和

6 号轴颈： 0.060—0.099 mm (0.00236—0.00390 in)

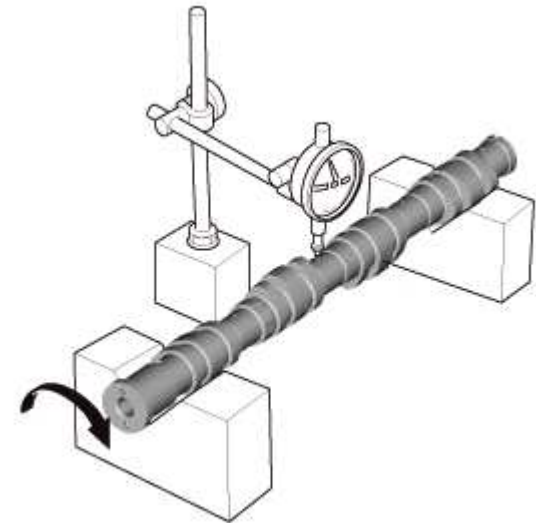
维修极限： 0.15 mm (0.0059 in)



9. 检查支撑在 V 形块上的凸轮轴总跳动量：

- 如果凸轮轴的总跳动量在标准范围内，则更换气缸盖。
- 如果凸轮轴的总跳动量超出标准范围，则更换凸轮轴并重新检查凸轮轴至支架的油膜间隙。如果油膜间隙仍然超出标准，则更换气缸盖。

凸轮轴总跳动量  
标准（新）：            最大 0.03 mm (0.0012 in)

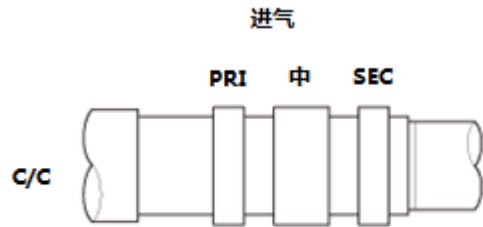


10. 测量凸轮凸角高度。

凸轮凸角高度标准（新）：

	进气	排气
PRI	35.555 mm (1.39980 in)	35.095 mm (1.38169 in)
MID	35.874 mm (1.41236 in)	
SEC	35.555 mm (1.39980 in)	

PRI：主            MID：中间    SEC：次  
C/C：凸轮轴链条



6. 所有拆下零件 - 安装

1. 按照与拆卸相反的顺序安装零件。