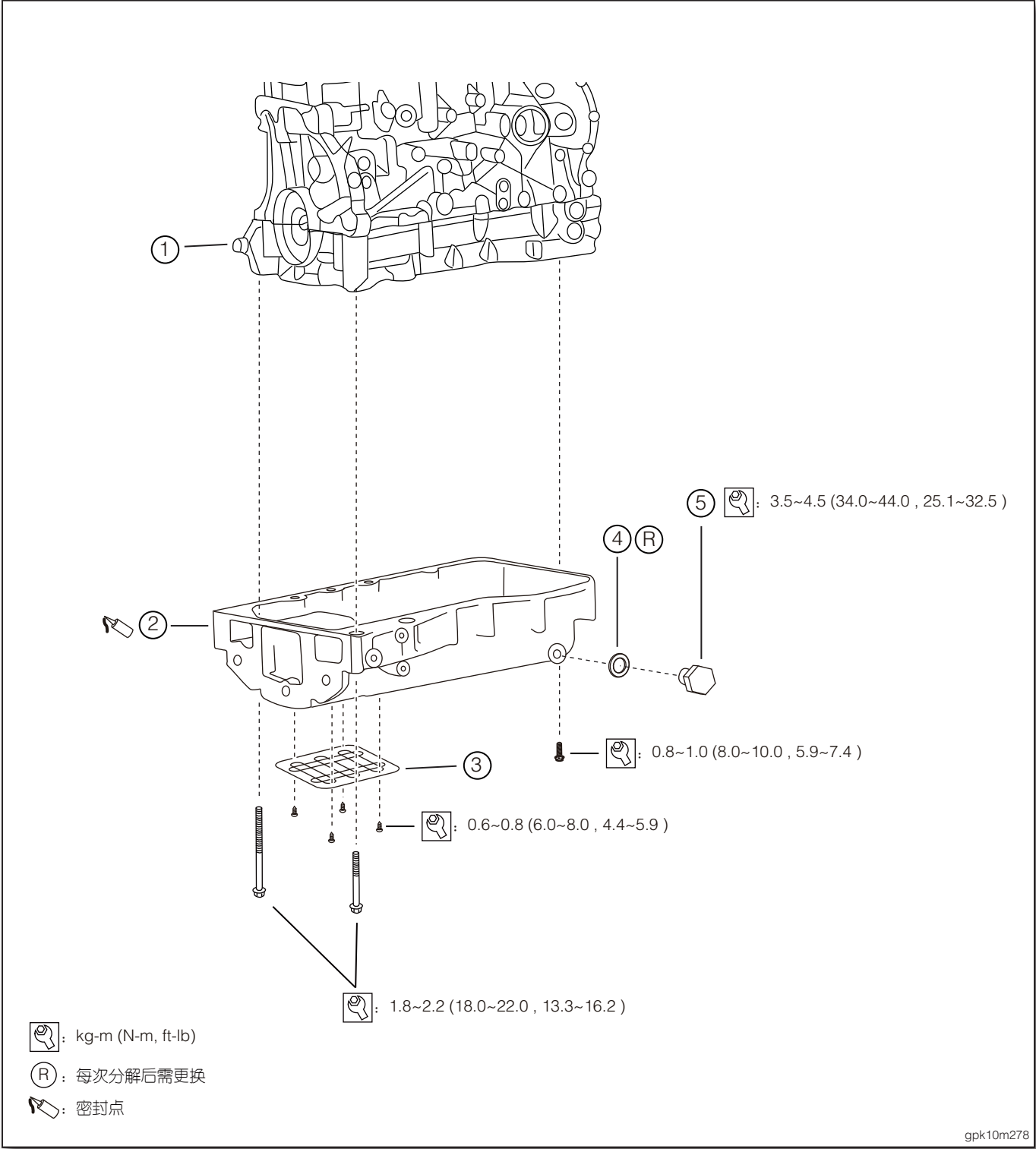


油底壳
油底壳的拆卸与安装



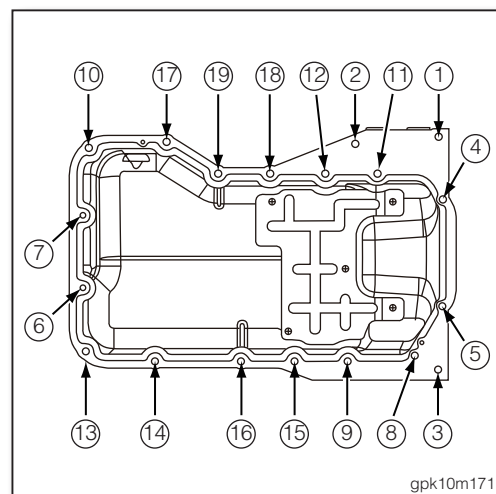
1. 下曲轴箱
2. 油底壳
3. 液力变矩器保护盖
4. 放油螺栓垫片
5. 放油螺栓

发动机机构

油底壳

拆卸

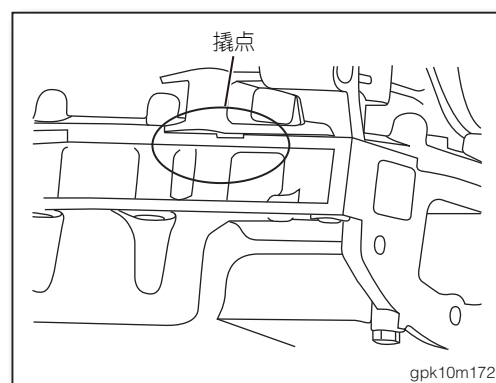
1. 排放发动机机油。请参阅MA-20，“更换发动机机油”。
2. 依①~⑱顺序拆下油底壳的固定螺栓。



3. 在油底壳与下曲轴箱间插入密封切割刀使其分离。

注意：

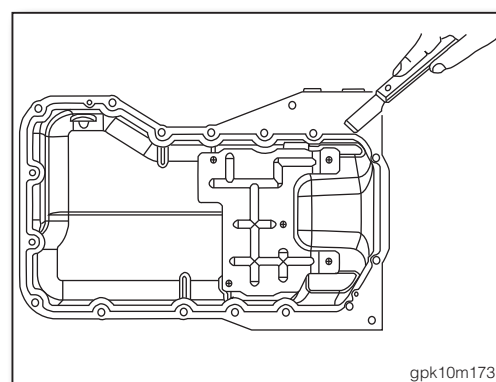
- 请勿使用一字螺丝刀，否则可能会损坏接合面。
- 可用胶锤轻敲密封切割刀，使其容易分离。



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。

注意：

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



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. 依图示的涂胶路径，将油底壳与下曲轴箱接合面使用密封胶以增加密封性。

规范值：

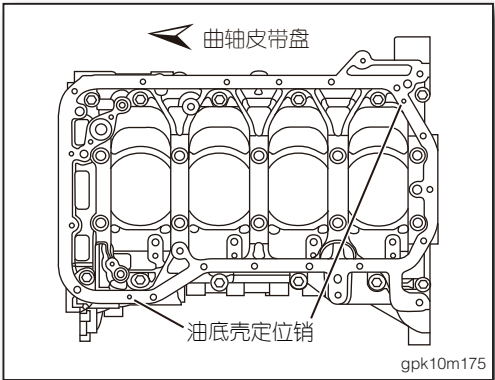
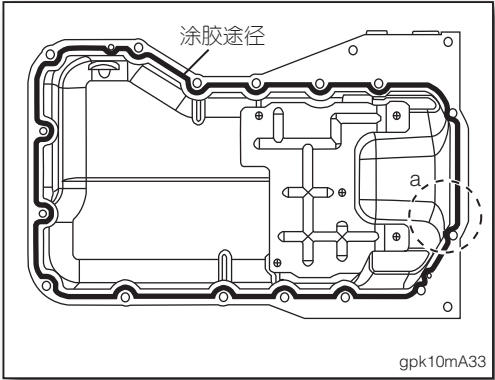
涂胶胶径：a部位 ϕ 1.500 mm，其余 ϕ 2.400~ ϕ 3.400 mm

涂胶质量：9.1~17.7g

涂胶宽度：2.400~3.400 mm

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。



油底壳

3. 依①~⑱顺序锁紧油底壳的固定螺栓。

注：

- 油底壳的固定螺栓①~⑫、⑮~⑱锁紧扭力。

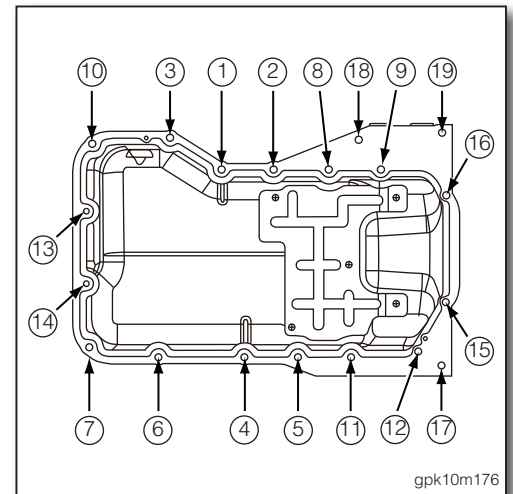
规范值：1.8~2.2 kg-m

(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。

规范值：0.8~1.0 kg-m

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



4. 安装放油螺栓与放油螺栓垫片。

注：

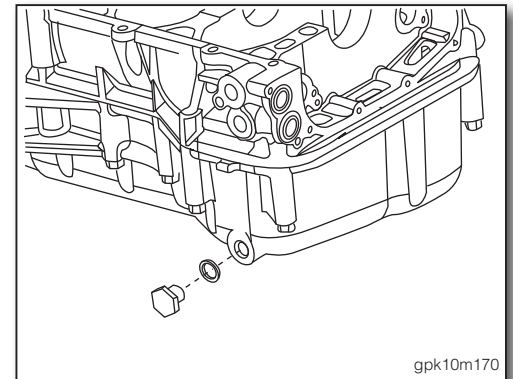
- 放油螺栓锁紧扭力。

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。



5. 添加新的发动机机油。请参阅MA-20，“更换发动机机油”。