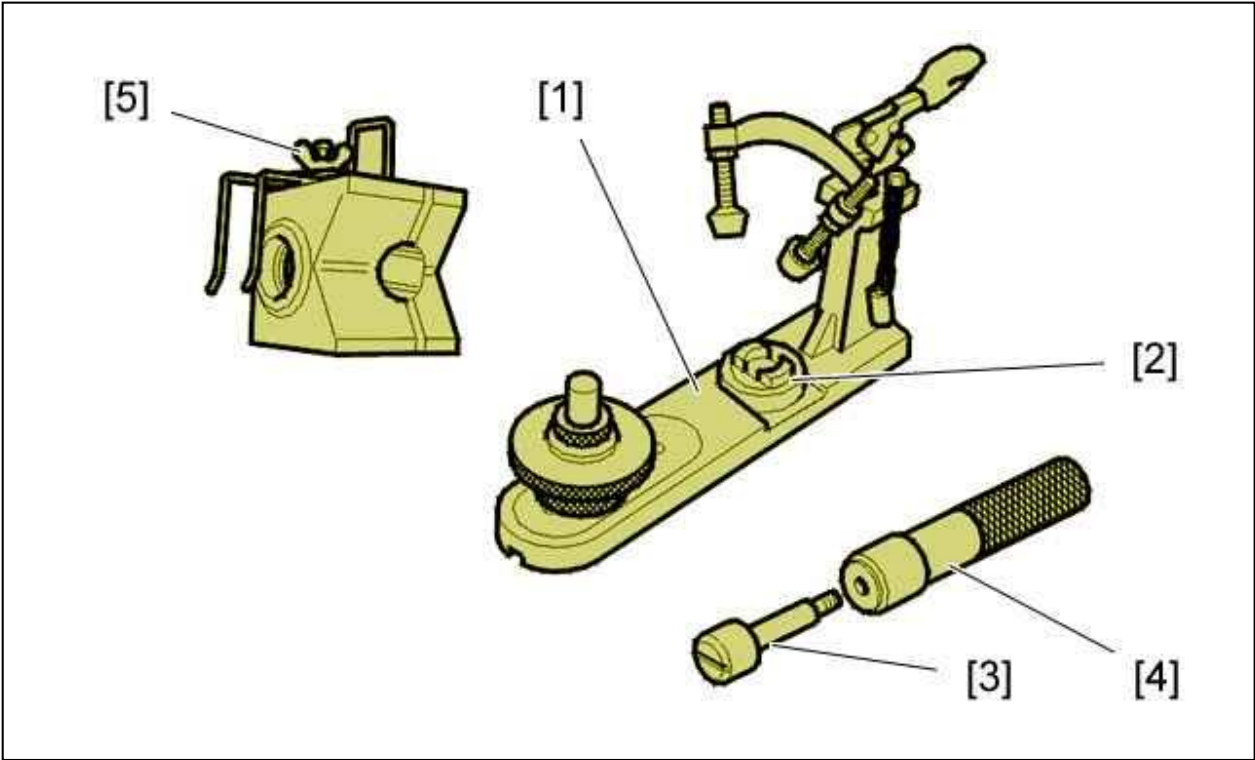


强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

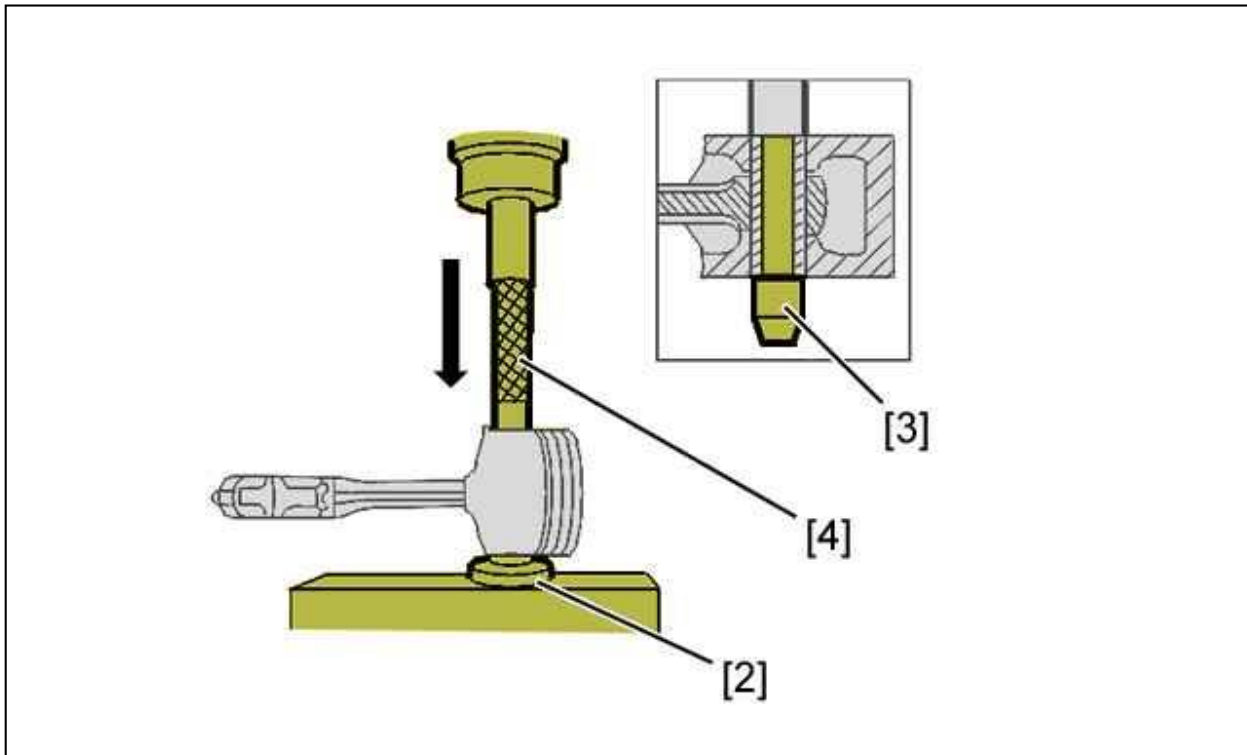
1. 工具



图：E5AP3SFD

编号	名称	工具编号	工具编号
[1]	活塞定位座	-	(-).0139-AZ
[2]	活塞支座EW10J4	9611-T.R	(-).0139-AD
	活塞支座EW10A		(-).0139-AH
[3]	EW10J4活塞销导向装置	9611-T.T	(-).0139-AE
	EW10A活塞销导向装置	9611-T.U	(-).0139-AG
[4]	芯轴手柄	4510-T.C	(-).0139-B
[5]	活塞定位基座(/)	6021-T.1	-

2. 拆卸连杆/活塞



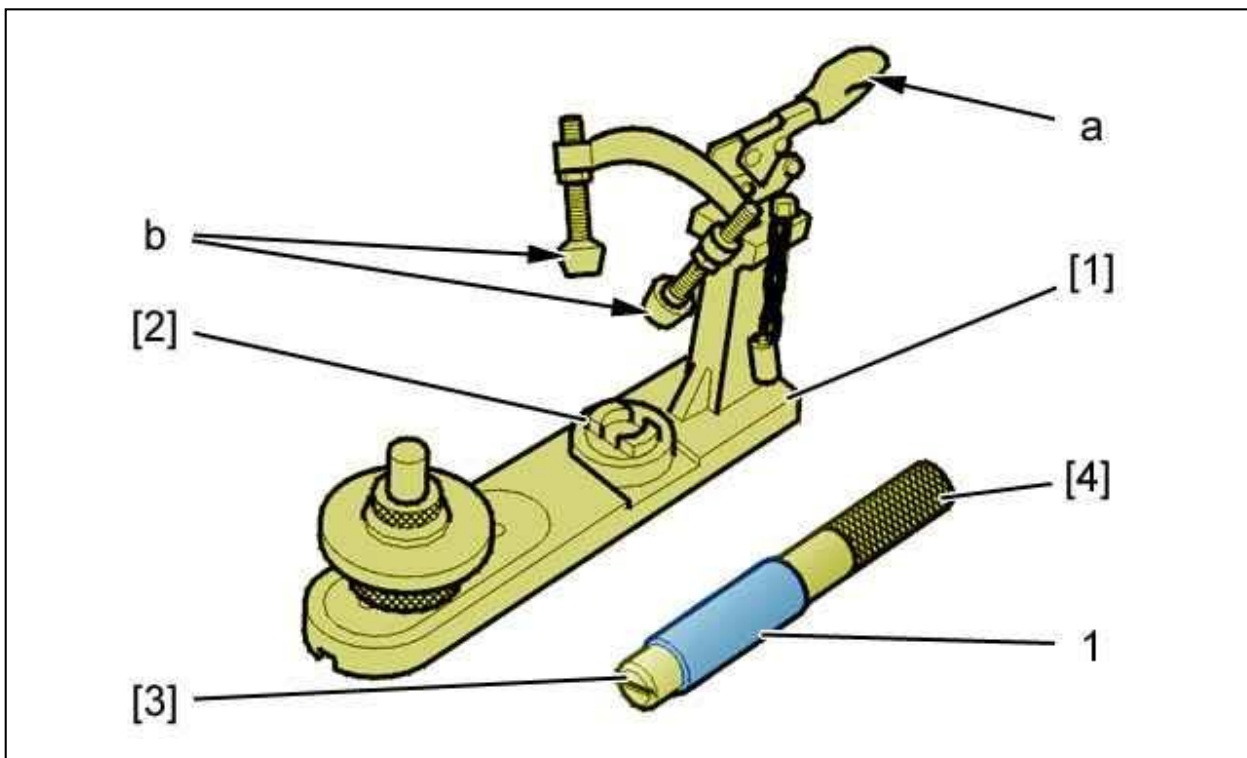
图：B1DP1T8D

警告：此项操作包括更换活塞（拆卸后不能再次使用）。

用压力机拆下活塞销；使用工具 [2], [3] et [4].

3. 重新组装连杆/活塞

3.1. 使用工具 [1]



图：B1DP1T9D

将第一个活塞的活塞销 (1) 安装在活塞销导向装置 [3] 上。

在非强制性的情况下，用手拧紧手柄 [4] (完全)。

将活塞销 [1] 所在的手柄紧固到定位底座 [2] 上。

打开夹具 (如 "a" 所示).

将压紧螺栓完全拧松 (如 "b" 所示).

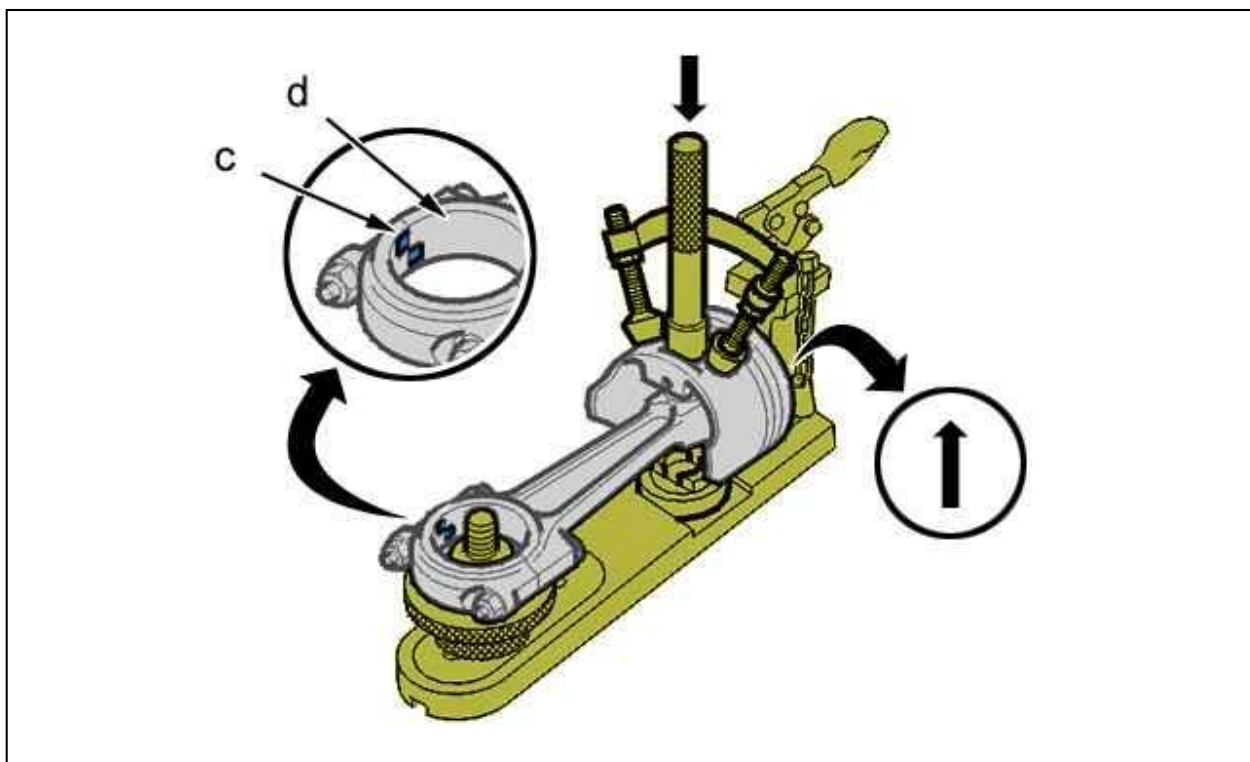


图 : B1DG024D

在工具 [1] 上安置活塞，使箭头和标记朝上.

将连杆 置于活塞 内.

带润滑孔的连杆：润滑孔 "d" 与轴瓦限位器 "c" 位于同侧.

观察轴瓦限位器 的方向(如 "c" 所示).

备注：连杆安装在气缸体中时，轴瓦止动块 "c" 位于排气端.

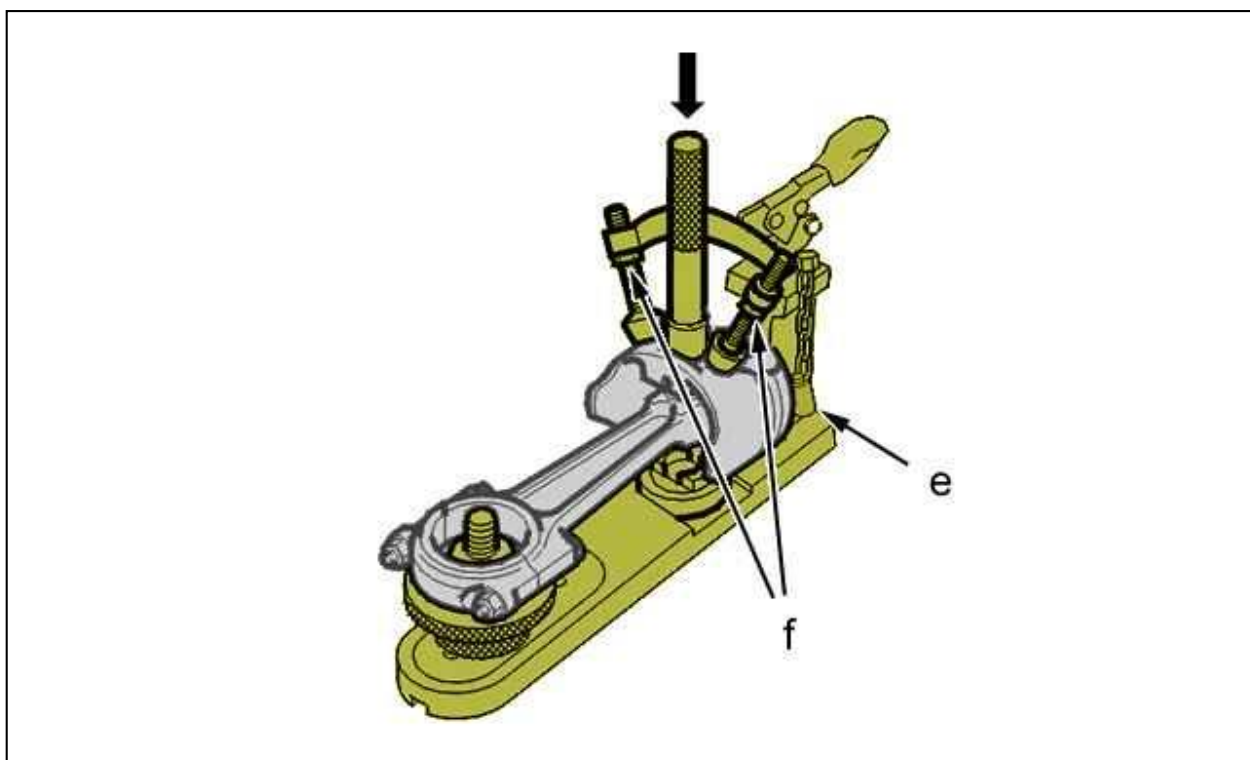


图 : B1DG025D

在铁砧 [2] 上安置活塞，并使用手柄/轴/端件导向总成引导.

插入销钉 (如 "e" 所示).
 拧入挺杆(/)直到接触活塞 (如 "b" 所示).
 拧紧个螺母 (如 "f" 所示).

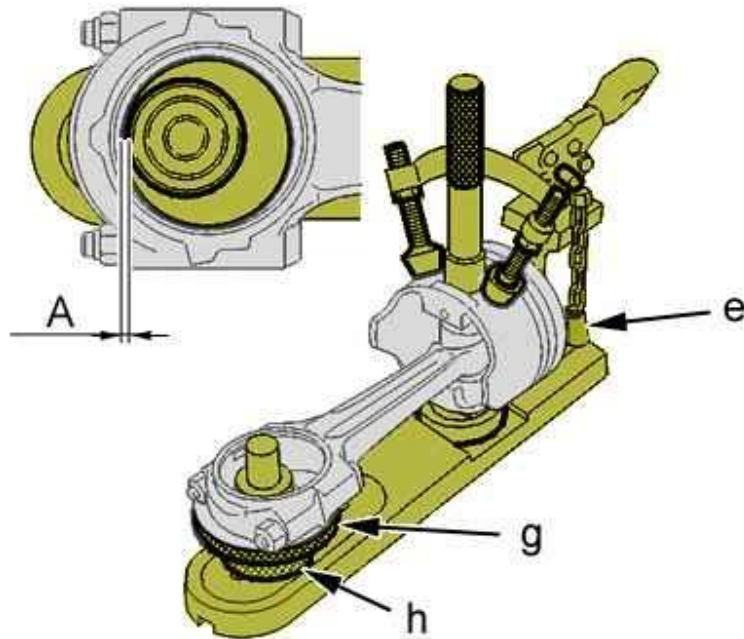
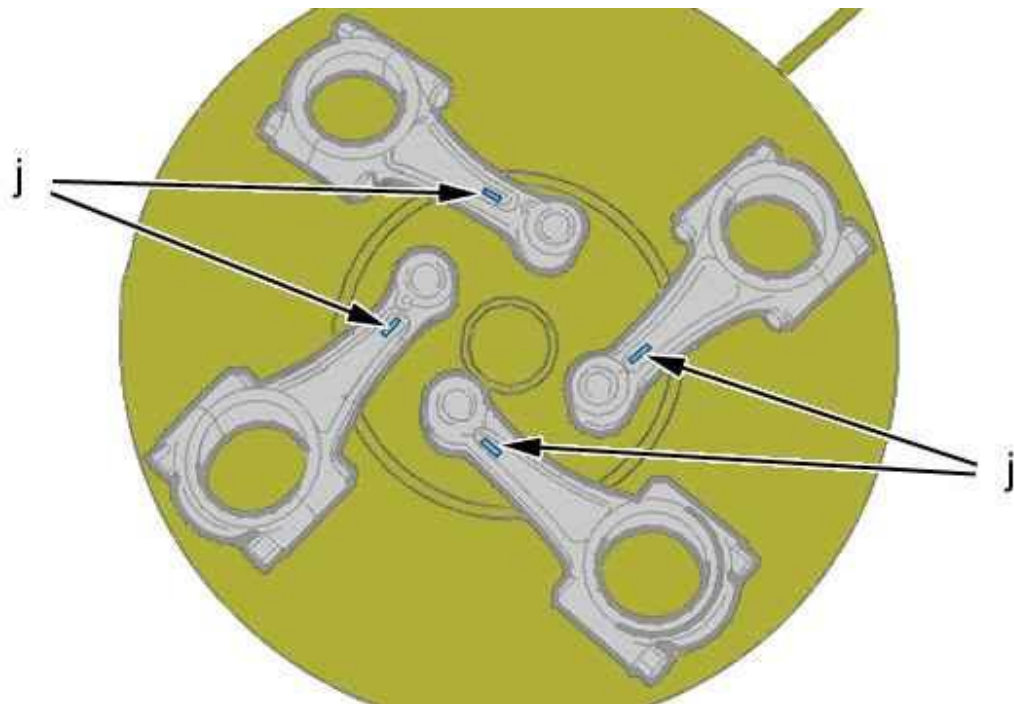


图 : B1DP1TCD

拆卸销 (如 "e" 所示).
 锁住活塞.
 将连杆及其盖帽(不包括轴瓦)置于活塞中, 并使用手柄/轴/端件导向总成定心.
 调节活塞和 "g" 处连杆支架的高度以获得:

- 和连杆下面 "g" 处的支架相接触
- 间隙 "A": 0,1 mm

拧紧锁止螺母 (如 "h" 所示).



图：B1DP1TDD

将小端置于电加热器上.

在每个小端上放少量锡焊料 (如 "j" 所示).

加热, 直到锡片熔化 (温度大约为250 °C).

警告：用机油润滑活塞销.

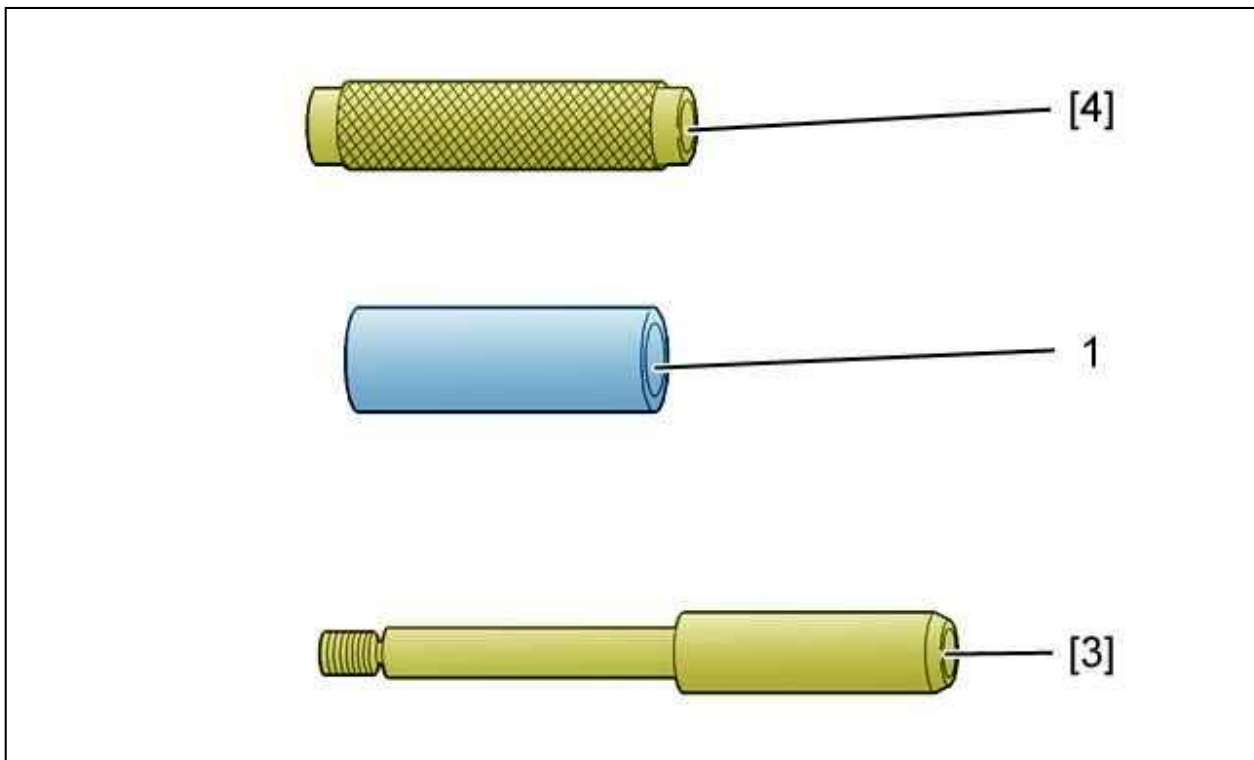
刮掉锡滴.

警告：此项操作是否成功取决于执行操作的速度：应该一次打入活塞销.

安装连杆/活塞总成的活塞销 (1)；使用工具 [3] 和 [4].

按照以上步骤对其它三个连杆/活塞总成进行相同的操作.

3.2. 使用工具 [5]

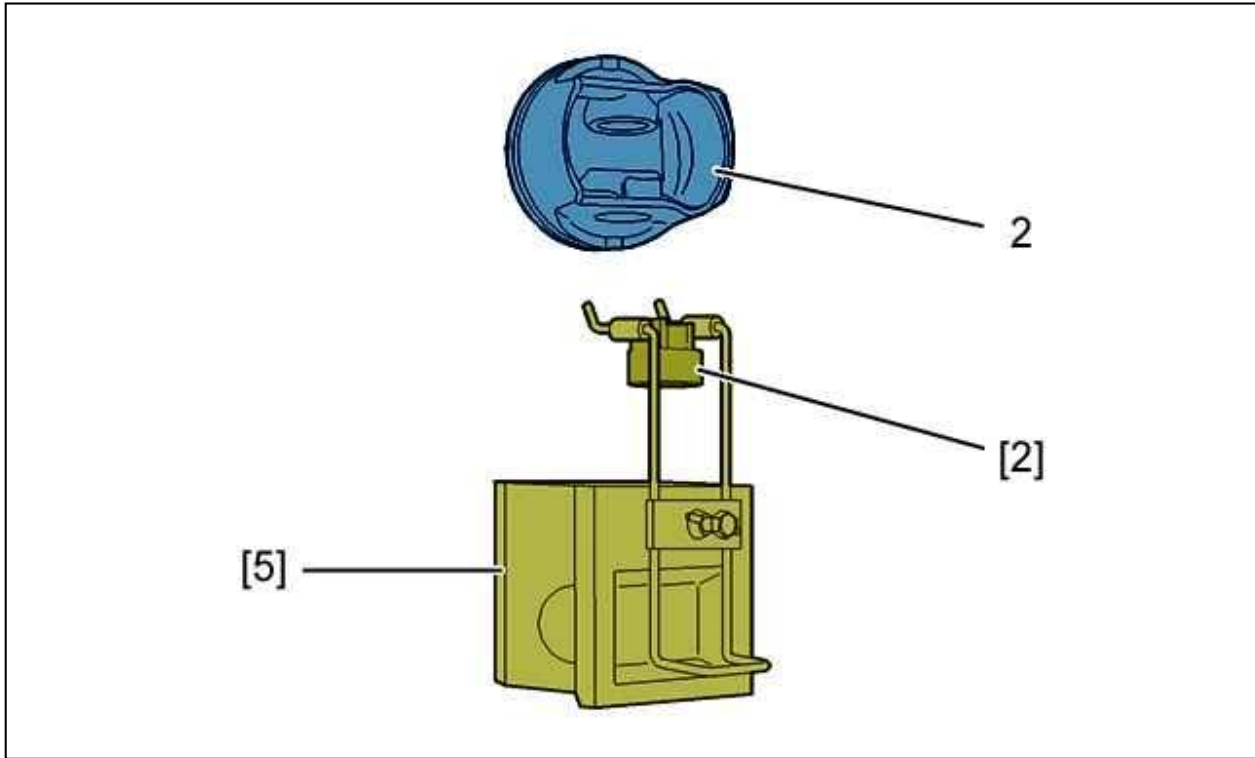


图：B1DP1TED

将活塞销 (1) 置于活塞销导向装置 [3] 上.

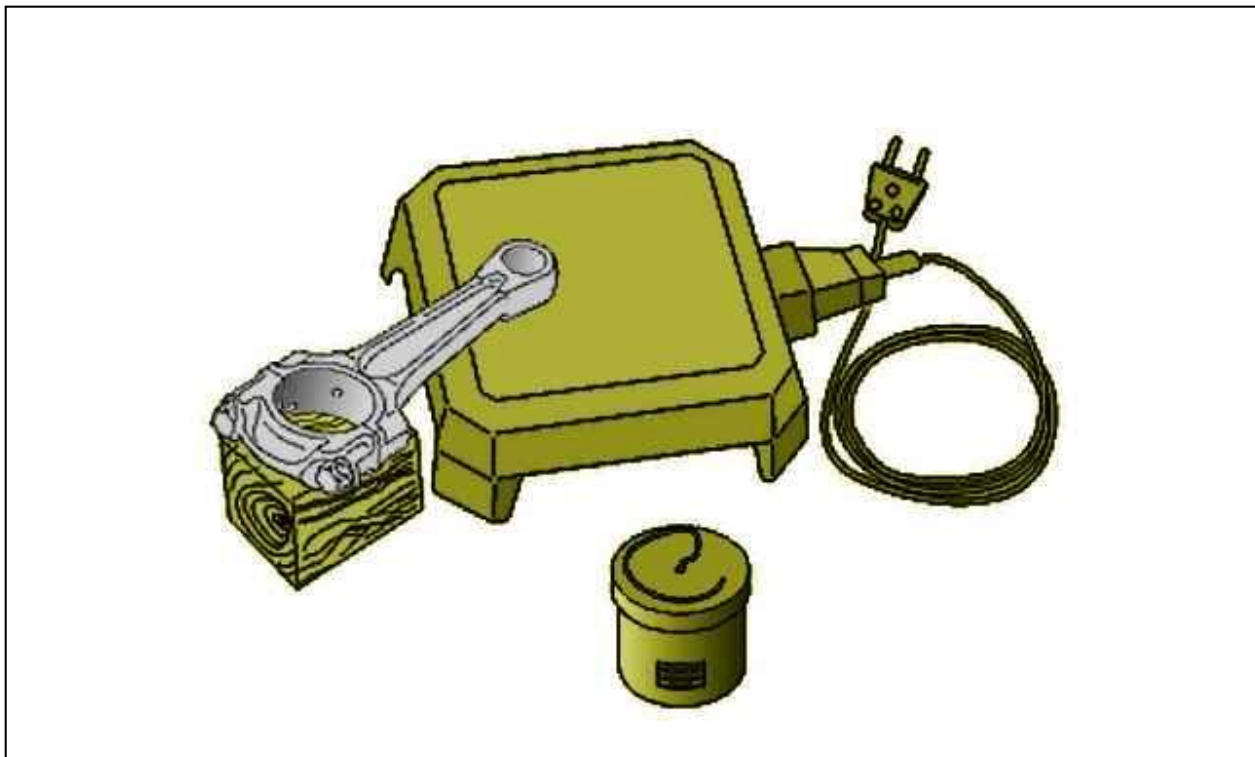
将手柄 [4] 拧到活塞销导向装置上 (无需拧紧).

备注：销 (1) 必须能自由旋转.



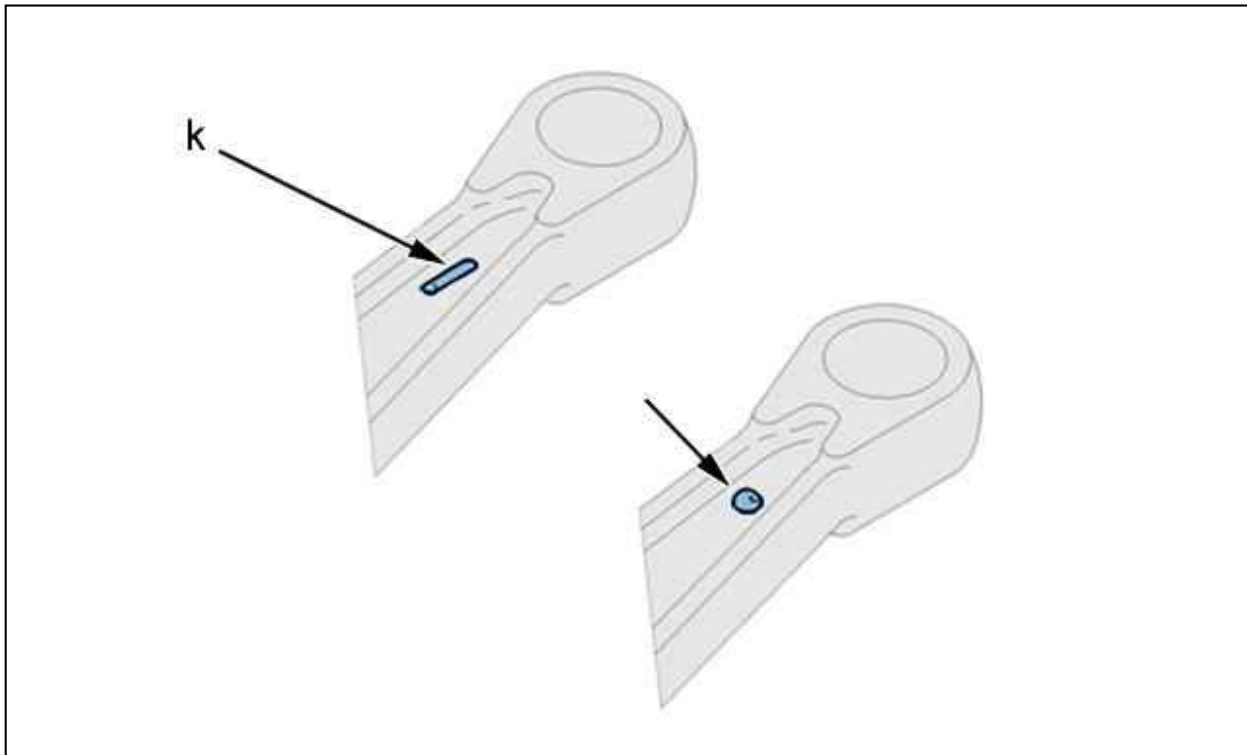
图：B1DG026D

将工具[2]放置在工具[5]上.
 在工具 [2] 上安置活塞 (2), 使箭头和标记朝上.
 使用活塞销导向装置 [3] 及活塞销进行总成定心.
 用夹具 (/) 将活塞保持在夹具定位基座 [5] 上.



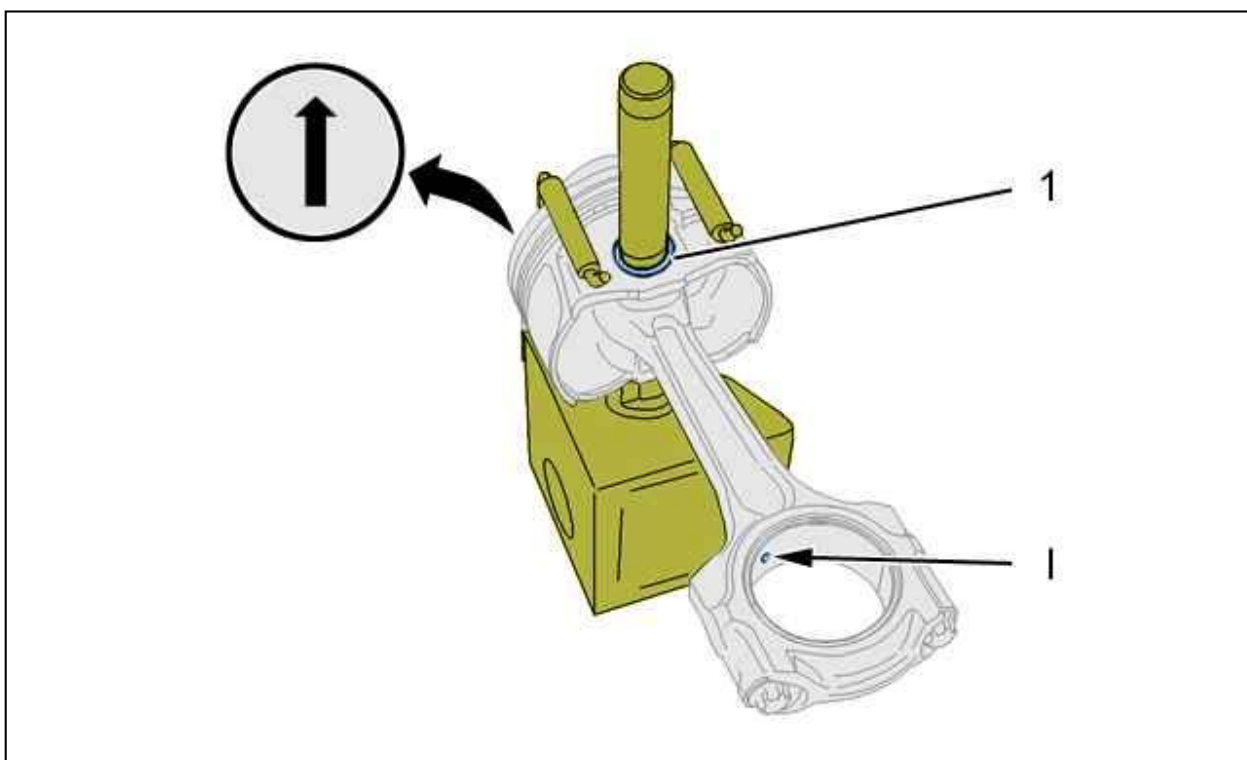
图：B1DP294D

将连杆小端置于电热板上.



图：B1DP1TGD

将一条锡带放置在小端"K".
加热，直到锡片熔化 (温度大约为250 °C).



图：B1DP1THD

警告：在装配之前用机油润滑活塞销 (1).

将连杆安装到活塞中，朝向润滑孔"I".
迅速将活塞销(1)完全插入到位。
在拆下活塞/连杆总成之前等待几秒钟。
刮掉锡滴。
按照以上步骤对其它三个连杆/活塞总成进行相同的操作。