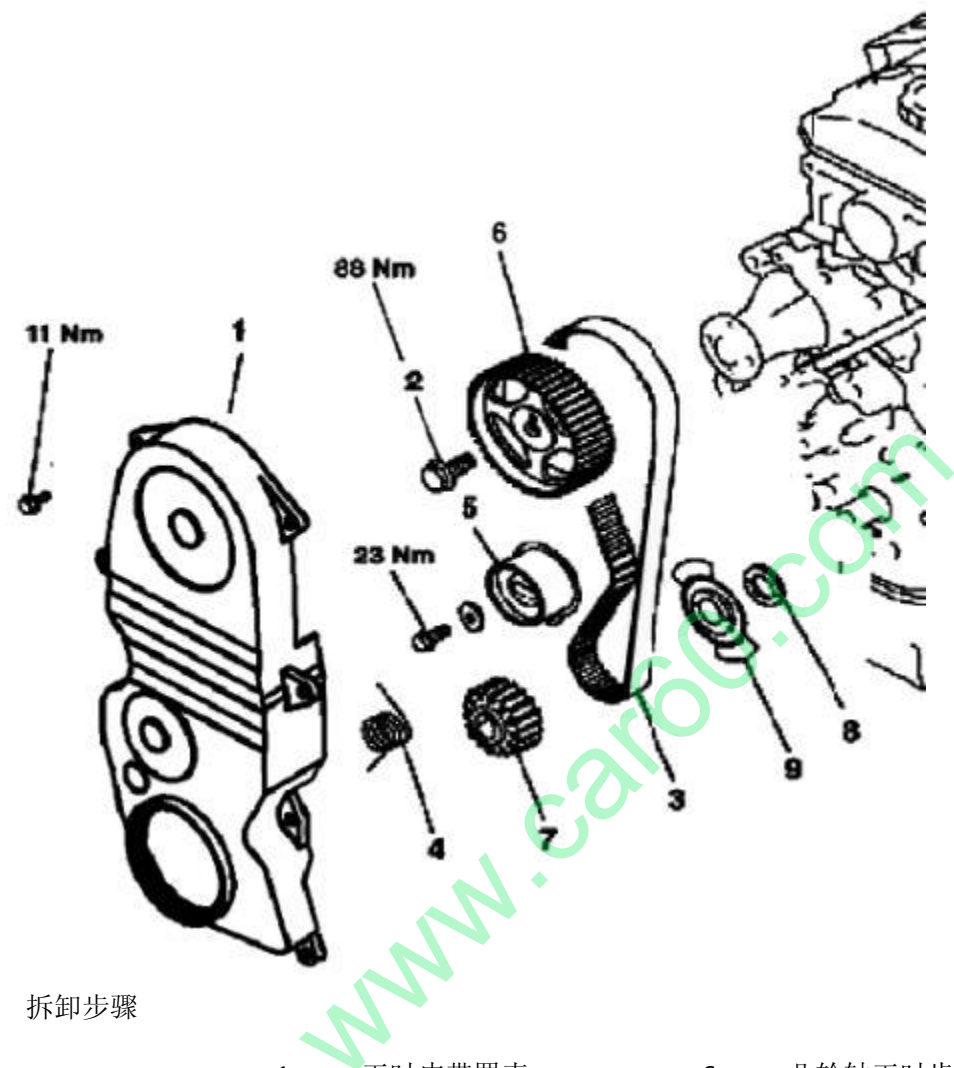


3.2 正时皮带

拆卸与安装步骤

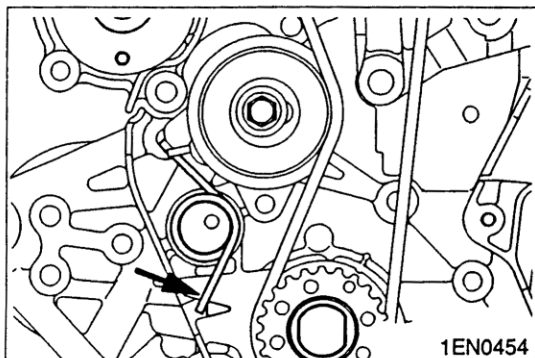


拆卸步骤

|    |        |    |           |    |              |
|----|--------|----|-----------|----|--------------|
| 拆卸 | ◀B▶▶A◀ | 1. | 正时皮带罩壳    | 6. | 凸轮轴正时齿轮      |
|    |        | 2. | 凸轮轴正时齿轮螺栓 | 7. | 曲轴正时齿轮       |
|    |        | 3. | 正时皮带      | 8. | 曲轴转角传感器齿型板压板 |
|    | ▶B◀    | 4. | 张紧轮弹簧     | 9. | 曲轴转角传感器齿型板   |
|    |        | 5. | 正时皮带张紧轮   |    |              |

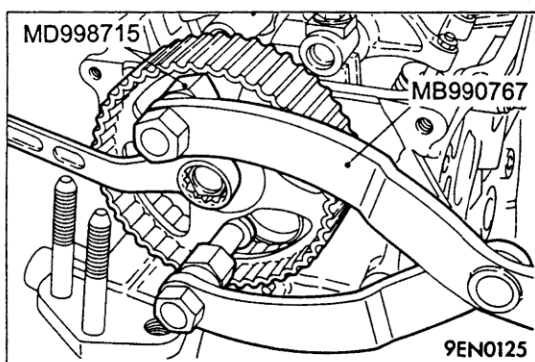
操作要领：

- ▶A▶ 正时皮带/张紧轮弹簧/正时皮带张紧轮的拆卸
- (1) 用钳子夹住张紧轮弹簧伸长端，将它从机油泵壳体限位块上拆下，然后拆下张紧轮弹簧。
  - (2) 拆下正时皮带张紧轮。
  - (3) 如果正时皮带还要重新使用，则应在皮带上用粉笔画上箭头来表示它拆下前的旋转方向。这在重新使用时可确保正时皮带正确安装。



◀B▶ 凸轮轴正时齿轮螺栓的拆卸

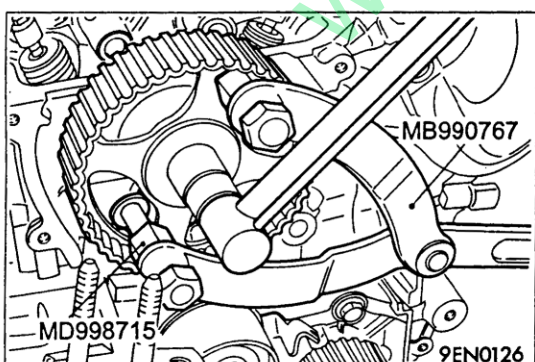
- (1) 使用如图所示的专用工具将凸轮轴正时齿轮锁定在相应的位置。
- (2) 拧松凸轮轴正时齿轮螺栓。



安装操作要领：

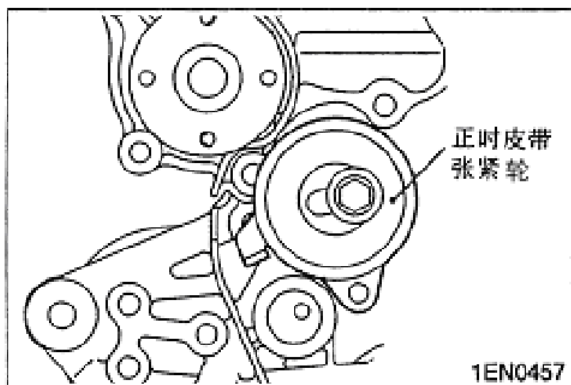
▶A◀ 凸轮轴正时齿轮螺栓的安装

- (1) 用如图所示的专用工具将凸轮轴正时齿轮锁定在相应的位置。
- (2) 拧紧凸轮轴正时齿轮到规定的力矩。

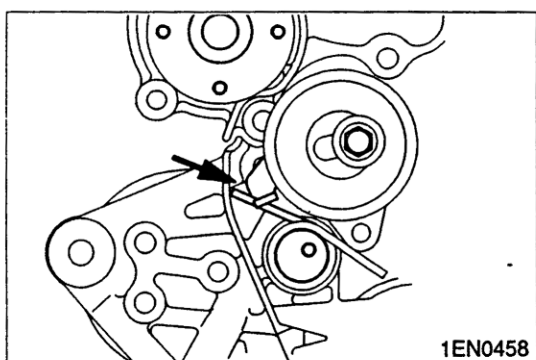


▶B◀ 正时皮带张紧轮/张紧轮弹簧的安装

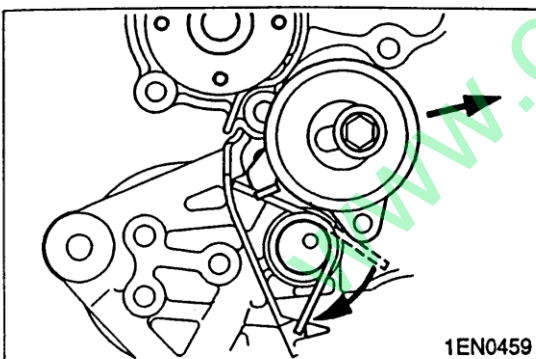
- (1) 将正时皮带张紧轮锁定在如图所示位置。



- (2) 将张紧轮弹簧的一个伸长端钩在正时皮带张紧轮的钩形部，并将张紧轮装到机油泵壳体上。



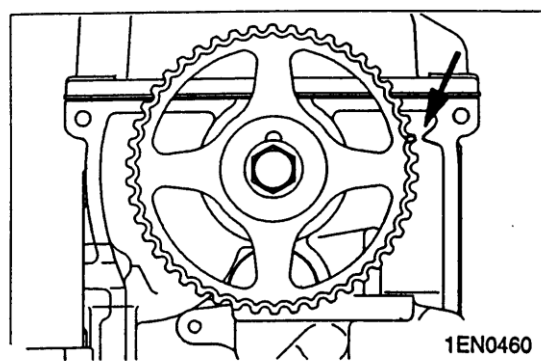
- (3) 夹住张紧轮弹簧的另一伸长端，并如图所示将它钩到机油泵壳体凸耳上。



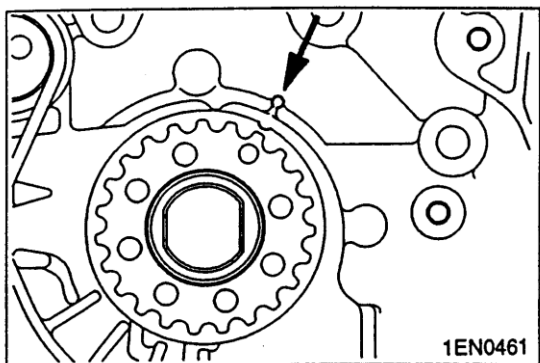
- (4) 以图示方向移动正时皮带张紧轮，届时张紧皮带。

►C◄ 正时皮带的安装

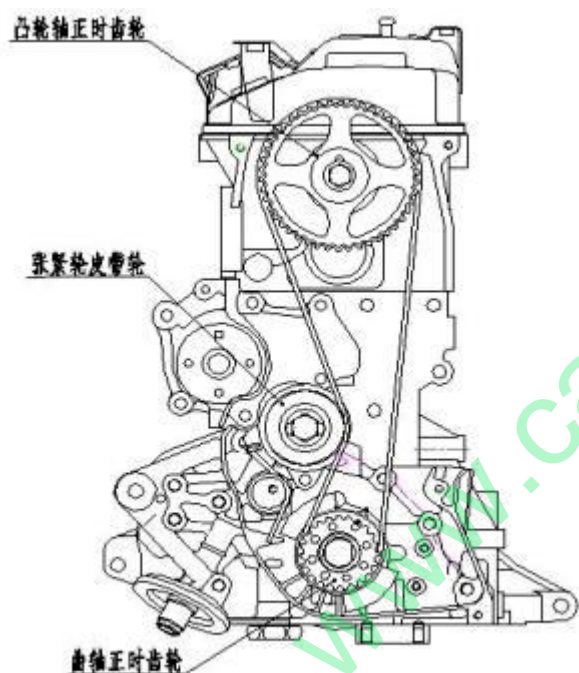
- (1) 将凸轮轴正时齿轮上的正时记号与缸盖的正时记号对准。



- (2) 将曲轴正时齿轮上的正时记号与前壳体上的正时记号对准。



- (3) 使正时皮带的张紧侧保持张紧，并将正时皮带依次装入曲轴正时齿轮、凸轮轴链轮和张紧轮皮带轮。



- (4) 拧松张紧轮皮带轮安装螺栓  $1/4-1/2$  圈，使张紧轮弹簧的张力作用到正时皮带上。
- (5) 以正常的旋转方向（顺时针）旋转曲轴 2 圈，检查正时记号是否正确对准。
- 注意：这种方法利用曲轴驱动力矩均匀地将张力作用到正时皮带上。必须如上述方向旋转曲轴，不得以反向旋转曲轴。
- (6) 拧紧张紧轮皮带轮安装固定螺栓。