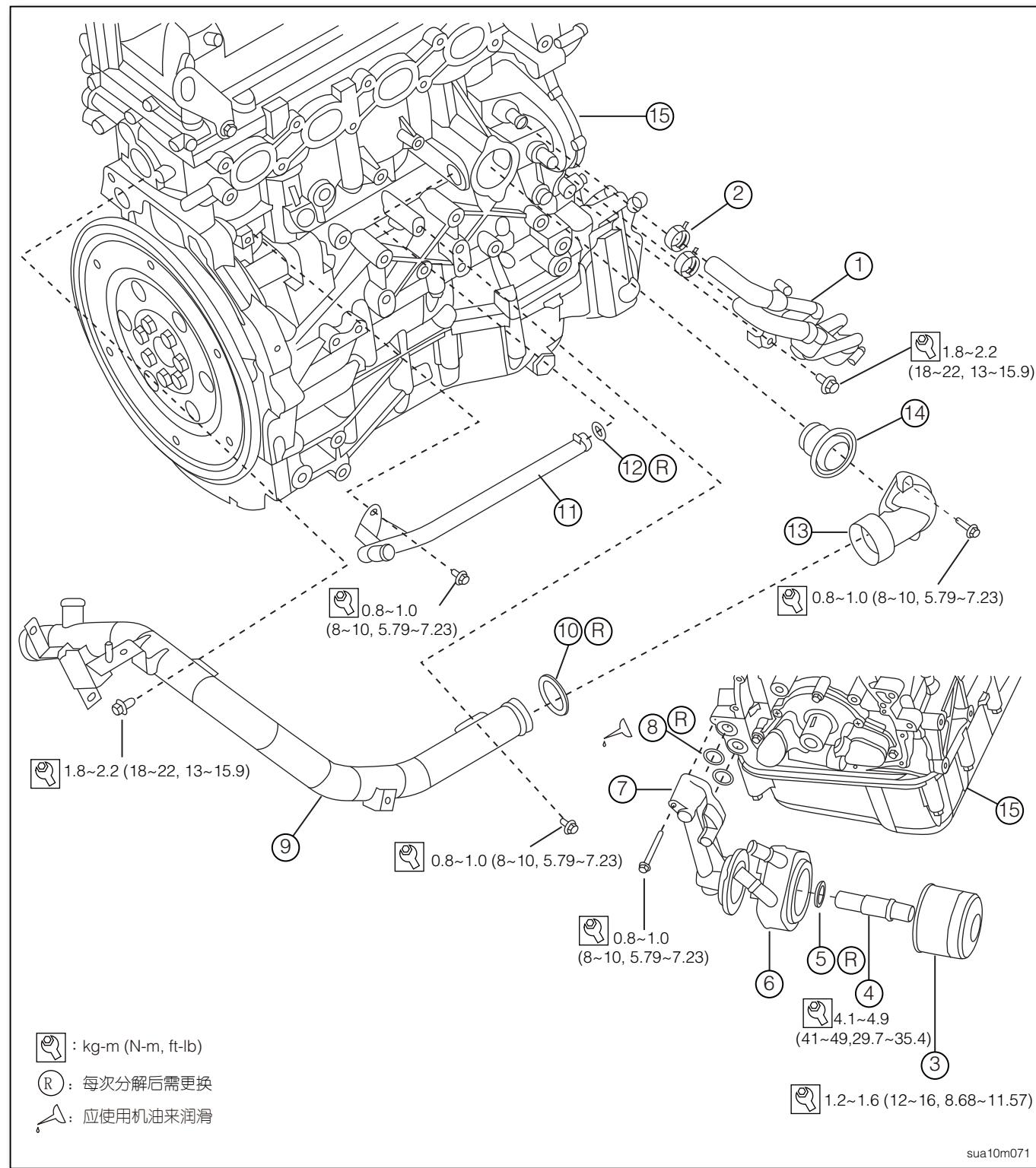


## 发动机机构

### 节温器与机油冷却器安装

### 节温器与机油冷却器安装



1. 机油冷却器水管总成
2. 软管夹
3. 机油滤芯
4. 机油滤芯管牙
5. 机油滤芯管牙垫圈
6. 机油冷却器
7. 机油滤芯转接器
8. 转接器密封圈
9. 进水管
10. 进水管密封圈
11. 暖气回水管
12. 暖气回水管密封圈
13. 节温器盖
14. 节温器
15. 发动机本体

## 节温器及冷却液管路安装

## 安装

1

EM

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。

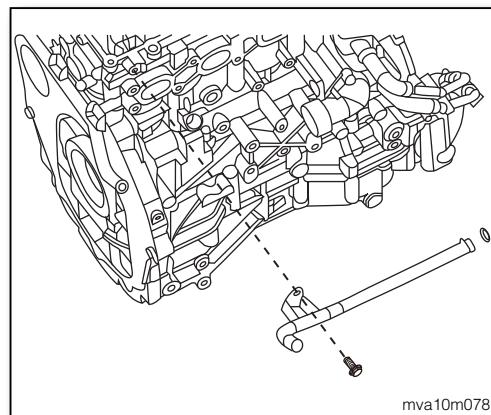


图1

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)。

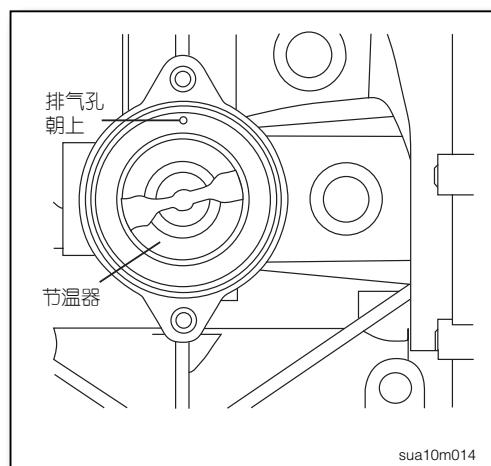


图2

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)

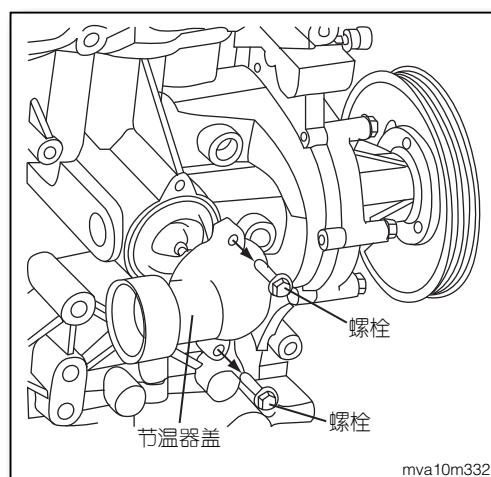


图3

## 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。

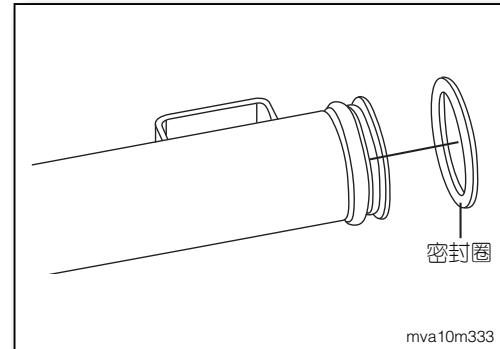


图4

- 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)

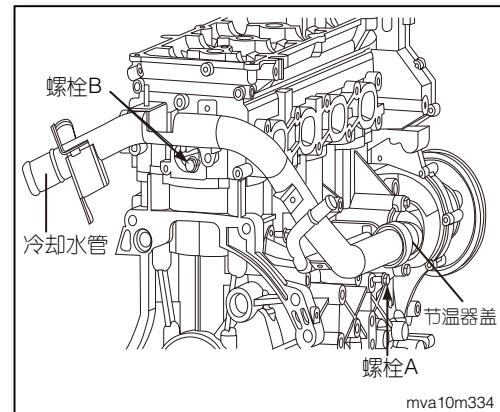


图5

### 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。

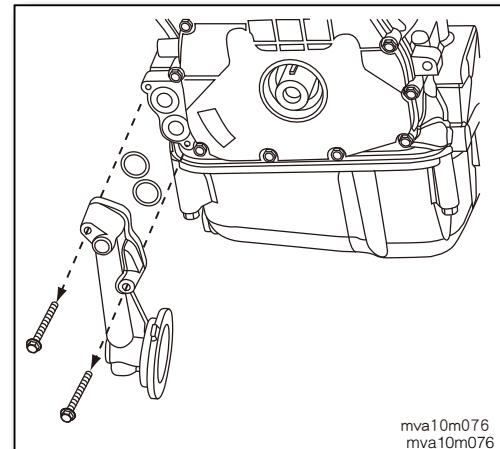


图6

## 发动机机构

### 节温器与机油冷却器安装

3. 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。

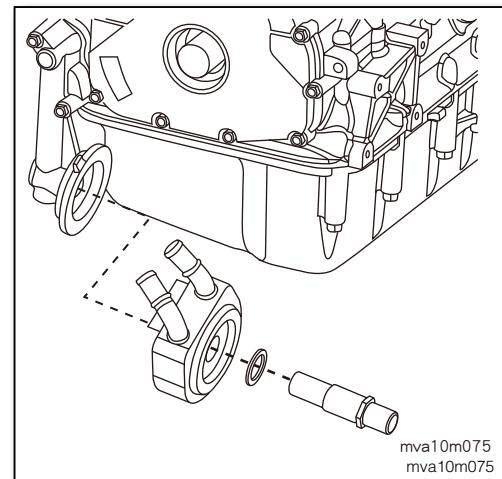


图7

4. 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)

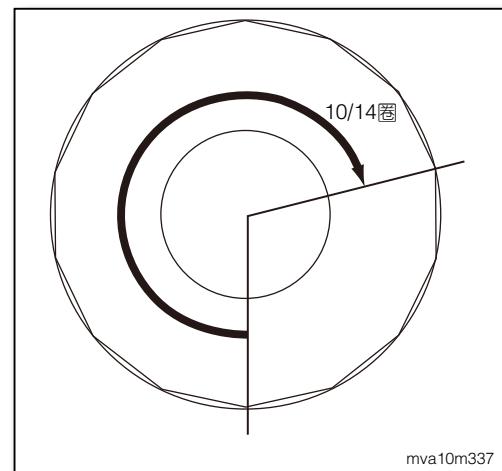


图8

5. 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)。

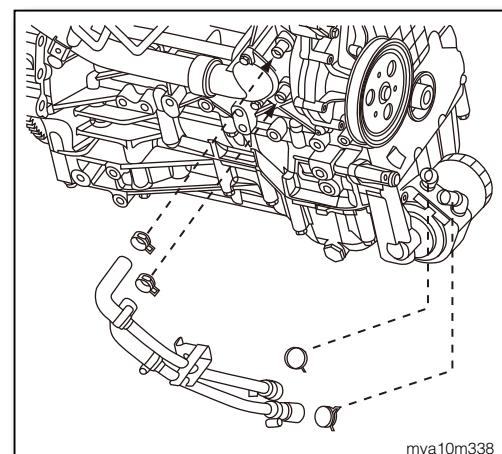


图9

## 发动机机构

### 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)

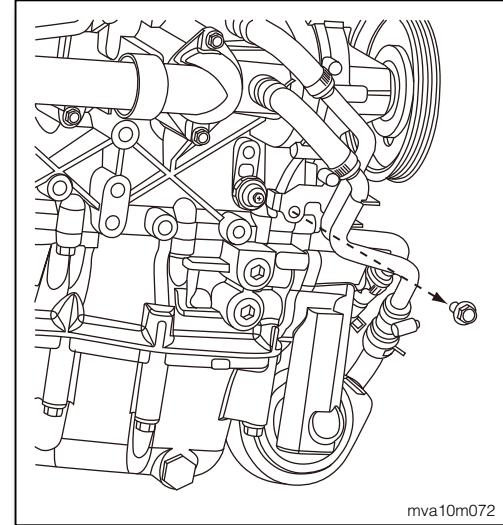


图10