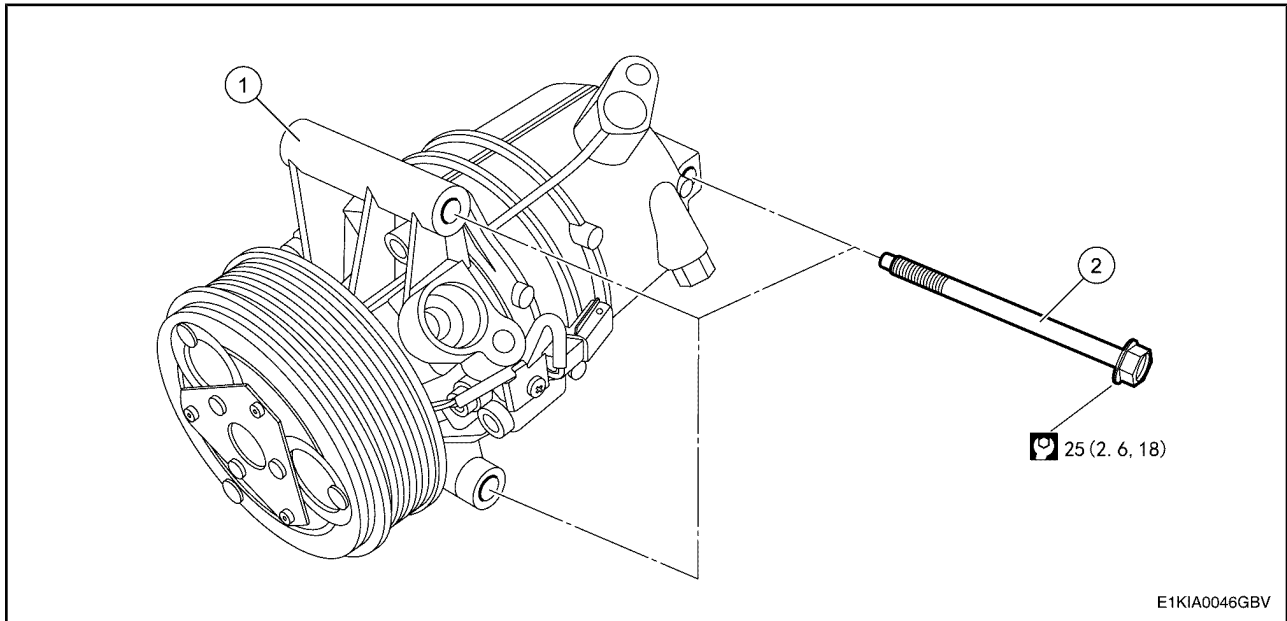


车上修理

压缩机

分解图

压缩机

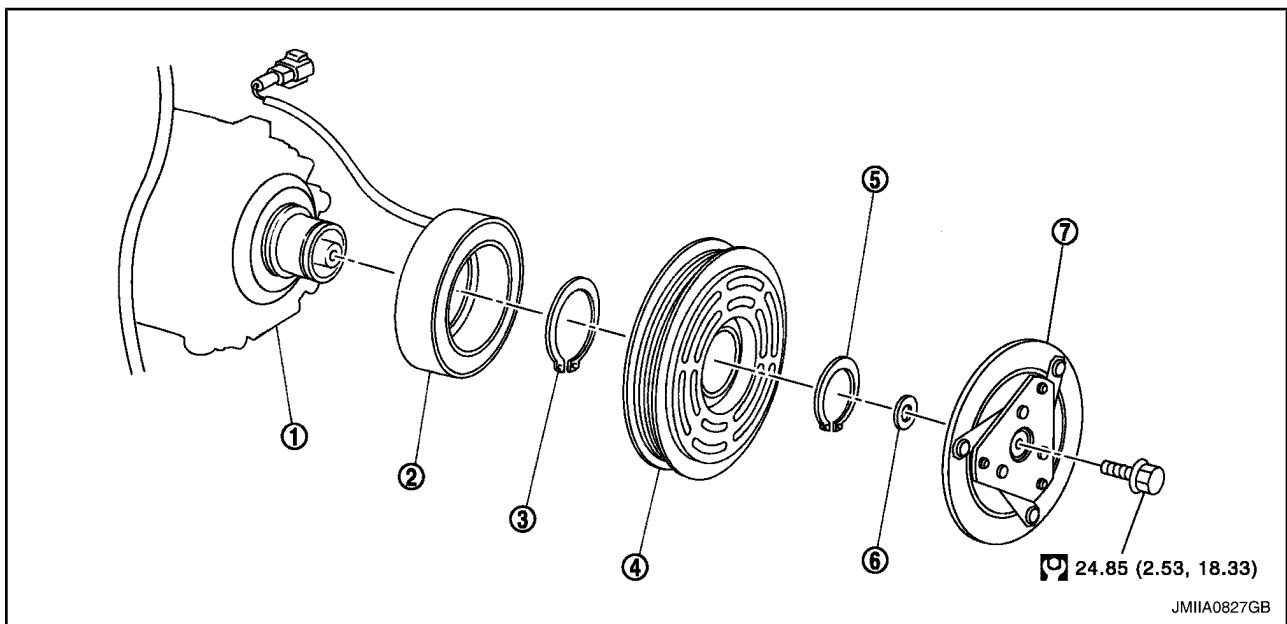


1. 压缩机

2. 压缩机规定螺栓

关于图中的符号，请参见 [GI-3](#), “部件”。

电磁离合器



1. 压缩机组件

2. 磁场线圈

3. 卡环

4. 皮带轮总成

5. 卡环

6. 垫片

7. 离合器盘

关于图中的符号，请参见 [GI-3](#), “部件”。

压缩机

拆卸和安装

注意:

每次拆卸制冷剂系统之前, 进行润滑剂回流操作。但是, 如果检测到大量制冷剂或润滑剂, 则切勿执行润滑剂回流操作。请参见 [HA-26](#), “[润滑剂量的保持](#)”。

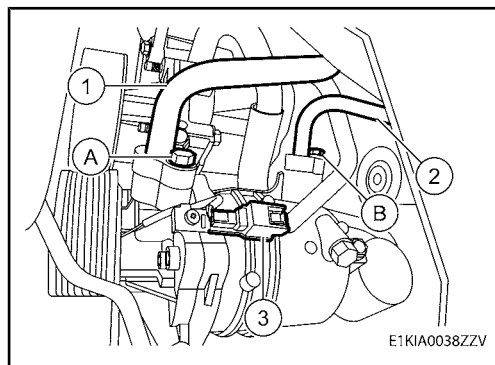
拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。请参见。
2. 拆卸发动机盖饰件。
3. 用电动工具拆卸发动机底盖。
4. 拆卸进气软管 (右侧) 和 空气管道 (左侧)。请参见 [EM-25](#), “[分解图](#)”。
5. 排放散热器中的发动机冷却液。请参见 [CO-8](#), “[排放](#)”。
6. 从发动机上拆卸下右前侧轮胎。
7. 拆卸驱动皮带。请参见 [EM-14](#), “[拆卸和安装](#)”。
8. 从低压软管 (1) 拆下装配螺母 (A) 和从高压软管 (2) 安装螺栓 (B)。
9. 从压缩机上拆下低压和高压软管。

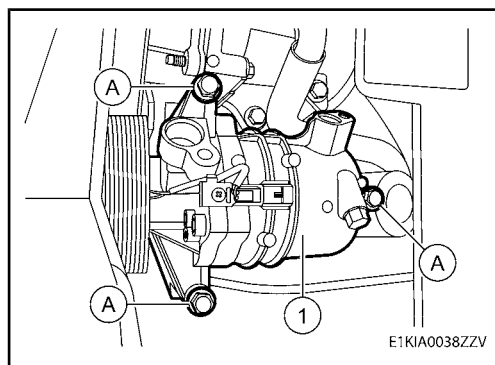
注意:

用合适的材料 (如乙烯胶带) 盖上或缠上压缩机、低压软管和高压软管接头, 以防止空气进入。

10. 断开压缩机线束接头 (3)。



11. 从压缩机(1)上拆下装配螺栓 (A)。



12. 将压缩机从车辆上拆下。

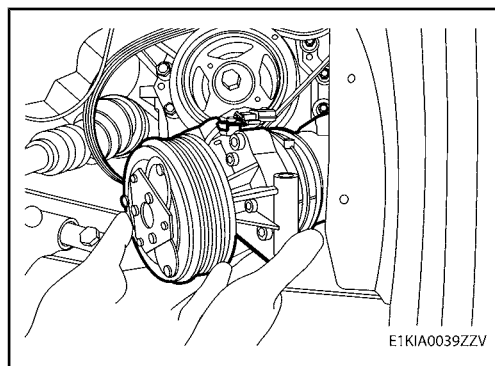
压缩机固定螺栓至发动机 : 25 N · m (2.6 kg-m, 18.5 ft-lb)

安装

注意以下事项, 并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意:

- 更换新的低压和高压软管 O 形圈, 然后安装时涂抹压缩机油。
- 在重新加注制冷剂时, 检查是否泄漏。



电磁离合器

拆卸和安装

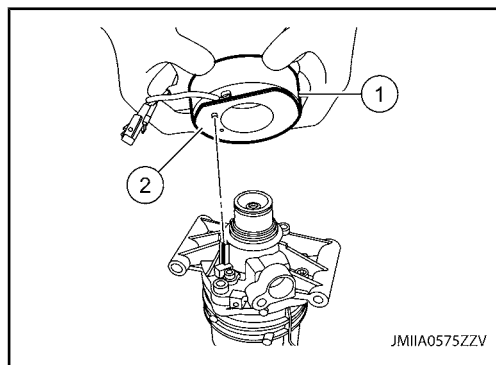
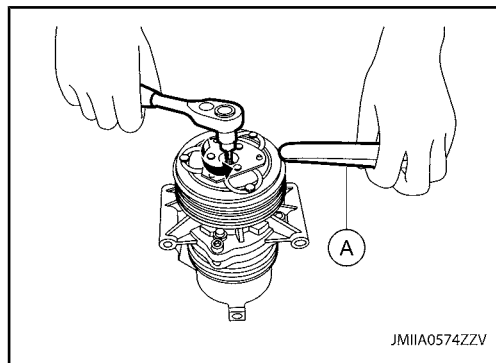
拆卸

大修

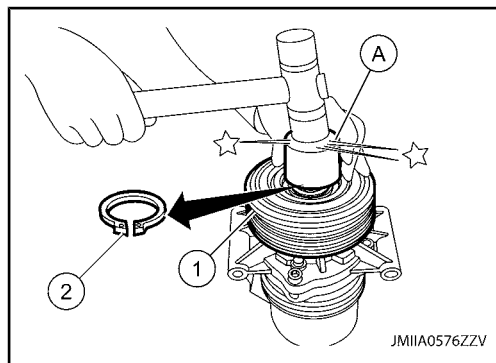
1. 拆卸中间螺栓时，用离合器盘扳手 (SST: KV99106100) (A) 抓住离合器盘。
2. 拆下离合器盘。
3. 用外卡环钳拆下卡环。
4. 将皮带轮拆卸器放在驱动轴末端，拨具爪应放入皮带总成边缘，以防损坏皮带槽。
5. 将磁场线圈线束接头从压缩机单元上断开。
6. 用外卡环钳拆下卡环，然后拆下磁场线圈。

安装

1. 安装磁场线圈(1)。确保线圈上的销(2)和压缩机前端的孔对准。
2. 安装磁场线圈线束卡子。



3. 用皮带轮安装器 (SST:KV99106200) (A) 和手锤安装皮带轮总成 (1)，然后用卡环拨具安装卡环 (2)。
4. 将离合器盘连同原垫片一起安装到驱动轴上。用手压下离合器盘。

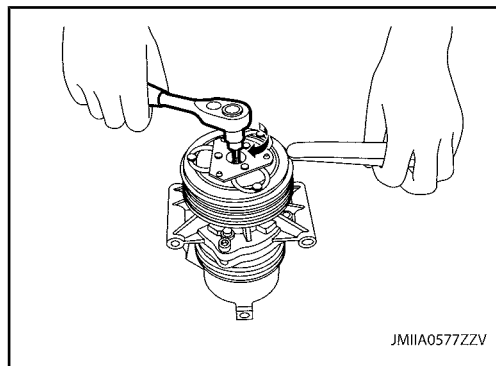


5. 用离合器盘扳手 (SST: KV99106100) 固定离合器盘使其不旋转时，将中间螺栓拧至规定扭矩。

拧紧螺栓后，确认皮带轮旋转灵活。

磨合操作

当更换压缩机离合器总成时，务必通过接合和分开离合器约 30 次来执行磨合操作。磨合操作提高了传递扭矩的水平。

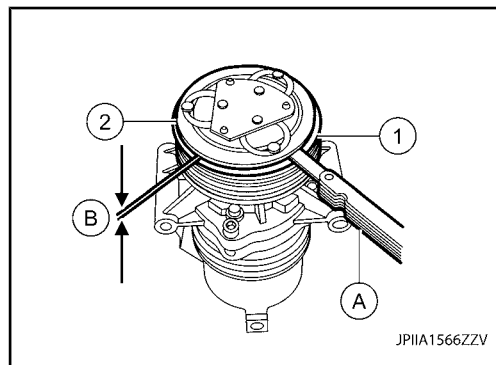


检查

检查离合器片到皮带轮的间隙

用厚薄规(A)沿着整个圆周检查皮带轮总成(1)和离合器盘(2)之间的间隙(B)。

间隙 : 0.3~0.6(0.012~0.024)
如果间隙不在规定范围内，更换压缩机。

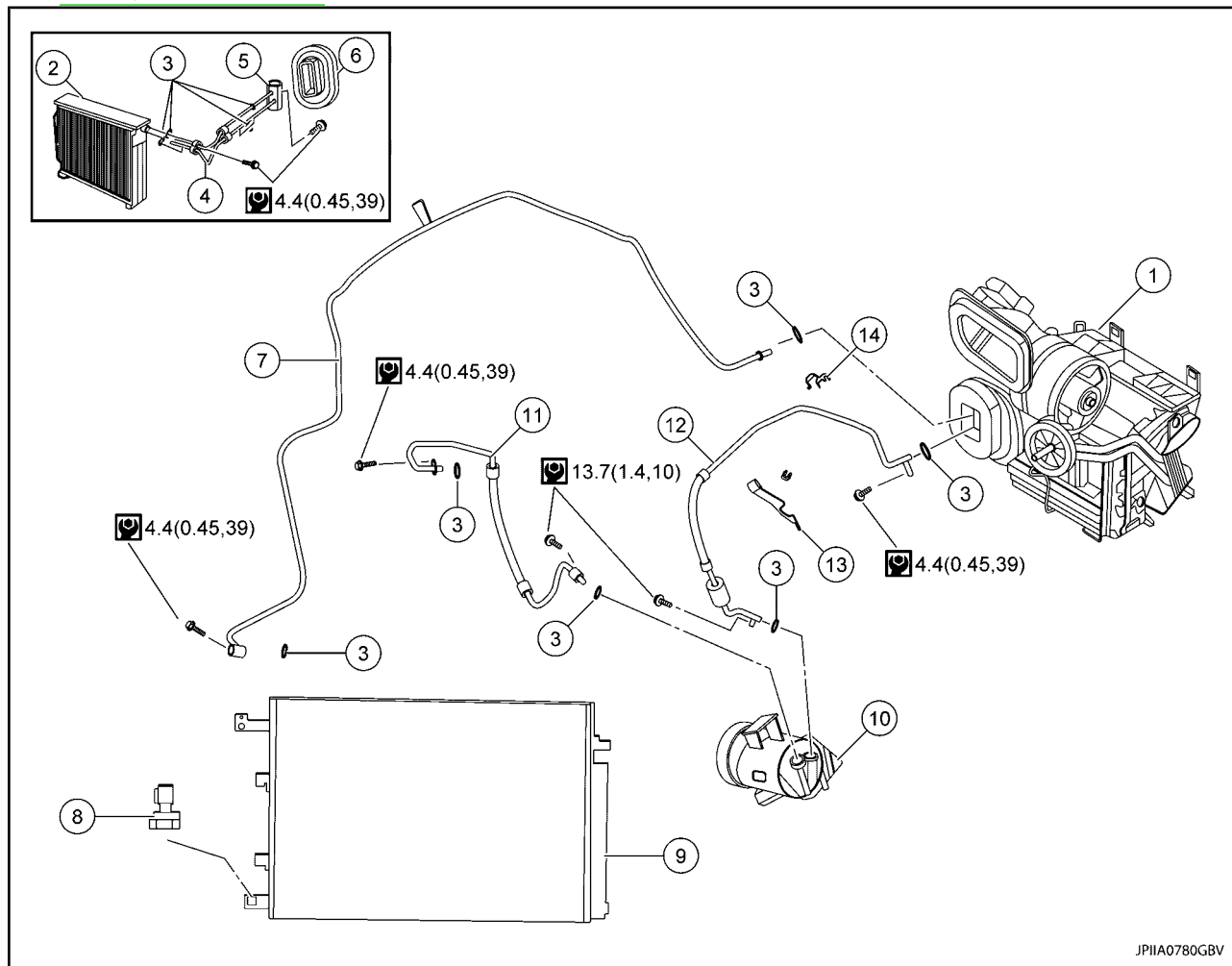


A
B
C
D
E
F
G
HA
I
J
K
L
M
N

低压软管

分解图

请参见 HA-4, “制冷连接”。



JPIIA0780GBV

- | | | |
|-------------|-------------|----------|
| 1. A/C 单元总成 | 2. 蒸发器 | 3. O 形圈 |
| 4. 蒸发器管总成 | 5. 膨胀阀 | 6. 膨胀阀索环 |
| 7. 高压管 | 8. 制冷剂压力传感器 | 9. 冷凝器 |
| 10. 压缩机 | 11. 高压软管 | 12. 低压软管 |
| 13. 低压软管支架 | 14. 卡夹 | |

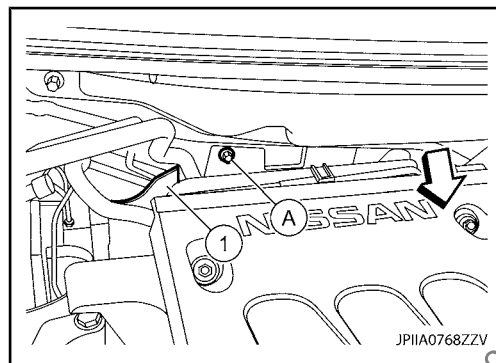
关于图中的符号, 请参见 GI-3, “部件”。

拆卸和安装

拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。
2. 拆下装配螺母 (A), 并降低挡板隔离器 (1), 使其不干扰工作 (如图所示)。

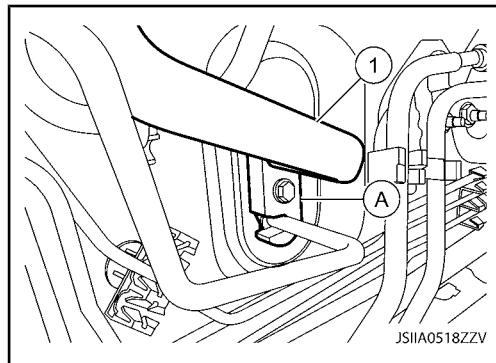
↖: 车头方向



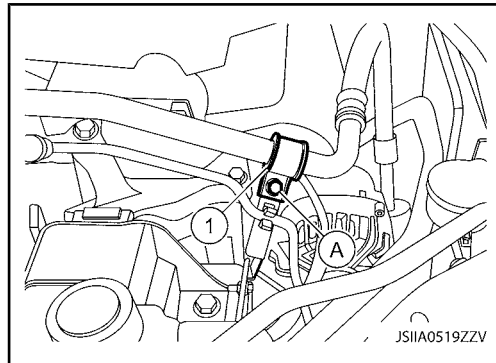
3. 从低压软管 (1) 上拆下装配螺栓 (A)。

注意:

用合适的材料 (如乙烯胶带) 盖上或缠上 A/C 管路和膨胀阀接头, 以防空气进入。



4. 从低压软管支架 (1) 上拆下装配螺栓 (A)。



5. 拆下装配螺母 (A), 然后从压缩机 (2) 上拆下低压软管 (1)。

注意:

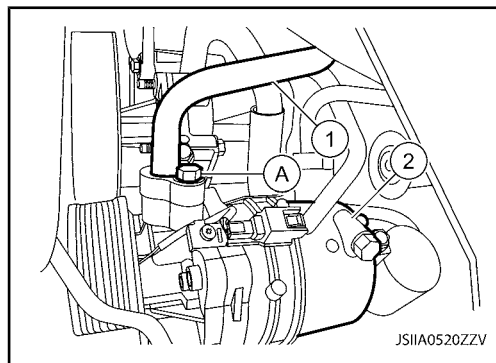
用合适的材料 (如乙烯胶带) 盖上或缠上 A/C 管路和压缩机接头, 以防空气进入。

安装

注意以下事项, 并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意:

- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。

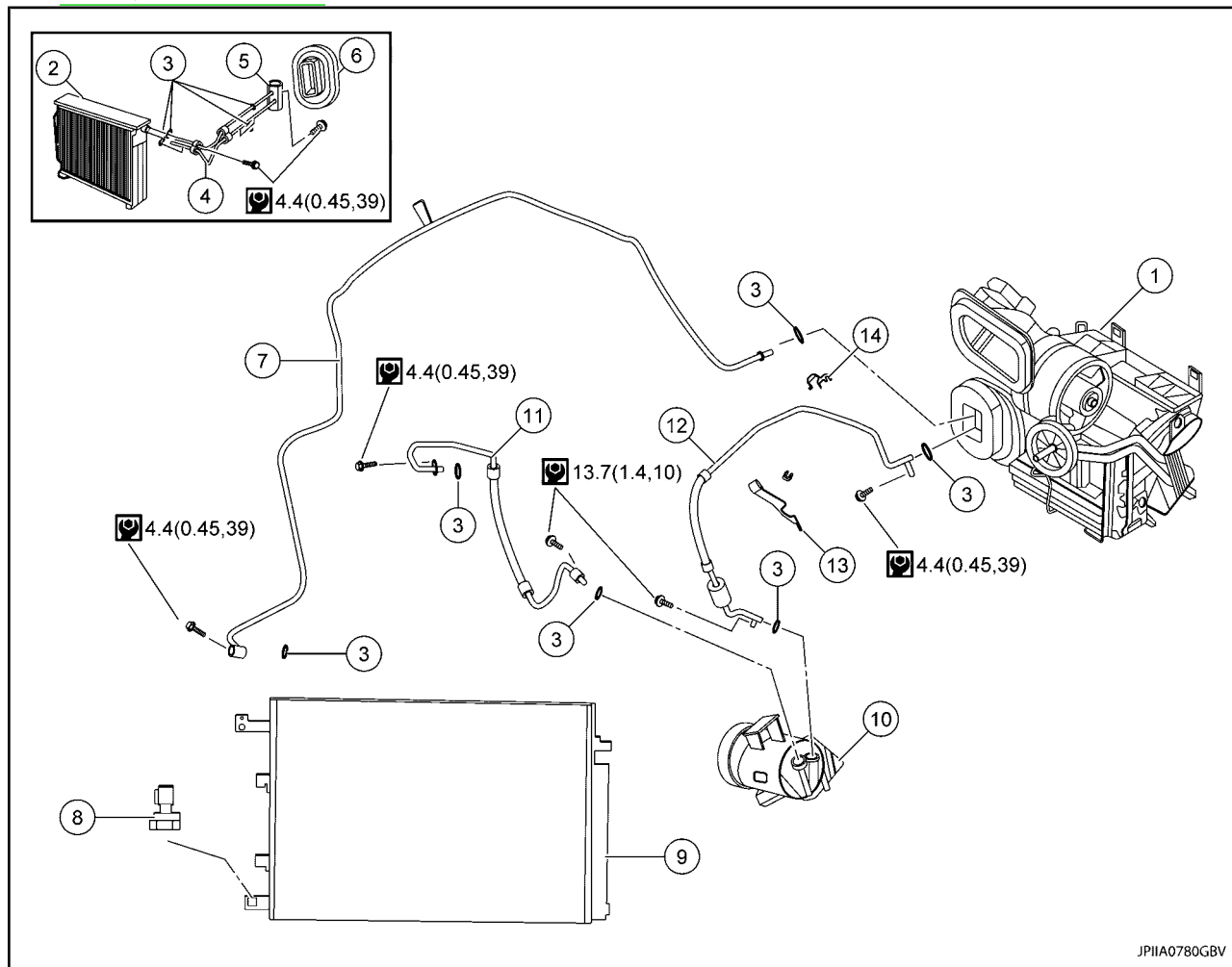


A
B
C
D
E
F
G
HA
I
J
K
L
M
N

高压软管

分解图

请参见 HA-4, “制冷连接”。



JP11A0780GBV

- | | | |
|-------------|-------------|----------|
| 1. A/C 单元总成 | 2. 蒸发器 | 3. O 形圈 |
| 4. 蒸发器管总成 | 5. 膨胀阀 | 6. 膨胀阀索环 |
| 7. 高压管 | 8. 制冷剂压力传感器 | 9. 冷凝器 |
| 10. 压缩机 | 11. 高压软管 | 12. 低压软管 |
| 13. 低压软管支架 | 14. 卡夹 | |

关于图中的符号, 请参见 GI-3, “部件”。

拆卸和安装

注意:

每次拆卸制冷剂系统之前, 进行润滑剂回流操作。但是, 如果检测到大量制冷剂或润滑剂, 则切勿执行润滑剂回流操作。请参见 HA-26, “润滑剂量的保持”。

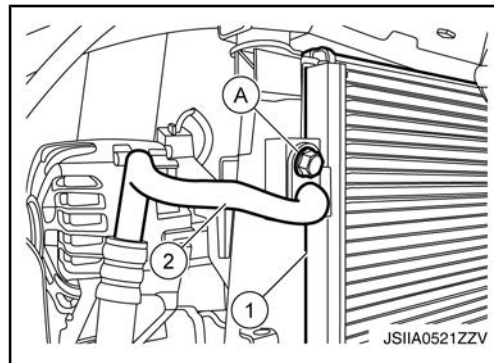
拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。

2. 拆下装配螺栓 (A)，然后从冷凝器 (1) 上断开高压软管 (2)。

注意：

用乙烯胶带之类的合适的材料盖上或缠上 A/C 管路和冷凝器接头，以防空气进入。



3. 拆下装配螺栓 (A)，然后从压缩机 (2) 上拆下高压软管 (1)。

注意：

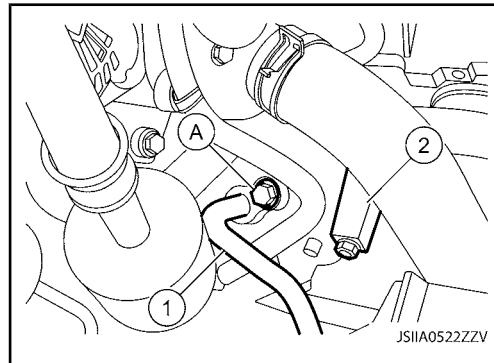
用乙烯胶带之类的合适的材料盖上或缠上 A/C 管路和冷凝器接头，以防空气进入。

安装

注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意：

- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。



A

B

C

D

E

F

G

HA

I

J

K

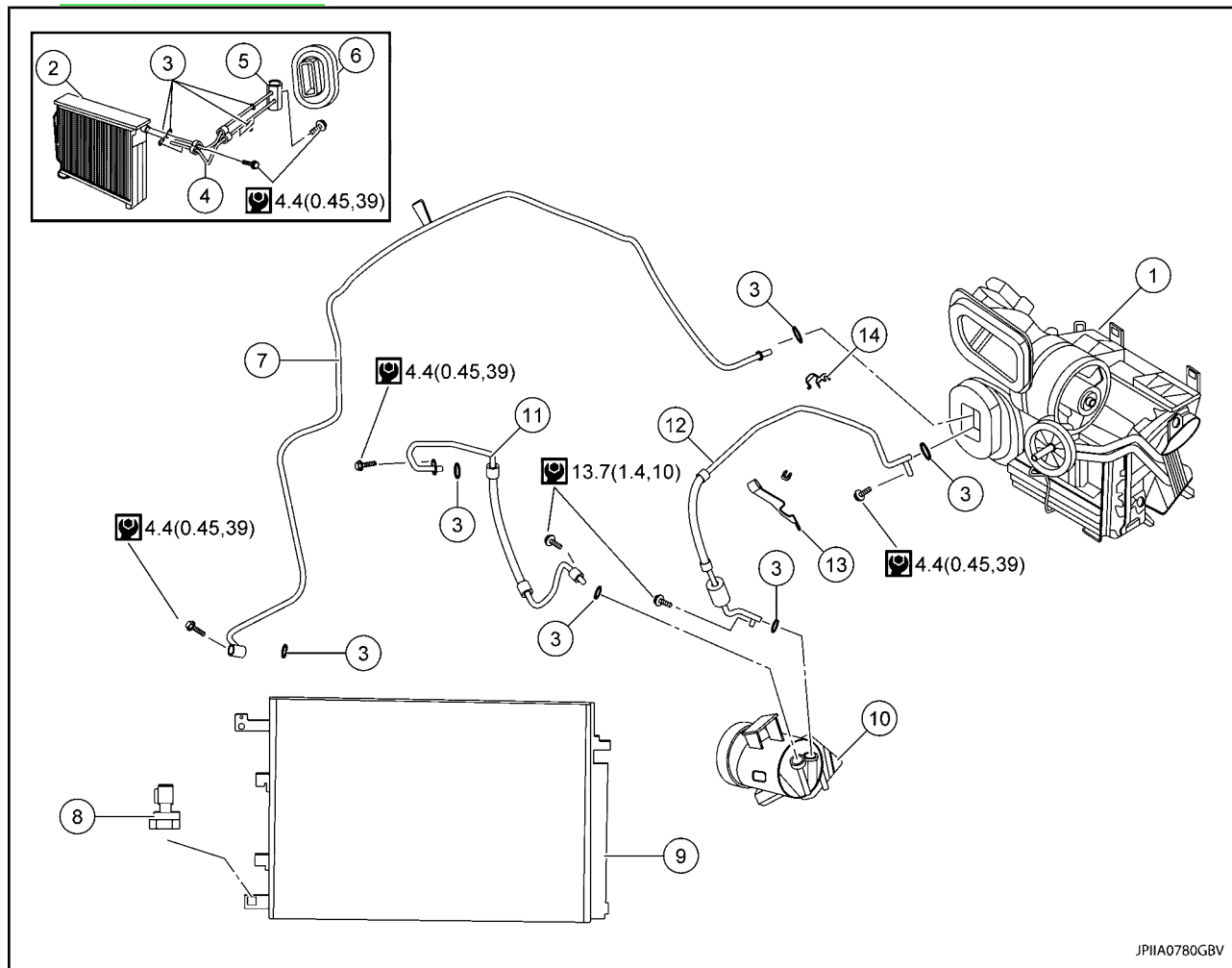
L

M

N

分解图

请参见 HA-4, “制冷连接”。



- | | | |
|-------------|-------------|----------|
| 1. A/C 单元总成 | 2. 蒸发器 | 3. O 形圈 |
| 4. 蒸发器管总成 | 5. 膨胀阀 | 6. 膨胀阀索环 |
| 7. 高压管 | 8. 制冷剂压力传感器 | 9. 冷凝器 |
| 10. 压缩机 | 11. 高压软管 | 12. 低压软管 |
| 13. 低压软管支架 | 14. 卡夹 | |

关于图中的符号，请参见 GI-3，“部件”。

拆卸和安装

注意：

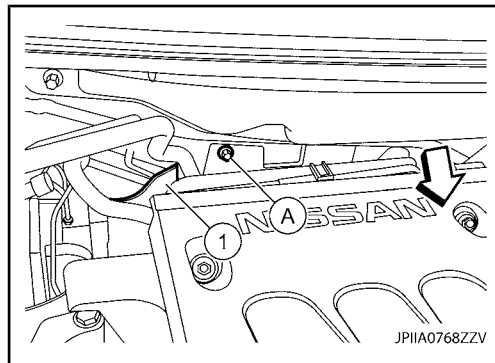
每次拆卸制冷剂系统之前，进行润滑油回流操作。但是，如果检测到大量制冷剂或润滑油，则切勿执行润滑油回流操作。请参见 HA-26，“润滑油量的保持”。

拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。

2. 拆下装配螺母 (A)，并降低挡板隔离器 (1)，使其不干扰工作 (如图所示)。

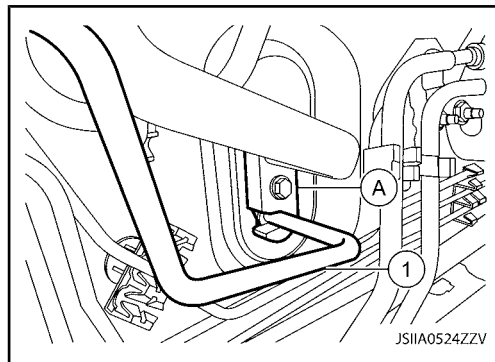
⇐：车头方向



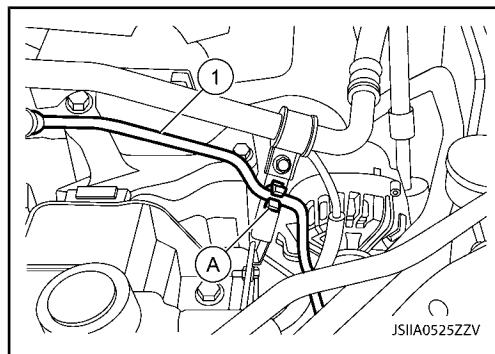
3. 拆下装配螺栓 (A)，然后从膨胀阀上断开高压管 (1)。

注意：

用合适的材料(如乙烯胶带)盖上或缠上 A/C 管路和膨胀阀接头，以防空气进入。



4. 从高压管 (1) 上断开卡箍 (A)。



5. 拆下装配螺栓 (A)，然后从冷凝器上拆下高压管 (1)。

注意：

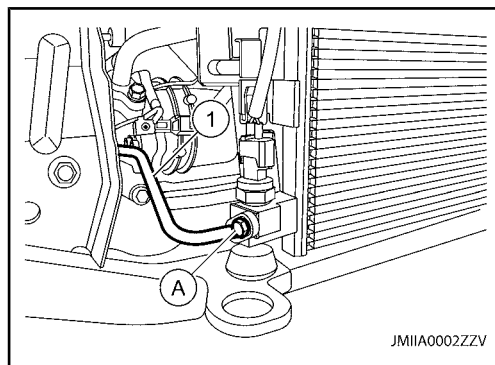
用合适的材料(如乙烯胶带)盖上或缠上 A/C 管路和膨胀阀接头，以防空气进入。

安装

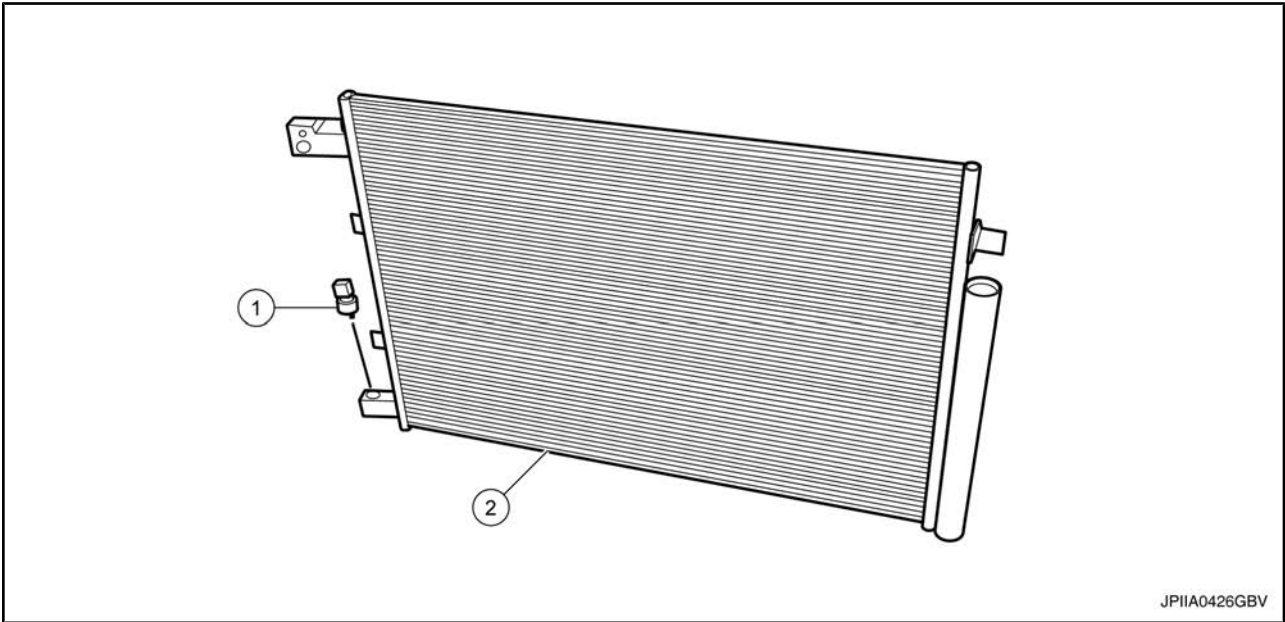
注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意：

- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。



冷凝器 分解图



1. 制冷剂压力传感器

2. 冷凝器

关于图中的符号，请参见 [GI-3](#)，“部件”。

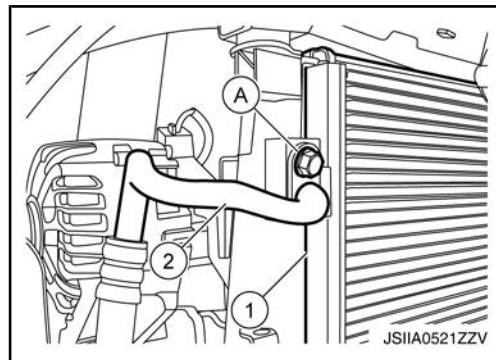
拆卸和安装

拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。
2. 拆下装配螺栓 (A)，然后从冷凝器 (1) 上断开高压软管 (2)。

注意：

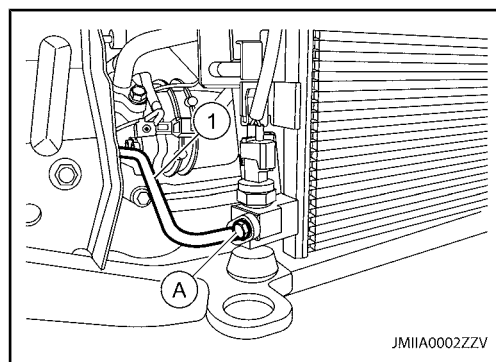
用乙烯胶带之类的合适的材料盖上或缠上 A/C 管路和冷凝器接头，以防空气进入。



3. 拆下装配螺栓 (A)，然后从冷凝器上拆下高压管 (1)。

注意：

用合适的材料(如乙烯胶带)盖上或缠上 A/C 管路和膨胀阀接头，以防空气进入。



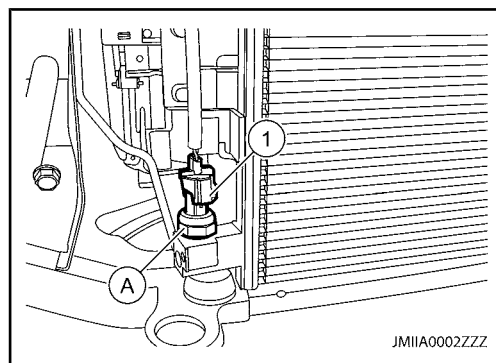
4. 断开制冷剂压力传感线束插头(1)，拆卸制冷剂压力传感器(A)。
5. 拆下散热器。请参见 [CO-13](#)，[“分解图”](#)。
6. 拆下冷凝器。

安装

注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

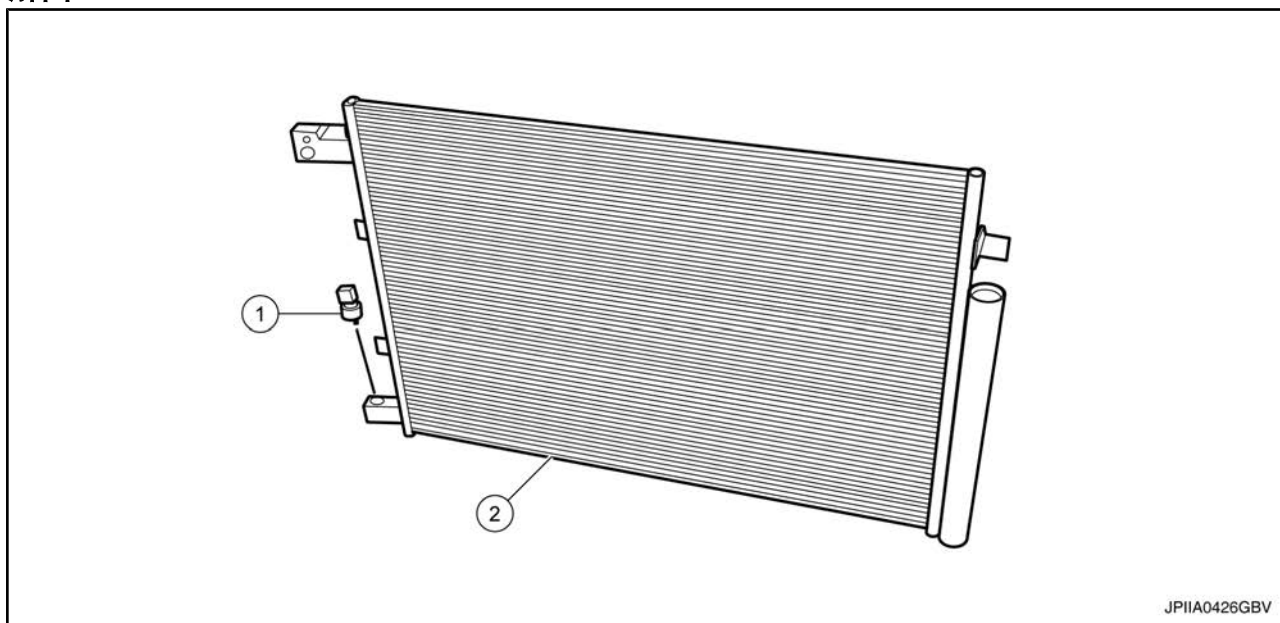
注意：

- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。
- 安装新冷凝器前，执行润滑剂调整步骤。请参见 [CO-9](#)，[“加注”](#)。



制冷剂压力传感器

分解图



1. 制冷剂压力传感器

2. 冷凝器

关于图中的符号，请参见 [GI-3](#)，“部件”。

拆卸和安装

拆卸

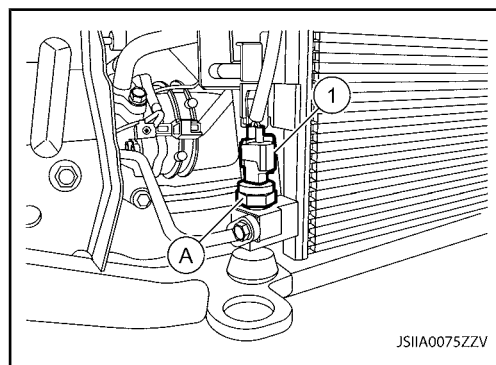
1. 断开制冷剂压力传感线束插头(1)，拆卸制冷剂压力传感器(A)。

安装

注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意：

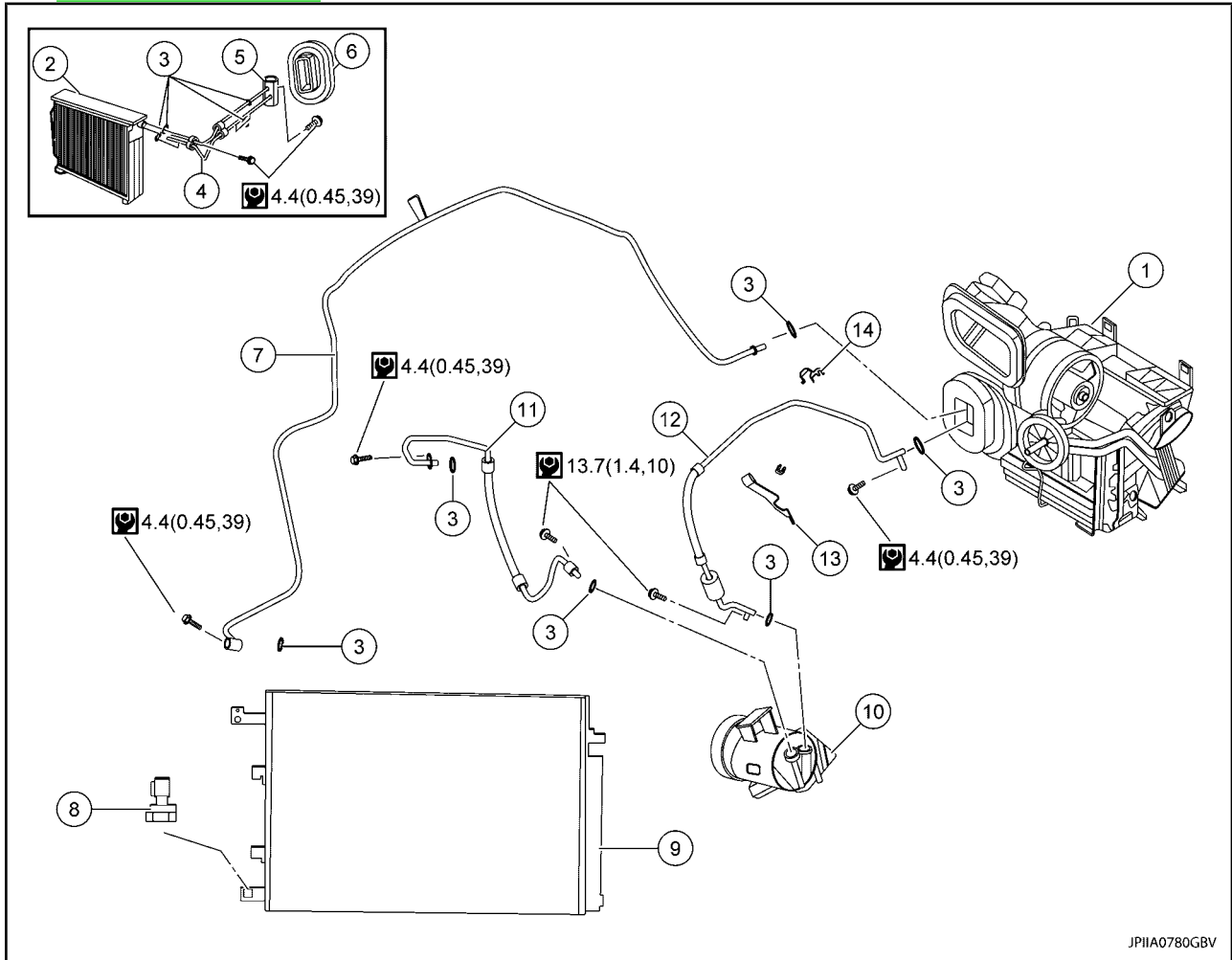
- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。



蒸发器

分解图

请参见 HA-4, “制冷连接”。



- | | | |
|-------------|-------------|----------|
| 1. A/C 单元总成 | 2. 蒸发器 | 3. O 形圈 |
| 4. 蒸发器管总成 | 5. 膨胀阀 | 6. 膨胀阀索环 |
| 7. 高压管 | 8. 制冷剂压力传感器 | 9. 冷凝器 |
| 10. 压缩机 | 11. 高压软管 | 12. 低压软管 |
| 13. 低压软管支架 | 14. 卡夹 | |

关于图中的符号, 请参见 GI-3, “部件”。

拆卸和安装

拆卸

1. 拆下 A/C 单元总成。请参见 [VTL-22](#), “拆卸和安装”。

注意:

盖上或用合适的材料（如乙烯胶带）缠上导管接头，以防空气进入。

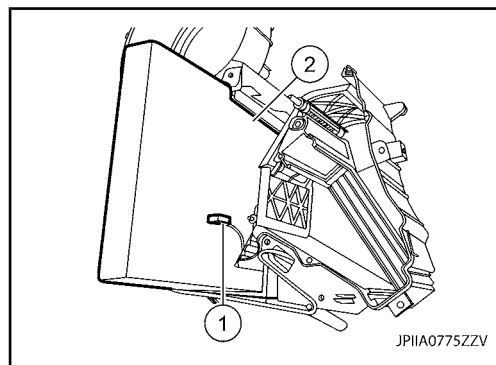
2. 拆下空调滤清器。请参见 [VTL-16](#), “拆卸和安装”。
3. 拆下固定在左侧吹脚通风管道上的进气温度传感器接头。
4. 拆下分发器固定螺丝，卸下分发器总成。卸下模式风门上的框架。
5. 拆下鼓风机电机。请参阅 [VTL-25](#), “拆卸和安装”。
6. 拆下进气口固定螺丝，卸下进气口总成。
7. 拆下加热器挡板固定螺钉，卸下加热器挡板。
8. 拆下加热器固定螺钉，卸下加热器芯体。
9. 卸下空调下底壳固定螺丝，卸下空调下底壳。
10. 拆下空调壳体固定螺丝，分开左右空调壳体，卸下蒸发器挡板。
11. 从蒸发器（2）上拆卸下进气门传感器（1）。
12. 从壳体上卸下蒸发器。

安装

安装步骤基本上与拆卸顺序相反。

注意:

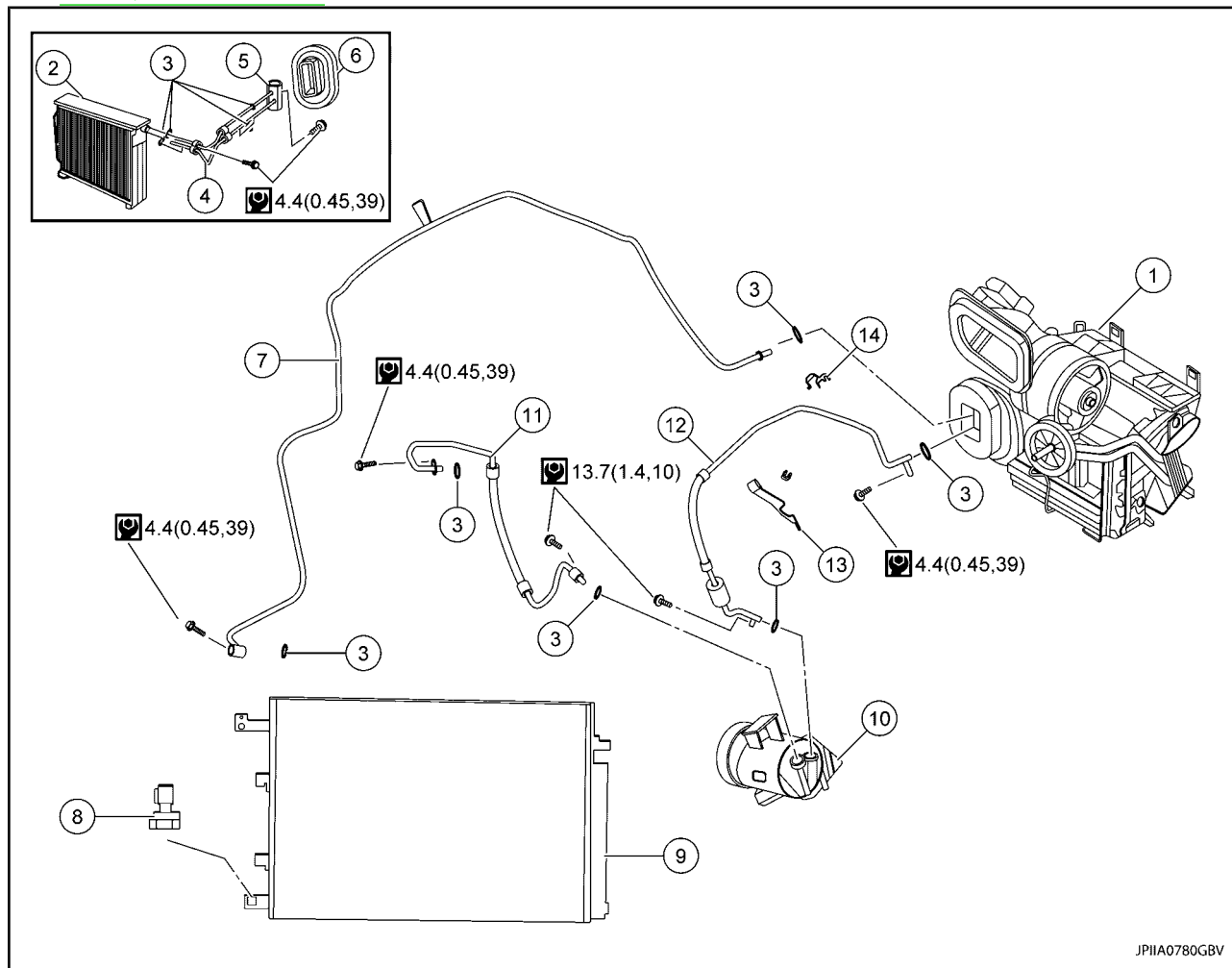
- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 高压管 (低压管或低压软管) 和管总成的 O 形圈不同。
- 在拆卸前，标记进气传感器支架的安装位置，这样可以将传感器重新安装在相同位置。
- 加注制冷剂时检查泄漏。



膨胀阀

分解图

请参见 HA-4, “制冷连接”。



- | | | |
|-------------|-------------|----------|
| 1. A/C 单元总成 | 2. 蒸发器 | 3. O 形圈 |
| 4. 蒸发器管总成 | 5. 膨胀阀 | 6. 膨胀阀索环 |
| 7. 高压管 | 8. 制冷剂压力传感器 | 9. 冷凝器 |
| 10. 压缩机 | 11. 高压软管 | 12. 低压软管 |
| 13. 低压软管支架 | 14. 卡夹 | |

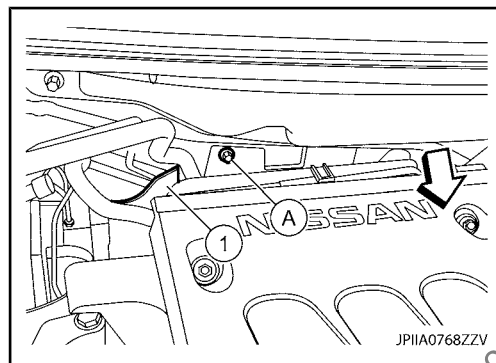
关于图中的符号, 请参见 GI-3, “部件”。

拆卸和安装

拆卸

1. 使用制冷剂收集设备(用于 HFC-134a)来排出制冷剂。
2. 拆下装配螺母 (A), 并降低挡板隔离器 (1), 使其不干扰工作 (如图所示)。

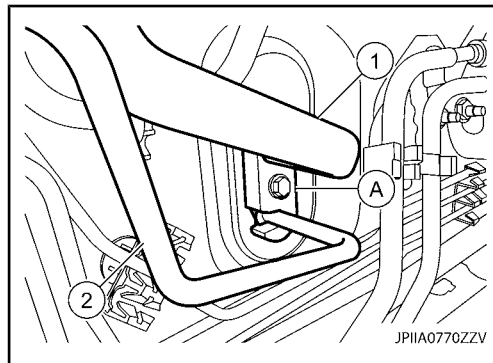
↖: 车头方向



3. 拆下装配螺栓 (A)，然后从膨胀阀上断开低压软管 (1) 和高压管 (2)。

注意：

用合适的材料 (如乙烯胶带) 盖上或缠上 A/C 管路和膨胀阀接头，以防止空气进入。



4. 拆下装配螺栓 (A)，然后拆下膨胀阀 (1)。

注意：

盖上或用合适的材料(如乙烯胶带)包住蒸发器和膨胀阀接头，以防止空气进入。

安装

注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

注意：

- 更换新的 O 形圈。然后安装时涂抹压缩机油。
- 加注制冷剂时检查泄漏。

