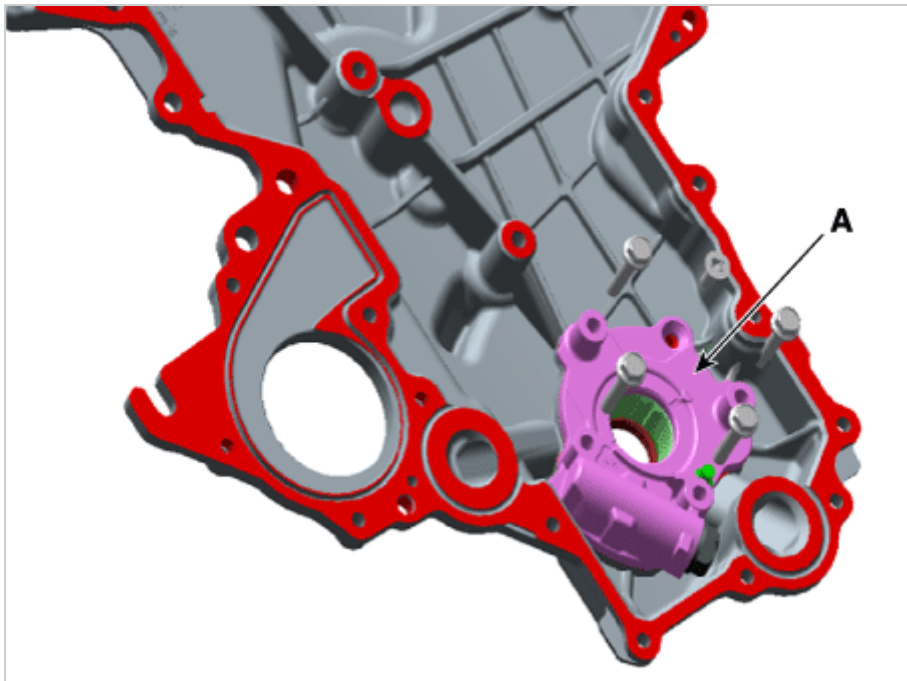
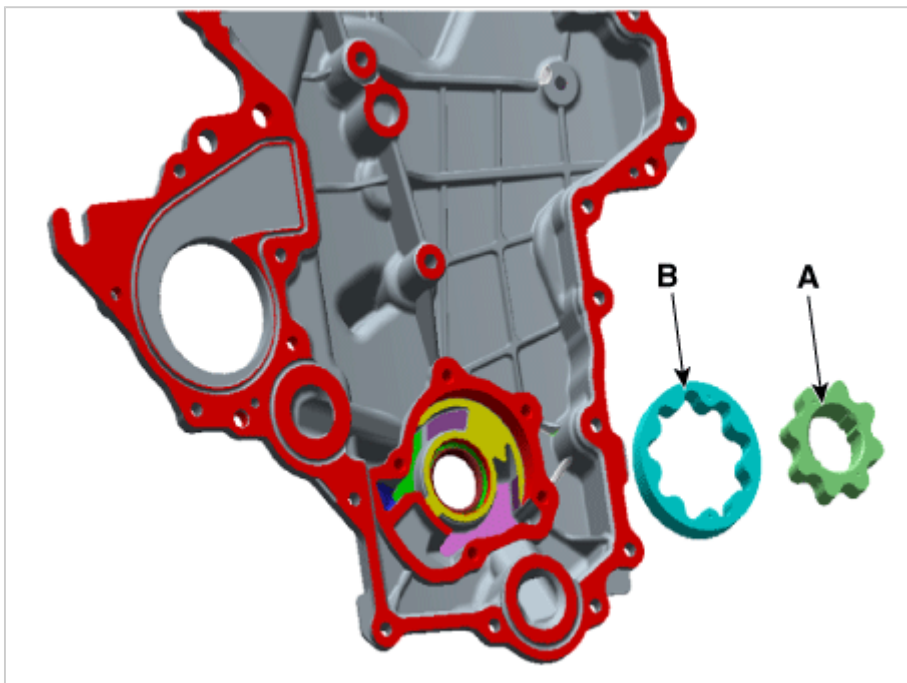


拆卸

1. 拆卸正时链条盖。
(参考正时系统-“正时链条盖”)
2. 拆卸泵盖(A)。



3. 拆卸内转子(A)和外转子(B)。

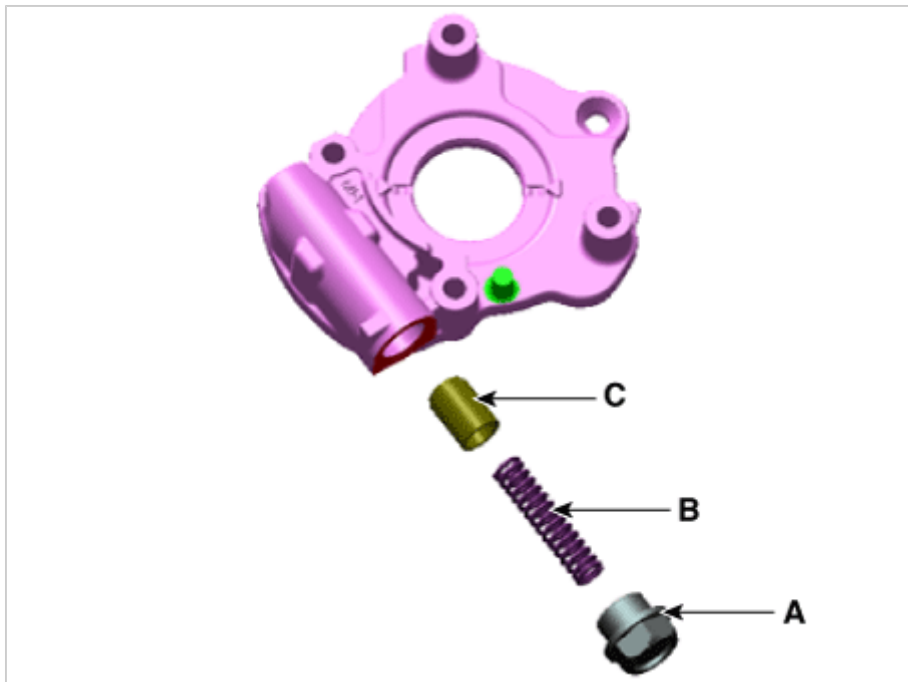


4. 按拆卸的相反顺序安装。

分解

卸压柱塞

1. 拆卸安全阀柱塞。
拆卸螺塞(A)、弹簧(B)和卸压柱塞(C)。



检查

1. 检查卸压柱塞。
给柱塞涂抹一层机油，检查柱塞是否靠自己的重量平滑的进入柱塞孔。
如有必要，更换正时链条盖。
2. 检查卸压阀弹簧。
检查卸压阀弹簧是否变形或故障。
3. 检查转子侧面间隙。
使用塞尺和精密的直尺，测量内转子和精密直尺之间的间隙。
如果侧面间隙大于最大值，更换转子组件。
如有必要，更换正时链条盖。

侧面间隙:

0.040~0.090mm(0.00157~0.00354in.)



4. 检查机油泵体宽度。
使用游标卡尺测量机油泵体的宽度。
如有必要，更换正时链条盖。

泵体宽度:

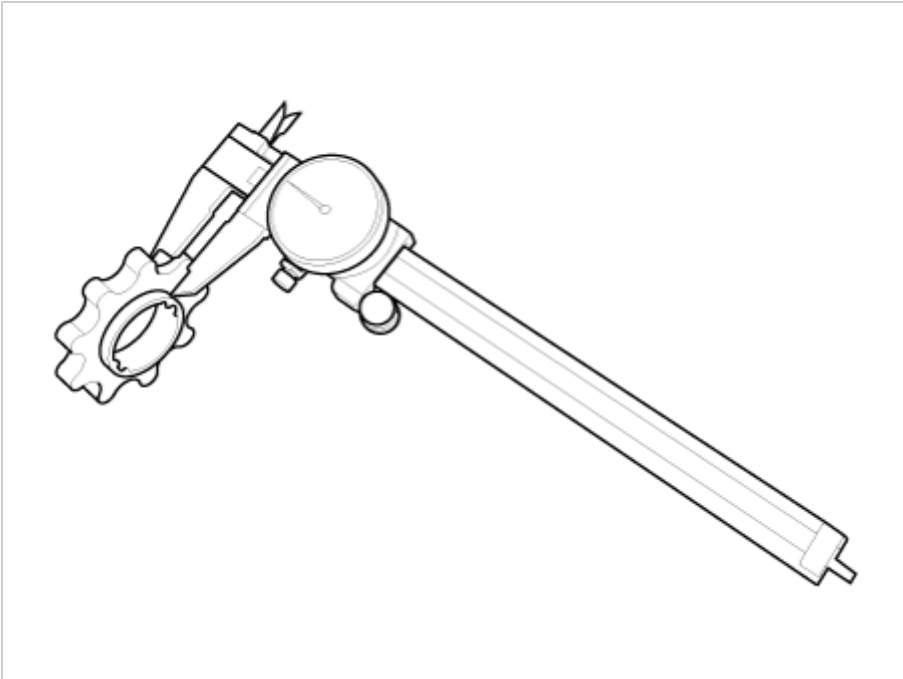
13.02–13.05mm (0.5126–0.5138in.)



5. 检查内转子宽度。
使用游标卡尺测量内转子的宽度。
如有必要，更换转子。

内转子宽度:

12.96-12.98mm (0.5102-0.5110in.)



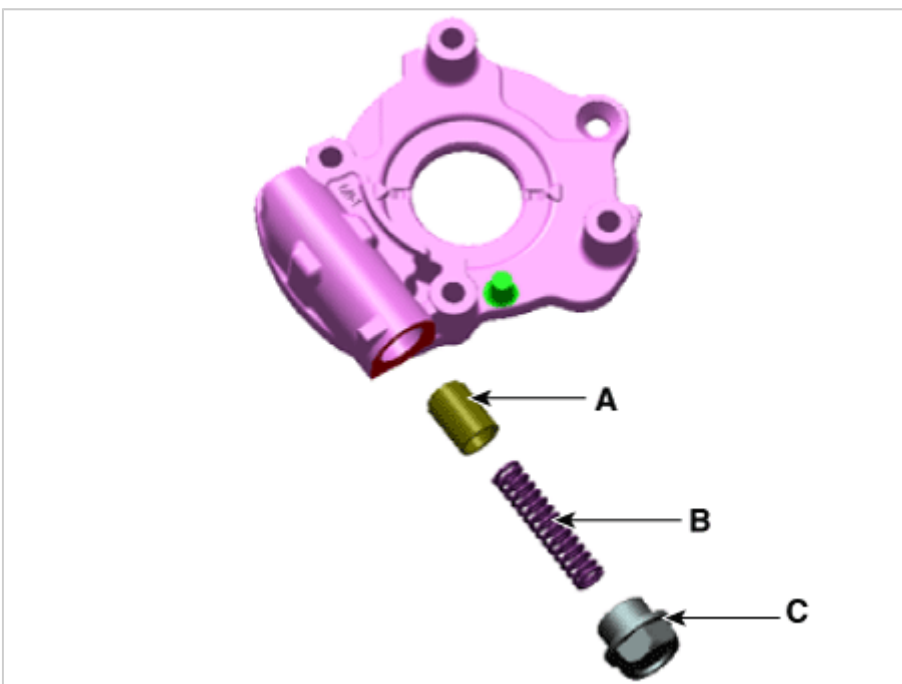
组装

卸压柱塞

1. 在机油泵盖孔处安装泄压柱塞(A)和弹簧(B)，然后安装塞(C)。

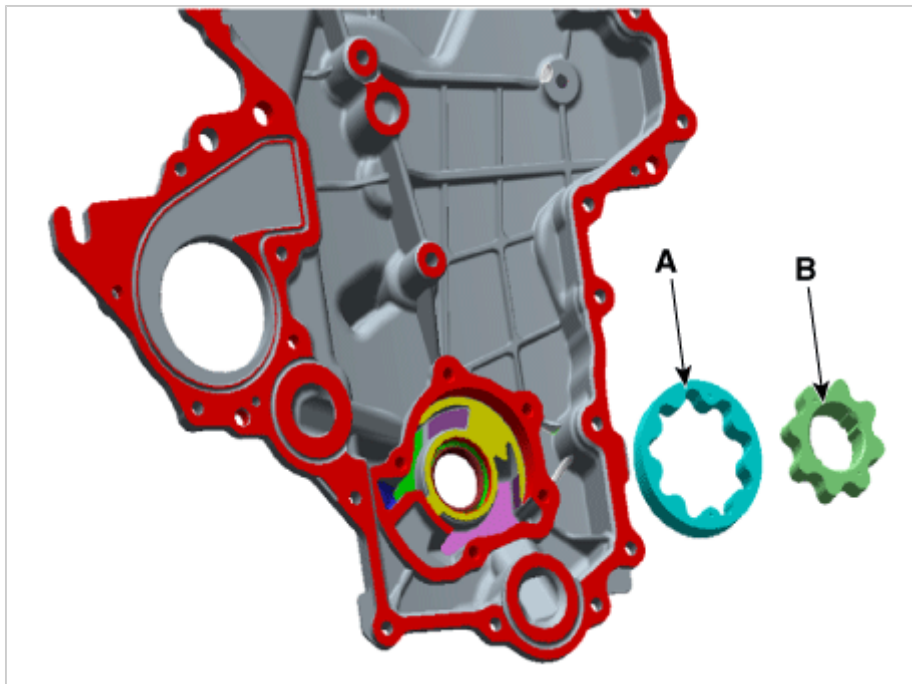
规定扭矩:

31.4-47.1N·m (3.2-4.8kgf·m, 23.1-34.7lb·ft)



安装

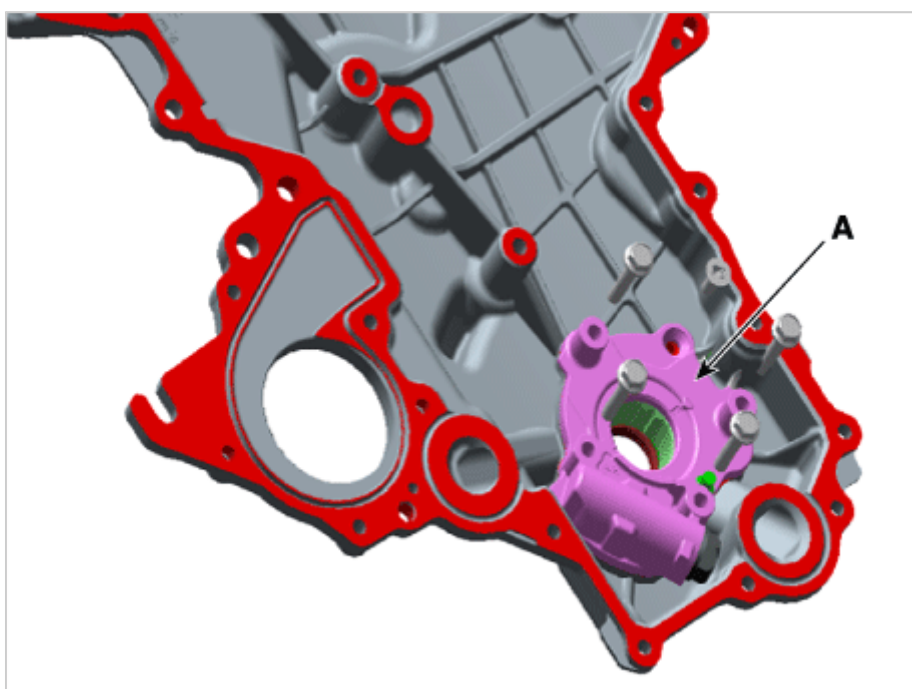
1. 安装外转子(A)和内转子(B)。



2. 将机油泵盖(A)安装到正时链条盖上。

规定扭矩:

8.8~13.7N·m(0.9~1.4kgf·m, 6.5~10.1lb·ft)



3. 安装正时链条盖。
(参考正时系统-“正时链条盖”)