

检查

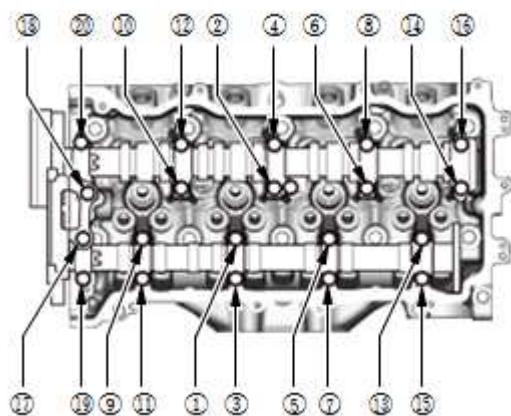
1. 凸轮轴 - 拆卸

2. 摆臂总成 - 拆卸

3. 摆臂/液压挺杆总成 - 拆卸

4. 摆臂 - 拆解

5. 凸轮轴 - 检查



- 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)

- 将凸轮轴从气缸盖的凸轮轴皮带轮端推入，使凸轮轴就位。

- 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:

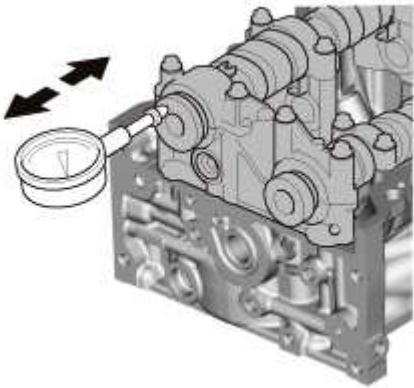
标准（新）: **0.05–0.25 mm (0.0020–0.0098 in)**

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

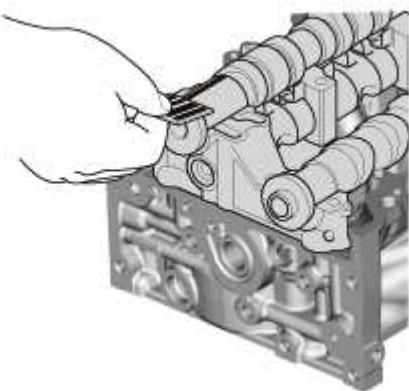
标准（新）：

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)

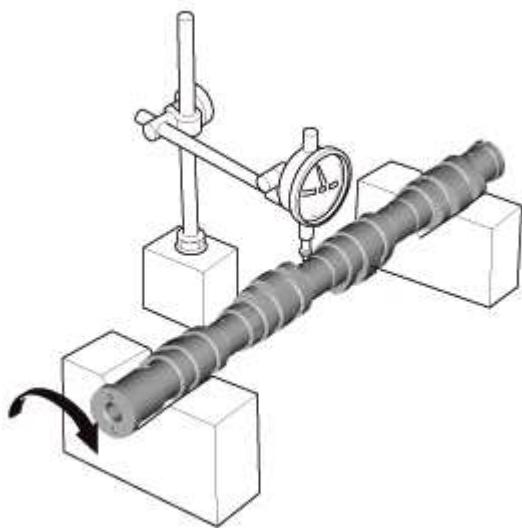


9. 检查支撑在 V 形块上的凸轮轴总跳动量:

- 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)

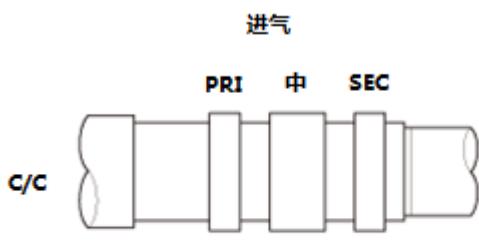


10. 测量凸轮凸角高度。

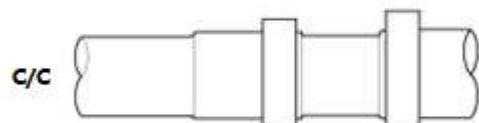
凸轮凸角高度标准 (新) :

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

PRI: 主 MID: 中间 SEC: 次
C/C: 凸轮轴链条



排气



6. 所有拆下零件 - 安装

1. 按照与拆卸相反的顺序安装零件。