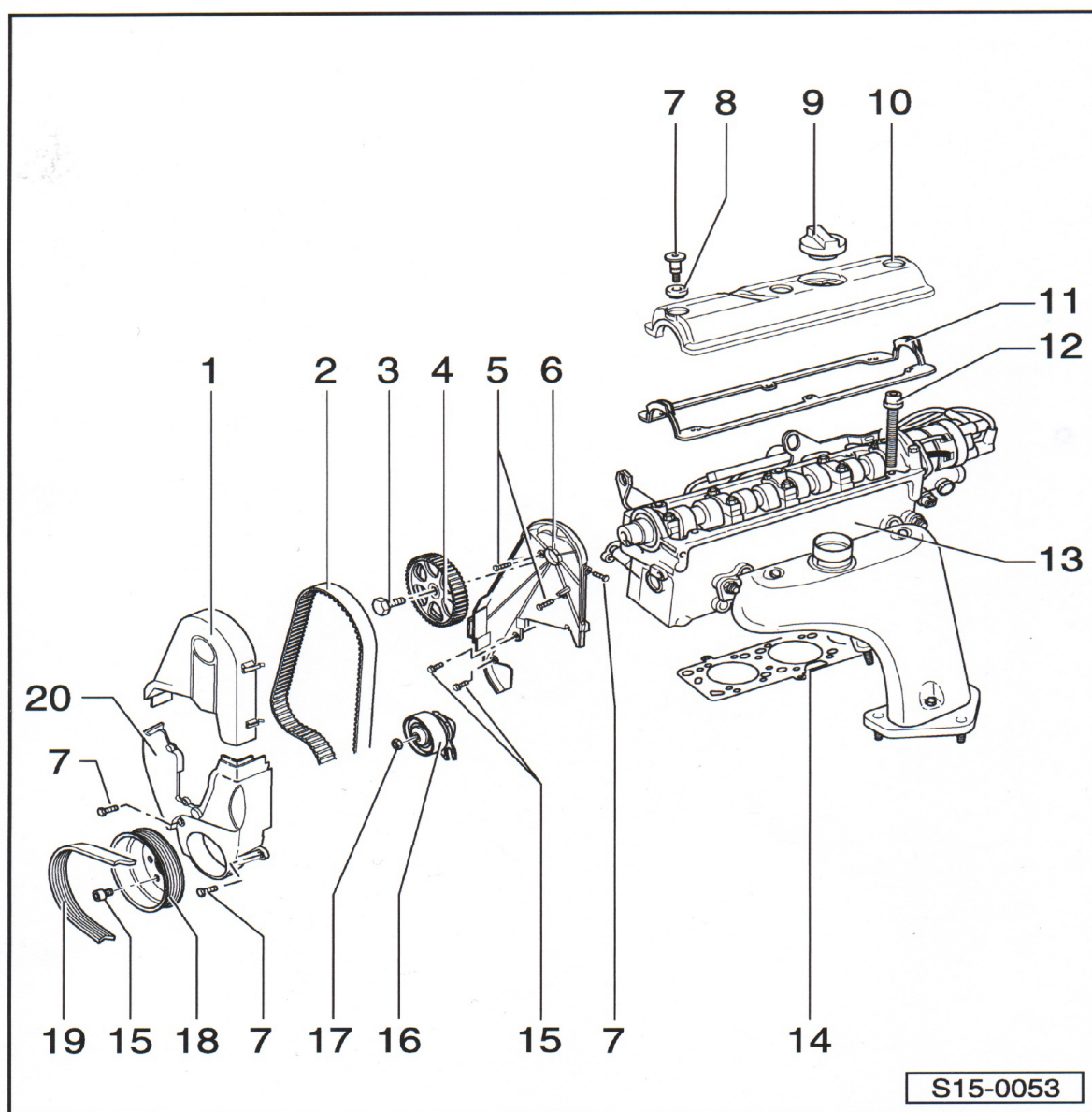


拆卸与安装汽缸盖



S15-0053

检测压缩压力 见 15-5 页

注意:

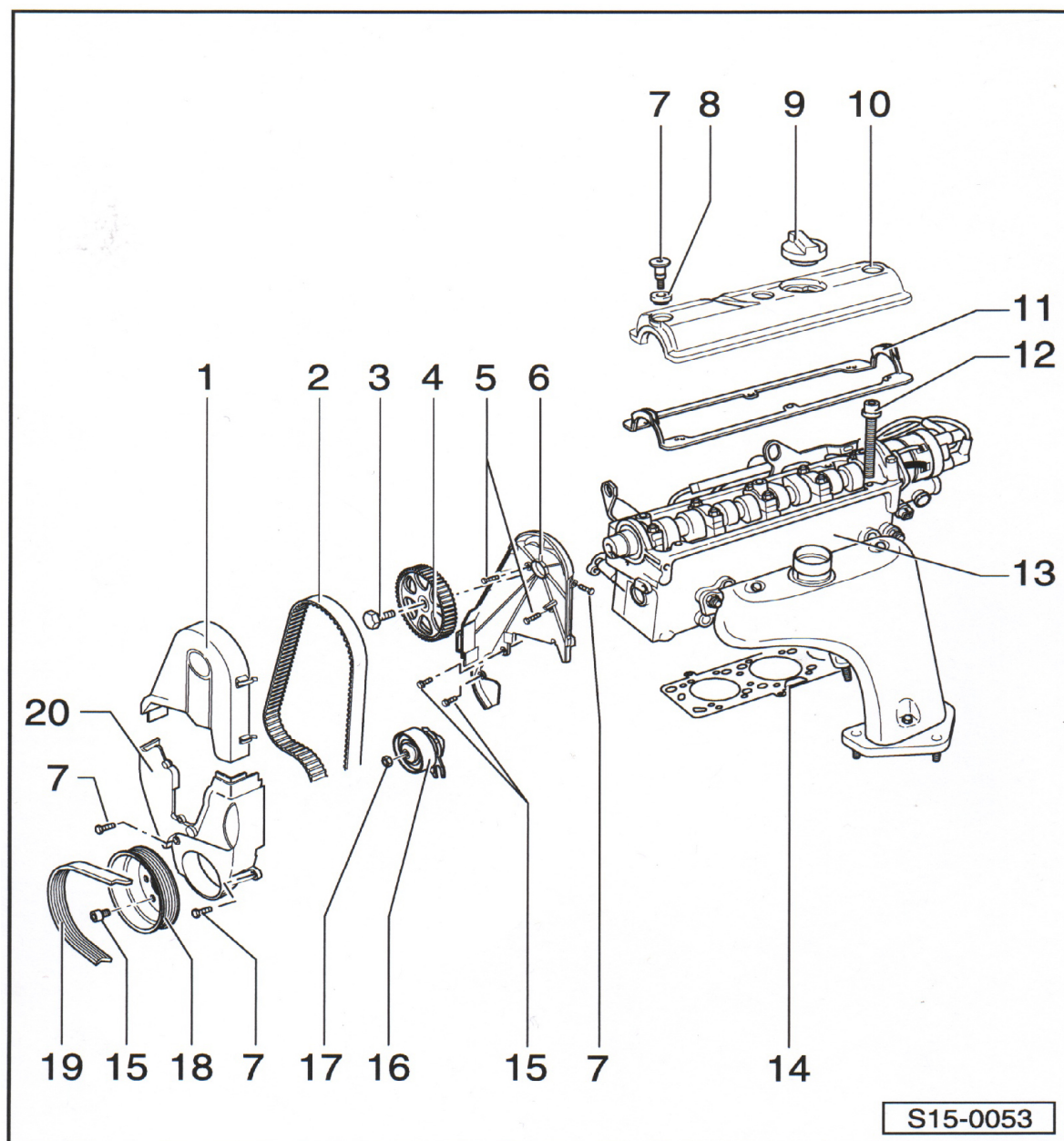
- ◆ 如果适时安装带凸轮轴的气缸盖, 安装汽缸盖后, 应该在斗式挺杆和凸轮轴接触面之间应该注油。
- ◆ 直到安装到气缸盖前, 做为保护的放油阀塑料基座不得拆卸。

- ◆ 更换气缸盖必须完全更换冷却液。

1- 齿形带护罩顶部部件

2- 齿形带

- ◆ 检测磨损。
- ◆ 不能扭曲。
- ◆ 拆卸和安装, 张紧 见 13-5 页。



S15-0053

3 - 20 牛顿米+再拧四分之一圈(90 度)

◆更换。

4 - 曲轴链轮齿

安装时注意齿形带的位置⊙见 13-5 页。

5 - 10 牛顿米

用“D 000 600 A2”插入。

6 - 后齿形带防护

7 - 5 牛顿+再拧四分之一圈(90 度)

◆更换。

8 - 密封

◆更换。

9 - 密封盖

◆如果损坏则更换垫圈。

10 - 气缸盖

11 - 气缸盖罩的垫圈

◆如果损坏则更换。

◆在安装轴承盖/气缸盖罩接触面前涂上“D 454 300 A2。”

12 - 气缸盖螺栓

- ◆ 更换。
- ◆ 放松和张紧顺序 见 15-4 页, 安装气缸盖。

13 - 气缸盖

- ◆ 检查扭曲 图 1。
- ◆ 安装 见 15-4 页。
- ◆ 更换后, 给整个系统填满新冷却液。

14 - 气缸盖垫圈

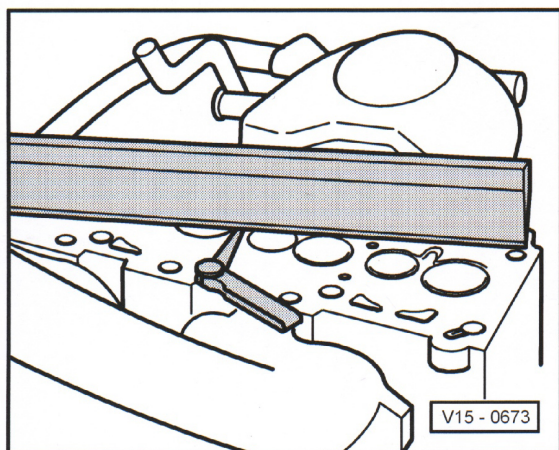
- ◆ 更换。
- ◆ 金属垫圈。

15 - 20 牛顿米**16 - 张紧轮**

- ◆ 张紧齿形带 见 13-5 页。

17 - 20 牛顿米**18 - 皮带轮****19 - 带筋 V 型带**

- ◆ 标记旋转方向。
- ◆ 拆卸和安装 见 13-5 页。

20 - 正时皮带防护罩底部部件

f 图 1 检查气缸盖扭曲
最大允许扭曲量: 0.05 毫米

拆卸和安装气缸盖

所需专门的工具, 检测器具和辅助设备

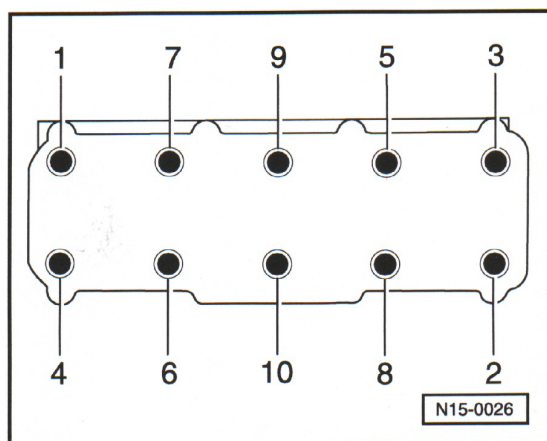
- ◆ 定位销 MP1-208。
- ◆ 转矩扳手。

测试条件

- 发动机需冷却。
- 活塞不能放在上止点处。

工作顺序**注意:**

- ◆ 直到安装前不能从它们的包装中拆出新的气缸盖垫圈
- ◆ 精心处理垫圈, 损坏后导致泄漏
- ◆ 安装新的气缸缸盖螺栓

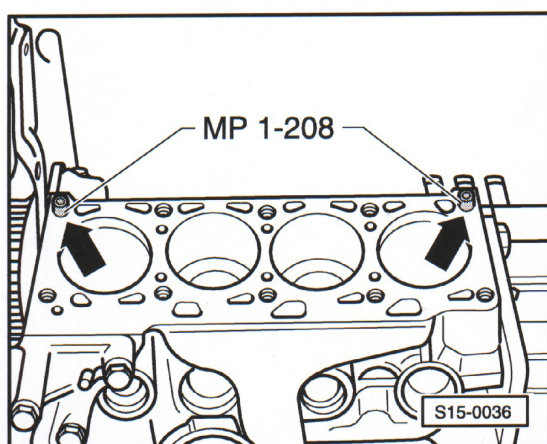


拆卸

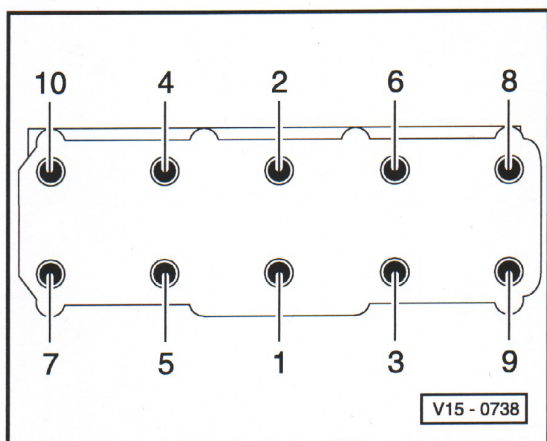
- f* — 按照以下顺序拧松汽缸缸盖螺栓。

安装

- 仔细清除垫圈残渣.在此过程中确保没有刻痕和刮痕产生(如果用砂纸,粗糙度不得小于 100)。
- 仔细清除任何沙和磨碎的残渣。



- f* — 为了气缸盖居中,拧紧导引螺栓,使 MP1-208 进到气缸盖螺栓-箭头-后面外孔位置。
- 安装气缸盖垫圈。刻字(部件数字)应该清晰。
 - 拆卸带有加强筋的 V 形皮带和张紧设备。
 - 使用 MP1-208 上的螺栓扳手从螺栓孔中拆下导引螺栓并装上气缸盖螺栓



- f* — 在显示的拧紧顺序分四阶段中拧紧气缸盖,如下:
- 1. 最初用扭矩扳手拧紧扭矩:
阶段 1=40 牛顿米
阶段 2=60 牛顿米
 - 2. 接下来扭矩用刚性扳手
阶段 3=四分之一圈(90 度)
阶段 4=四分之一圈(90 度)

检测压缩压力

需要的专门工具,检测器具和辅助设备

- ◆ 压缩压力检测器具, V. A. G1381 或者 V. A. G1763.


测试条件

- 发动机油温至少 30 摄氏度

程序

- 从霍尔传感器（分电器）上拔去插头。
- 完全打开节流阀
- 用压缩压力检测器具, V. A. G1381 或者 V. A. G1763 来检测压缩压力.

注意:

用检测器  操作指令

- 用检测仪操作起动机按需要直到显示压力不再上升为止

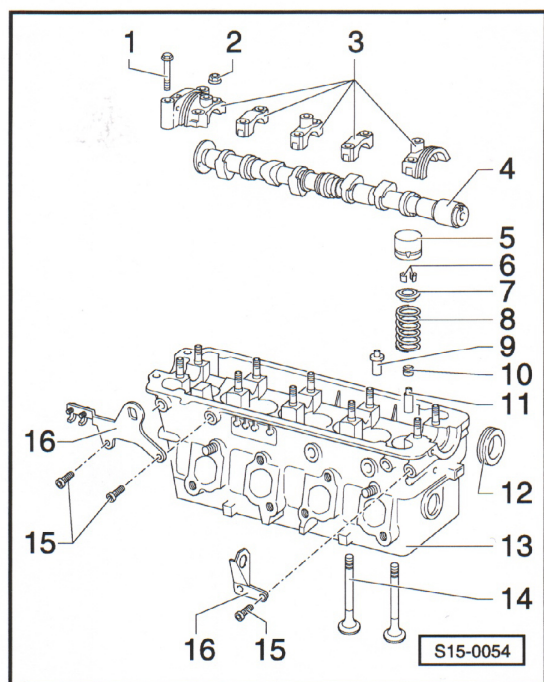
压缩压力

新的: 10...15 巴

磨损范围: 7 巴

所有的气缸之间允许误差 3 巴

维修气门传动装置

**注意:**

倘若这些是轻微的至多 0.5 毫米的原始螺纹或者仅存在于火花塞螺丝第一圈的螺纹中。如果在使用过程中没有任何的减少, 阀座或者阀座环和火花塞螺纹之间的气缸盖可以继续使用。

1 - 10 牛顿米**2 - 6 牛顿米+再拧四分之一圈(90 度)****3 - 轴承盖**

- ◆安装位置和安装顺序见 15-12 页,拆卸和安装曲轴。
- ◆轻轻的使用密封剂“D 454 300 A2”涂轴承盖 1 和 5 的接触面。

4 - 曲轴

- ◆检查轴向间隙见图 2。
- ◆拆卸和安装见 15-12 页。
- ◆识别和正时见 15-7 页, 图 3。

5 - 斗式挺杆

- ◆不允许互换。
- ◆带液压阀间隙补偿。
- ◆检查见 15-11 页。
- ◆接触面向下放置。
- ◆安装前要检查曲轴的轴向间隙见 图 2。
- ◆油接触面。

6 - 夹头**7 - 气门弹簧座****8 - 气门弹簧****◆拆卸和安装**

-拆卸汽缸体: 用 MP1-121 和 MP1-213 和带阀支撑板 MP1-218。

-安装气缸盖:

见 15-15 页,更换阀杆密封。

9 - 带轴环的阀导杆**◆完成修理。****10 - 阀杆密封****◆更换见 15-15 页。****11 - 阀导杆****◆检查见 15-13 页。****◆更换见 15-14 页。****12 - 密封环****◆在密封环边缘轻轻的涂上润滑油。****◆更换见 15-10。****13 - 气缸盖****◆加工阀座见 15-8 页。****◆加工密封表面见 图 1。****14 - 阀****◆不能加工, 只能允许研磨。****◆阀尺寸见 图 4。****15 - 20 牛顿米****16 - 吊耳**