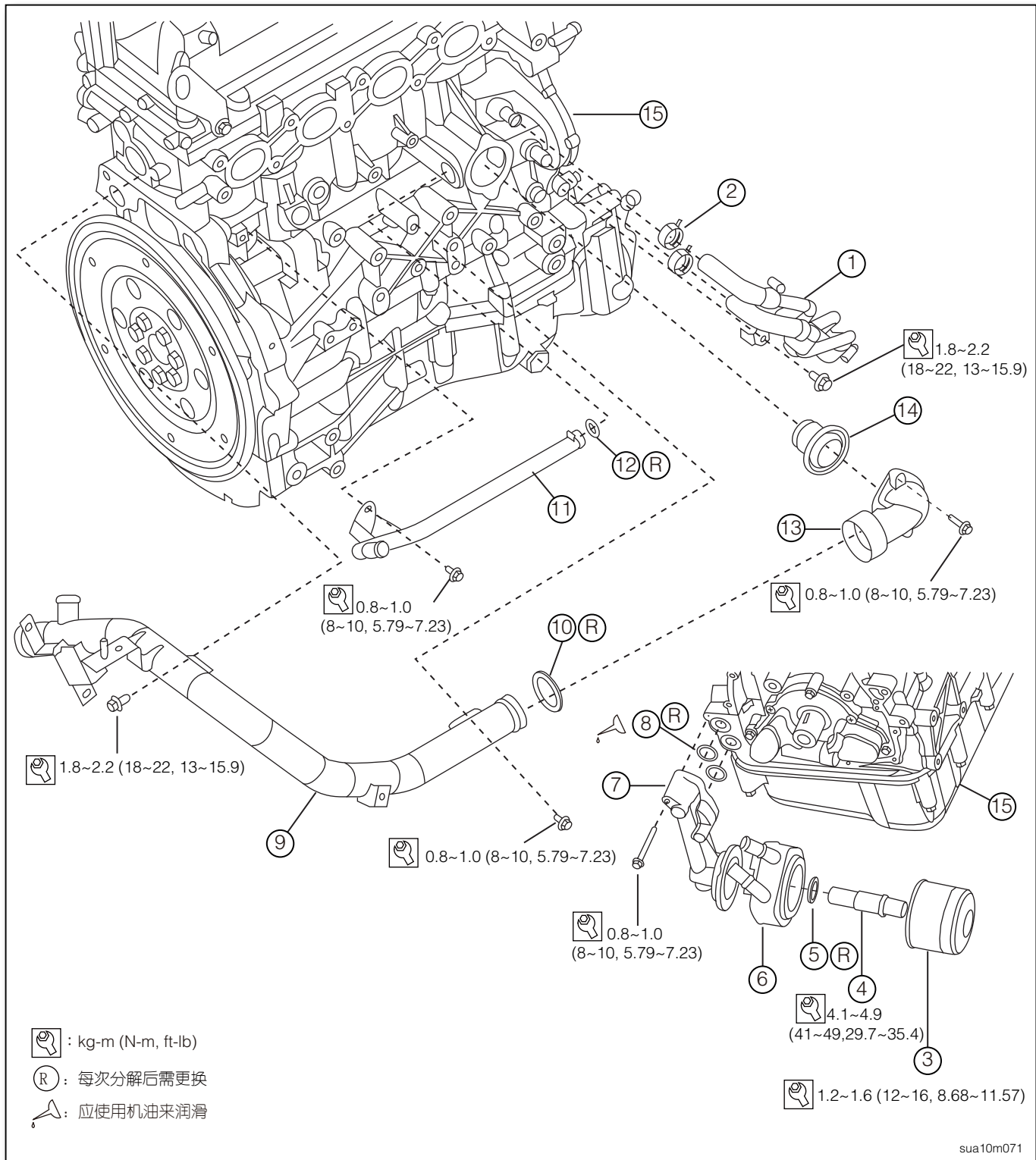


发动机机构

节温器与机油冷却器安装

节温器与机油冷却器安装



节温器及冷却液管路安装

1. 安装暖气回水管至缸体上(如图1)。

扭力: 0.8~1.0 kg·m (8~10 N·m, 5.79~7.23 ft-lb)

注意:

- 密封圈不可重复使用。
- 在密封圈端有止档片, 接触到节温器座即可。

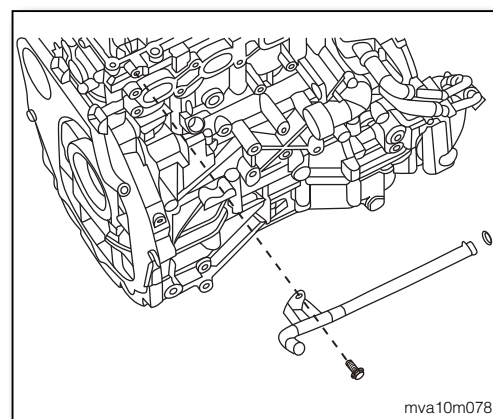


图1

2. 将节温器上的排气孔朝上, 放置在缸体节温器座面上(如图2)。

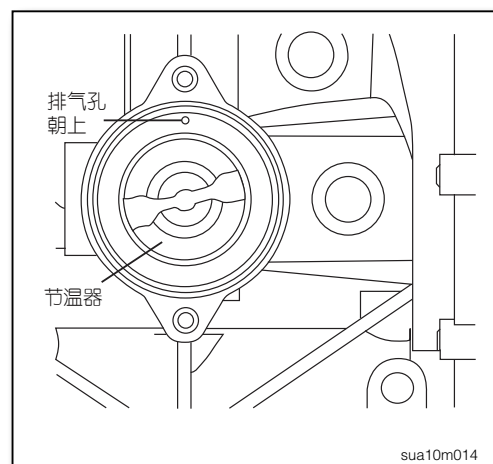


图2

3. 安装节温器盖(如图3)。

锁附扭力规范值: 0.8~1.0 kg·m (8~10 N·m, 5.79~7.23 ft-lb)

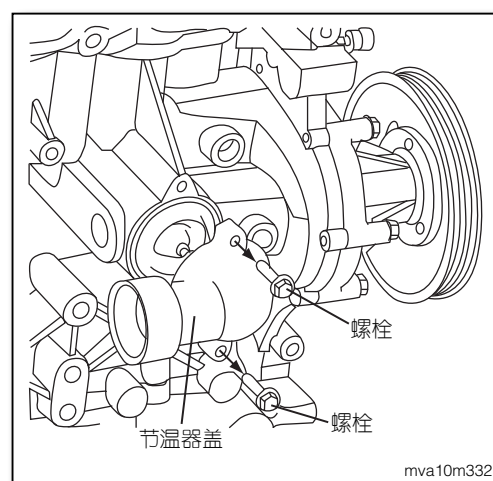


图3

EM

发动机机构

节温器与机油冷却器安装

- 在密封圈上沾附冷却液或肥皂水(不可沾机油)后安装至冷却液管上(如图4)。

注意：

- 密封圈不可重复使用。

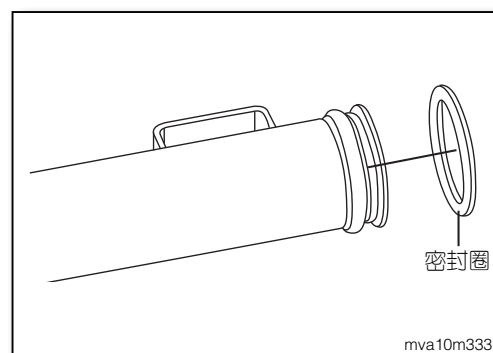


图4

- 安装冷却液管至节温器盖上(如图5)。

螺栓A锁附扭力规范值： 0.8~1.0 kg-m (8~10 N·m,
5.79~7.23 ft-lb)

螺栓B锁附扭力规范值： 1.8~2.2 kg-m (18~22 N·m,
13~15.9 ft-lb)

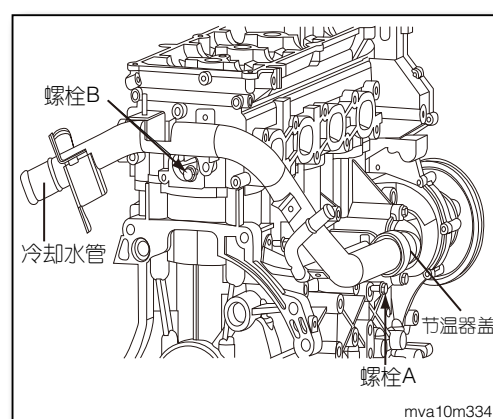


图5

机油冷却器安装

安装

- 密封圈涂抹机油后，置入下曲轴箱沟槽内(如图6)。
- 安装机油滤芯转接座于下曲轴箱上(如图6)。

锁附扭力规范值： 0.8~1.0 kg-m (8~10 N·m,
5.79~7.23 ft-lb)

注意：

- 密封圈不可重复使用。

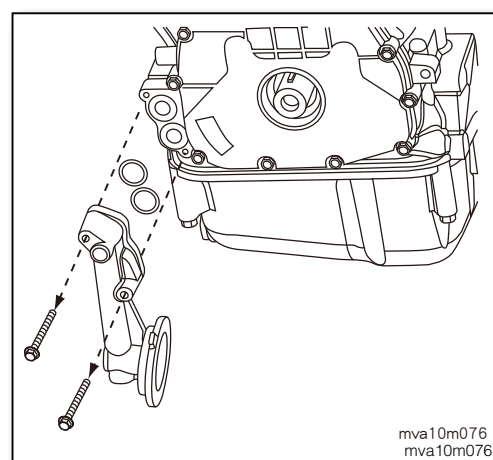


图6

- 将机油滤芯管牙穿过垫片，再以机油滤芯管牙将机油冷却器锁附在机油滤芯转接座上(如图7)。

锁附扭力规范值： 4.1~4.9 kg-m (41~49 N·m,
29.7~35.4 ft-lb)

注意：

- 密封圈不可重复使用。

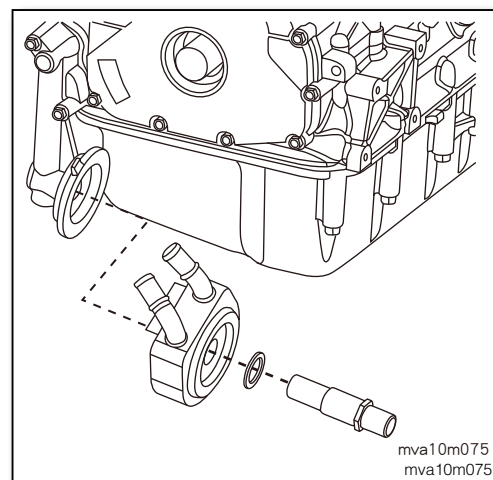


图7

- 用手将机油滤芯旋到与安装面接触，再转10/14圈锁紧或锁紧至规范值(如图8)。

锁附扭力规范值： 1.2~1.6 kg-m (12~16 N·m,
8.7~11.6 ft-lb)

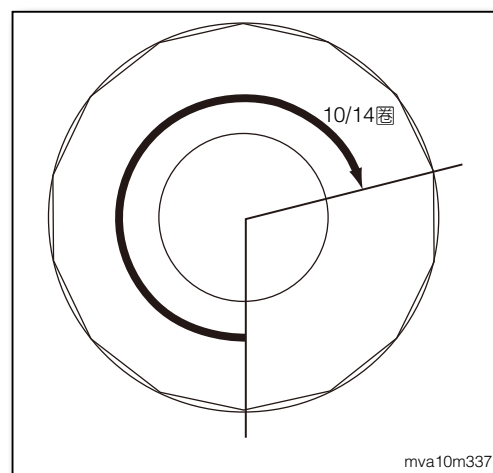


图8

- 将机油冷却液管总成软管套入缸体接头及机油冷却器上，并以管夹固定(如图9)。

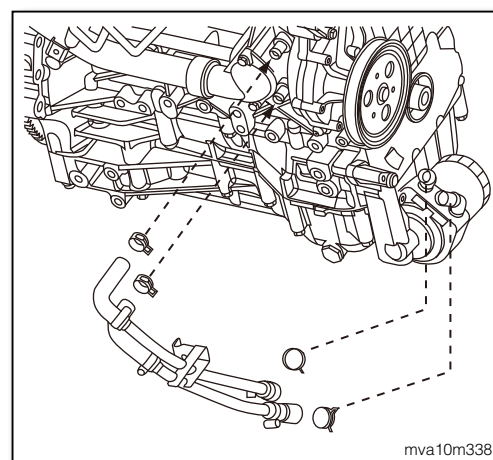


图9

节温器与机油冷却器安装

6. 安装机油冷却器水管总成至缸体上(如图10)。
锁附扭力规范值: 1.8~2.2 kg-m (18~22 N·m,
13~15.9 ft-lb)

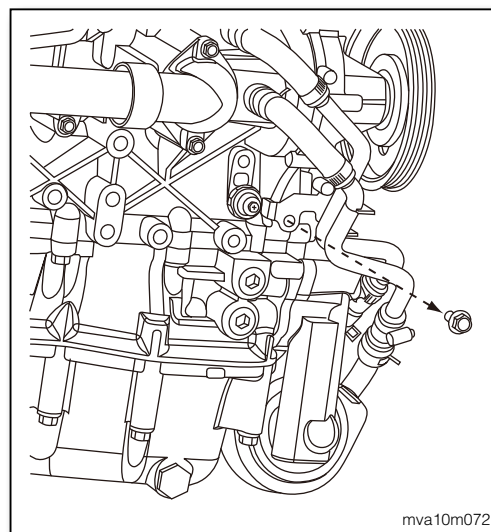


图10