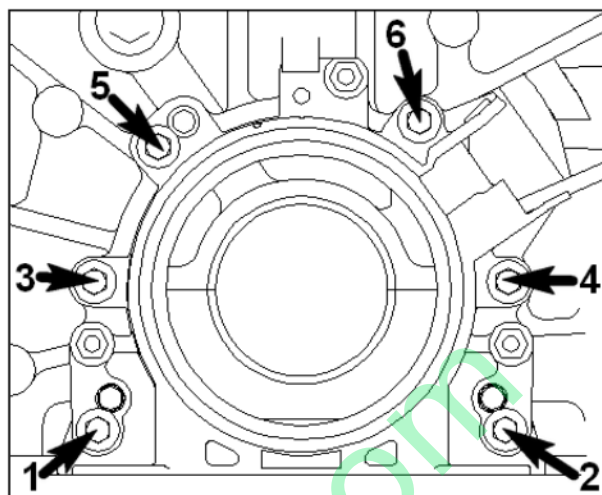


5、按照图示顺序均匀拧紧曲轴后端盖组件固定螺栓。

拧紧力矩：10 N·m

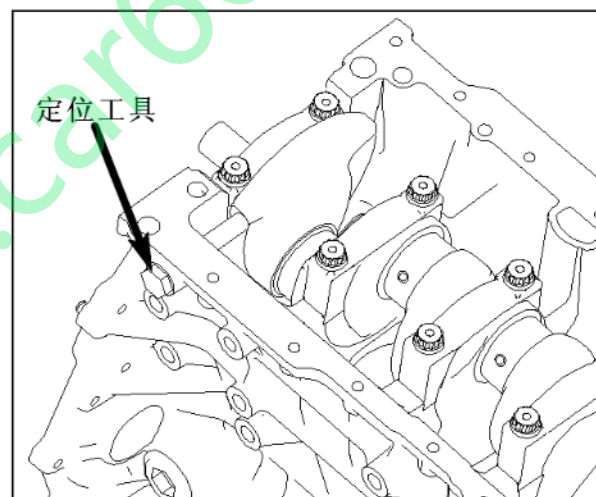


第四节 正时链条

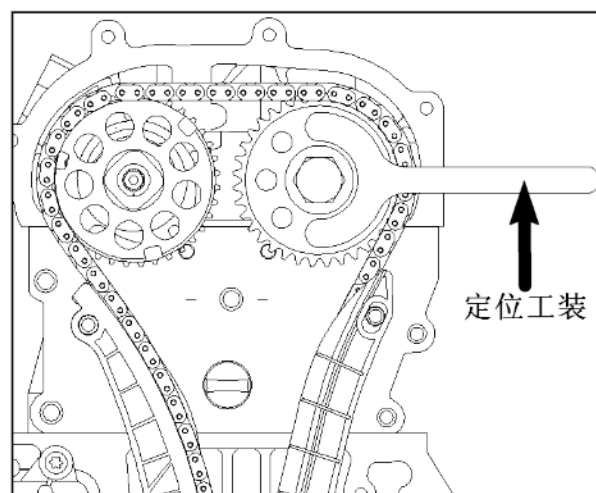
一、正时链条的拆卸

1、将曲轴顺时针旋转到 1、4 缸上止点附近，再将曲轴
轴
回转 45°；从气缸体上旋下气缸体螺堵组件，旋入曲
轴定位工装，顺时针旋转，固定曲轴到 1、4 缸上止
点；

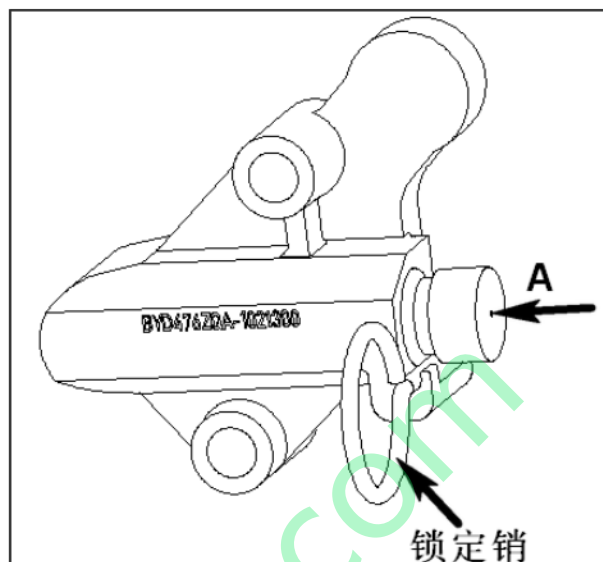
拧紧力矩：30 N·m



2、通过工装定位排气凸轮轴链轮，松开排气凸轮轴链
轮螺栓和 VVT 组件螺栓（左旋螺纹）；



3、按图示 A 方向挤压柱塞，利用锁定销将张紧器锁定；

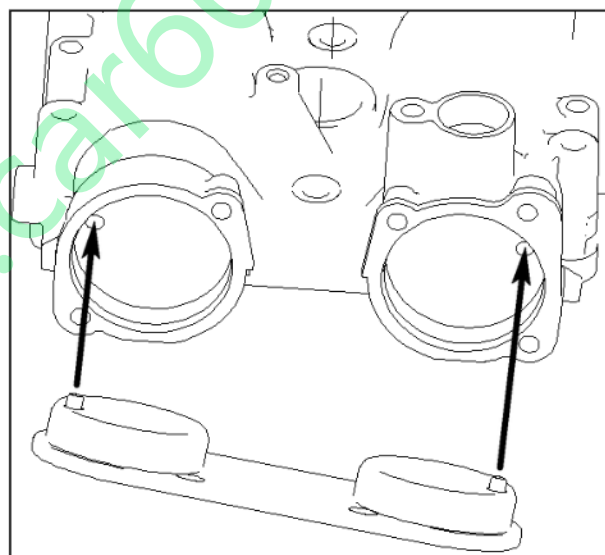


4、取下正时链条等附件。

二、正时链条的安装

1、用曲轴定位工装将曲轴定位在 1、4 缸上止点，见正时链条的拆卸第一项；

2、安装凸轮轴箱前需用凸轮轴定位工装将凸轮轴定位在 1 缸压缩上止点；



3、将排气凸轮轴链轮装配到排气凸轮轴上，将排气链轮螺栓旋入距离贴合面 2mm 的位置，保持链轮自由转动，并防止链轮掉落；

将 VVT 组件装配到进气凸轮轴上，将 VVT 组件螺栓旋入距离贴合面 2mm 的位置，保持链轮自由转动，并防止链轮掉落；

将正时链条导向板挂靠到位，与链条接触部分涂适量机油。通过导向板将正时链条挂到排气凸轮轴链轮、VVT 组件链轮和曲轴链轮上；

