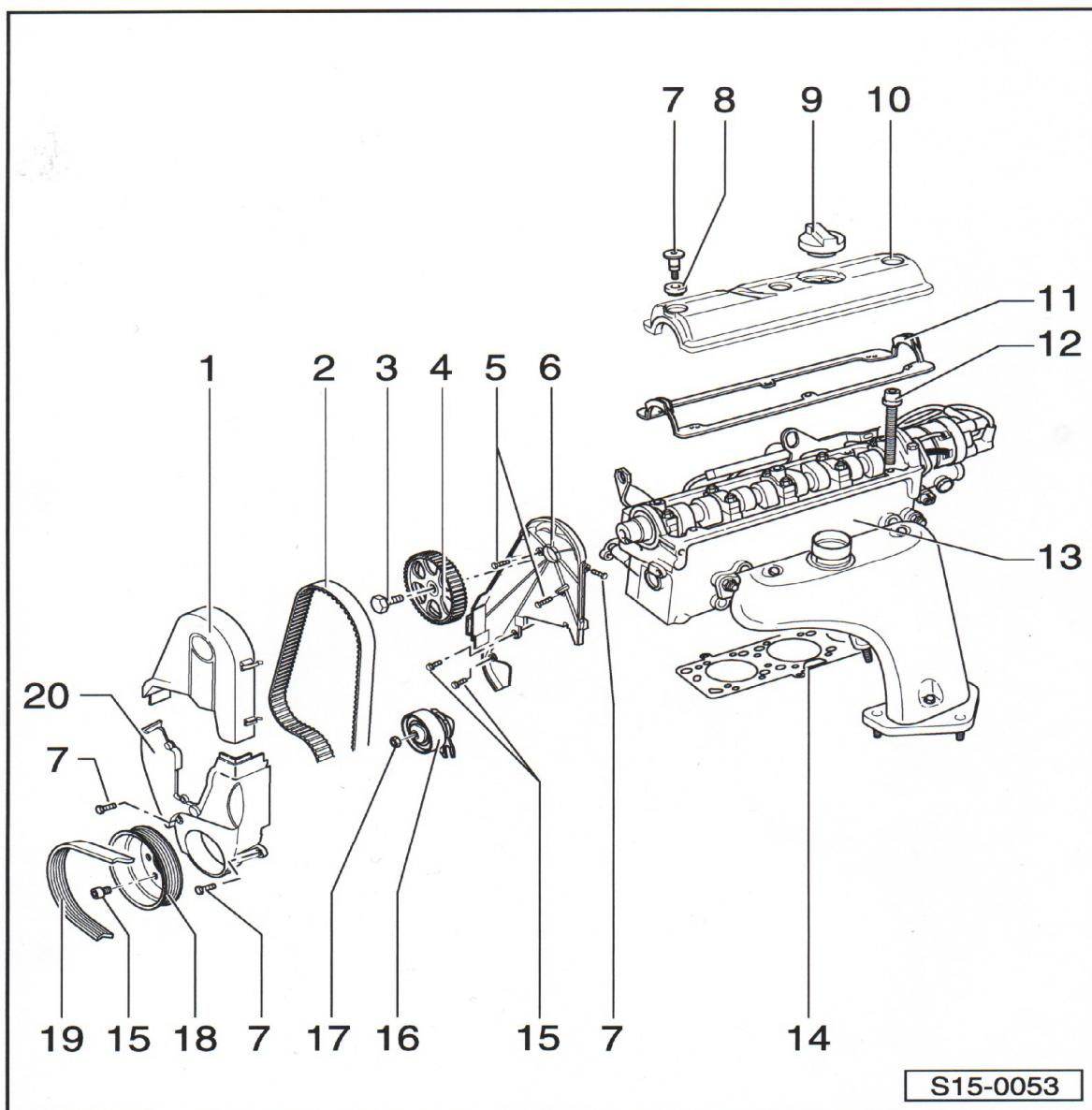


拆卸与安装汽缸盖



S15-0053

◆ 更换气缸盖必须完全更换冷却液。

检测压缩压力见 15-5 页

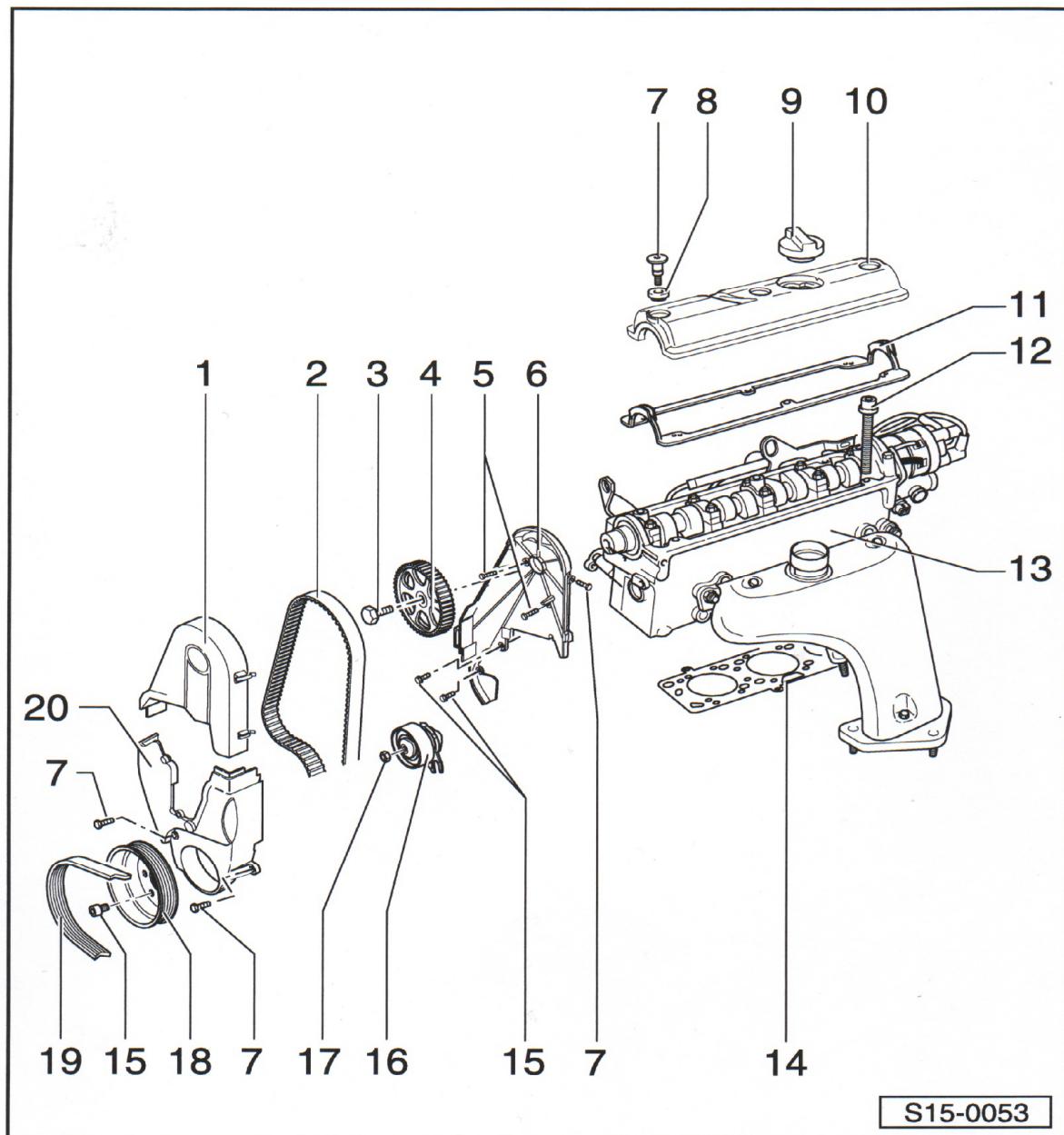
注意:

- ◆ 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。

1 - 齿形带罩顶部部件

2 - 齿形带

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



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

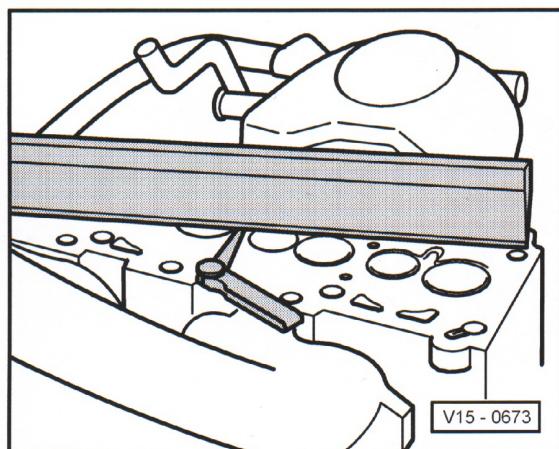
- ◆ 检查扭曲见图 1。
- ◆ 安装见 15-4 页。
- ◆ 更换后, 给整个系统填满新冷却液。

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。

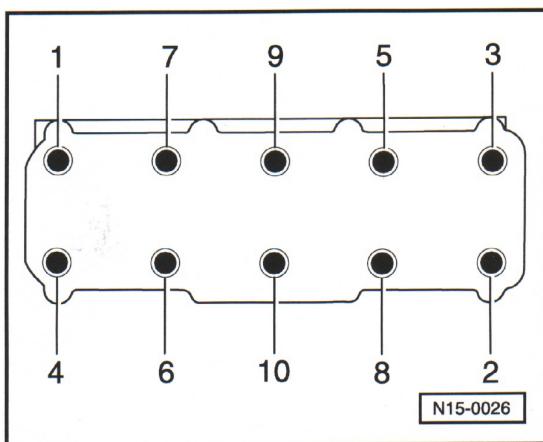
- ◆ 转矩扳手。

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

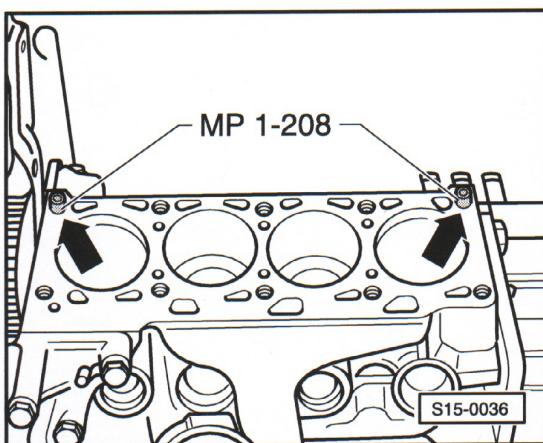


拆卸

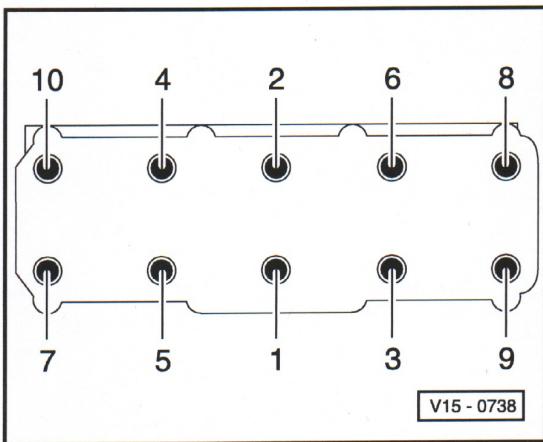
- f — 按照以下顺序拧松汽缸缸盖螺栓。

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

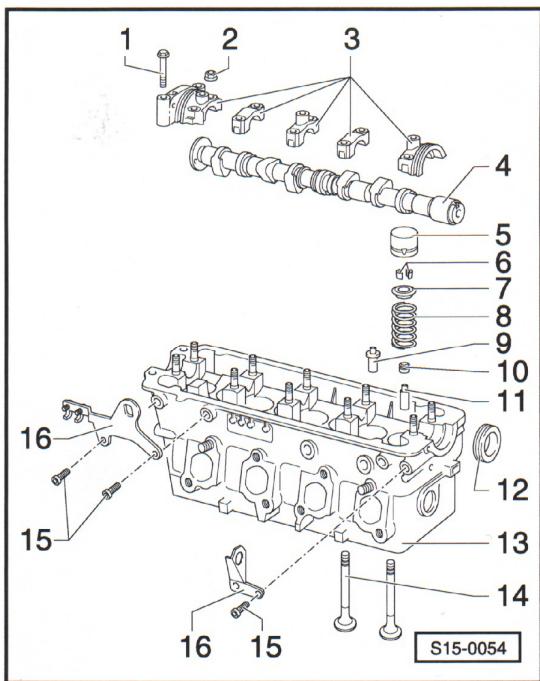
压缩压力

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