

规格说明

一般规格说明

项 目	规 格
型号 气缸数和安排 内燃机室类型 气门机构 凸轮轴驱动方式 总排出量 瞪载孔×冲程 压缩率 阀定时 进气阀开/关 排气阀开/关 点火顺序	6G72 6-V型 小型 双凸轮轴 带齿驱动皮带 2972 91.1×76 8.9:1 19° 上死点前/59° 下死点后 59° 下死点前/10° 上死点后 1-2-3-4-5-6

检修规格说明

单位：毫米

项 目	标准值	使用极限值
交流发电机、驱动皮带 发电机驱动皮带 挠度值—检查时 装旧皮带时 装新皮带时 张紧力—检查时 装旧皮带时 装新皮带时 动力转向器油泵驱动皮带 挠度值—新皮带 旧皮带 空调器压缩机驱动皮带 挠度值—新皮带 旧皮带	公斤 8.0-10.0 9.0 6.5-8.0 35-60 40 50-70 8.0 10 5-6 6.5-7.5	
点火系统 基本点火正时 怠速 快怠速 进气歧管真空压力 压缩压力 所有气缸的压缩压力差值	转/分 转/分 汞柱毫米 公斤/厘米 ² 公斤/厘米 ² 上死点前5° ±2° 700±100 900±500 约520 12.0	最小8.9 最大1.0
摇臂、凸轮轴 凸轮轴 凸轮高 进气 排气 轴径	41.25 41.25 33.94	40.75 40.75

单位: 毫米

项 目	标准值	使用极限值
气缸盖、气门		
气缸盖		
表面平面度	0.05	0.2
表面研磨极限		*0.2
*和记配套的气缸体配在一起的研磨量		
全高	84	
气门导管孔(进气门与排气门)的加大二次加工尺寸		
加大0.05吋	13.05-13.07	
加大0.25吋	13.25-13.27	
加大0.50吋	13.50-13.52	
进气门座罐圈的加大二次加工尺寸		
加大0.3吋	44.30-44.33	
加大0.6吋	44.60-44.63	
排气门座罐圈的加大二次加工尺寸		
加大0.3吋	38.30-38.33	
加大0.6吋	38.60-38.63	
气门		
气门头边缘厚度		
进气	1.2	0.7
排气	2.0	1.5
气门杆直径		
进气	8.0	
排气	7.9	
气门杆与导管的径向间隙		
进气	0.03-0.06	0.10
排气	0.05-0.09	0.15
倾斜角	45° - 45.5°	
气门总高度		
进气	112.30	111.80
排气	114.11	113.61
气门杆伸出长度	49.30	49.80
气门弹簧		
自由高	4.8	48.8
工作预紧力/工作高度	329/40.4	
垂直度	2° 以内	最大4°
气门座	0.9-1.3	
气门导管		
内径	8.0	
外径	13.1	
机油泵		
齿顶间隙	0.06-0.18	
端面间隙	0.04-0.10	
壳体间隙	0.10-0.18	0.35
油冷却器旁通阀		
尺寸(L) (正常温度)	34.5	
旁通孔关闭温度 (97-103℃以上)	40以上	
活塞、连杆组		
活塞		
外径	91.1	
活塞环		
侧隙		
No.1环	0.03-0.09	0.1
No.2环	0.02-0.06	0.1
开口间隙		
No.1环	0.30-0.45	0.8
No.2环	0.45-0.60	0.8
油环	0.20-0.60	1.0
活塞销		
外径	2.2	
压人力	750-1750	
压人温度	室温	

单位：毫米

项 目	标准值	使用极限值
曲轴 连杆轴径间隙	0.020-0.050	
建杆 大端侧隙	0.10-0.25	0.4
曲轴、飞轮 曲轴 轴端间隙	0.05-0.25	0.3
主轴径	60	
连杆轴径	50	
主轴径间隙	0.020-0.040	0.1
轴颈和销的椭圆度和锥度	0.005	
活塞 活塞间隙	0.02-0.04	
气缸体 上表面平面度	0.05	
上表面研磨量		0.1
*和配套的气缸盖记在一起的研磨量		*0.2
全高	210.4-210.6	
内径	91.1	

密封剂

项 目	规定的密封剂
摇臂轴盖	3M ATD零件编号：8660或同等品种
热敏开关	3M螺母锁紧用，零件编号：4171或同等品种
发动机冷却液温度传感器	3M螺母锁紧用，零件编号：4171或同等品种
发动机冷却液温度表传感器	3M ATD零件编号：8660或同等品种
摇臂及摇臂轴	3M螺母锁紧用，零件编号：4171或同等品种
油底壳*	三菱正宗产品，零件编号：MD997110或同等品种
油压报警灯开关和传动链壳体的接合部、油封壳和气缸体密封壳*	3M ATD零件编号：8660或同等品种
	三菱正宗产品，零件编号：MD997110或同等品种

*FIPG密封剂使用位置