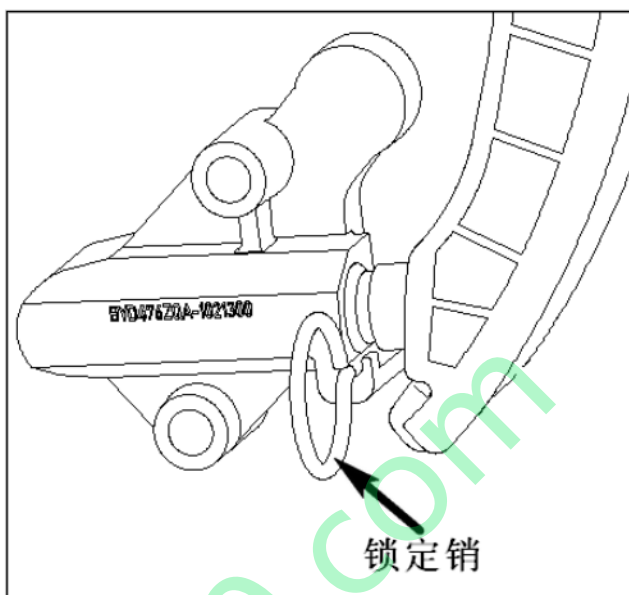


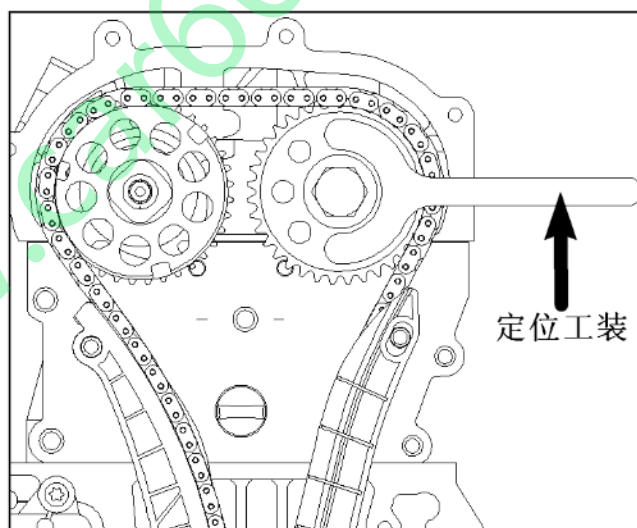
4、将张紧链板挂靠到位，与链条接触部分涂适量机油。装上链条张紧器，并在摩擦面上涂适量机油。

拨下箭头所指张紧器锁定销，使链条张紧；



5、保持凸轮轴在 1 缸上止点位置，通过专用工装固定排气凸轮轴链轮，如图所示，拧紧 VVT 组件螺栓和排气至规定的力矩。

拧紧力矩：50 N·m+90° 转角



卸下凸轮轴上止点专用工装，将凸轮轴后端盖装

上，注意保护凸轮轴后端盖的密封圈。拧紧螺栓至规定力矩。

卸下曲轴定位工装，将气缸体螺堵组件装回原位置。

## 第五节 火花塞和气缸压缩压力的检测

**注意：**机油温度必须至少 30℃；

### 一、火花塞的拆卸和安装

断开点火线圈接线插头，旋下 4 个安装螺栓，取下点火线圈；

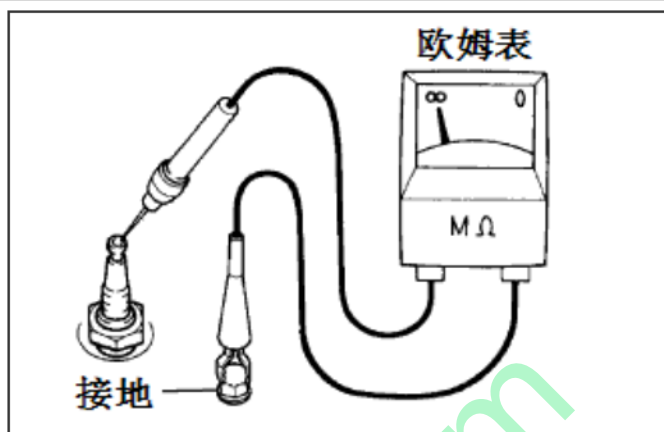
用专用扳手拆下火花塞；

安装顺序与拆卸顺序相反，火花塞拧紧力矩 25N·m，点火线圈安装螺栓拧紧力矩 10N·m。

## 二、火花塞的检查

1. 如图所示，用欧姆表测量的电阻，检查电阻是否大于  $10\text{ M}\Omega$ ；

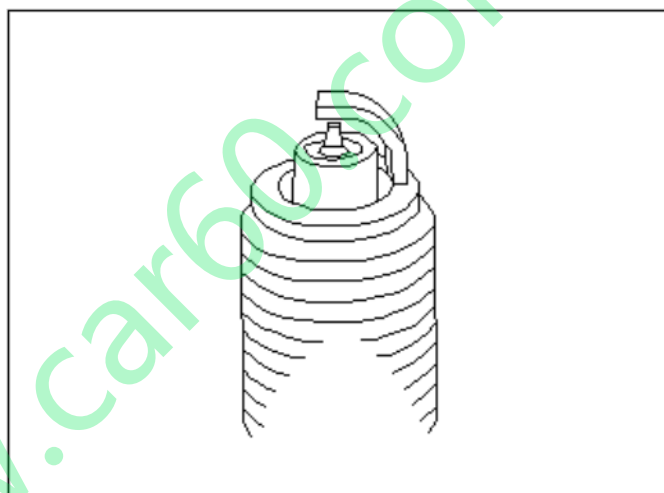
如果电阻小于  $10\text{ M}\Omega$ ，则进入第 5 个步骤。



2. 如果没有欧姆表，则按下面提供的简单方法

对火花塞进行检查。

- (1) 把发动机快速提高到 4000 转/分，运行 5 分钟；
- (2) 卸下火花塞；
- (3) 观察火花塞电极；
- (4) 如果电极上是干的，则说明火花塞正常；
- (5) 如果电极上是潮湿的，则继续进行以下步骤。

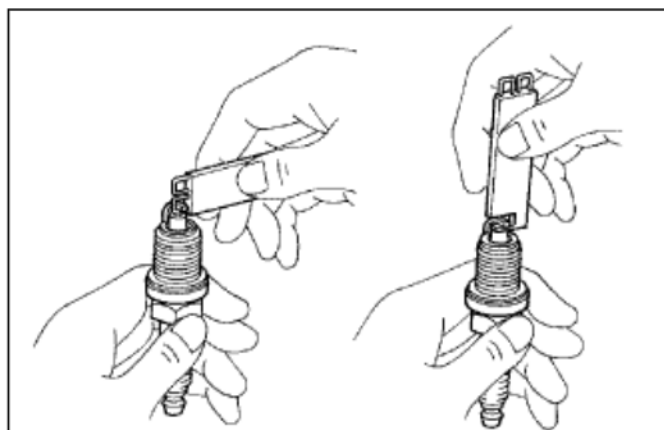


3. 检查火花塞上螺纹和绝缘部分是否有损伤，

4. 如果有，请更换火花塞；

5. 检查火花塞电极间隙；  
火花塞电极间隙范围是：0.8~0.9 mm。

注意：如果需要调整新的火花塞电极间隙，只可调整侧电极的根部，不能调整侧电极的头部；而使用过的火花塞是不允许调整的。



### 三、压缩压力的检查

检查前将插头从燃油泵控制单元上拔下

热机至正常工作温度然后熄火；

拆下一缸点火线圈接线插头；

拆下一缸点火线圈；

拆下一缸火花塞；

检查一缸压缩压力；

在一缸火花塞孔内接上压力表；

将油门踏板踩到底并使发动机运转；

记录压力表最大读数；

项目	压缩压力 MPa ( $\geq$ 400r/min)
标准值	1.0~1.5 MPa
气缸间的压力差 最大极限	$\leq 0.3$ MPa

注意：按 2~7 步骤依次测量二、三缸的压缩压力；

测量应在尽量短的时间内完成。

如果气缸内压力过低，或气缸之间的压差超出最大极限过多，可通过火花塞孔向气缸内滴几滴机油然后重新测量气缸压缩压力。

注意：如果在滴入机油后压缩压力升高，则活塞、活塞环、气缸壁可能有磨损现象，需大修；

如压缩压力依然很低，说明气门可能卡住或密封面接触不严，需进行大修；

如相邻气缸压力都低，说明气缸垫可能已破坏或气缸盖已变形，需要大修。

拿开压力表，装上火花塞，拧紧力矩：25 N·m；

安装点火线圈；

连接点火线圈接线插头；