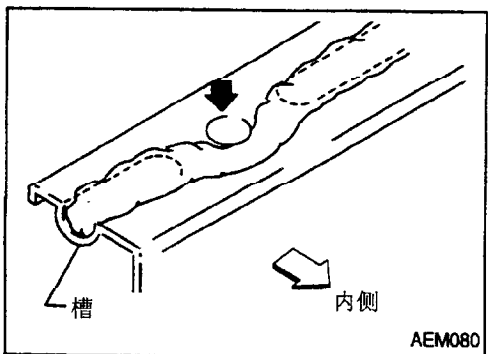
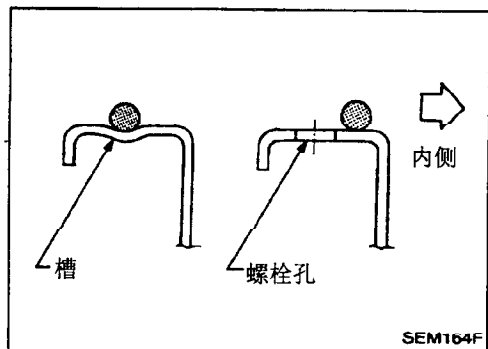


### 需要定角度紧固的零件

- 使用角度扳手，对以下发动机零件进行最终紧固：
  - (1) 缸盖螺栓
  - (2) 连杆螺母
- 不要按照扭矩值进行最终紧固。
- 这些零件的扭矩值适用于预备步骤。
- 确保螺纹和基座表面清洁，并涂抹了机油。



### 液体衬垫应用步骤

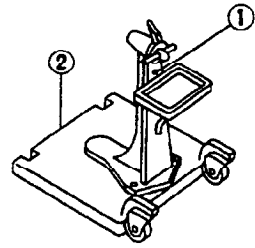
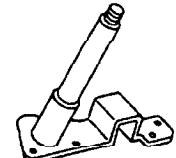
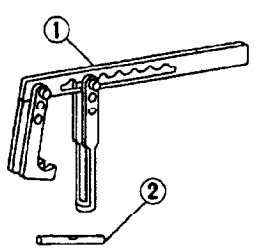
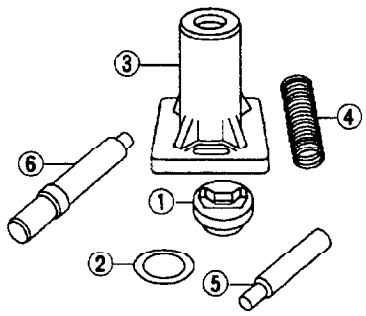
- a. 使用刮刀清除配合面和槽上所有原来的液体衬垫的遗留痕迹。并且彻底清除这些地方的机油。
- b. 在配合面上连续涂抹液体衬垫。(使用纯正的液体衬垫或同类产品)。
  - 在油底壳，确保液体衬垫的直径是 3.5 至 4.5mm(0.138 至 0.177 in)。
  - 除油底壳以外的地方，确保液体衬垫的直径是 2.0 至 3.0mm(0.079 至 0.118 in)。
- c. 在螺栓孔的内侧涂抹液体衬垫(除非另有规定)。
- d. 在涂抹 5 分钟内必须完成组装。
- e. 至少等待 30 分钟，再加入机油和发动机冷却液。

# 注意事项和准备工作

**KA24DE**

## 专用维修工具

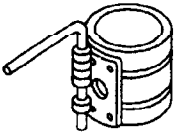
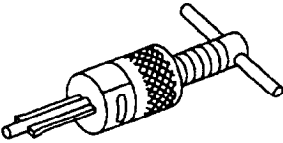
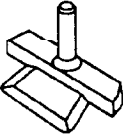
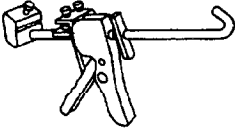
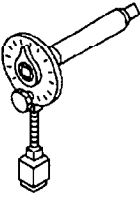
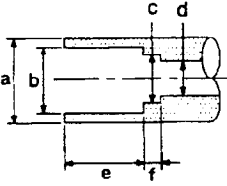
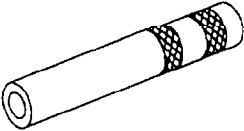
### ：专用维修工具或通用工具

工具编号 工具名称	介绍	
ST0501S000* 发动机台架总成 ① ST05011000 发动机台架 ② ST05012000 基座	解体 and 组装  NT042	GI MA <b>EM</b> LC EC FE
KV10105001* 发动机附件	 NT031	CL MT AT
KV101092S0* 气门弹簧压具 ① KV10109210 压具 ② KV10109220 接头	解体 and 组装气门部件  NT021	TF PD FA RA
KV10110300 活塞销压具台架总成 ① KV10110310 盖 ② KV10110330 垫片 ③ ST13030020 压具台架 ④ ST13030030 弹簧 ⑤ KV101103340 冲头 ⑥ KV101103320 中间轴	解体 and 组装活塞和连杆  NT036	BR ST RS BT HA EL IDX

# 注意事项和准备工作

**KA24DE**

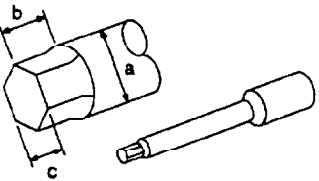
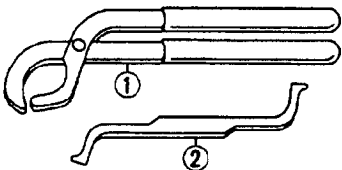
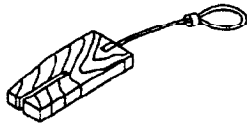
## 专用维修工具 (续)

工具编号 工具名称	介绍
EM03470000* 活塞环压具	 <p>将活塞总成装到缸筒中</p> <p>NT044</p>
ST16610001* 导向衬套拔具	 <p>拆下曲轴导向衬套</p> <p>NT045</p>
KV10111100 密封垫清除器	 <p>拆下油底壳</p> <p>NT046</p>
WG39930000* 挤压工具	 <p>挤压液体衬垫管</p> <p>NT052</p>
KV10112100 角度扳手	 <p>紧固轴瓦盖，缸盖等处的螺栓</p> <p>NT014</p>
KV10116300 气门油封冲头	  <p>安装气门油封</p> <p>a: 25 (0.98) 直径                      b: 14.4 (0.567) 直径                      c: 11.8 (0.465) 直径                      d: 10 (0.39) 直径                      e: 11 (0.43)                      f: 9 (0.35)</p> <p>NT602</p> <p>单位: mm(in)</p>

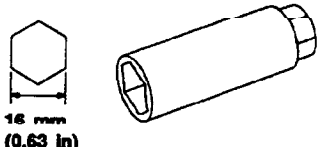
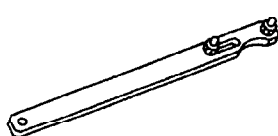

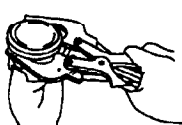
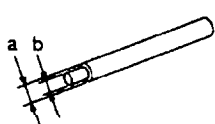
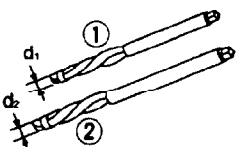
# 注意事项和准备工作

**KA24DE**

## 专用维修工具 (续)

工具编号 工具名称	介绍	
ST10120000 缸盖螺栓扳手	 <p>NT583</p> <p>松开和拧紧缸盖螺栓</p> <p>a: 13 (0.51) 直径 b: 12 (0.47) c: 10 (0.39)</p> <p>单位: mm(in)</p>	GI MA <b>EM</b> LC
KV101151S0 挺杆限位器组件 ① KV10115120 凸轮轴钳子 ② KV10115120 挺杆限位器	 <p>NT041</p> <p>更换气门挺杆垫片</p>	EC FE CL
KV10105800* 链轮限位器	 <p>NT010</p> <p>拆卸和安装链轮中的惰轮</p>	MT AT
		TF PD FA RA BR ST RS BT HA EL IDX

## 通用维修工具

工具名称	介绍							
火花塞扳手	 <p>NT047</p>	拆卸和安装火花塞						
皮带轮支架	 <p>NT035</p>	在紧固或松开凸轮轴螺栓时，固定住凸轮轴皮带轮						
气门座铰刀组件	 <p>NT048</p>	加工气门座的尺寸						
活塞环扩张器	 <p>NT030</p>	拆卸和安装活塞环						
气门导管冲头	 <p>NT015</p>	拆卸和安装气门导管 直径 <span style="float: right;">mm (in)</span> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>进气和排气</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>10.5 (0.413)</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>6.6 (0.260)</td> </tr> </tbody> </table>		进气和排气	a	10.5 (0.413)	b	6.6 (0.260)
	进气和排气							
a	10.5 (0.413)							
b	6.6 (0.260)							
气门导管铰刀	 <p>NT016</p>	铰削气门导管① 或加级气门导管的安装孔 直径 <span style="float: right;">mm (in)</span> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>进气和排气</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d<sub>1</sub></td> <td>7 (0.28)</td> </tr> <tr> <td>d<sub>2</sub></td> <td>11.175 (0.4400)</td> </tr> </tbody> </table>		进气和排气	d <sub>1</sub>	7 (0.28)	d <sub>2</sub>	11.175 (0.4400)
	进气和排气							
d <sub>1</sub>	7 (0.28)							
d <sub>2</sub>	11.175 (0.4400)							