

油底壳的拆卸与安装

拆卸

1. 排放发动机机油。请参阅MA-19，“更换发动机机油”。
2. 依①～⑱顺序拆下油底壳的固定螺栓(如图1)。

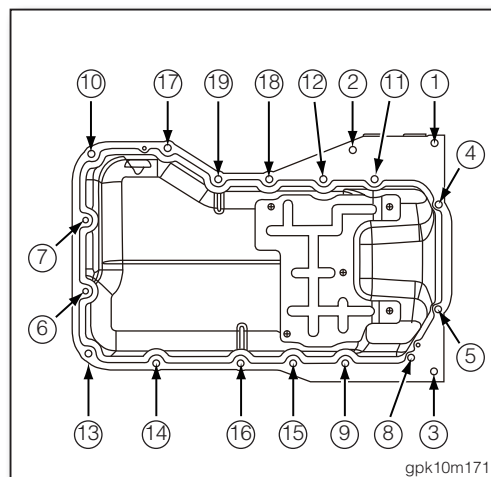


图1

3. 在油底壳与下曲轴箱间插入密封切割刀使其分离(如图2)。

注意:

- 请勿使用一字螺丝刀, 否则可能会损坏接合面。
- 可用榔头轻敲密封切割刀, 使其容易分离。

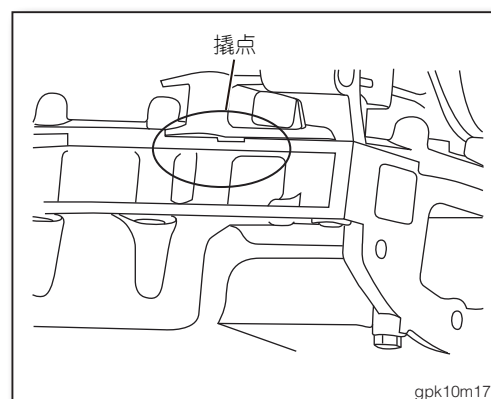


图2

4. 将油底壳与下曲轴箱分离后, 使用刮刀将下曲轴箱与油底壳上的密封胶刮除干净(如图3)。

注意:

- 油底壳的固定螺栓如有残留余胶时, 请一起清理干净。
- 刮除时请勿损伤接合面。

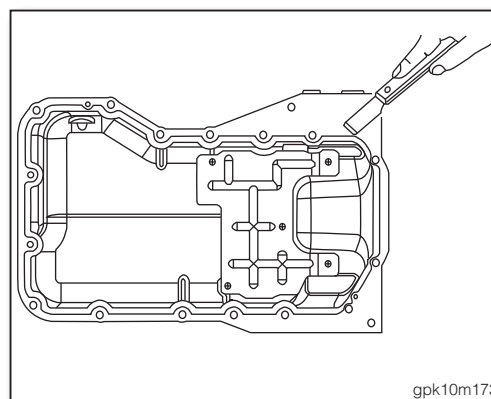


图3

安装

注意：

- 请勿安装无法重复使用的零部件。请参阅EM-77，“油底壳”。

1. 依图标涂胶路径，将油底壳与下曲轴箱接合面使用密封胶以增加密封性(如图4)。

规范值：

涂抹胶径：a部位 $\phi 1.500\text{ mm}$ ，其余

$\phi 2.400 \sim \phi 3.400\text{ mm}$ (0.094438~0.133858 in)

涂胶重量：9.1~17.7 g

涂胶宽度：

2.400~3.400 mm (0.094438~0.133858 in)

注意：

- 分解后涂抹面需以刮刀将密封胶刮除干净，才能再涂抹密封胶。
- 请务必使用密封胶或同级品。
- 涂抹密封胶后，务必在5分钟内安装配接零件。
- 密封胶固化后，请勿再次安装固定螺栓或螺母。
- 密封胶要在供应商标注的保质期内使用。
- 涂胶起点必须超过涂胶终点。
- 打胶面请勿沾附油分、水分及异物。
- 请勿有断胶或气泡产生。
- 在螺孔周围及螺孔内侧均需涂胶。
- 请勿使前油封与轴密封部位碰触到胶。

2. 将油底壳对正定位销贴合在下曲轴箱上(如图5)。

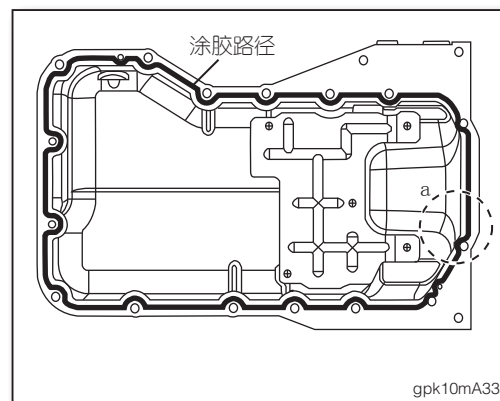


图4

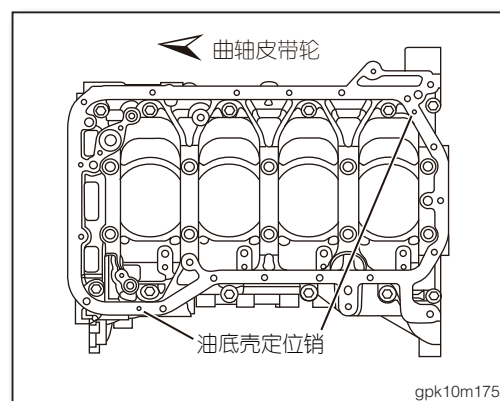


图5

发动机机构

油底壳

3. 依 ①~⑯ 顺序锁紧油底壳的固定螺栓 (如图6)。

注:

- 油底壳的固定螺栓 ①~⑫、⑮~⑯ 锁紧扭力 (如图6)。

规范值:

1.8~2.2 kg-m (18.0~22.0 N-m, 13.3~16.2 ft-lb)

- 油底壳的固定螺栓 ⑬、⑭ 锁紧扭力 (如图6)。

规范值:

0.8~1.0 kg-m (8.0~10.0 N-m, 5.9~7.4 ft-lb)

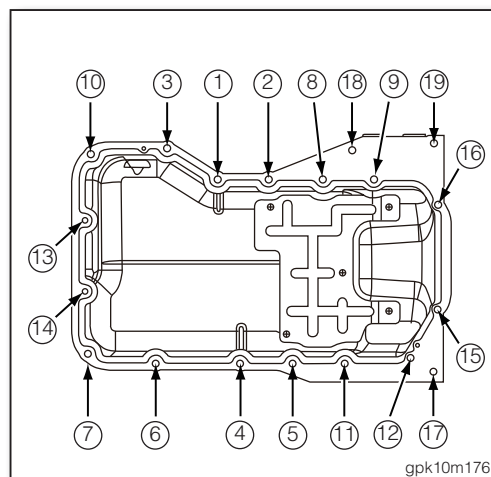


图6

4. 安装放油螺栓与放油螺栓垫片 (如图7)。

注:

- 放油螺栓锁紧扭力。

规范值:

3.5~4.5 kg-m (34.0~44.0 N-m, 25.1~32.5 ft-lb)

注意:

- 若仅拆卸、安装油底壳需做下列检查。
 - A. 安装油底壳后需等待30分钟才可注入机油。
 - B. 起动发动机, 并确认发动机机油是否泄漏。

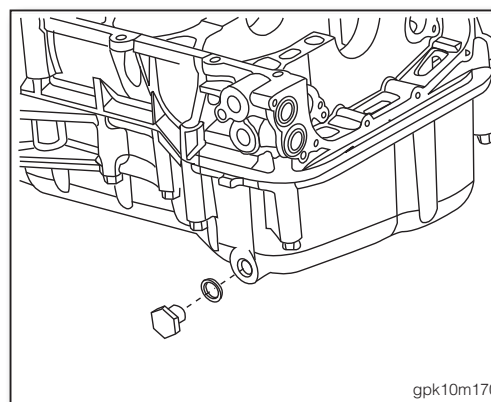


图7

5. 添加新的发动机机油。请参阅MA-19, “更换发动机机油”。