

## 油底壳

## 油底壳的拆卸与安装

1

EM

3

4

5

6

7

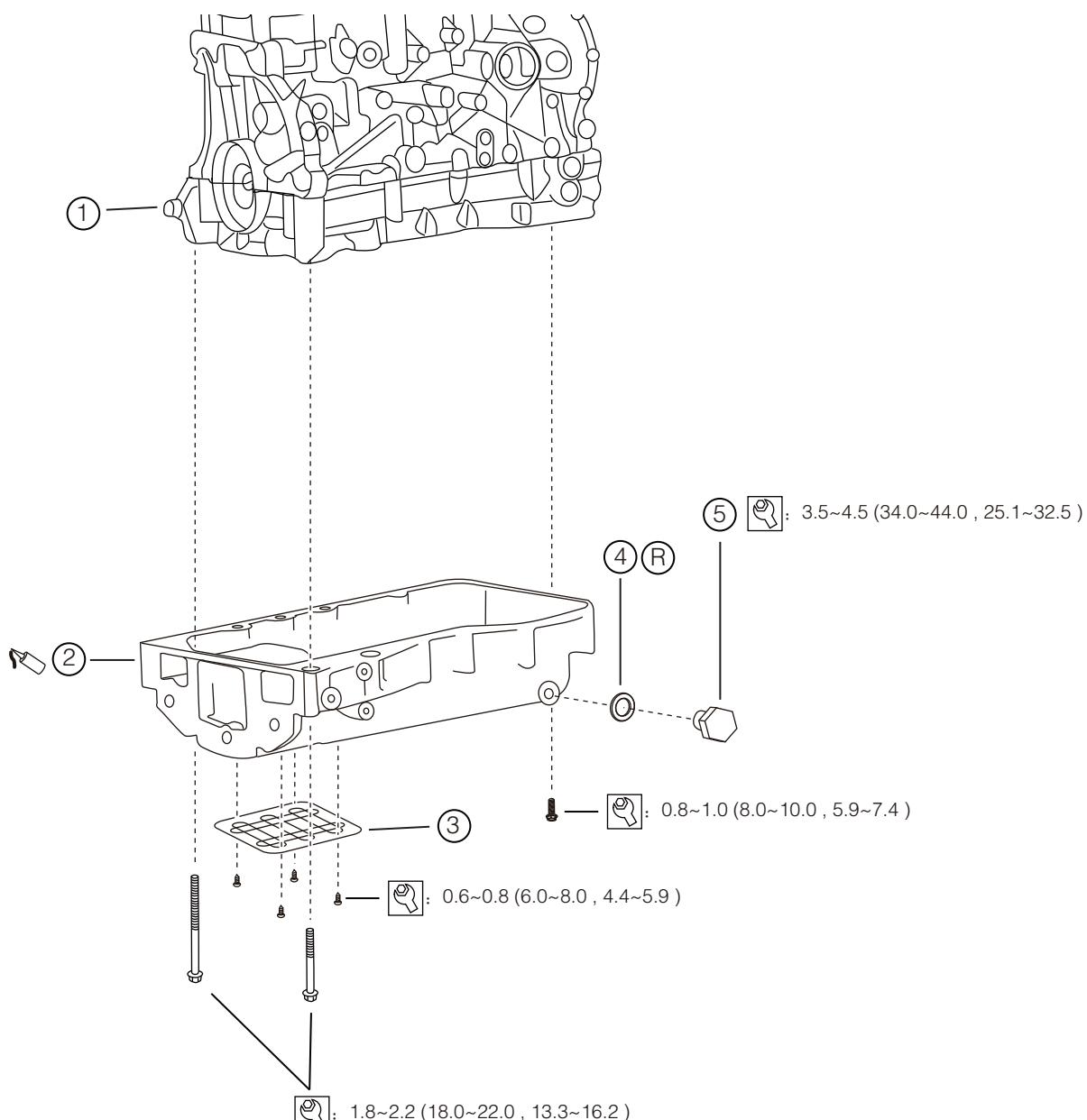
8

9

10

11

12



kg·m (N·m, ft-lb)

(R): 每次分解后需更换

扳手: 密封点

gpk10m278

1. 下曲轴箱  
4. 放油螺栓垫片

2. 油底壳  
5. 放油螺栓

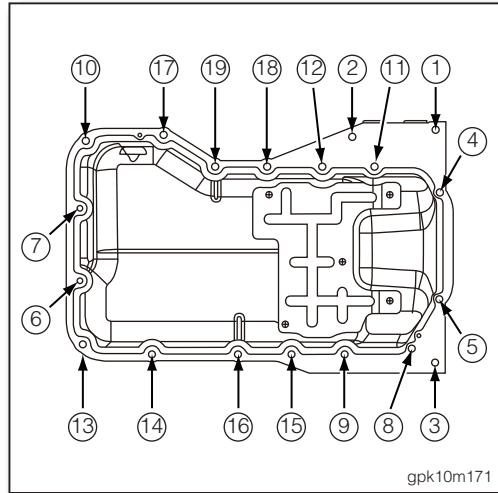
3. 液力变矩器保护盖

# 发动机机构

## 油底壳

### 拆卸

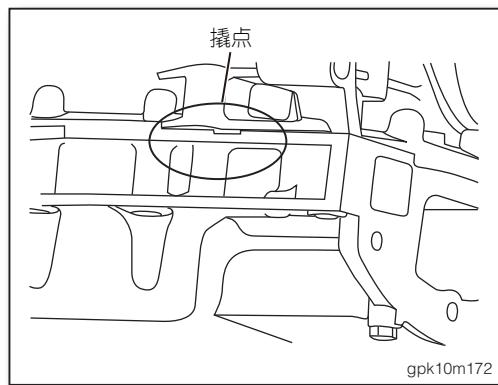
1. 排放发动机机油。请参阅MA-20，“更换发动机机油”。
2. 依①~⑯顺序拆下油底壳的固定螺栓。



3. 在油底壳与下曲轴箱间插入密封切割刀使其分离。

**注意:**

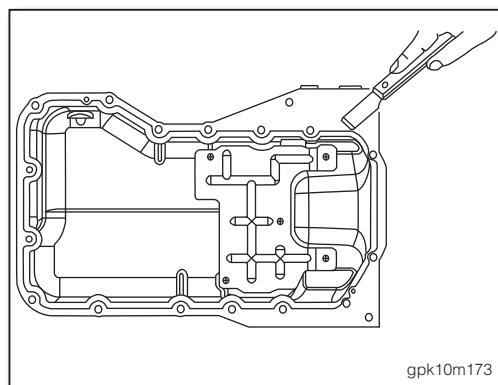
- 请勿使用一字螺丝刀，否则可能会损坏接合面。
- 可用胶锤轻敲密封切割刀，使其容易分离。



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

1

## 注意:

- 请勿安装无法重复使用的零部件。请参阅EM-77, “油底壳”。

EM

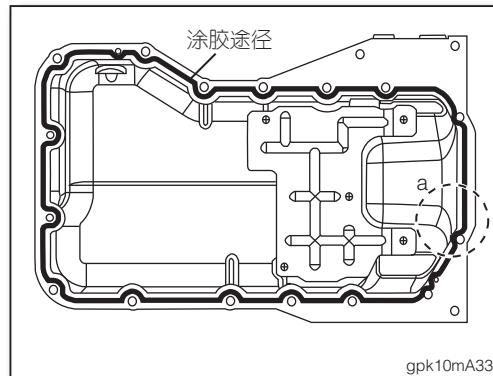
1. 依图示的涂胶路径, 将油底壳与下曲轴箱接合面使用密封胶以增加密封性。

## 规范值:

涂胶胶径: a部位  $\phi 1.500\text{ mm}$ , 其余  $\phi 2.400\sim\phi 3.400\text{ mm}$

涂胶质量: 9.1~17.7g

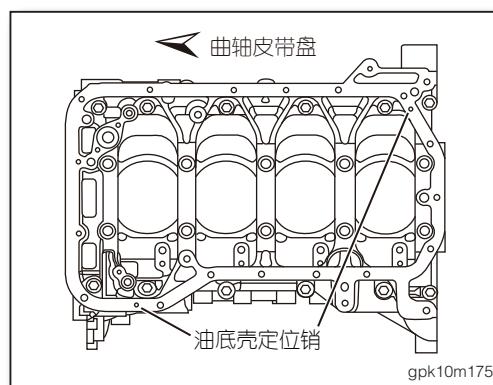
涂胶宽度: 2.400~3.400 mm



## 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。



## 发动机机构

### 油底壳

#### 3. 依①~⑯顺序锁紧油底壳的固定螺栓。

注:

- 油底壳的固定螺栓①~②、⑯~⑯锁紧扭力。

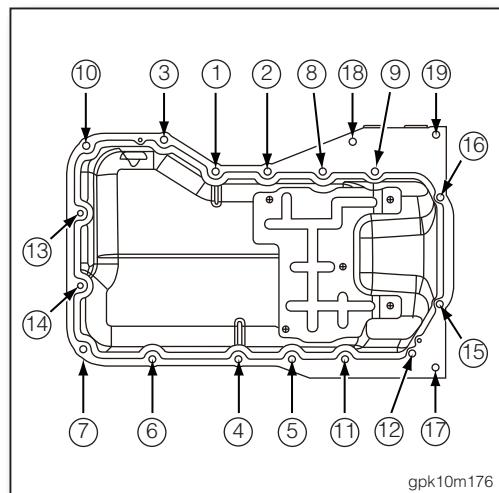
规范值: 1.8~2.2 kg-m

(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)



gpk10m176

#### 4. 安装放油螺栓与放油螺栓垫片。

注:

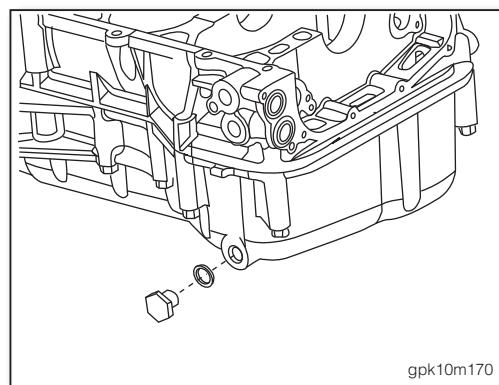
- 放油螺栓锁紧扭力。

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。



gpk10m170

#### 5. 添加新的发动机机油。请参阅MA-20, “更换发动机机油”。