

拆卸和安装

前消音器

1. 分离蓄电池负极(-)端子。
2. 分离后氧传感器连接器(A)。



3. 拆卸前消音器(A)。

规定扭矩:

39.2~58.8N•m (4.0~6.0kgf•m, 28.9~43.4lb•ft)



4. 按拆卸的相反顺序安装。

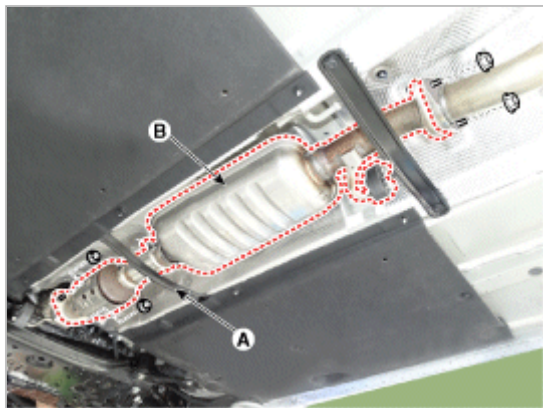
安装时更换新衬垫。

中央消音器

1. 拆卸支架(A)。
2. 拆卸催化转化器和中央消音器(B)。

规定扭矩:

39.2~58.8N•m (4.0~6.0kgf•m, 28.9~43.4lb•ft)



3. 按拆卸的相反顺序安装。

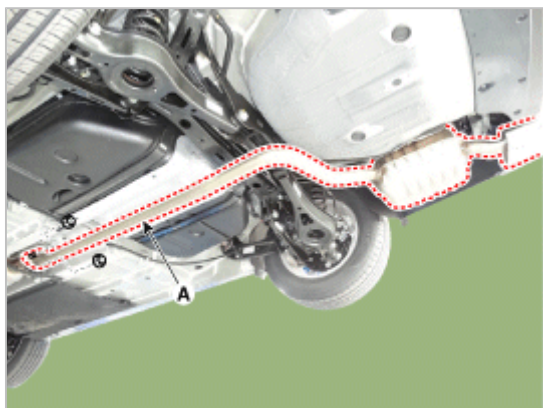
安装时更换新衬垫。

主消音器

1. 拆卸催化转化器和中央消音器(B)。

规定扭矩：

39.2~58.8N•m(4.0~6.0kgf•m, 28.9~43.4lb•ft)



2. 按拆卸的相反顺序安装。

安装时更换新衬垫。

使用夹具的中央消音器更换程序

保修期内：拆卸中央消音器总成。

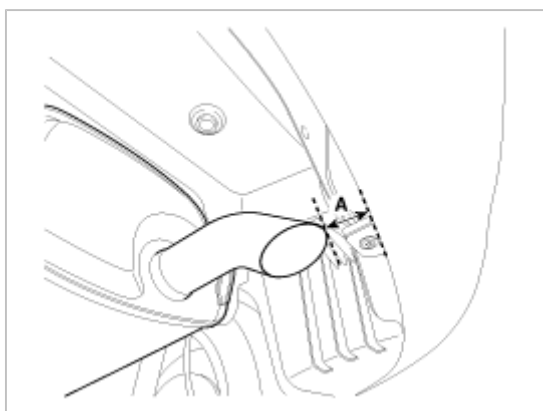
保修期外：可按如下程序有效更换中央消音器。

1. 检查中央消音器总成的夹具部分是否损坏或变形。
如果消音器夹具过度腐蚀，拆卸中央消音器总成。

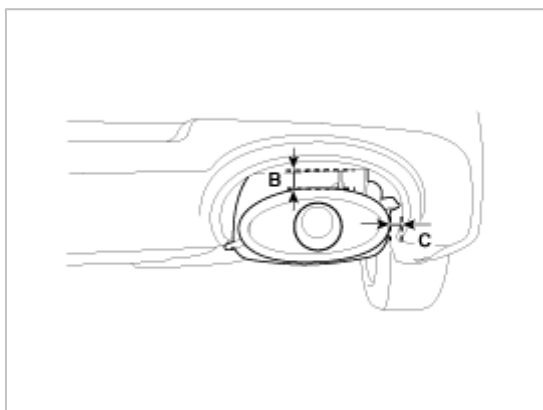


2. 记录排气尾管(或尾部装饰)和后保险杠之间的间隙(A、B、C、D、E、F)。

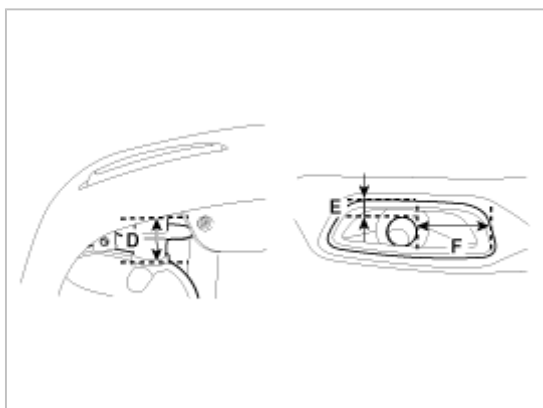
[管类型]



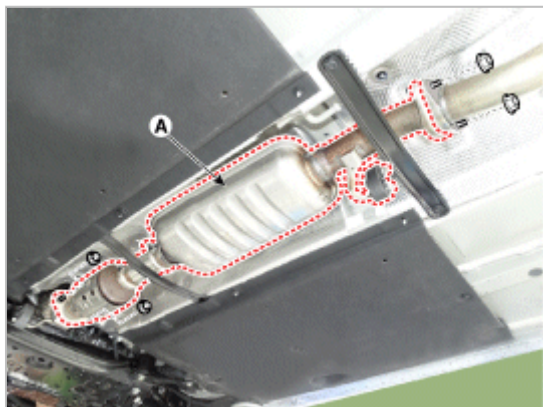
[装饰类型]



[保险杠-集成装饰类型]



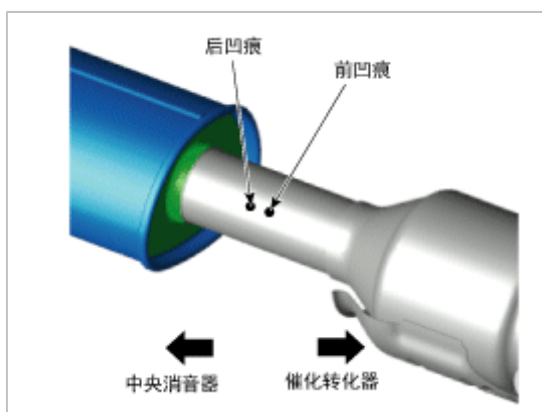
3. 拆卸催化转化器和中央消音器(A)



按如下程序切断中央消音器。

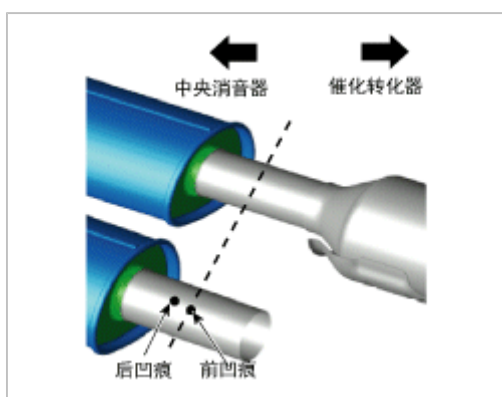
[有凹痕]

A. 切断消音器的前凹痕。



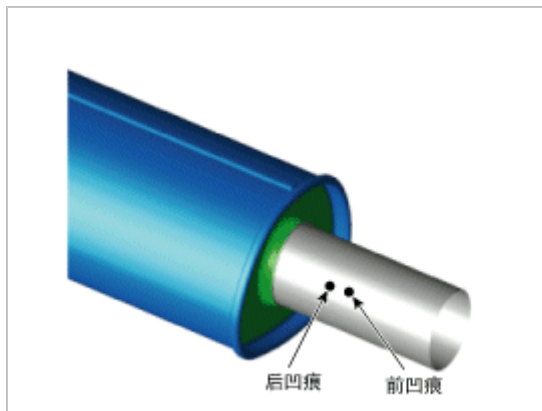
[没有凹痕]

4. A. 如下图所示参考A/S消音器的前凹痕，切割消音器。



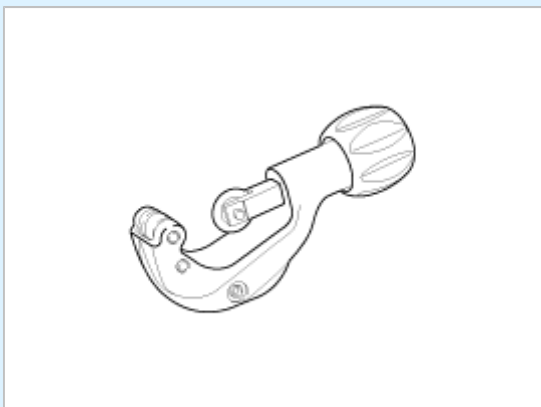
[A/S消音器]

A. 切断A/S消音器的后凹痕。



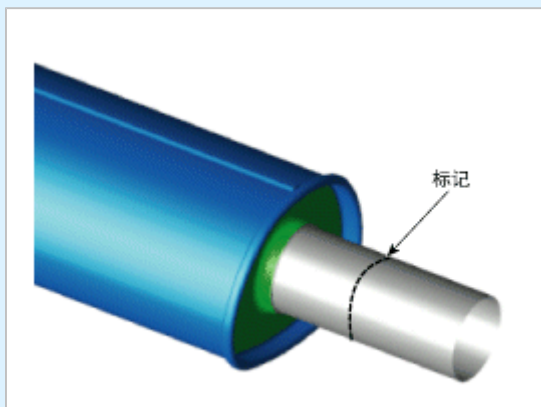
- 为防止泄漏，清除切断部分上的毛刺或夹紧部分上的铁锈。
- 垂直切割管。

- 可用切管机垂直切割管。

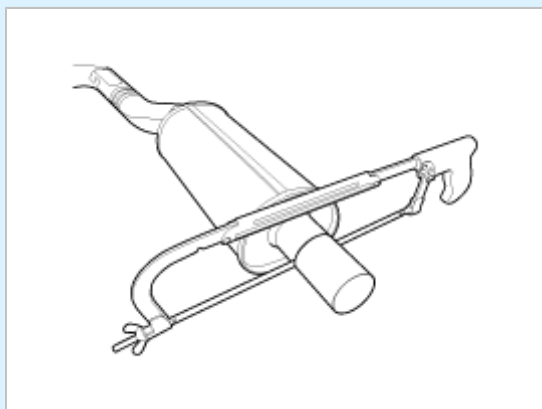


- 如果切管机不可用，如下程序使用钢锯。

1. 标记切断位置，垂直切割管。

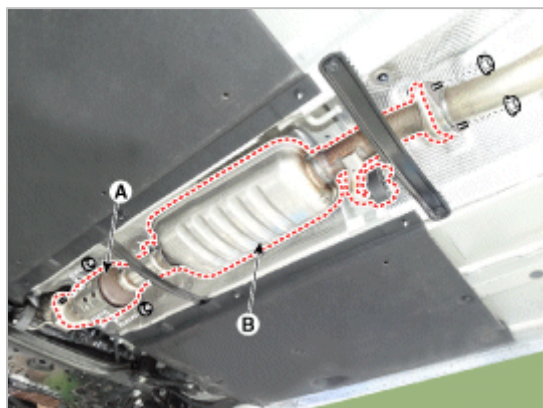


2. 使用切管机沿标记线切断管。



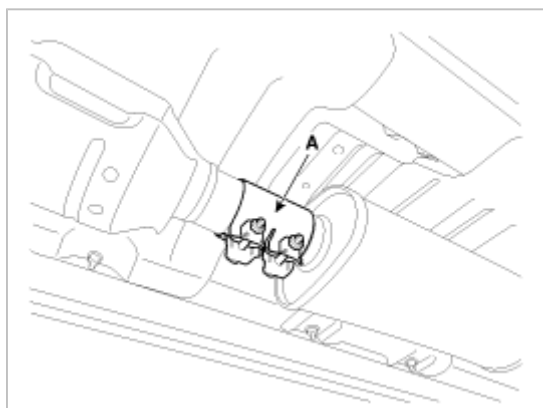
5. 安装中央消音器。

(1) 略微但不完全拧紧螺母情况下，安装催化转化器(A)和中央消音器(B)。



安装消音器时，使用新品更换衬垫。

(2) 将夹具(A)放置在各管的切断部位，并略微但不完全拧紧夹具。



(3) 按规定扭矩拧紧催化转化器和中央消音器。

规定扭矩：

39.2~58.8N·m(4.0~6.0kgf·m, 28.9~43.4lb·ft)

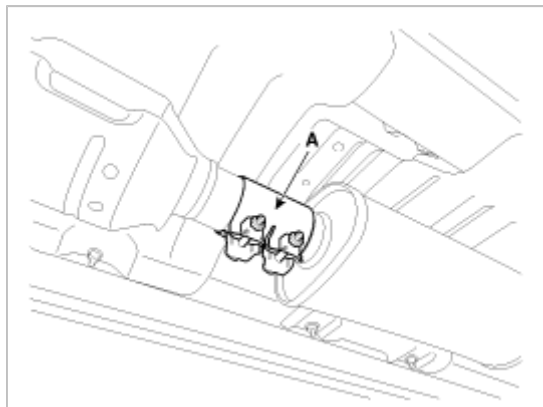
(4) 拆卸中央消音器总成前，根据测量记录比较尾管(或尾部装饰)和后保险杠之间的间隙。

如果尾管安装位置与初始位置不同，会因尾管和后保险杠之间相干涉或管热而损坏保险杠。

- (5) 禁止一次性拧紧夹具。按规定扭矩交替地拧夹具螺母。

规定扭矩：

17.6~23.5N•m(1.8~2.4kgf•m, 13.0~17.4lb•ft)



不要再次使用已完全拧紧的夹具。再次使用已完全拧紧的夹具可能会造成泄漏。