



## 26 - 排气装置

### 1 排气管/消音器

⇒ “装配一览 - 消音器” 自224 页

⇒ “拆卸和安装消音器” 自225 页

⇒ “脱开排气管/消音器” 自225 页

⇒ “校准排气装置使其无应力” 自226 页

⇒ “检查排气装置的密封性” 自227 页

#### 1.1 装配一览 - 消音器

##### 1- 后部夹紧套

- ☐ 在拧紧之前先校准排气装置使其无应力  
⇒226 页
- ☐ 安装位置  
⇒插图 自225 页
- ☐ 均匀地拧紧螺栓

##### 2- 螺母

- ☐ 30 Nm

##### 3- 螺栓

- ☐ 20 Nm

##### 4- 固定吊耳

- ☐ 损坏时更换

##### 5- 中部消音器

- ☐ 出厂时与后部消声器在同一个安装单元中。维修时可以单独更换
- ☐ 拆卸和安装  
⇒225 页
- ☐ 脱开排气管/消音器  
⇒225 页
- ☐ 校准排气装置使其无应力  
⇒226 页

##### 6- 固定装置

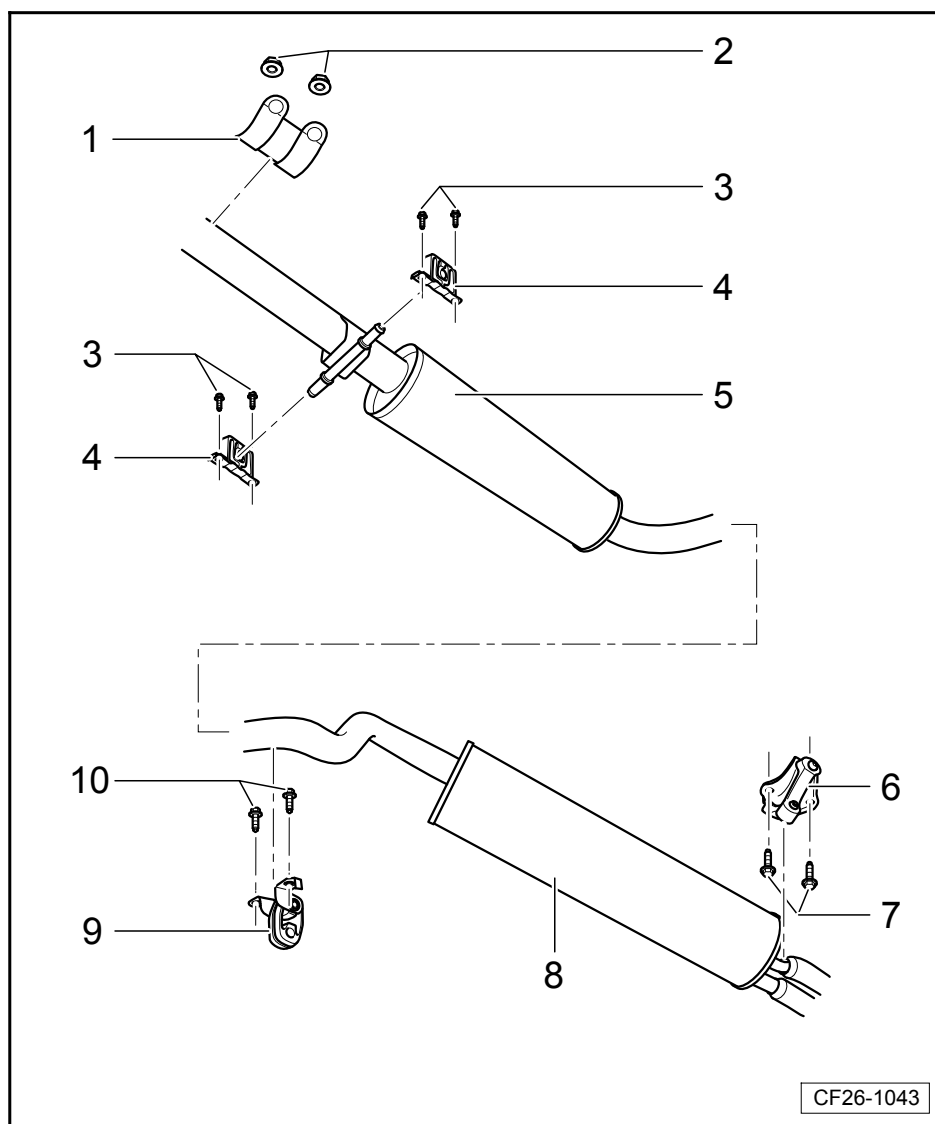
- ☐ 损坏时更换

##### 7- 螺栓

- ☐ 20 Nm

##### 8- 后部消音器

- ☐ 出厂时与中部消音器安装在同一单元中。维修时可以单独更换
- ☐ 拆卸和安装 ⇒225 页
- ☐ 脱开排气管/消音器 ⇒225 页
- ☐ 校准排气装置使其无应力 ⇒226 页





## 9 - 固定吊耳

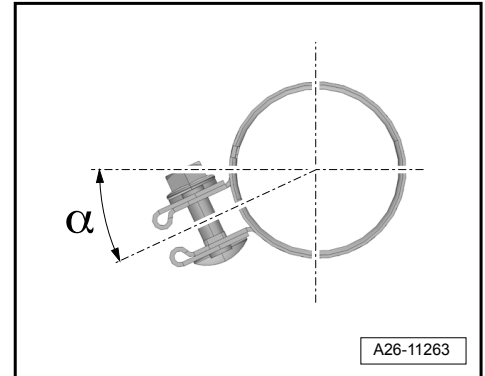
- 损坏时更换

## 10 - 螺栓

- 20 Nm

### 后部夹紧套的安装位置

- 在所示位置处安装夹紧套。
- 角度  $\alpha = 20^\circ$  左右。
- 螺栓指向下方。
- 螺母指向上方。



## 1.2 拆卸和安装消音器

### 拆卸

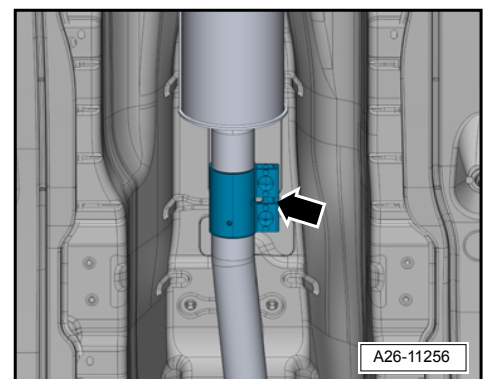
- 拆卸后桥 ⇒ 底盘、车桥、转向系；修理组：42，后车轮悬架；维修后车轮悬架；拆卸和安装后桥。
- 松开夹紧套-箭头-并向后推。



**注意！**

消音器重量可能造成事故。

- ◆ 需要另一位技师的协助才能取下消音器。



- 拧出固定装置螺栓 -2- 和螺栓 -3-，并取下中部和后部消音器 -1-。

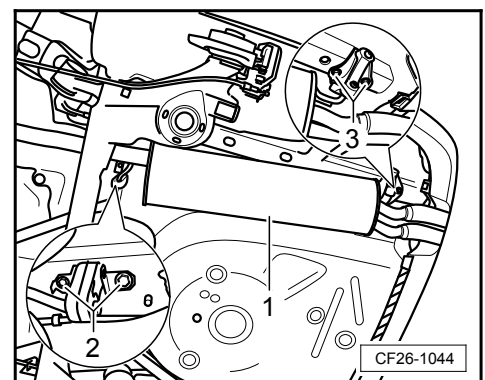
### 安装

安装以倒序进行，安装过程中请注意下列事项：

- 校准排气装置使其无应力 ⇒ 226 页。

### 拧紧力矩

- ◆ ⇒ “装配一览 - 消音器” 自 224 页
- ◆ ⇒ “装配一览 - 排气清洁装置” 自 228 页



## 1.3 脱开排气管/消音器

- ◆ 为了单独更换中部消音器或后部消音器，在连接管上配有一个分离位置。
- ◆ 排气管周围的一圈压印表示切割位置。



## 所需要的专用工具和维修设备

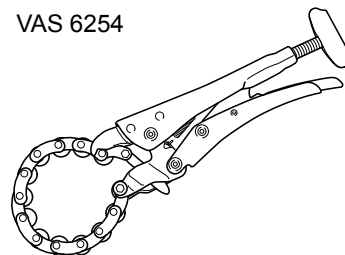
- ◆ 链管钳 -VAS 6254-
- ◆ 护目镜



**注意!**

为了避免受金属屑伤害, 戴好护目镜并穿上防护服。

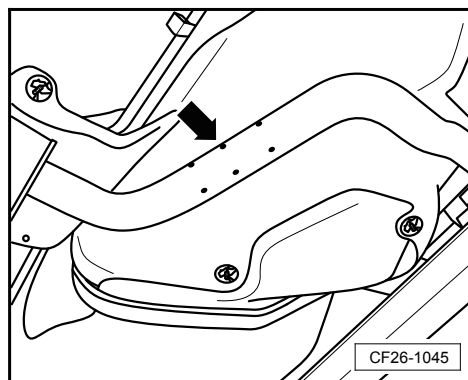
VAS 6254



A26-0790

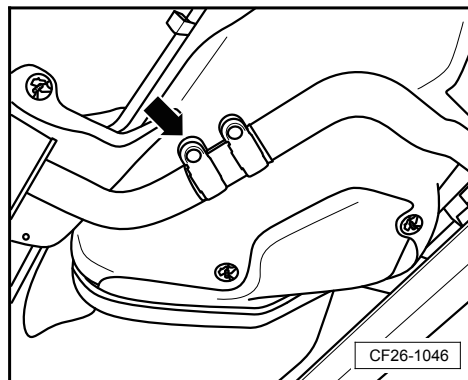
## 操作步骤

- 用链管钳 -VAS 6254-在分离点处-箭头-垂直锯开排气管。



CF26-1045

- 在安装时将夹紧套置于侧面标记-箭头-的中心位置。
- 安装后部夹紧套 ⇒插图 自 225 页。
- 校准排气装置使其无应力 ⇒226 页。



CF26-1046

## 1.4 校准排气装置使其无应力

### 操作步骤

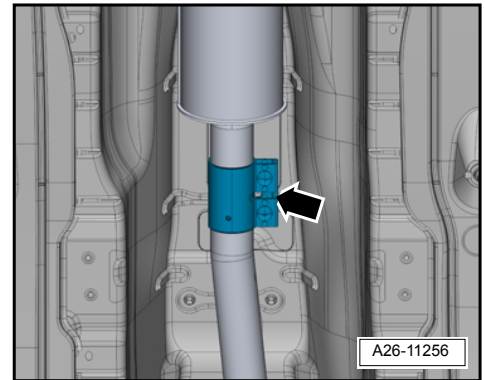
- 在冷态下校准排气装置。



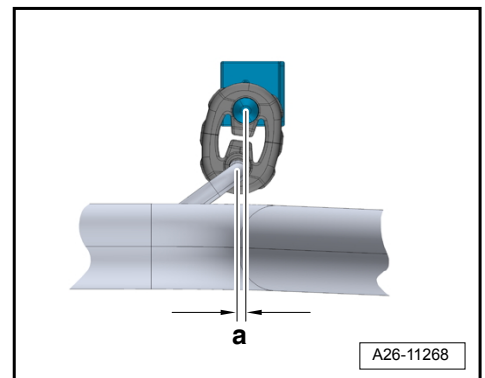
**提示**

-箭头-指向行驶方向。

- 松开前部夹紧套-箭头-的螺栓连接。



- 向前推排气装置, 直至后部消音器上的固定环预应力达到  $a = 5 \text{ mm}$ 。
- 安装前部夹紧套 ⇒ 插图 自229 页。

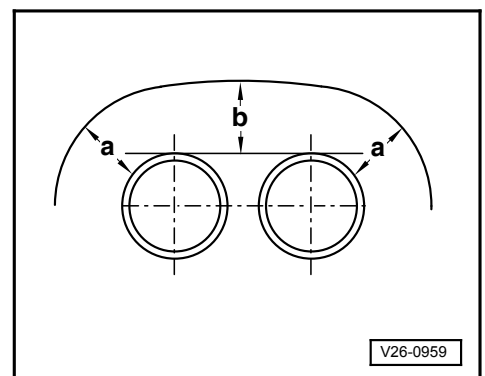


#### 校准排气尾管

- 校准后部消音器, 使得保险杠凹槽和排气尾管之间存在均匀的间隙  $a$  和  $b$ 。
- 校准排气尾管时需要松开后部消音器的固定装置。

#### 拧紧力矩

- ◆ ⇒ “装配一览 - 排气清洁装置” 自228 页



## 1.5 检查排气装置的密封性

#### 操作步骤

- 起动发动机并让其怠速运转。
- 在进行密封性检测期间用抹布或塞子堵住排气尾管。
- 通过听声音来检查排气歧管与气缸盖以及废气涡轮增压器与排气前管等连接位置的密封性。
- 排除识别到的泄露故障。

## 2 排气清洁装置

⇒ “装配一览 - 排气清洁装置” 自228 页

⇒ “拆卸和安装尾气催化净化器” 自229 页



## 2.1 装配一览 - 排气清洁装置

### 1 - 废气涡轮增压器

### 2 - 排气前管和尾气催化净化器

- ☐ 分离元件弯折度不得超过 10° 否则可能损坏
- ☐ 不得拉扯分离元件
- ☐ 不得损坏分离元件上的钢丝网
- ☐ 保护尾气催化净化器不受碰撞和冲击
- ☐ 拆卸和安装  
⇒ 229 页
- ☐ 校准排气装置使其无应力 ⇒ 226 页

### 3 - 螺母

- ☐ 30 Nm

### 4 - 前部夹紧套

- ☐ 在拧紧之前先校准排气装置使其无应力  
⇒ 226 页
- ☐ 安装位置  
⇒ 插图 自 229 页
- ☐ 均匀地拧紧螺栓

### 5 - 螺栓

- ☐ 20 Nm

### 6 - 支架

### 7 - 螺母

- ☐ 拧紧力矩和顺序  
⇒ 插图 自 229 页

### 8 - 支架

- ☐ 损坏时更换

### 9 - 螺栓

- ☐ 20 Nm

### 10 - 螺母

- ☐ 拧紧力矩和顺序 ⇒ 插图 自 229 页

### 11 - 螺母

- ☐ 拧紧力矩和顺序 ⇒ 插图 自 229 页

### 12 - 螺栓

- ☐ 拧紧力矩和顺序 ⇒ 插图 自 229 页

### 13 - 螺栓

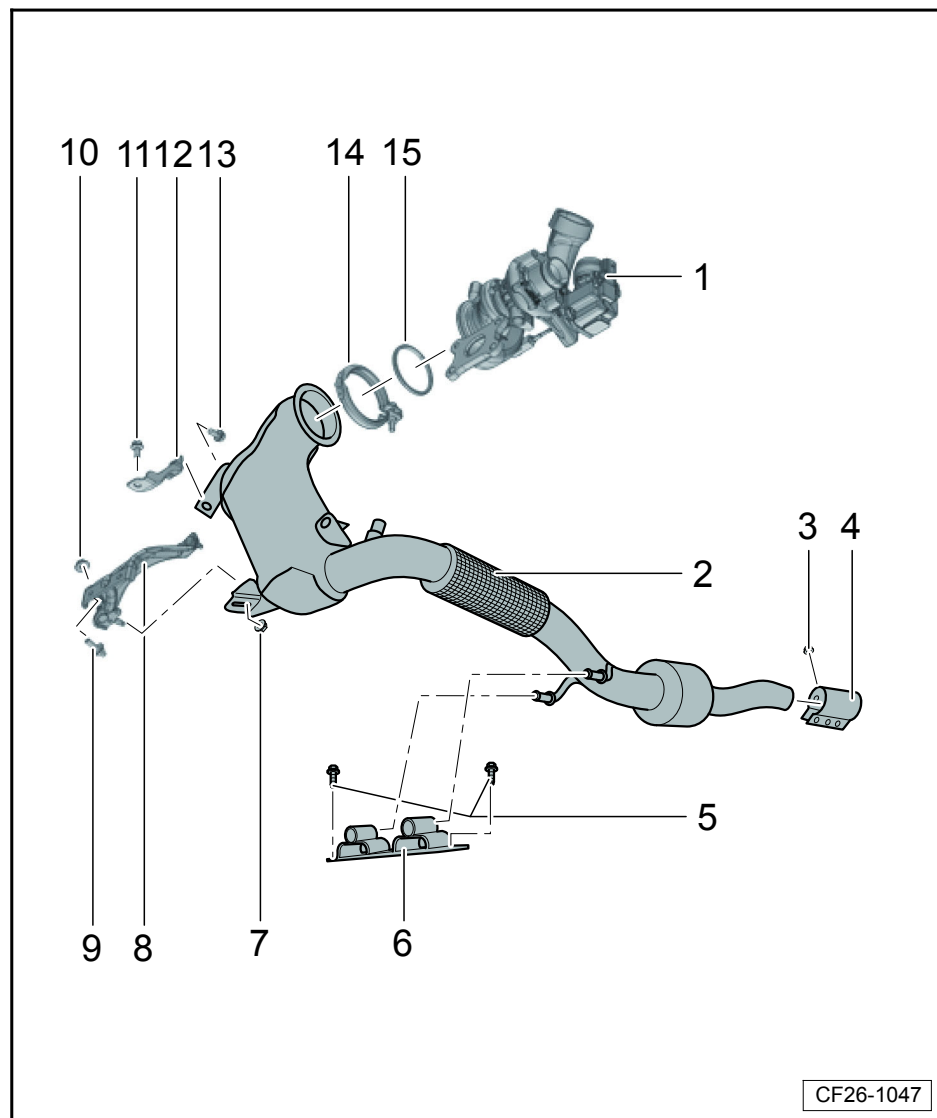
- ☐ 拧紧力矩和顺序 ⇒ 插图 自 229 页

### 14 - 螺旋卡箍

- ☐ 拧紧力矩和顺序 ⇒ 插图 自 229 页

### 15 - 密封环

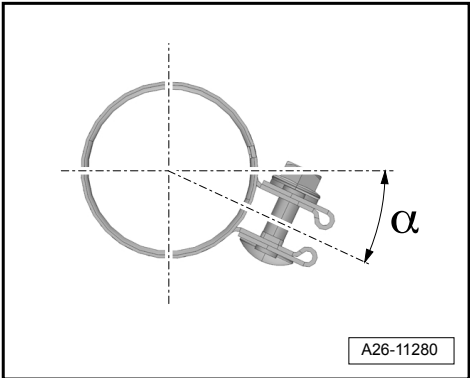
- ☐ 更换



❑ 拆卸和安装⇒229 页

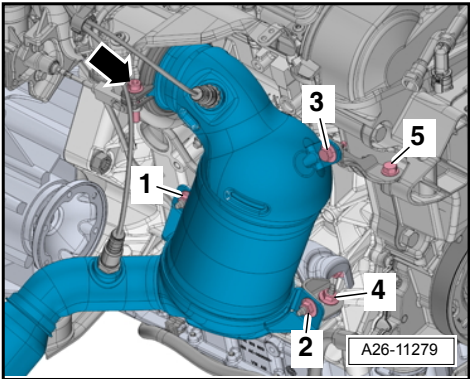
前部夹紧套的安装位置

- 在所示位置处安装夹紧套。
- 角度 -  $\alpha$  - = 20° 左右。
- 螺栓连接指向右侧。
- 螺母指向上方。



安装尾气催化净化器 - 拧紧力矩和顺序

1.	- 在废气涡轮增压器上安装尾气催化净化器，略微固定螺旋卡箍-箭头-	
2.	- 用手略微拧入螺栓 -3、5- 和螺母 -1、2、4-	● 尾气催化净化器和支架必须仍可推动
3.	- 拧紧螺旋卡箍-箭头-	15 Nm
4.	- 按照 -1 - 5- 的顺序拧紧螺栓和螺母	20 Nm



2.2 拆卸和安装尾气催化净化器

 提示

尾气催化净化器连同排气前管一起拆下。

所需要的专用工具和维修设备

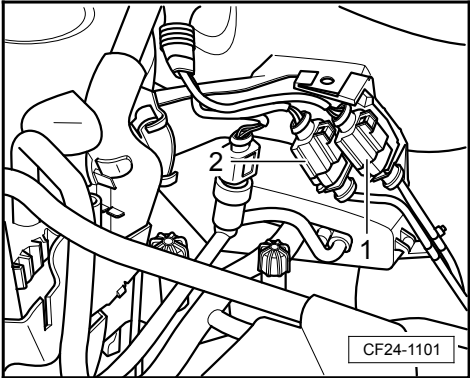
- ◆ 热螺栓装配膏⇒ 电子备件目录

拆卸

 提示

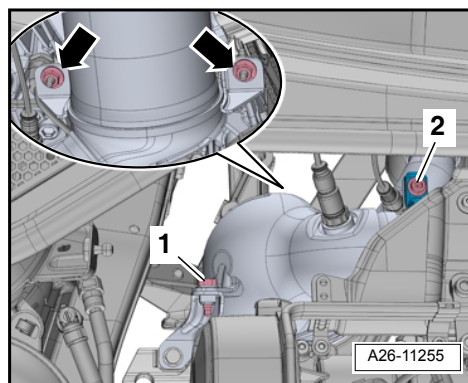
所有电缆扎带都应重新装回到原位置。

- 从支架中取出并脱开电气连接插头 -1- 和 -2-，并将导线从线束支架中脱出。

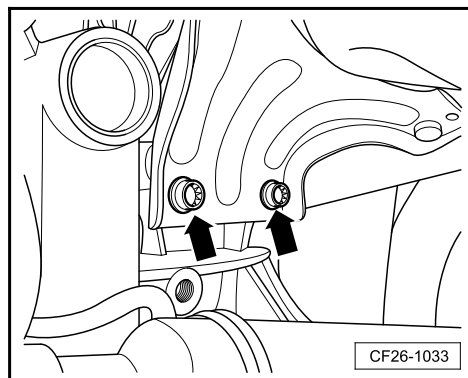




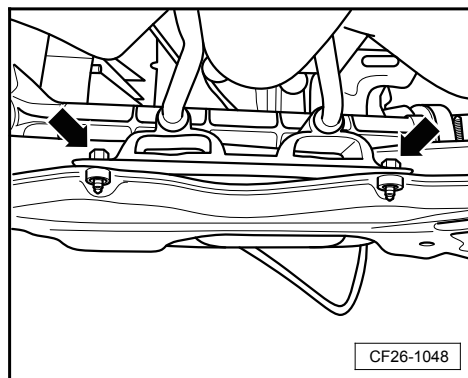
- 拧出螺栓 -2- 并取下螺旋卡箍。
- 拧出螺栓 -1- 和螺母-箭头-。



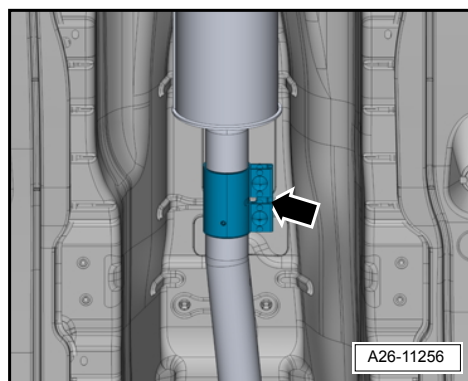
- 拧出支架的螺栓-箭头-, 并取下支架。



- 拧出螺栓-箭头-。
- 拆下副车架⇒底盘车桥转向系；修理组： 40， 前车轮悬架；副车架、稳定杆、控制臂装配一览图；拆卸和安装副车架。



- 松开夹紧套-箭头-并向后推。
- 向后取下尾气催化净化器和排气前管。



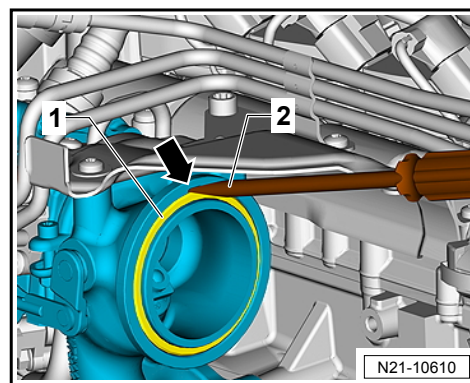
- 用一把合适的螺丝刀 -2- 推入废气涡轮增压器凹口-箭头-中并撬出密封环 -1-。

### 安装

安装以倒序进行, 安装过程中请注意下列事项:

#### 提示

- ◆ 更换密封环和自锁螺母。
- ◆ 在尾气催化净化器的双头螺栓上涂敷热螺栓装配膏; 热螺栓装配膏⇒ 电子备件目录。
- 校准排气装置使其无应力 ⇒226 页。



### 拧紧力矩

- ◆ ⇒插图 “安装尾气催化净化器 - 拧紧力矩和顺序” 自 229 页
- ◆ ⇒“装配一览 - 排气清洁装置” 自 228 页
- ◆ ⇒底盘、车桥、转向系; 修理组: 40, 前车轮悬架; 副车架、稳定杆、控制臂装配一览图; 拆卸和安装副车架