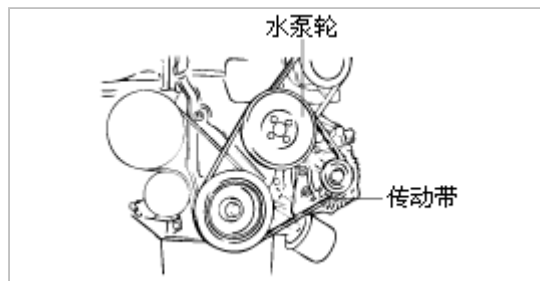
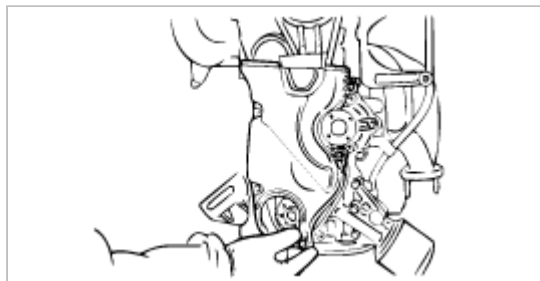


分解

1. 拆卸曲轴皮带轮,水泵轮和皮带。
2. 拆卸交流发电机螺栓。
3. 拆卸水泵和皮带。



4. 拆卸曲轴轮
5. 拆卸正时皮带罩。



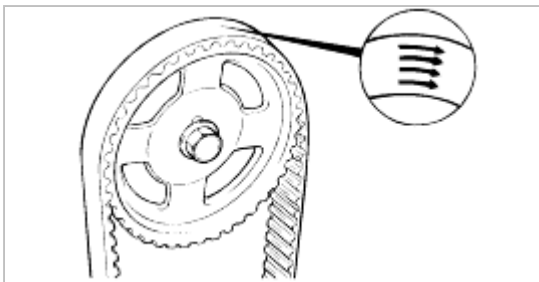
6. 拆卸正时皮带张紧轮。



注意

若再使用正时皮带时在皮带上做标记,以便安装时保持原来的方向。

7. 拆卸正时皮带。



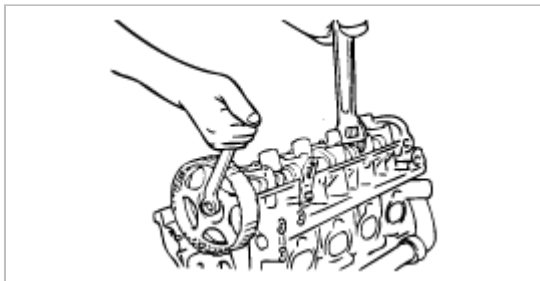
8. 拆卸惰轮。

9. 拆卸凸轮轴。

注意

使用工具时要注意,不要损伤气缸盖和正时齿轮。

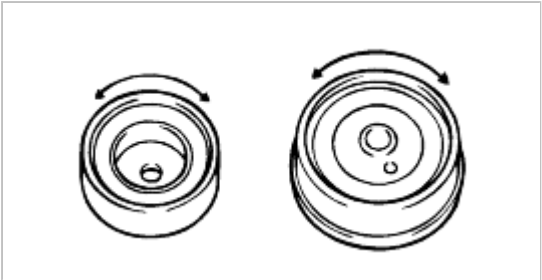
10. 在曲轴上拆卸正时齿轮。



检查

Sprockets, Tensioner Pulley and Idler Pulley

1. 检查凸轮轴正时齿轮,曲轴正时齿轮,张紧轮,惰轮的磨损,裂纹,损坏,必要时更换。
2. 检查张紧轮和惰轮的旋转,间隙,噪音,必要时更换。
3. 更换漏润滑脂的零件。

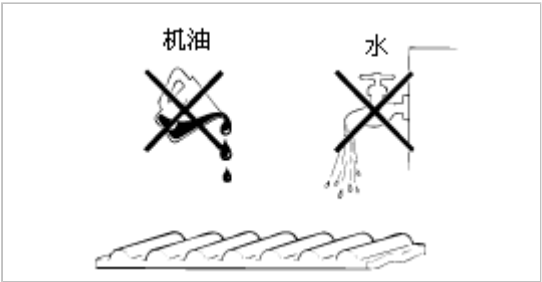


正时皮带

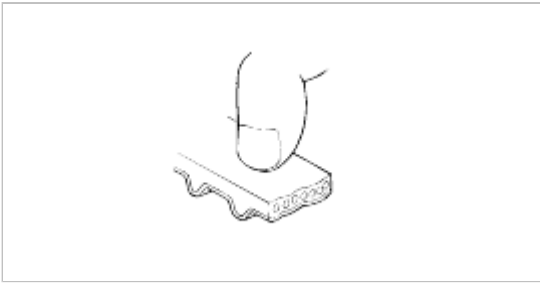



- 1. 检查皮带上无油或灰尘,必要时更换,不能用清洗剂清洗。
- 2. 发动机大修或重新调整张力时仔细观察皮带,有缺陷时更换皮带。


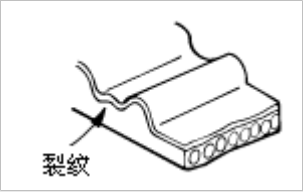



注 意

- 禁止弯曲,缠绕或旋转正时皮带。
- 禁止正时皮带接触油、水和蒸气。



项 目	缺 陷
背部胶皮硬化	背部光滑无弹力硬化时用指甲按时不产生痕迹。

	
背部产生裂纹	
防水层裂纹或剥落	<div>  </div> <div>  </div> <div>  </div>
齿条严重磨损（初阶段）	<p>受负荷时齿面磨损（防水胶皮磨损,颜色变白,结构不明确。）</p> <div>  </div>

齿条严重磨损（最后阶段）	受负荷时齿面磨损剥皮。（齿条宽度减小。） 
齿条底部产生裂纹	
齿条脱落	
皮带侧面严重磨损。 <div data-bbox="181 946 958 1058"> <div>注意</div> <p>参考正常的皮带侧面好像用刀切割过一样</p> </div>	
皮带侧面产生裂纹。	

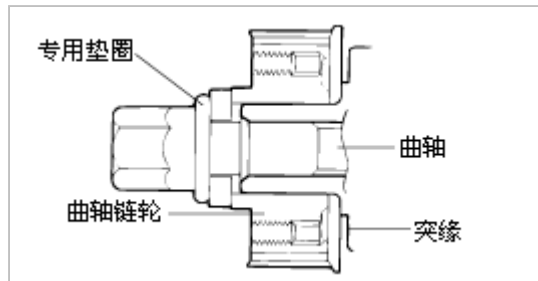
装配

1. 安装法兰盘和曲轴链轮。要特别注意它们的安装方向。



规定扭矩

曲轴链轮螺栓：170-180 Nm (1700-1800 kg.cm, 125-133 lb.ft)



2. 安装曲轴链轮并按规定扭矩上紧螺栓。

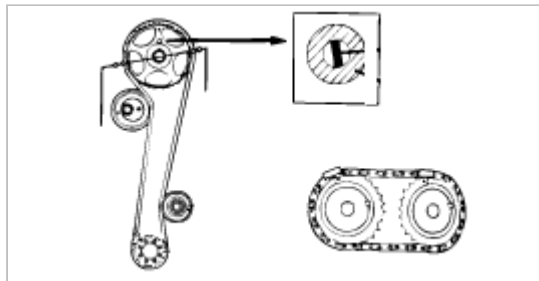
规定扭矩

曲轴：100-120 Nm (1000-1200 kg.cm, 74-89 lb.ft)

3. 对准凸轮轴链轮和曲轴链轮的正时标记,这时1号活塞位于压缩上止点。
4. 安装正时皮带张紧轮和惰轮。
5. 在曲轴上安装正时皮带。

注意

当在凸轮轴上安装正时皮带时,朝水泵方向推动正时皮带张紧轮后安装正时皮带。



6. 按操作方向（顺时针）转动曲轴并对准曲轴链轮正时标记。

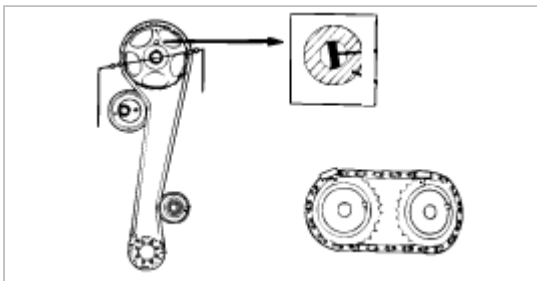
注意

禁止按逆时针方向转动曲轴。转动曲轴时应顺畅。

规定扭矩

张紧轮和惰轮安装螺栓：43-55 Nm (430-550 kg.cm, 32-41 lb.ft)

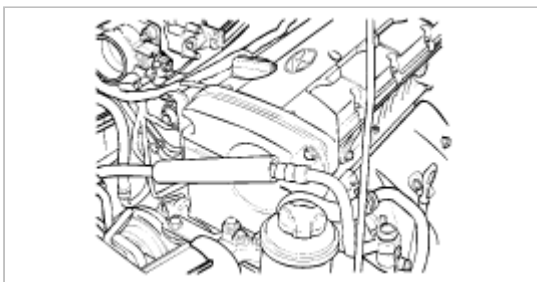
7. 重新检测皮带张紧度。当用一般的力[大约 2kg(20N, 51lb)]推动正时皮带的紧皮时,正时皮带齿末端下降约4-6 mm (0.16-0.24 in.)



8. 安装正时皮带盖。

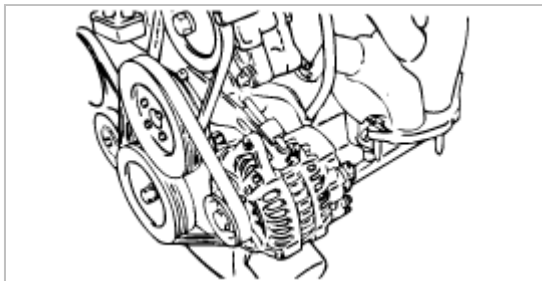
规定扭矩

正时皮带盖螺栓：8-10 Nm (80-100 kg.cm, 6-7 lb.ft)



9. 安装曲轴轮。确认曲轴链轮销与曲轴链轮孔相贴合。

10. 安装水泵轮。



11. 安装驱动皮带并调整皮带张力。