

拆卸

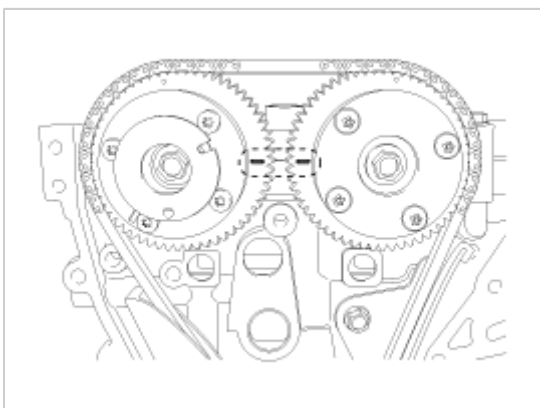
此程序不需要拆卸正时链条盖。

- 用翼子板罩盖住翼子板，以免损坏漆面。
 - 为避免损坏，固定连接器部分，同时小心分离线束连接器。
-
- 标记所有线束和软管，避免错接。
 - 转动曲轴皮带轮，使1号气缸活塞位于上止点(TDC)。

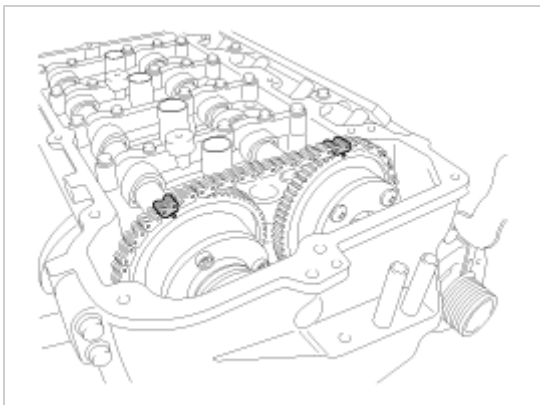
1. 拆卸气缸盖罩。(参考本章的正时系统)
2. 将1号气缸设置在压缩冲程TDC(上止点)。
 - (1) 转动曲轴皮带轮，并对齐凹槽和正时链条盖的正时标记。



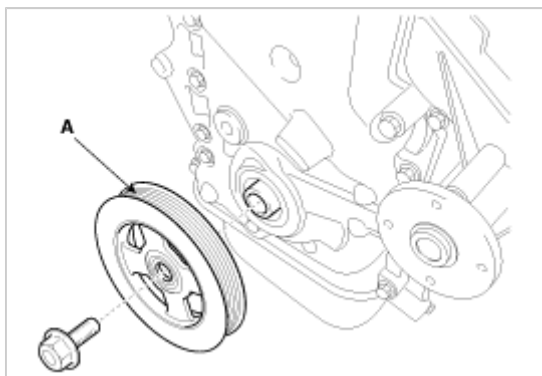
- (2) 如图所示，检查进气和排气CVVT链轮的TDC标记是否与气缸盖表面平齐。如果没有，将曲轴转动1圈（360°）。



- (3) 对应CVVT链轮的正时标记的位置标记正时链条。



拆卸曲轴减振皮带轮。

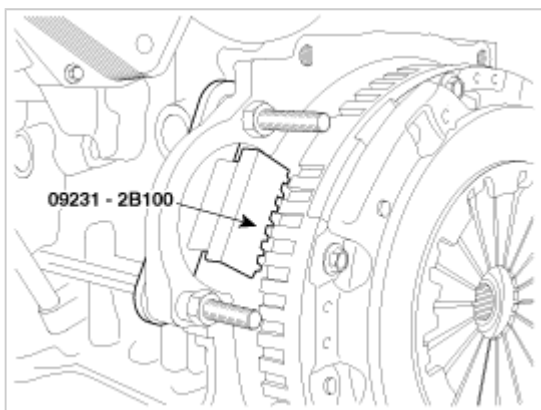


不要按压皮带轮或施加过大的力，以免橡胶部件损坏。

安装曲轴减振皮带轮时，有两种方法固定齿圈。

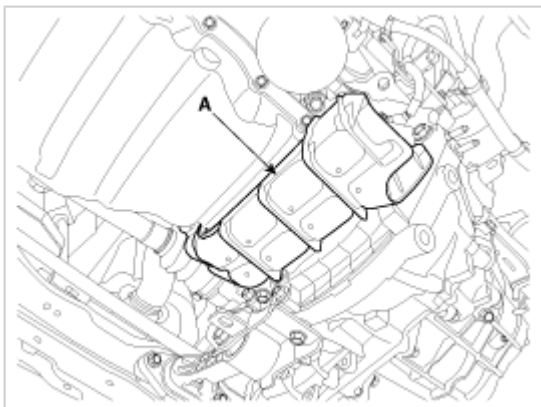
- 拆卸起动机后，安装SST (09231-2B100)，以固定 飞轮齿圈。

3.

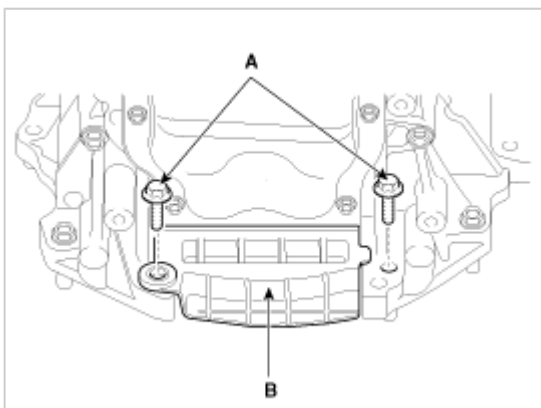


- 拆卸维修盖后，安装SST (09231-3D100) 固定齿圈。

1) 拆卸空气导管(A)。

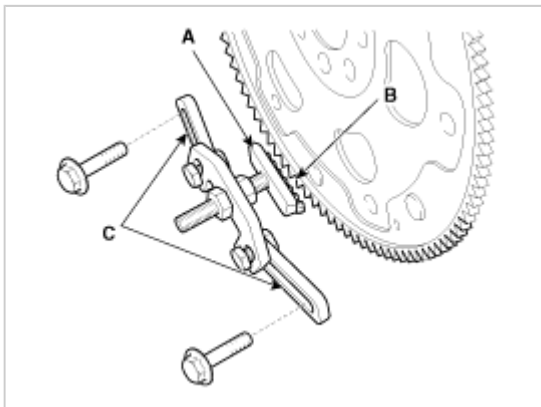


2) 拧下下部曲轴箱底部的2个变速器固定螺栓(A)和维修盖(B)。

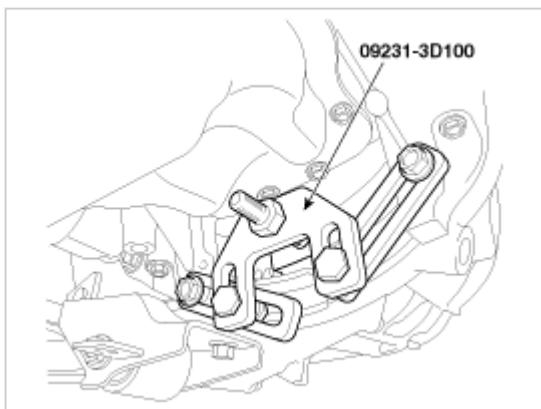


3) 调整固定架(A)的长度，以便使固定架的齿槽与最近位置处的齿圈(B)相啮合。

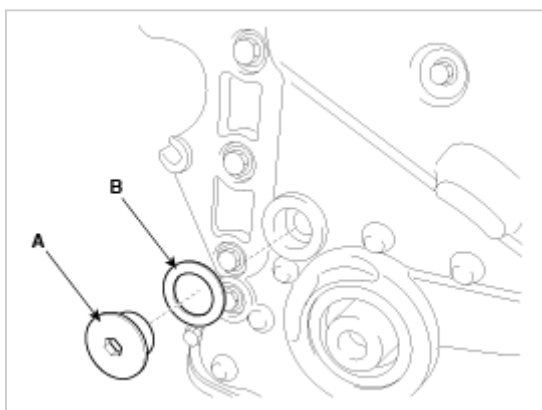
4) 调整链杆(C)的角度和长度，以便两个变速器固定螺栓能够紧固插入原来的固定孔内。



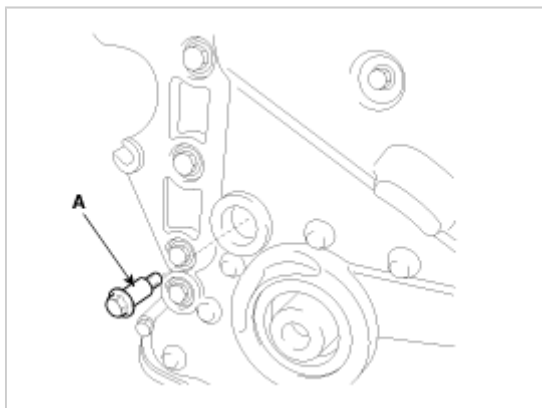
5) 使用两个变速器固定螺栓安装专用工具。牢固拧紧支架和连杆的螺栓和螺母。



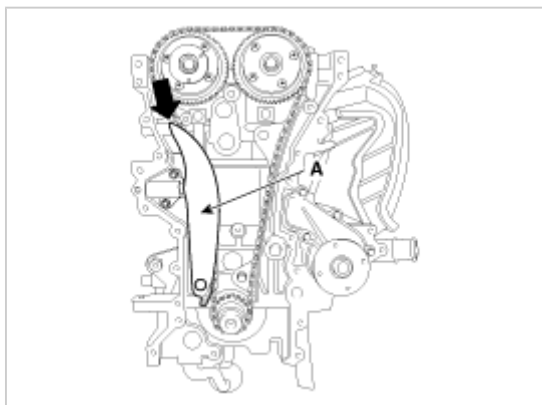
4. 拧下维修塞螺栓(A)并拆卸衬垫(B)。



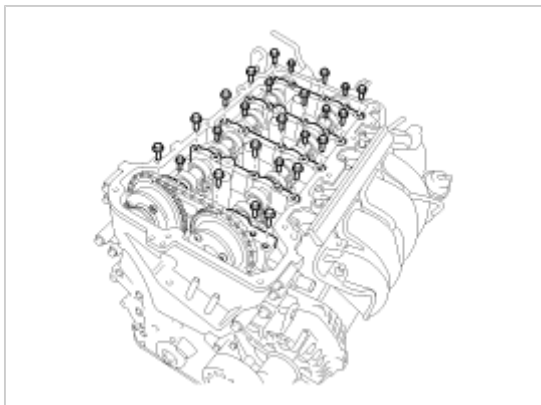
5. 拧下张紧器臂螺栓(A)。



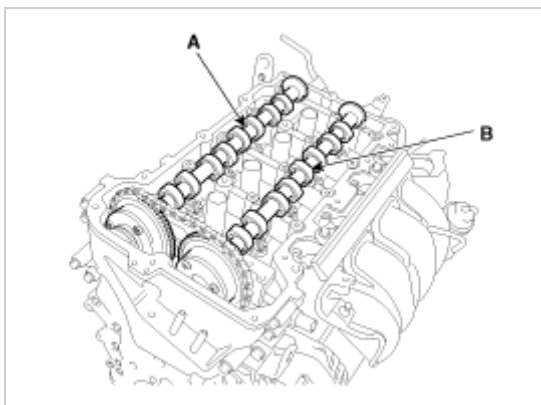
6. 下推张紧器臂(A)。



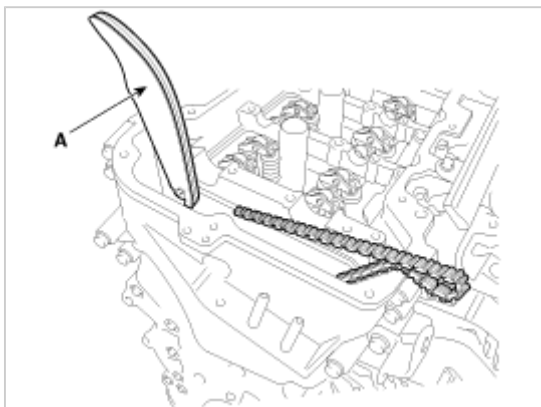
7. 拆卸凸轮轴轴承盖。



8. 首先拆卸排气凸轮轴(A)，然后拆卸进气凸轮轴(B)。



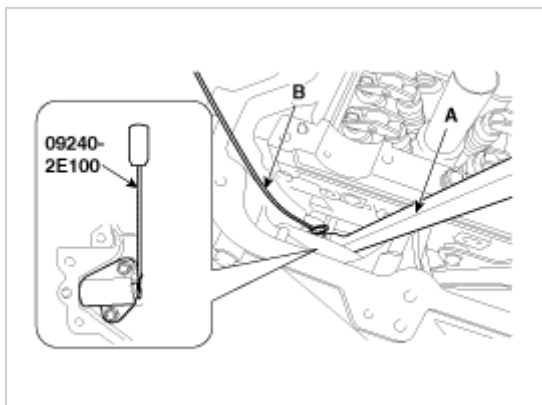
9. 拆卸张紧器臂(A)。



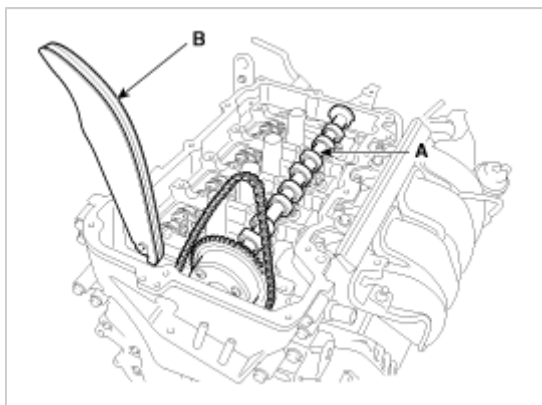
用绳子绑住正时链条。

安装

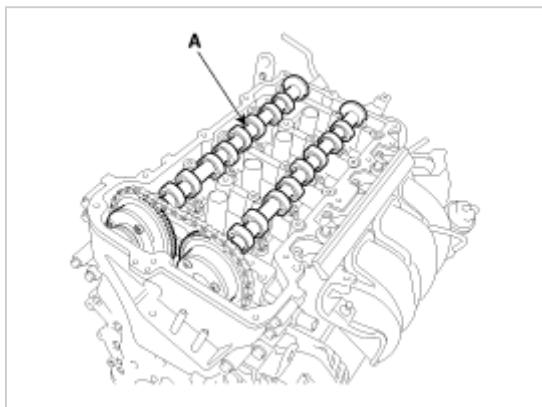
1. 使用杆(A)，压缩张紧器活塞，将止动销(B)插入张紧器孔内以固定压缩的活塞。



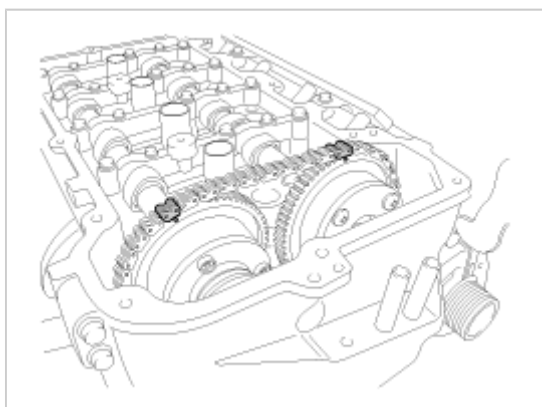
2. 放置进气凸轮轴(A)，沿正时链条插入张紧器臂(B)。



3. 放置排气凸轮轴(A)。



安装正时链条时，应匹配各CVVT链轮的正时标记与正时链条的正时标记(有色链环)。



4. 安装凸轮轴轴承盖。



按图示顺序，在各通道内拧紧螺栓。

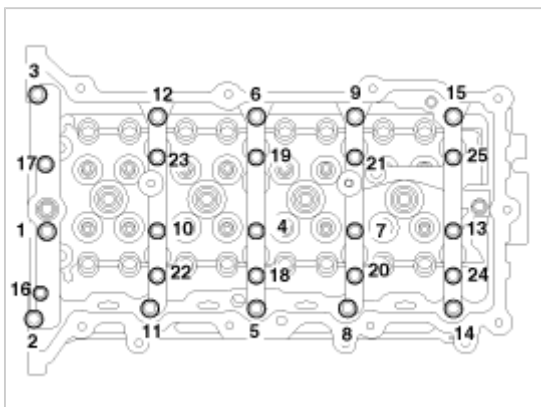
规定扭矩

M6螺栓：

11.8~13.7N·m(1.2~1.4kgf·m, 8.7~10.1lb·ft)

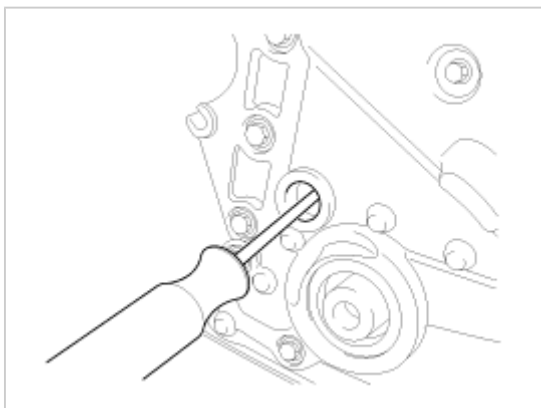
M8螺栓：

18.6~22.6N·m(1.9~2.3kgf·m, 13.7~16.6lb·ft)



小心不要改变轴承盖的位置和方向。

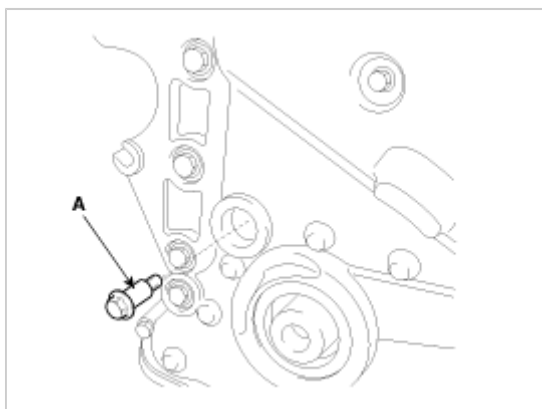
5. 使用适当工具，移动张紧器臂对齐张紧器螺栓孔和维修孔。



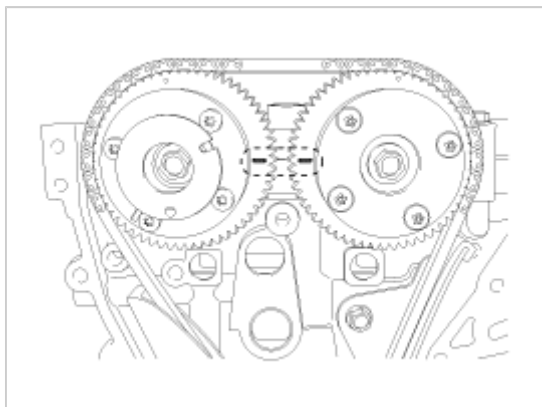
6. 拧紧张紧器臂螺栓(A)。

规定扭矩:

18.6~22.6N·m(1.9~2.3kgf·m, 13.7~16.6lb·ft)



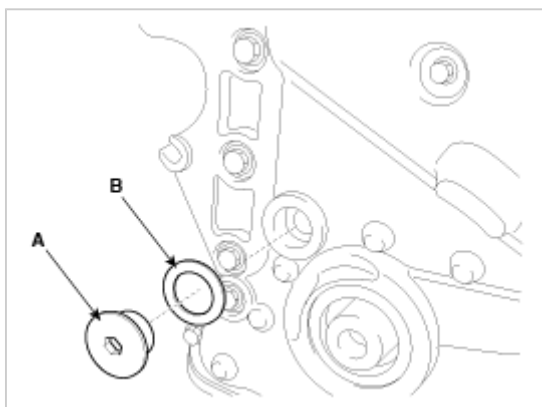
7. 从张紧器上拆卸止动销。
8. 朝工作方向(顺时针)转动曲轴两圈, 检查并确定CVVT链轮的TDC标记与气缸盖表面对齐。



9. 安装维修塞螺栓(A)和衬垫。

规定扭矩:

29.4~39.2N·m(3.0~4.0kgf·m, 21.7~28.9lb·ft)



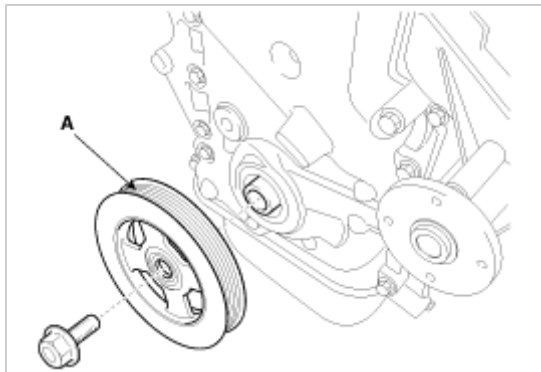
不要重复使用维修塞螺栓和衬垫。

安装曲轴减振皮带轮(A)。

规定扭矩:

196.1~205.9N•m(20.0~21.0kgf•m, 144.7~151.9lb•ft)

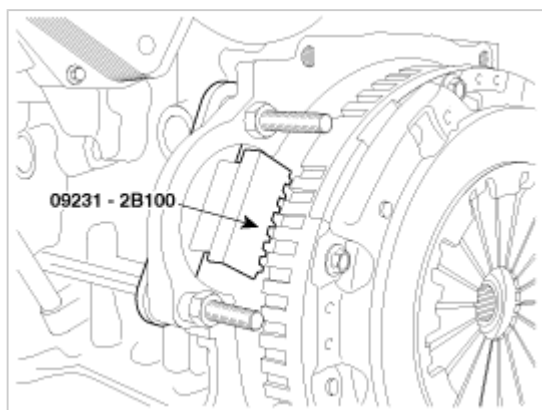
10.



不要按压皮带轮或施加过大的力，以免橡胶部件损坏。

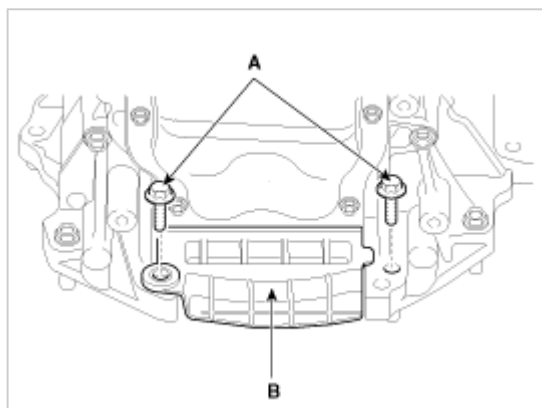
安装曲轴减振皮带轮时，有两种方法固定齿圈。

- 拆卸起动机后，安装SST(09231-2B100)，以固定飞轮齿圈。



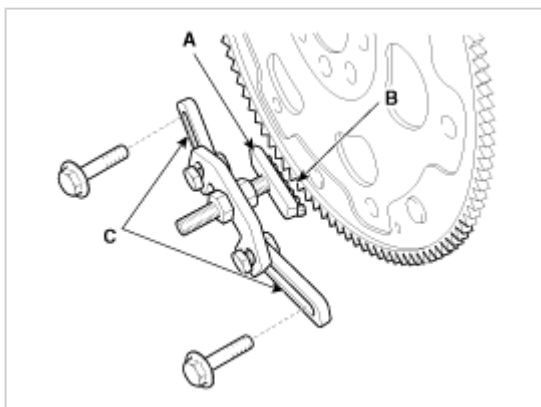
- 拆卸维修盖后，安装SST(09231-3D100)固定齿圈。

1) 拧下下部曲轴箱底部的2个变速器固定螺栓(A)和维修盖(B)。

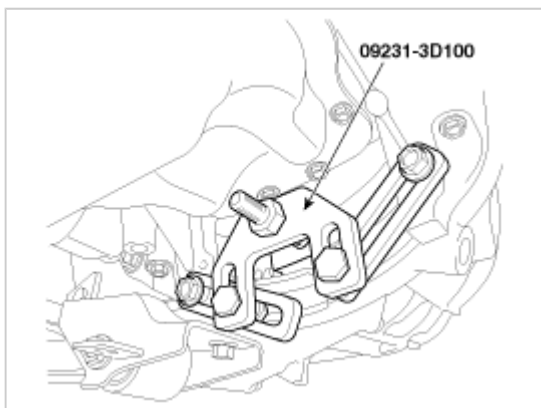


2) 调整固定架(A)的长度，以便使固定架的齿槽与最近位置处的齿圈(B)相啮合。

3) 调整链杆(C)的角度和长度，以便两个变速器固定螺栓能够紧固插入原来的固定孔内。



4) 使用两个变速器固定螺栓安装专用工具。 牢固拧紧支架和连杆的螺栓和螺母。



11. 安装气缸盖罩。(参考本章的正时系统)