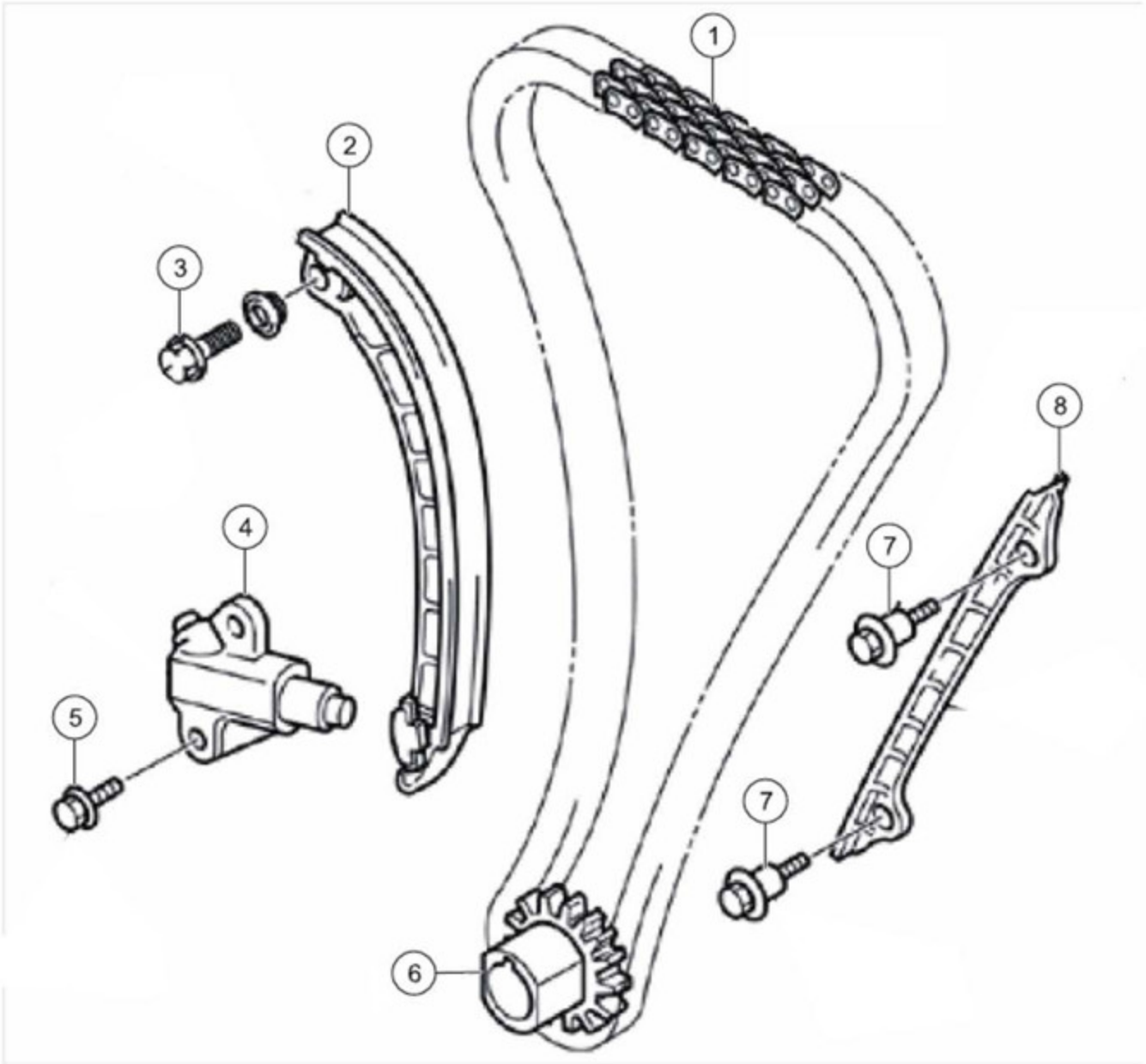


正时机构



1	正时链条
2	正时链条张紧器
3	正时链条张紧器安装螺栓
4	正时链条张紧调节器

5	正时链条张紧调节器安装螺栓
6	曲轴正时链轮
7	正时链条导板安装螺栓
8	正时链条 1 号导板

拆装

- 1. 拆卸正时链条。
 - (a). 拆卸正时链条张紧调节器总成。
 - (b). 拆卸正时链条张紧器。
 - (c). 拆卸正时链条 1 号导板。
 - (d). 拆卸正时链条及曲轴正时链轮。

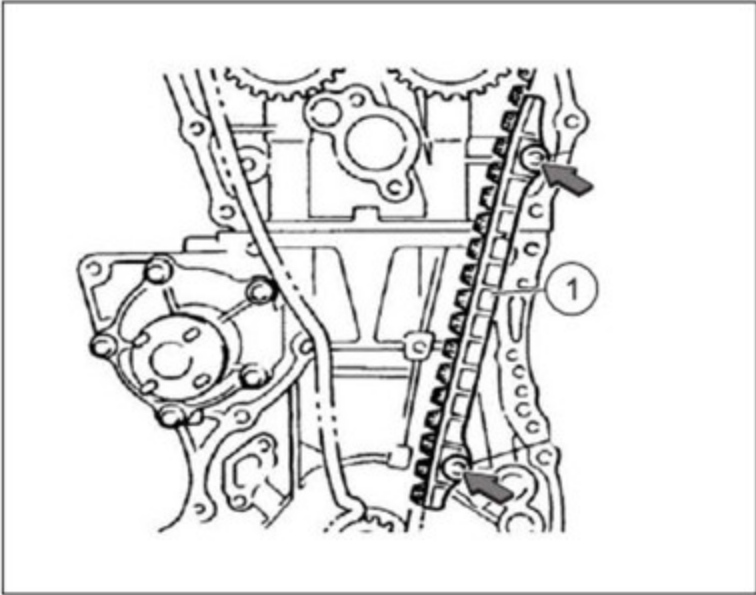
警告：
正时链条拆卸后，不要转动曲轴和凸轮轴，活塞与气门、气门与气门之间会发生干涉，活塞相关的零部件及气门可能会损坏。



- 2. 安装正时链条。
 - (a). 检查进、排气凸轮轴链轮上的标记与气缸盖上的刻痕对齐；
 - (b). 安装键，并旋转曲轴使键位于曲轴的上方；
 - (c). 安装链条时，应将链条上的深蓝色板与凸轮轴链轮上的标记对齐。

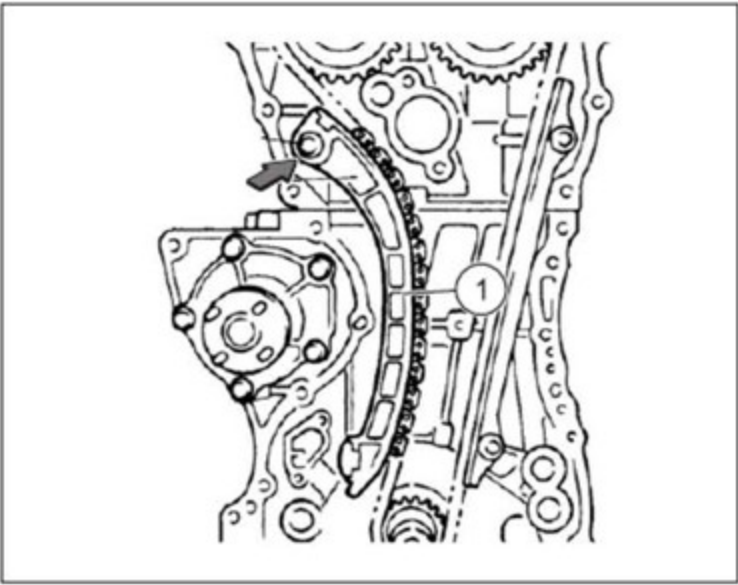
注意：
正时链条标记如图所示，安装后必须再次检查正时标记，保证正时正确。

提示：
可通过微调凸轮轴及曲轴位置，对齐标记。



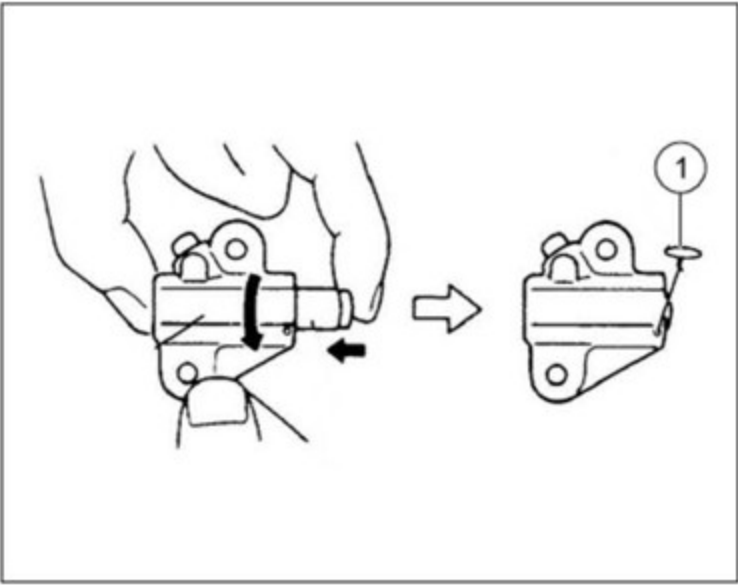
- (d). 在正时链条 1 号导板①的工作面涂上发动机机油，如图所示进行安装。

名称	规格	工具	扭矩 (N•m)
螺栓	M6	10mm 套筒	11

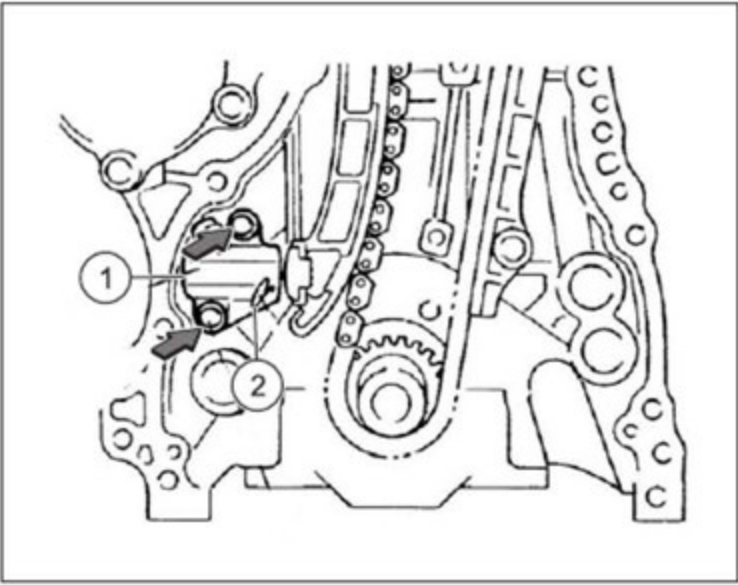


- (e). 在链条张紧器①的工作面涂上发动机机油，然后安装链条张紧器和衬套。

名称	规格	工具	扭矩 (N•m)
螺栓	M8	12mm 套筒	25



- (f). 旋转的同时按压调节器顶杆，将正时链条张紧调节器的顶杆压入调节器内，然后插入专用工具① (正时链条调节器插销)，将顶杆卡住。

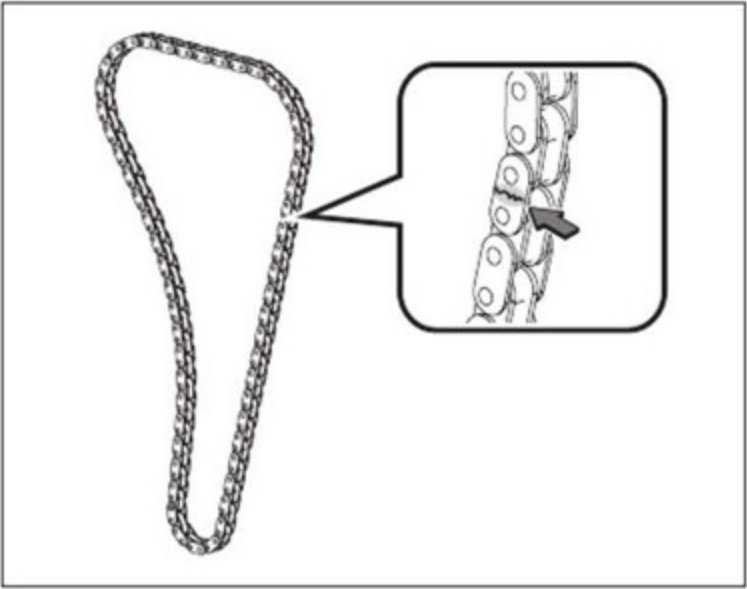


- (g). 连同插销一起安装正时链条张紧调节器总成。

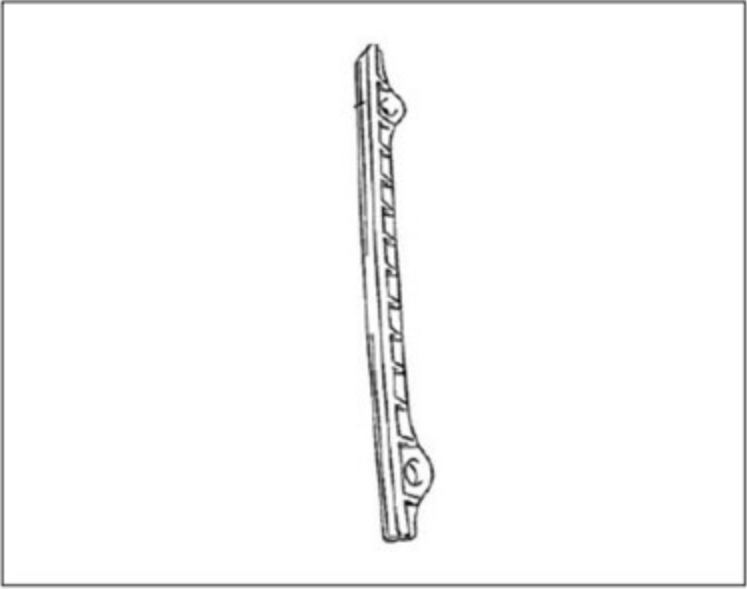
名称	规格	工具	扭矩 (N•m)
螺栓	M6	10mm 套筒	11

- (h). 确保正时标记对正后，从正时链条张紧调节器总成上拆卸插销。

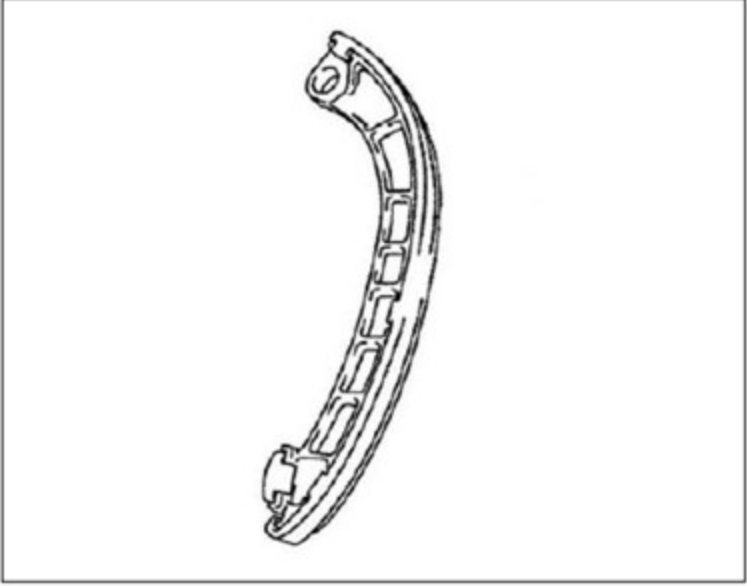
检修



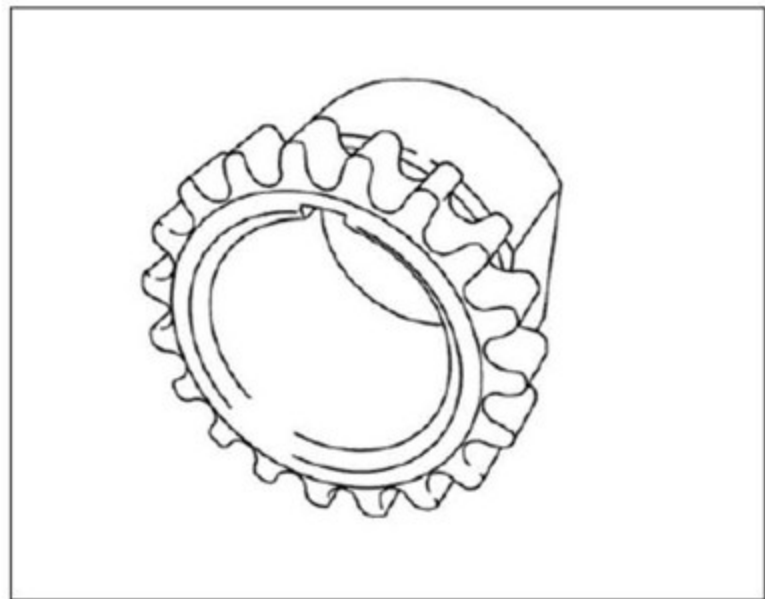
1. 检查正时链条有无裂纹，如有则更换。



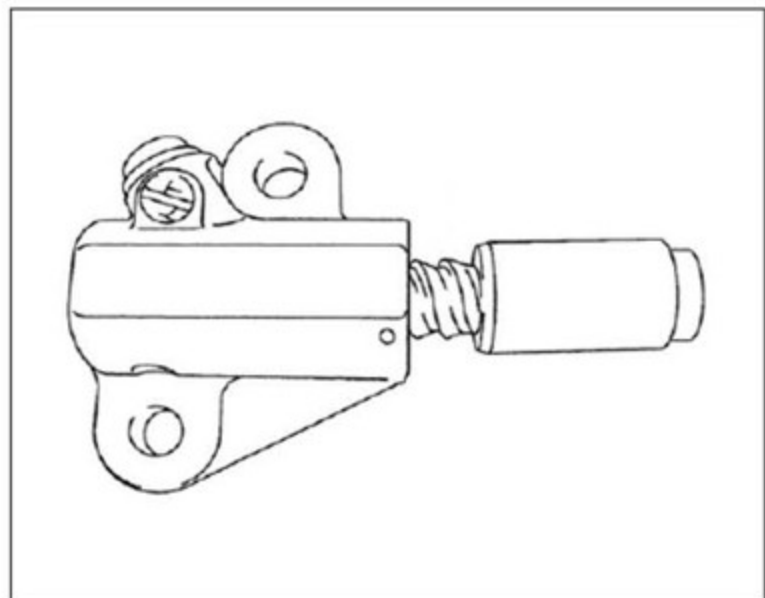
2. 检查正时链条 1 号导板耐磨部位是否磨损或损坏。



3. 检查正时链条张紧器耐磨部位是否磨损或损坏。



4. 检查曲轴链轮上齿是否磨损或损坏。



5. 检查正时链条张紧调节器齿面是否损坏。