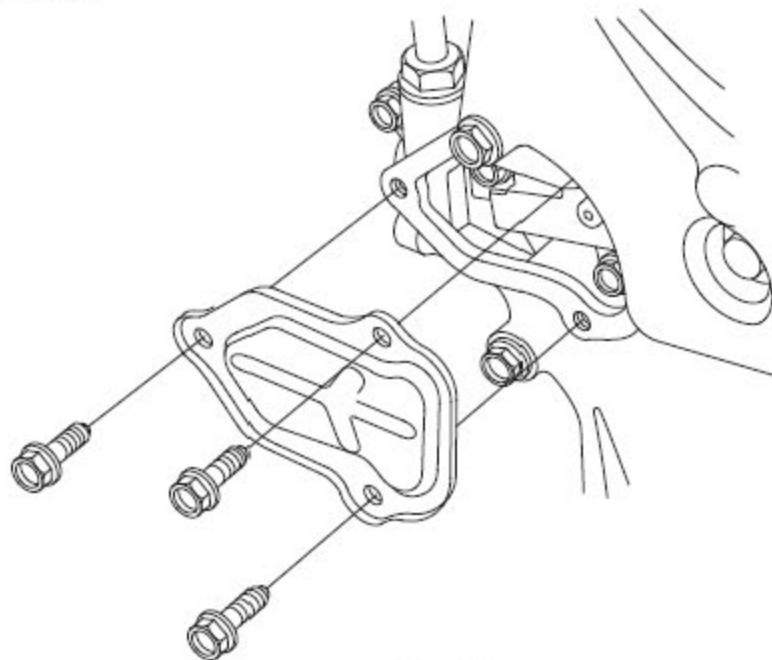


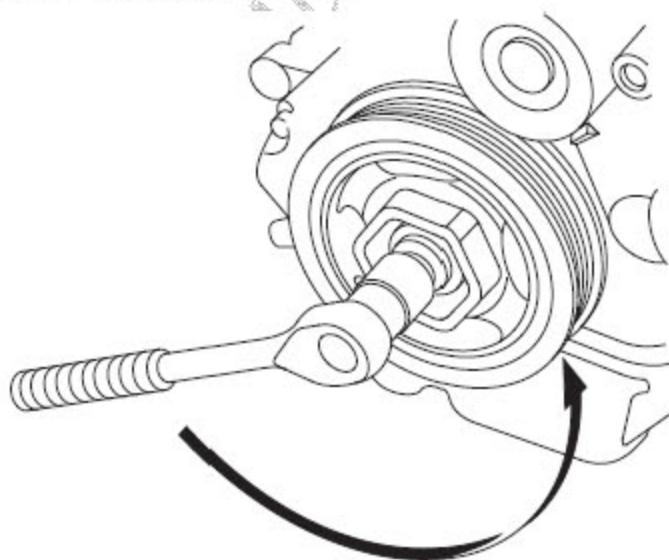
9. 自动张紧器拆卸和安装

9.1 拆卸

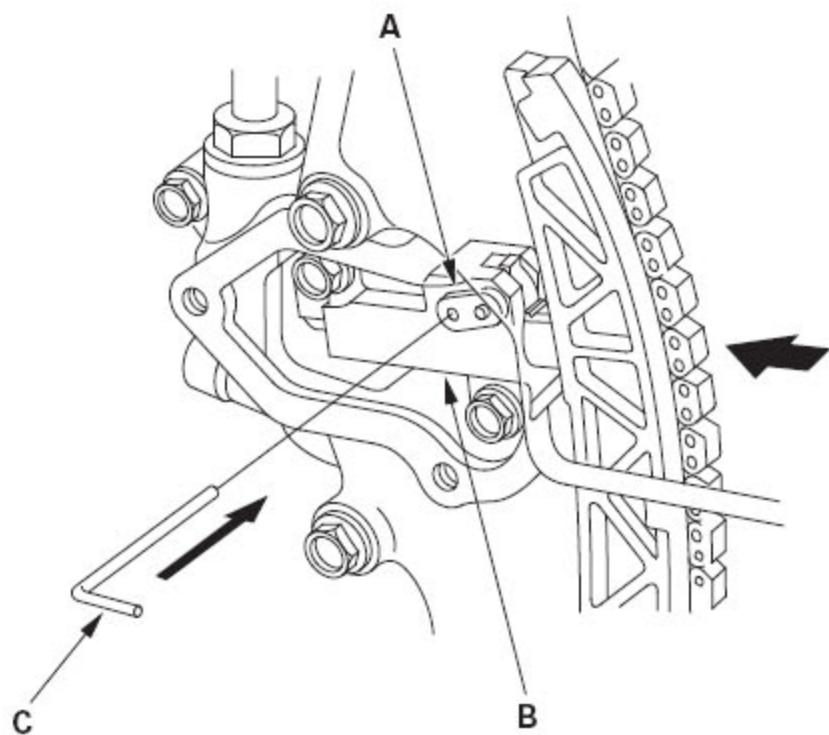
1). 拆下链条箱盖。



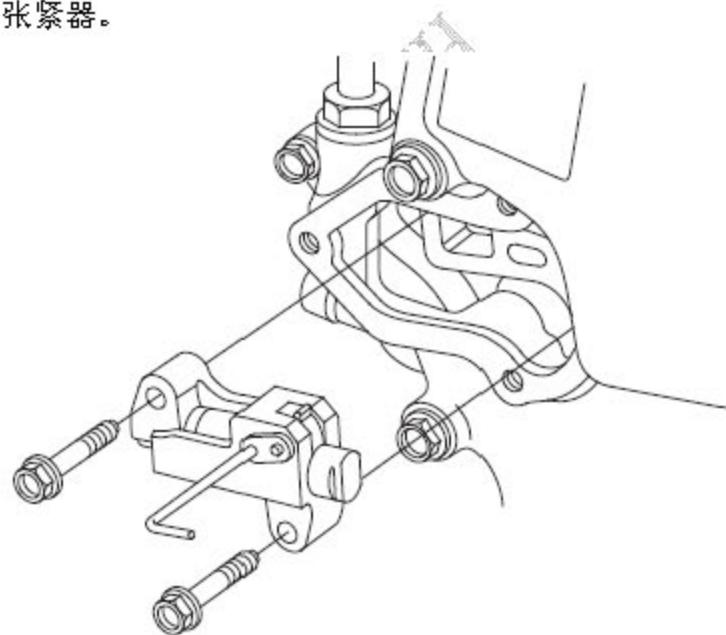
2). 逆时针旋转曲轴，以压缩自动张紧器。



3). 将锁(A)上的孔与自动紧张器(B)的孔对准，然后将一个1.0 mm (0.04 in.) 直径的销(C) 插入孔中。顺时针转动曲轴以固定销。

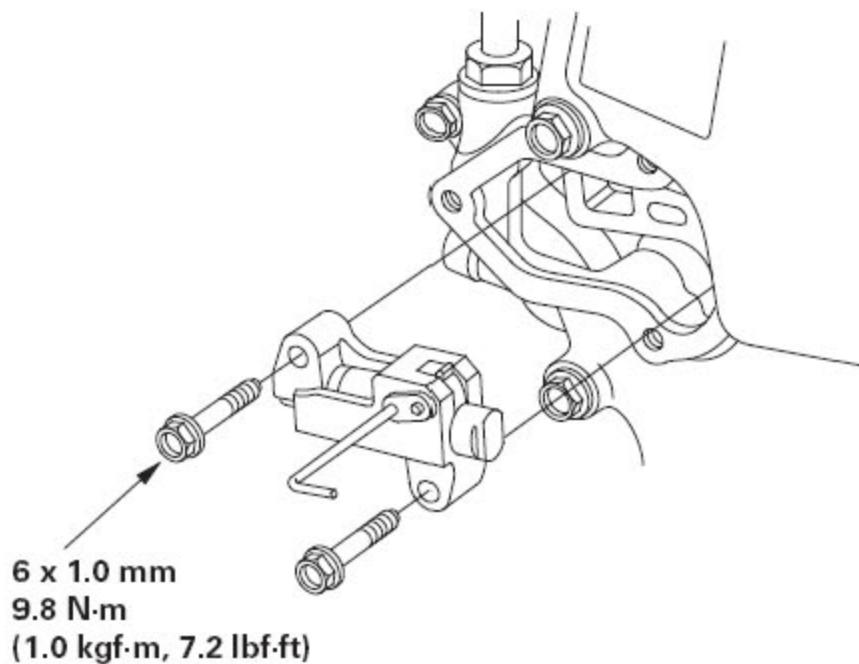


4). 拆下自动张紧器。

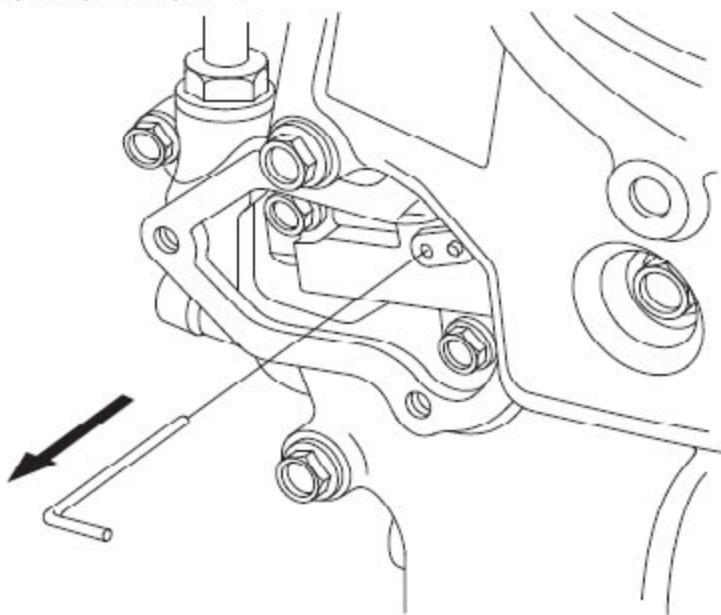


9.2 安装

1). 安装自动张紧器。



2) . 将销从自动张紧器上拆下。



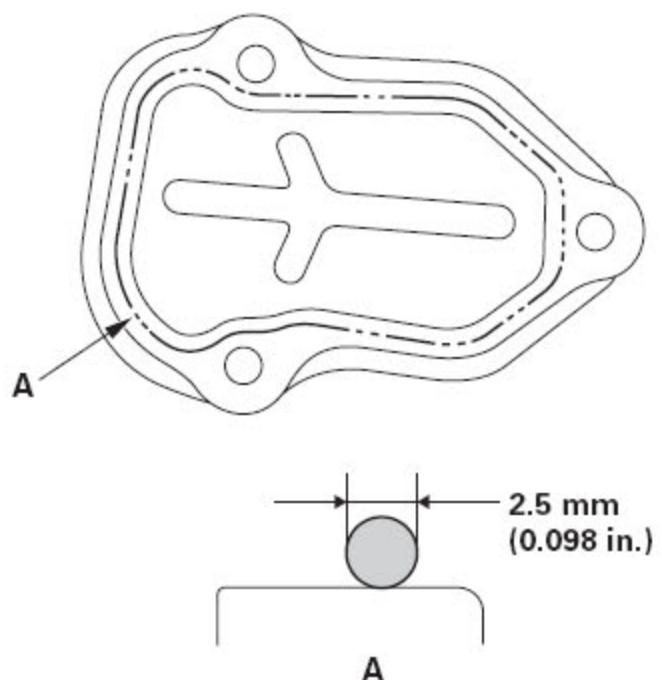
3) . 从链条箱盖接合面、螺栓、螺栓孔上清除所有旧的密封胶。

4) . 清洁并风干链条箱盖接合面。

5) . 在链条箱盖的链条箱接合面上均匀地涂抹密封胶, P/N 08C70-K0234M、08C70-K0334M 或08C70-X0331S。

注意:

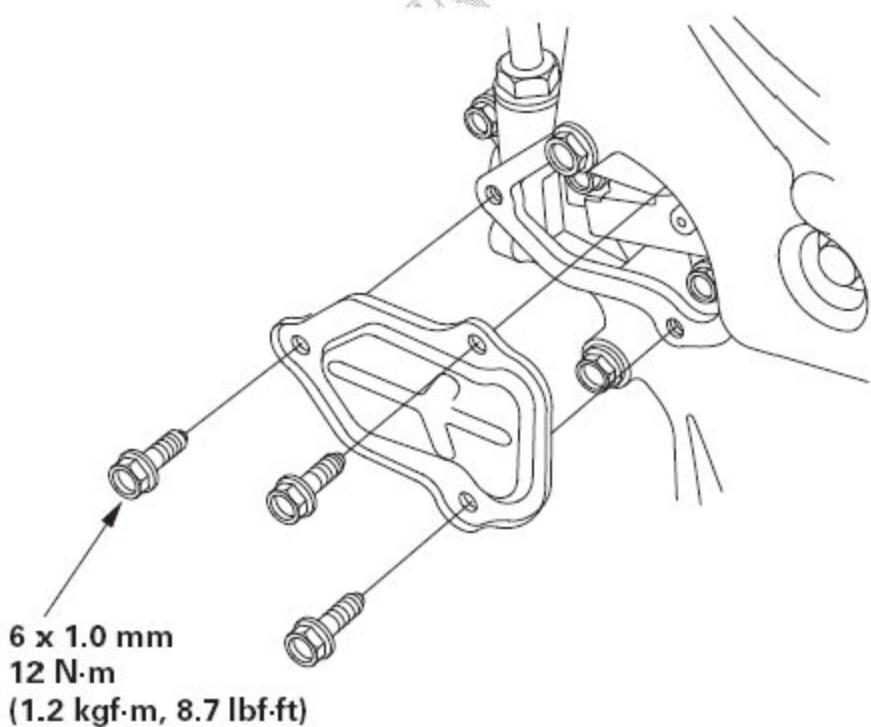
- 沿虚线(A) 涂抹约2.5 mm (0.098 in.) 胶条直径的密封胶。
- 如果涂抹密封胶后经过5分钟或更长时间, 不要安装零部件。并且, 清除旧的残胶后重新涂抹密封胶。



6) . 安装链条箱盖。

注意:

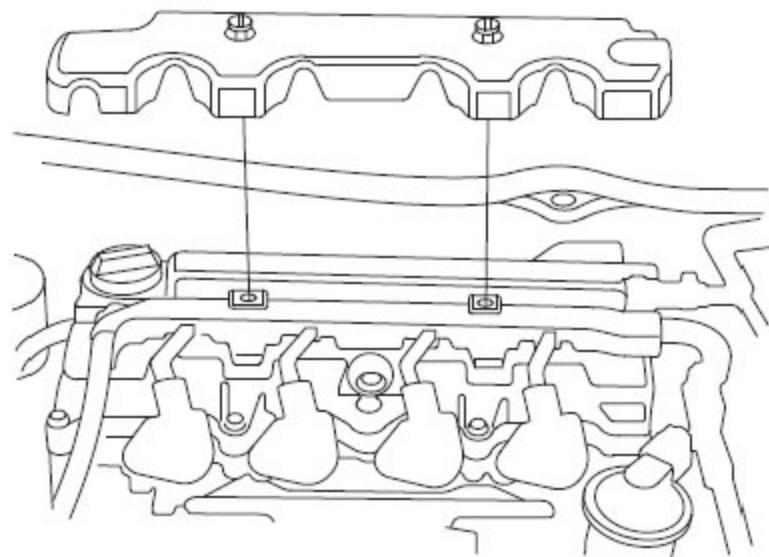
- 加注发动机机油前, 至少等待30分钟。
- 安装链条箱后, 至少在三小时内不要运行发动机。



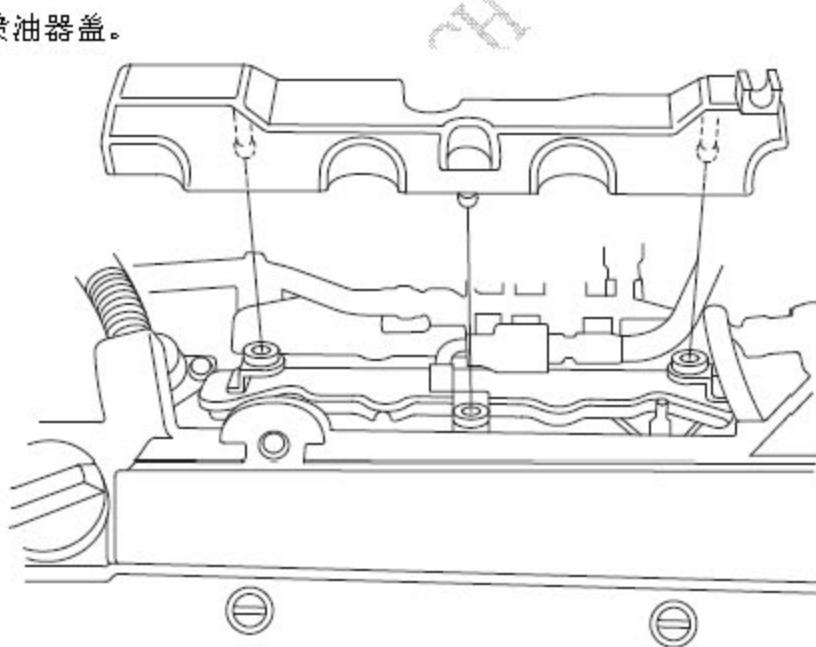
10. 缸盖罩拆卸和安装

10.1 拆卸

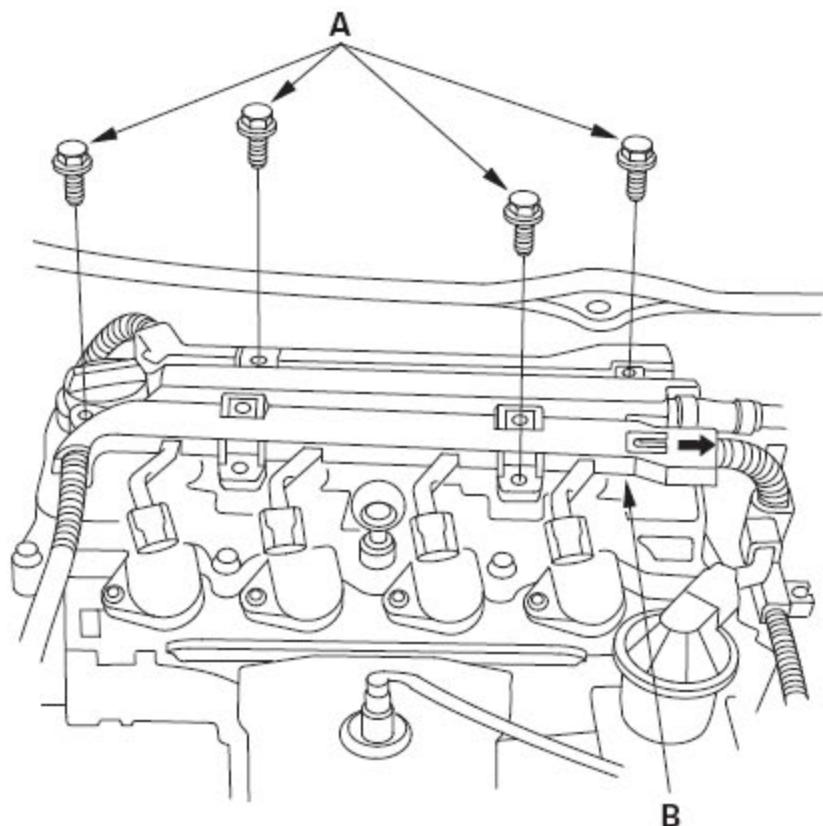
1). 拆下线束罩。



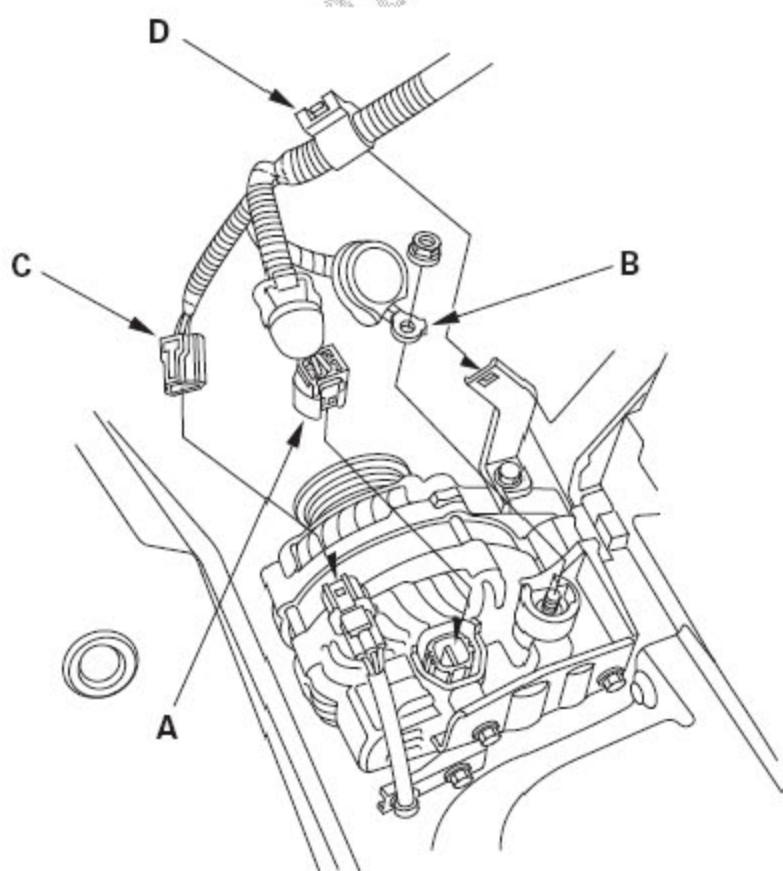
2). 拆下喷油器盖。



3). 断开四个点火线圈插接器。拆下固定线束支架的四个螺栓(A)，然后将前线束支架(B)从托架上拆下。

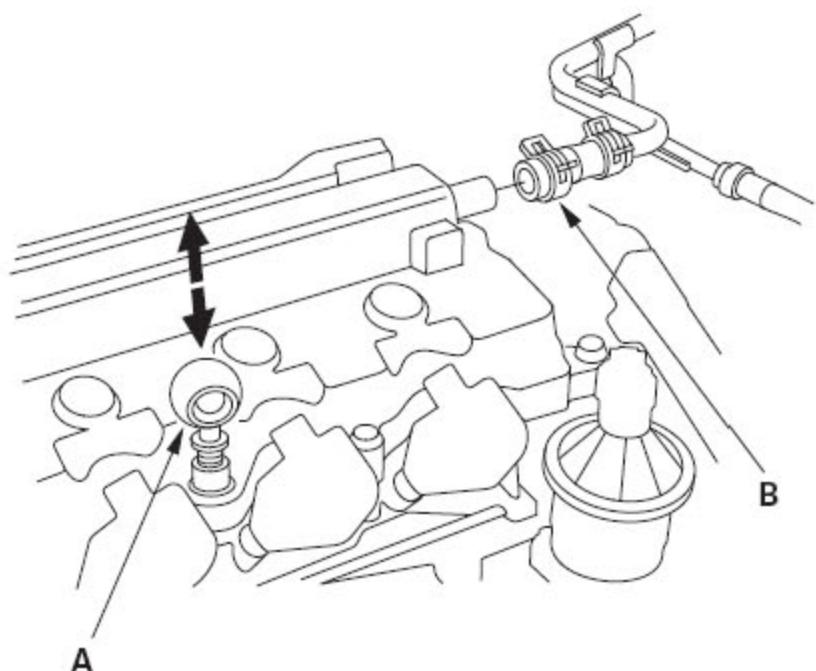


- 4) . 将交流发电机插接器(A) 和交流发电机上的黑色线束(B)从交流发电机上断开。

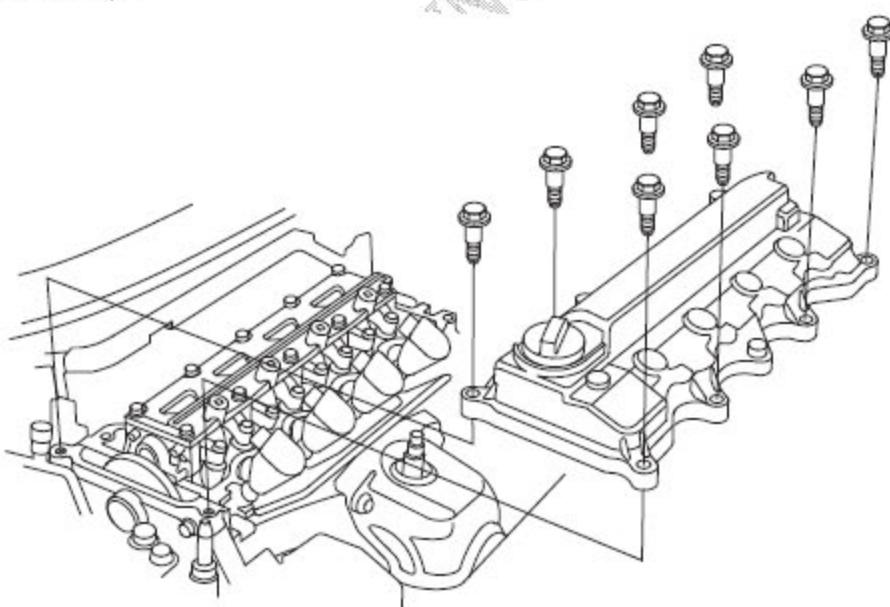


5). 断开空调压缩机离合器插接器(C), 并拆下线束夹(D)。

6). 拆下油尺(A) 和通气软管(B)。



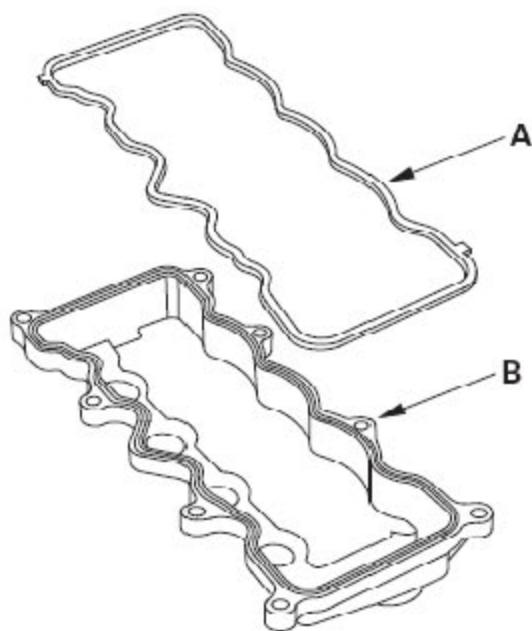
7). 拆下缸盖罩。



10.2 安装

1). 彻底清洁缸盖罩衬垫和凹槽。

2). 将气缸盖盖衬垫(A) 安装到缸盖罩(B) 的凹槽中。

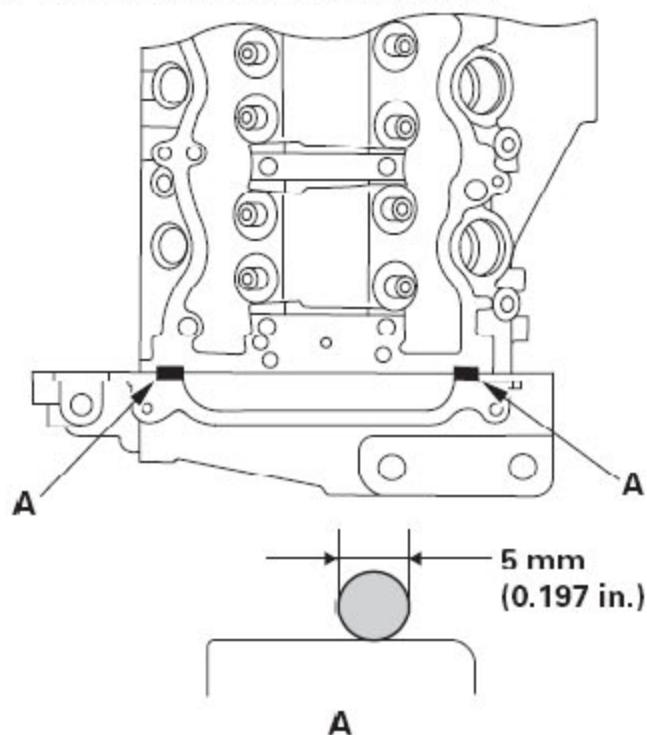


3). 检查并确认接合面清洁、干燥。

4). 在机油泵接合部位(A) 涂抹密封胶P/N 08C70-K0234M、08C70-K0334M 或 08C70-X0331S。

注意:

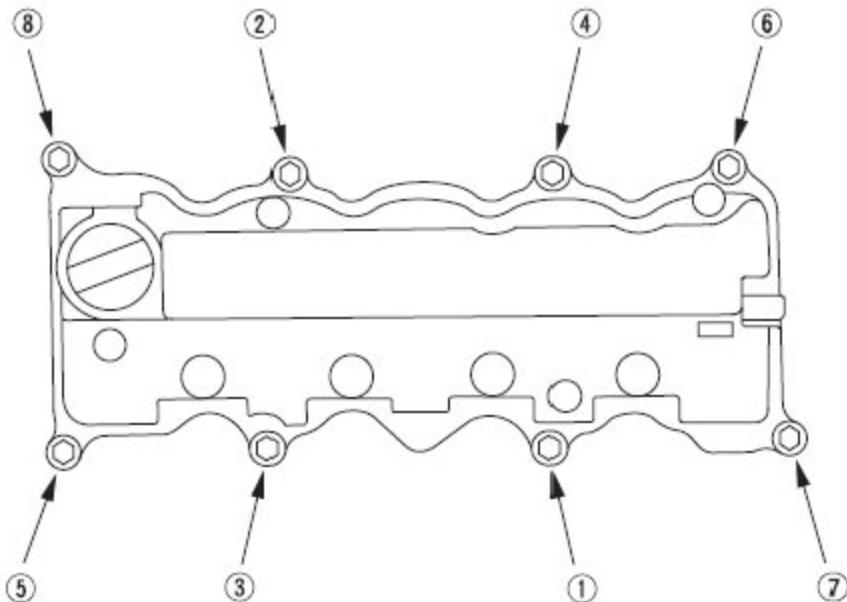
- 在链条箱的接触区域涂抹约2.5 mm (0.098 in.) 胶条直径的密封胶。
- 如果涂抹密封胶后经过5分钟或更长时间，不要安装零部件。并且，清除旧的残胶后重新涂抹密封胶。



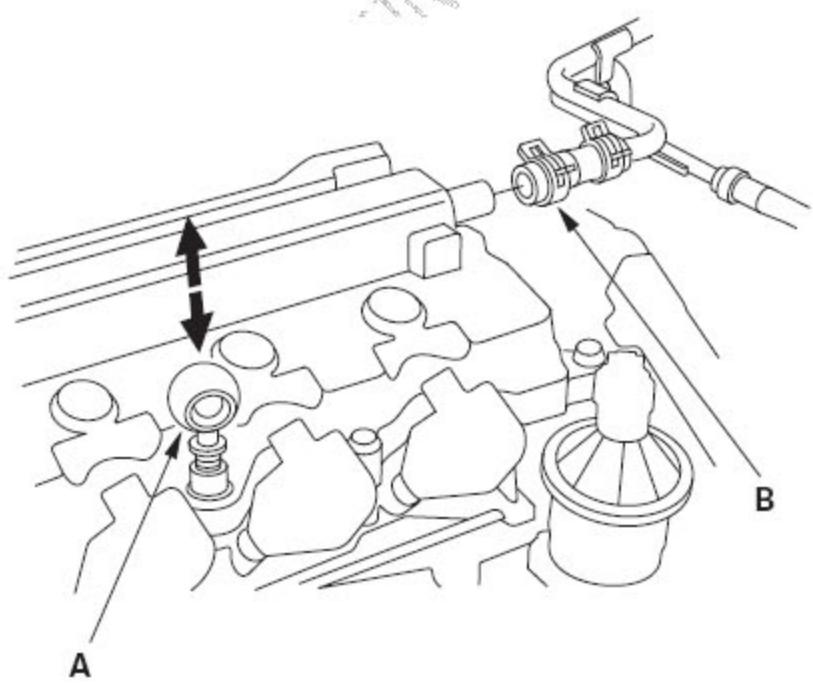
5). 安装缸盖罩，并分两步或三步紧固螺栓。在最后一步中，按顺序将所有螺栓紧固至9.8 N·m (1.0 kgf·m, 7.2 lbf·ft)。

注意：

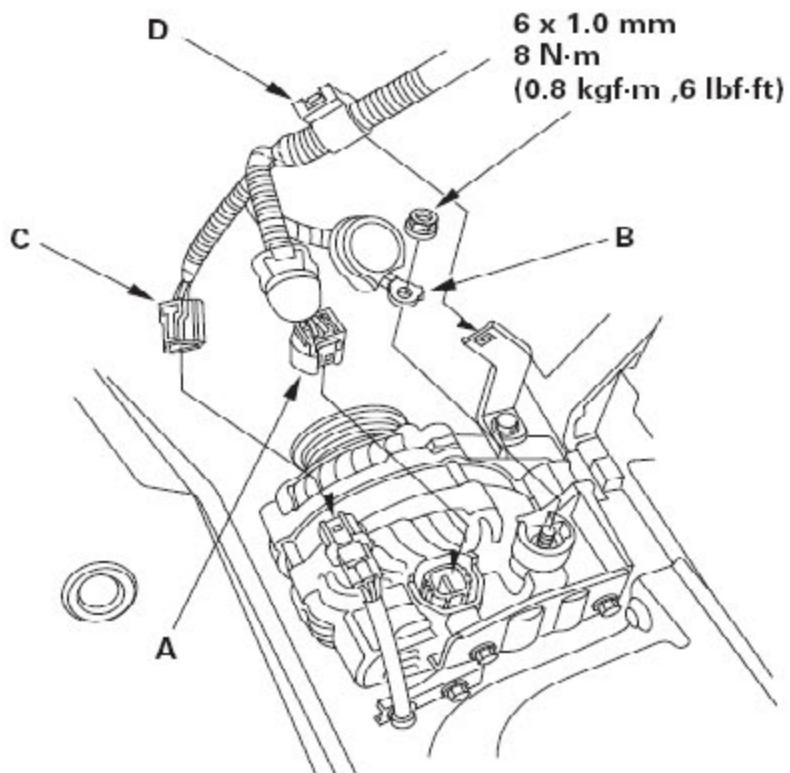
- 加注发动机机油前，至少等待30分钟。
- 安装缸盖罩后，至少3小时内不要运行发动机。



6). 安装油尺(A) 和通气软管(B)。

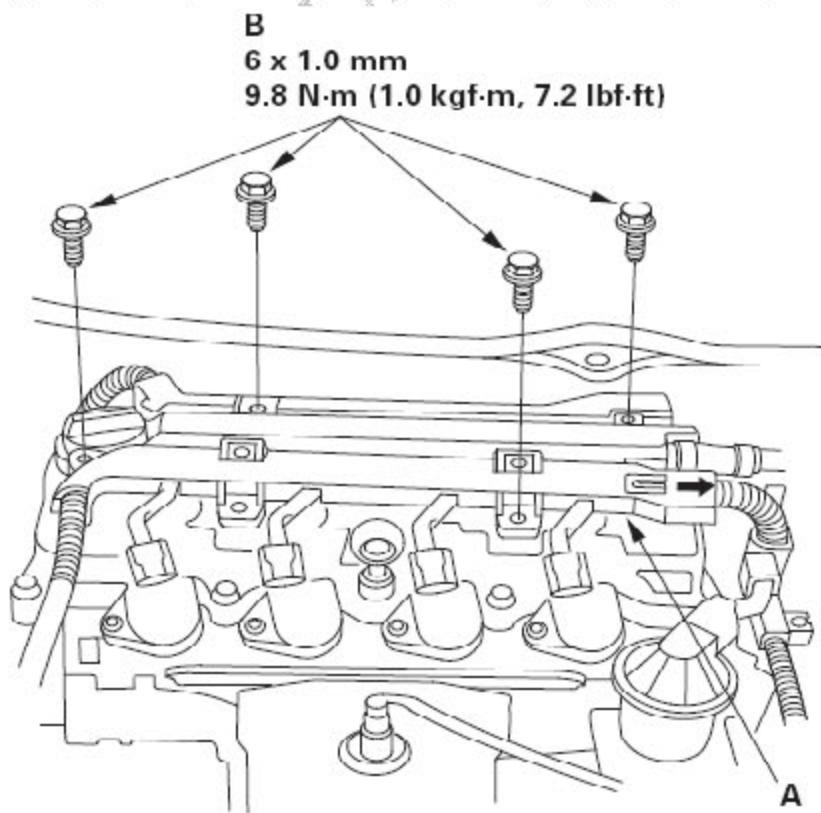


7). 将交流发电机插接器(A) 和黑色线束(B) 连接到交流发电机上。



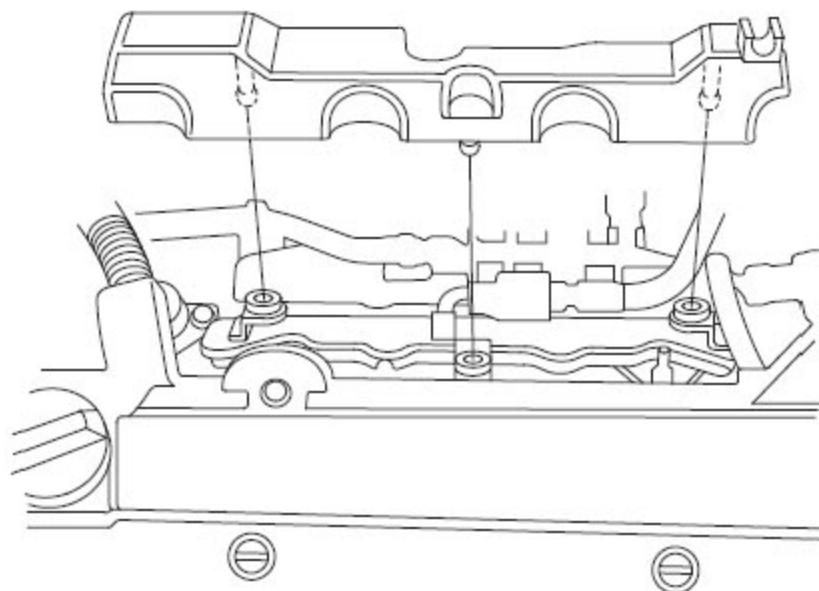
8) . 连接空调压缩机离合器插接器(C), 并安装线束夹(D)。

9) . 将前线束托架(A) 安装到托架, 然后紧固固定线束托架的四个螺栓(B)。

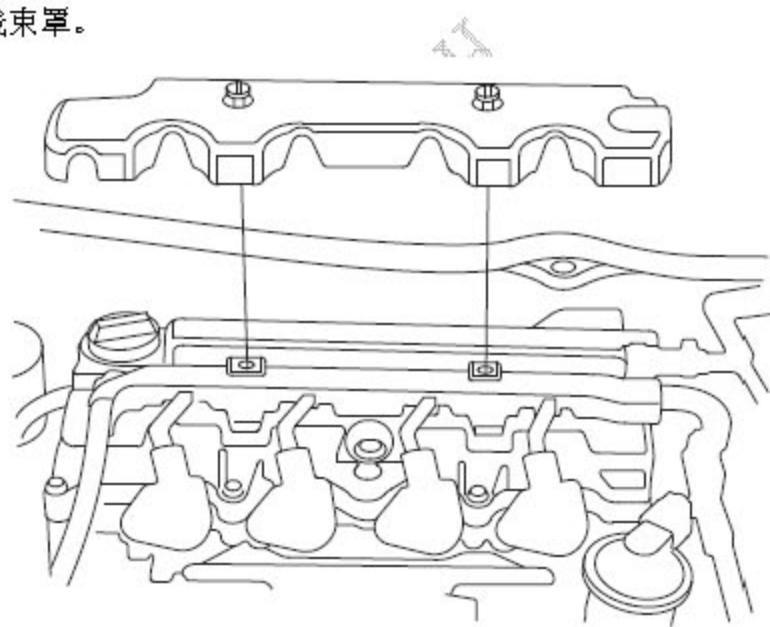


10). 连接四个点火线圈插接器。

11). 安装喷油器盖。



12). 安装线束罩。

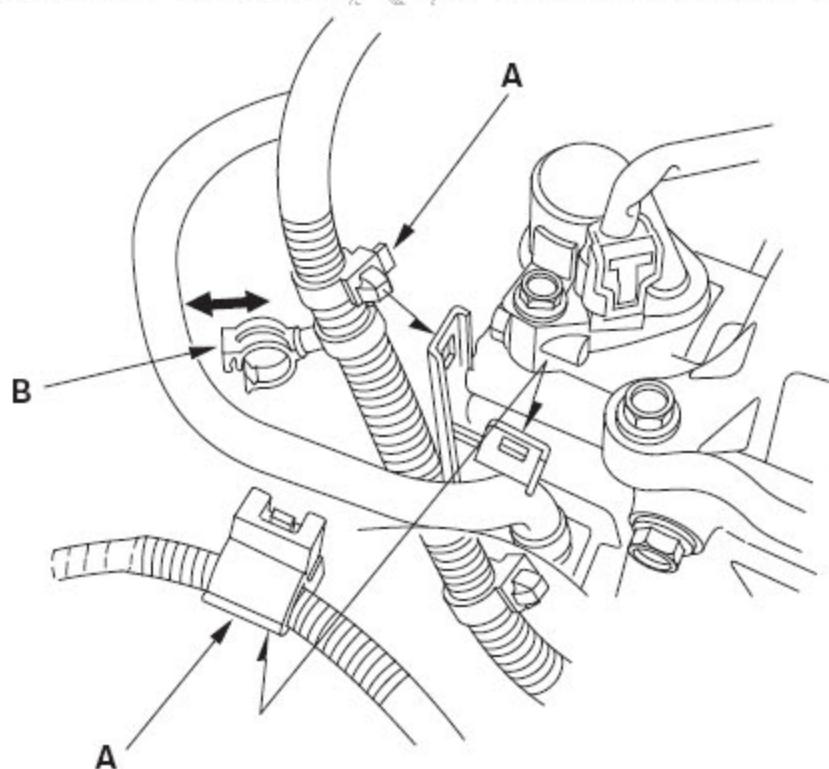


11. 气缸盖拆卸

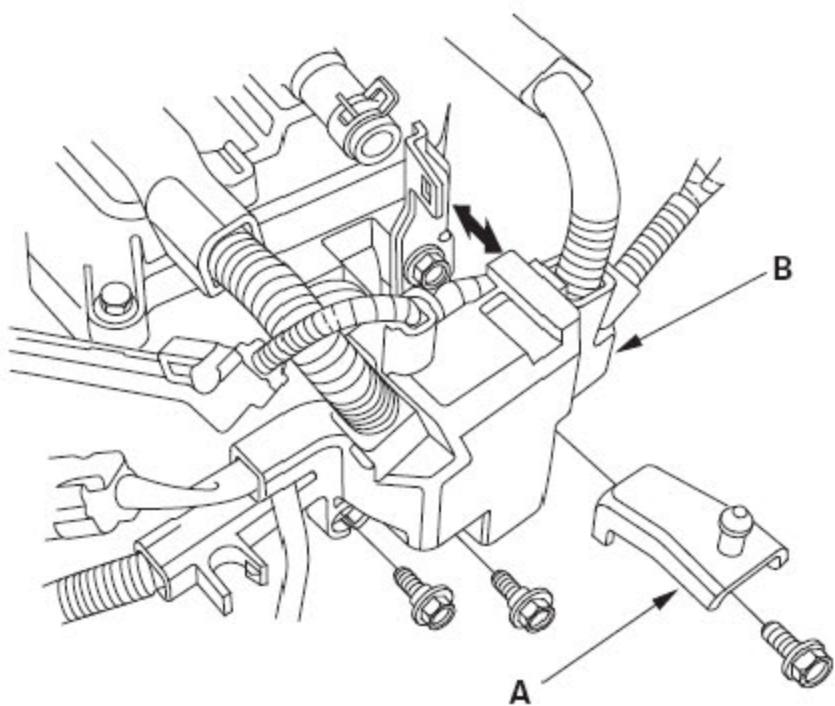
注意:

- 使用翼子板罩以免损坏油漆表面。
- 为避免损坏，握住插接器部分，小心拔出线束插接器。
- 为避免损坏气缸盖，松开气缸盖螺栓前，应等待发动机冷却液温度降到38 ° C (100 ° F) 以下。
- 在所有线束和软管上做标记以防误接。而且要确保它们没有接触其他线束、软管，或者妨碍其它零件。

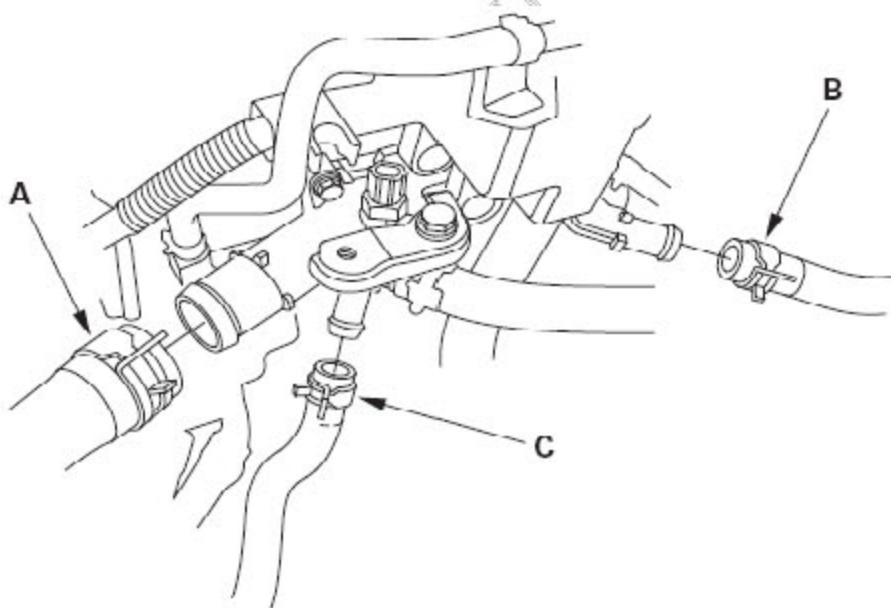
- 1) . 确认已有收音机或导航系统的防盗代码后，记下客户收音机的预设值。
- 2) . 卸去燃油压力。
- 3) . 将蓄电池负极电缆从蓄电池上断开。
- 4) . 排空发动机冷却液。
- 5) . 拆下传动皮带。
- 6) . 拆下进气歧管。
- 7) . 拆下线束夹(A)，并从线束夹(B)上拆下曲轴箱强制通风(PCV) 软管。



- 8) . 拆下空气滤清器壳体托架(A)，然后从气缸盖上拆下线束托架(B)。



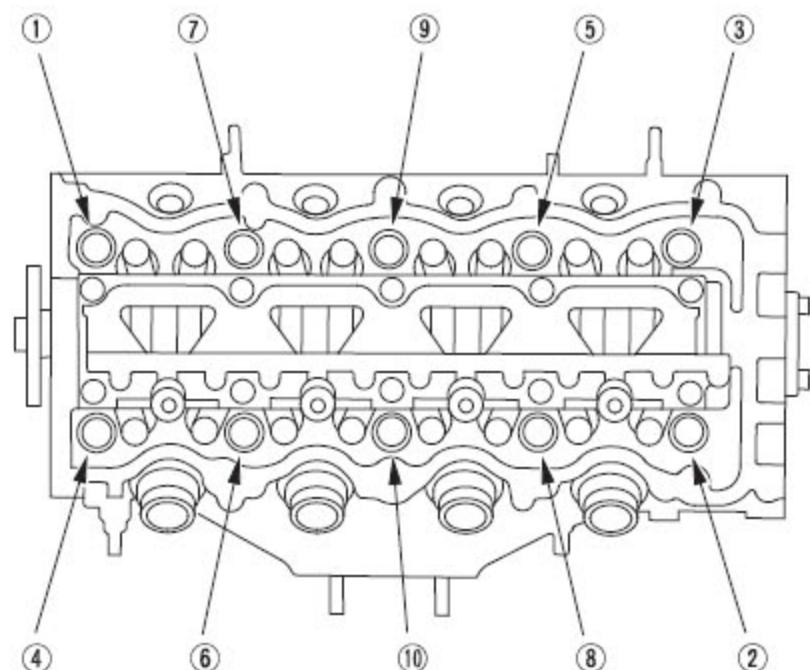
9). 拆下散热器上软管(A)、加热器软管(B) 和冷却水旁通软管(C)。



10). 将发动机线束插接器和线束夹从气缸盖上拆下。

- 四个喷油器插接器
- 发动机冷却液温度(ECT) 传感器1 插接器
- 空燃比(A/F) 传感器插接器
- 辅助热氧传感器(辅助HO2S) 插接器
- 废气再循环(EGR) 阀插接器
- 摆臂机油控制电磁阀插接器
- 摆臂机油压力开关插接器

- 11). 拆下四个点火线圈。
- 12). 拆下三元催化转换器(TWC)。
- 13). 拆下节温器壳体。
- 14). 拆下凸轮轴链条。
- 15). 拆下气缸盖螺栓。为避免翘曲，按顺序每次旋松螺栓 $1/3$ 圈；重复这一过程直到所有螺栓松开。

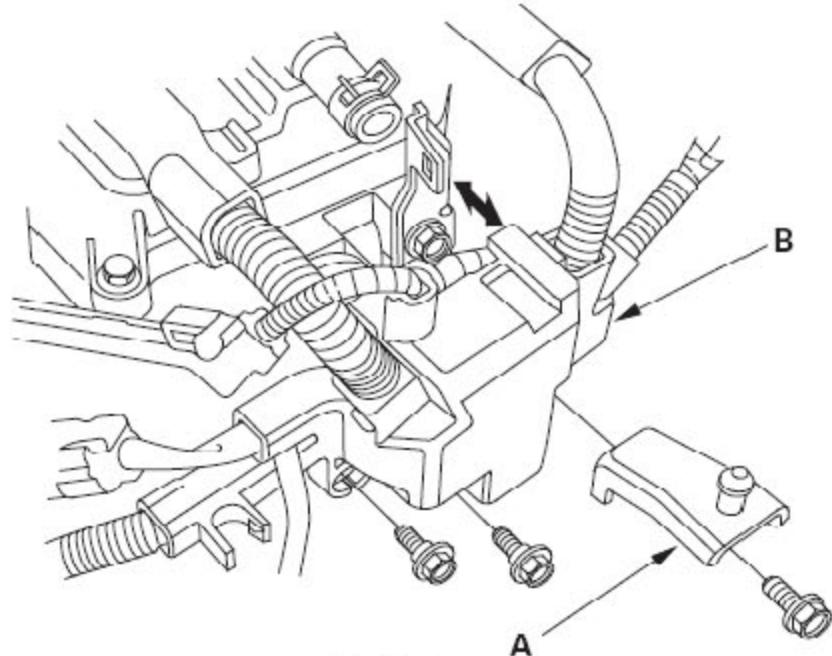


- 16). 拆下气缸盖。

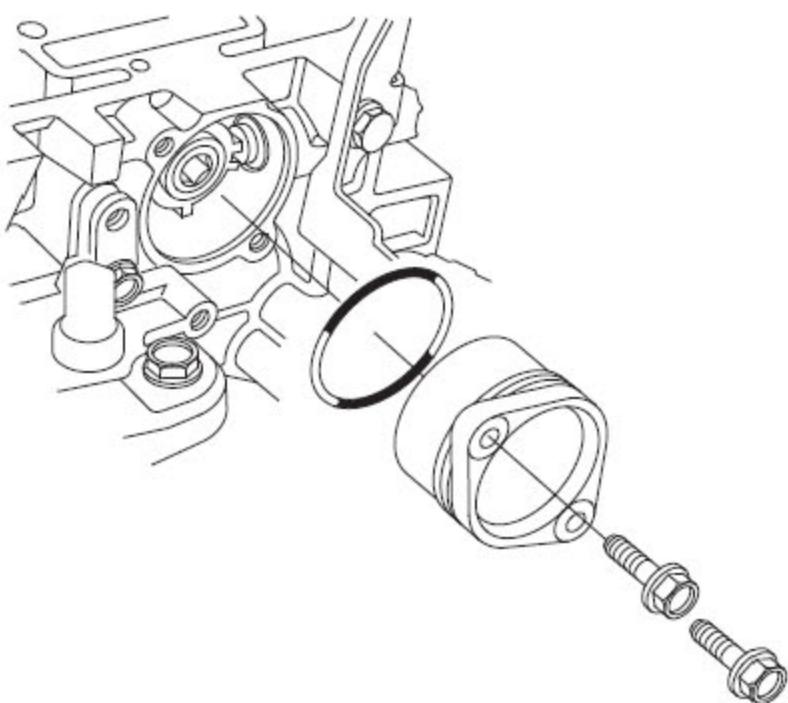
12. CMP脉冲板拆卸和安装

12.1 拆卸

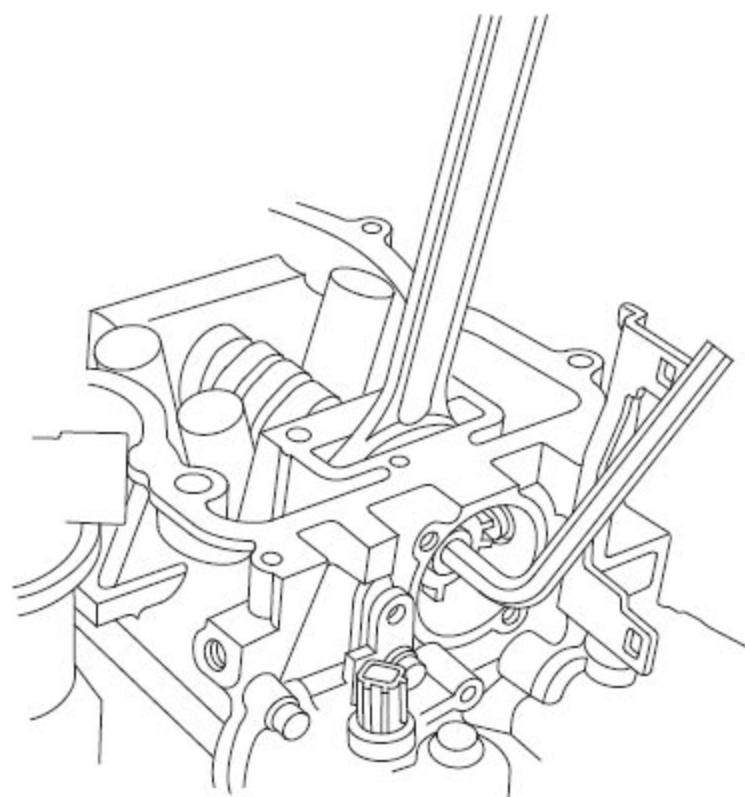
- 1). 拆下空气滤清器壳体总成。
- 2). 拆下空气滤清器壳体托架(A)，然后从气缸盖上拆下线束托架(B)。



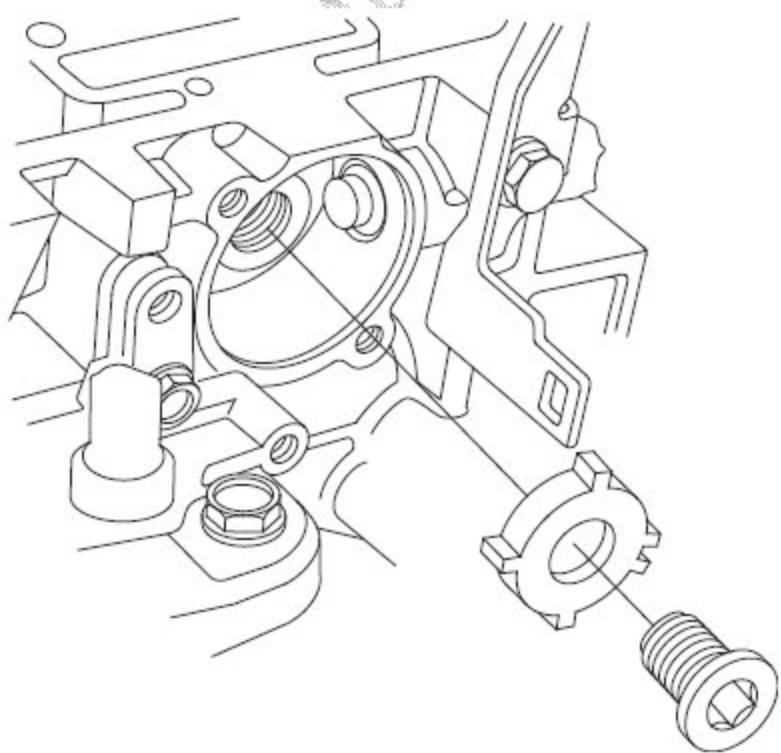
- 3). 拆下摇臂总成。
- 4). 拆下凸轮轴止推盖。



5). 用开口扳手固定凸轮轴, 然后松开螺栓。

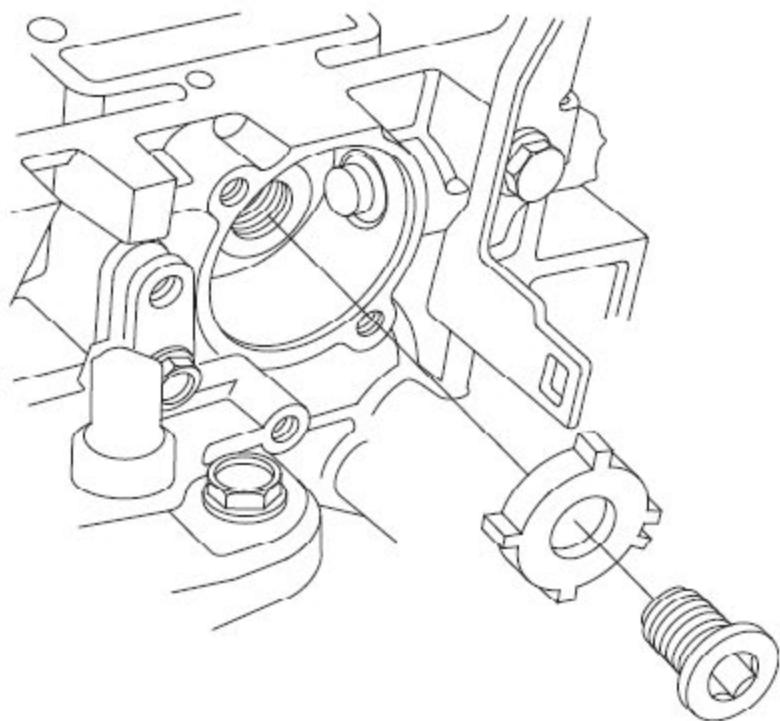


6). 拆下凸轮轴位置(CMP) 脉冲板。



12.2 安装

1). 安装CMP 脉冲板。

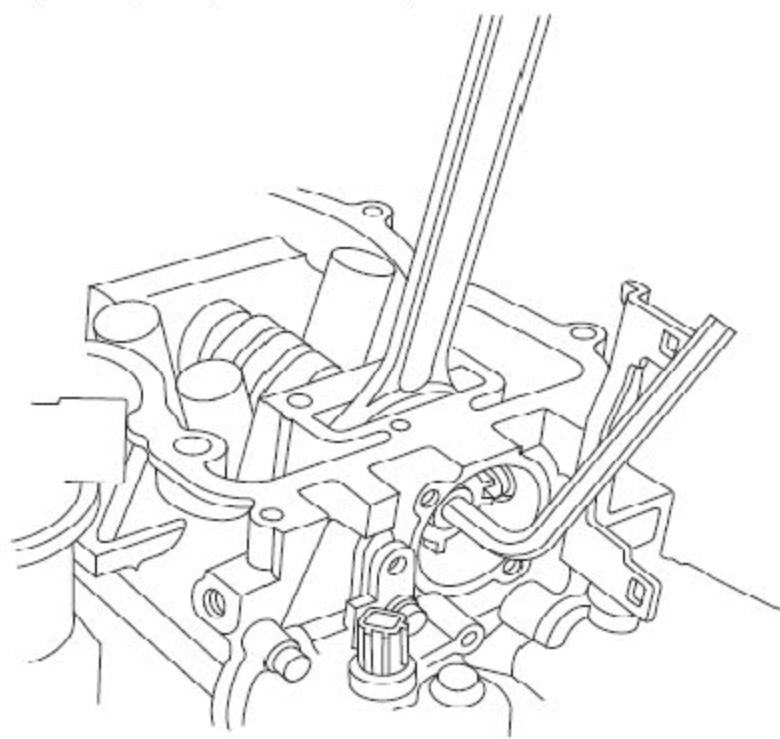


2). 用开口扳手固定凸轮轴，然后紧固螺栓。

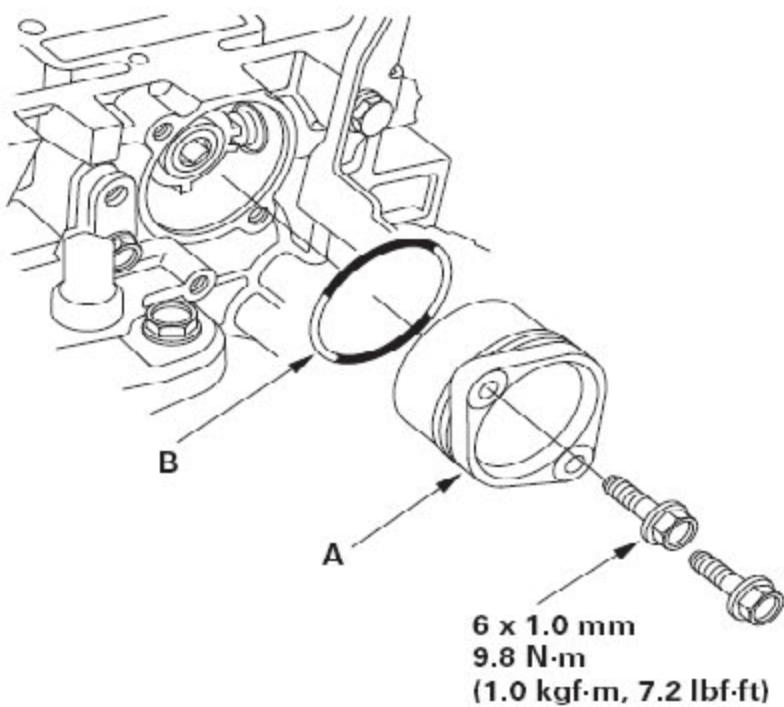
规定扭矩

14 x 1.5mm

34 N·m (3.5 kgf·m, 25 lbf·ft)

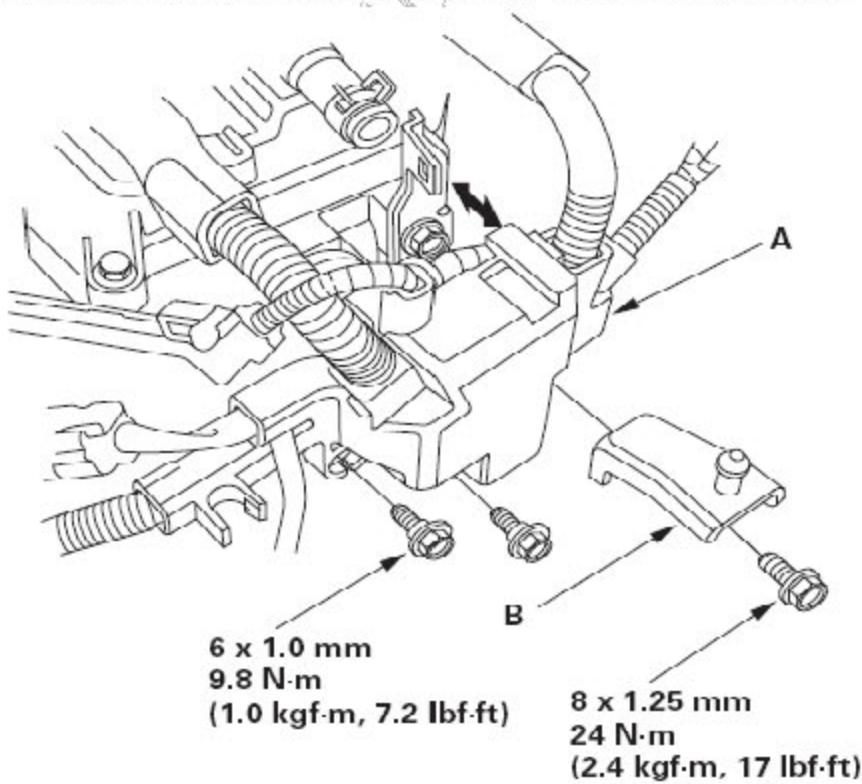


3) . 用新的O形圈(B), 安装凸轮轴止推盖(A)。



4) . 安装摇臂总成。

5) . 在气缸盖上安装线束托架(A), 然后安装空气滤清器壳体托架(B)。

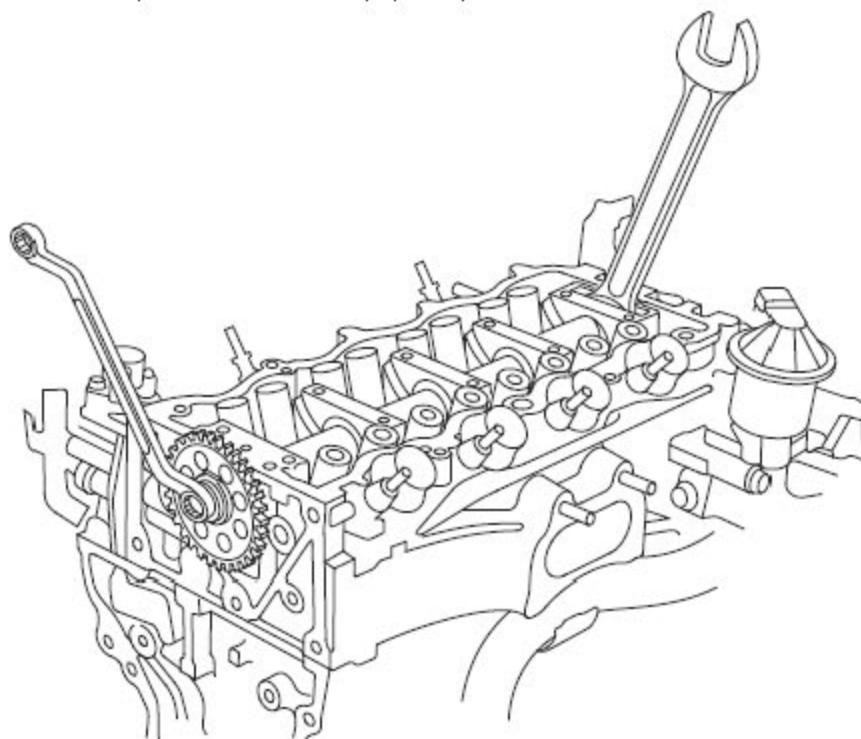


6) . 安装空气滤清器壳体总成。

13. 凸轮轴链轮拆卸/安装

13.1 拆卸

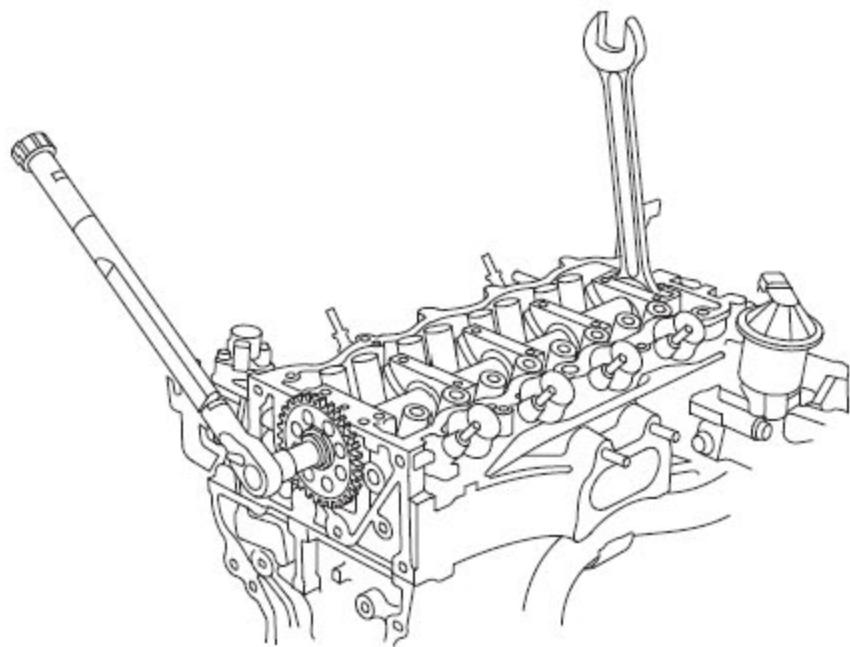
- 1). 拆下凸轮轴链条。
- 2). 拆下摇臂总成。
- 3). 用开口扳手固定凸轮轴，然后松开螺栓。



- 4). 拆下凸轮轴链轮。

13.2 安装

- 1). 安装凸轮轴链轮。
- 2). 将新的发动机机油涂抹到凸轮轴链轮安装螺栓的螺纹上，并安装螺栓。用开口扳手固定凸轮轴，然后紧固螺栓。
规定扭矩
10 x 1.25 mm
56 N·m (5.7 kgf·m, 41 lbf·ft)



3) . 安装摇臂总成。

4) . 安装凸轮轴链条。

LAUNCH

14. 气缸盖翘曲度检查

1). 拆下气缸盖。

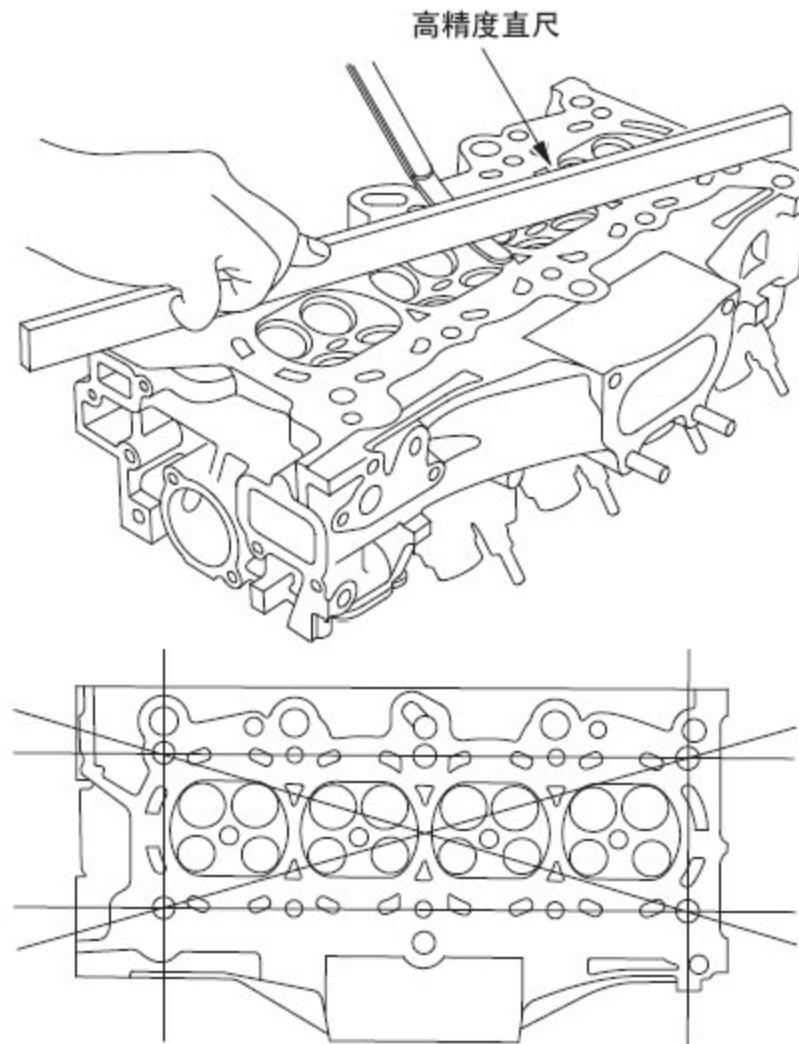
2). 检查凸轮轴。

3). 检查气缸盖是否翘曲。沿着边缘测量，以三个方向穿过中心。

- 如果翘曲度小于0.08 mm (0.003 in.)，则不需要重新修整气缸盖。
- 如果翘曲度在0.08 mm (0.003 in.) 和0.2 mm(0.008 in.) 之间，重新修整气缸盖。
- 最大修整极限在115 mm (4.53 in.) 高时为0.2 mm(0.008 in.)。

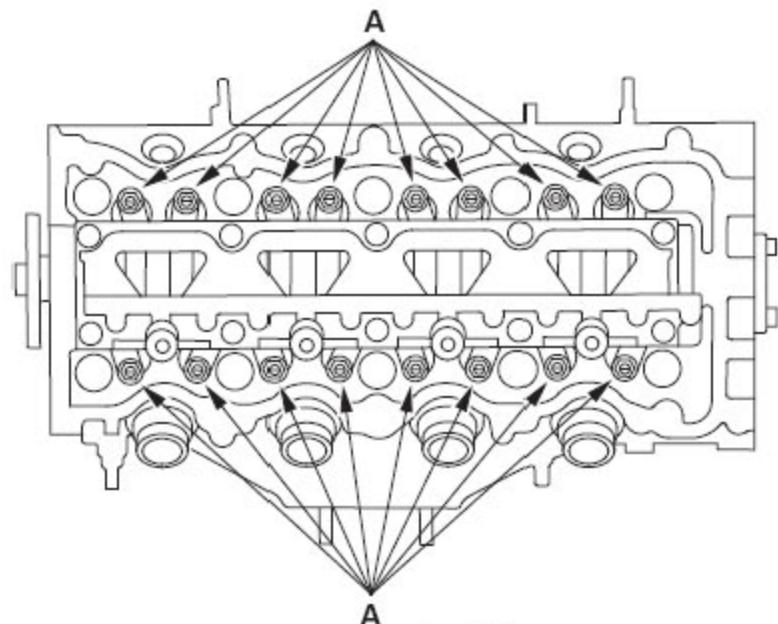
气缸盖高度

标准 (新)： 114.95 - 115.05 mm(4.526 - 4.530 in.)

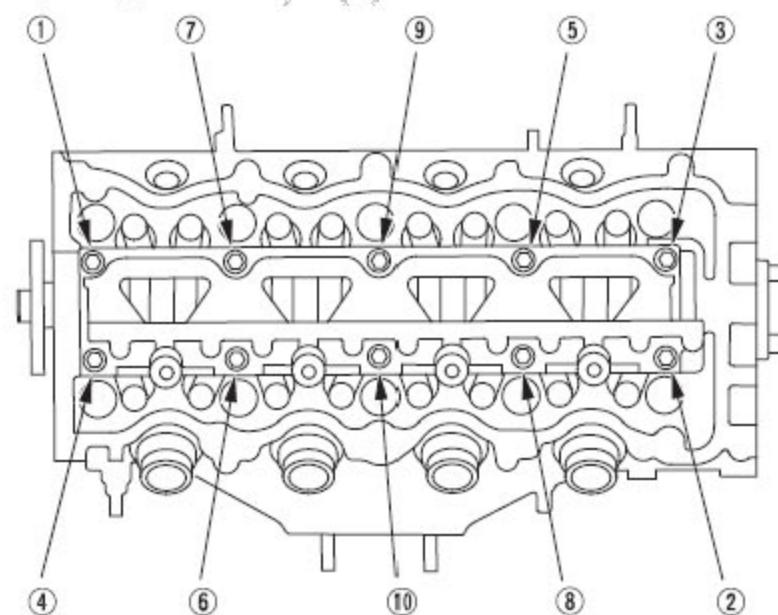


15. 摆臂总成拆卸

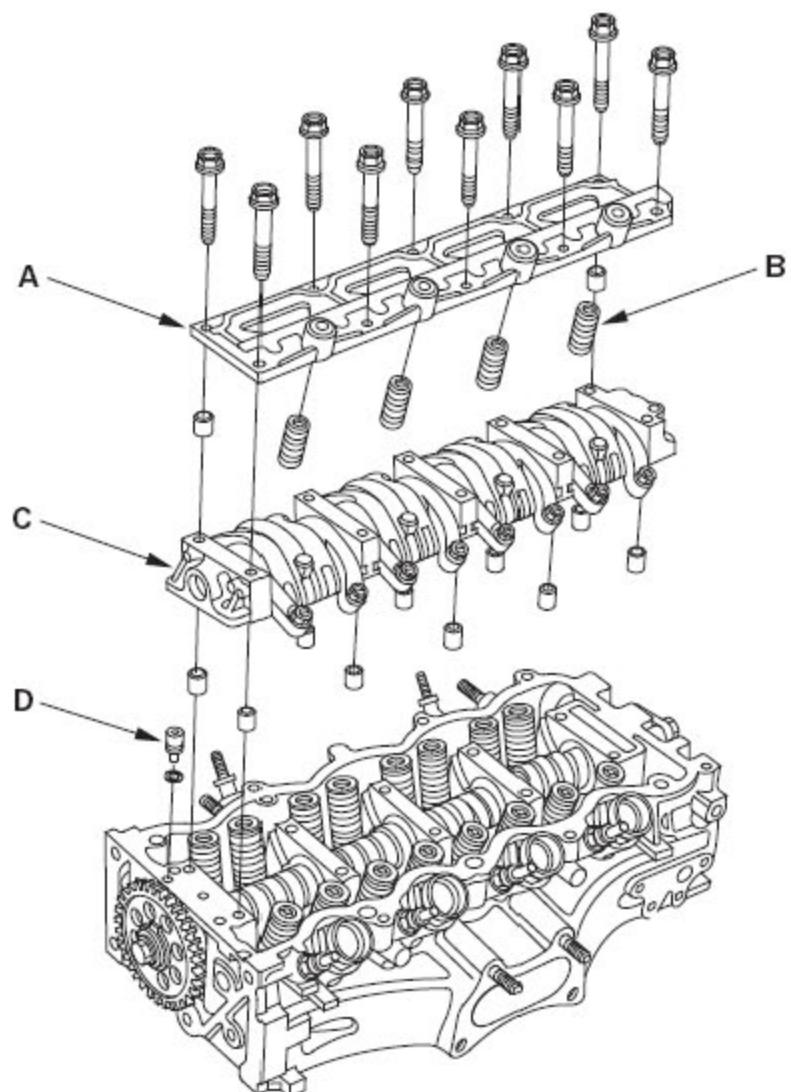
- 1). 拆下缸盖罩。
- 2). 松开摇臂调整螺钉 (A)。



- 3). 拆下液压间隙调整支架螺栓。为防止损坏液压间隙调整支架和摇臂轴，按顺序旋松螺栓，每次两圈。



- 4). 拆下液压间隙调整支架 (A) 和液压间隙调整总成 (B)。

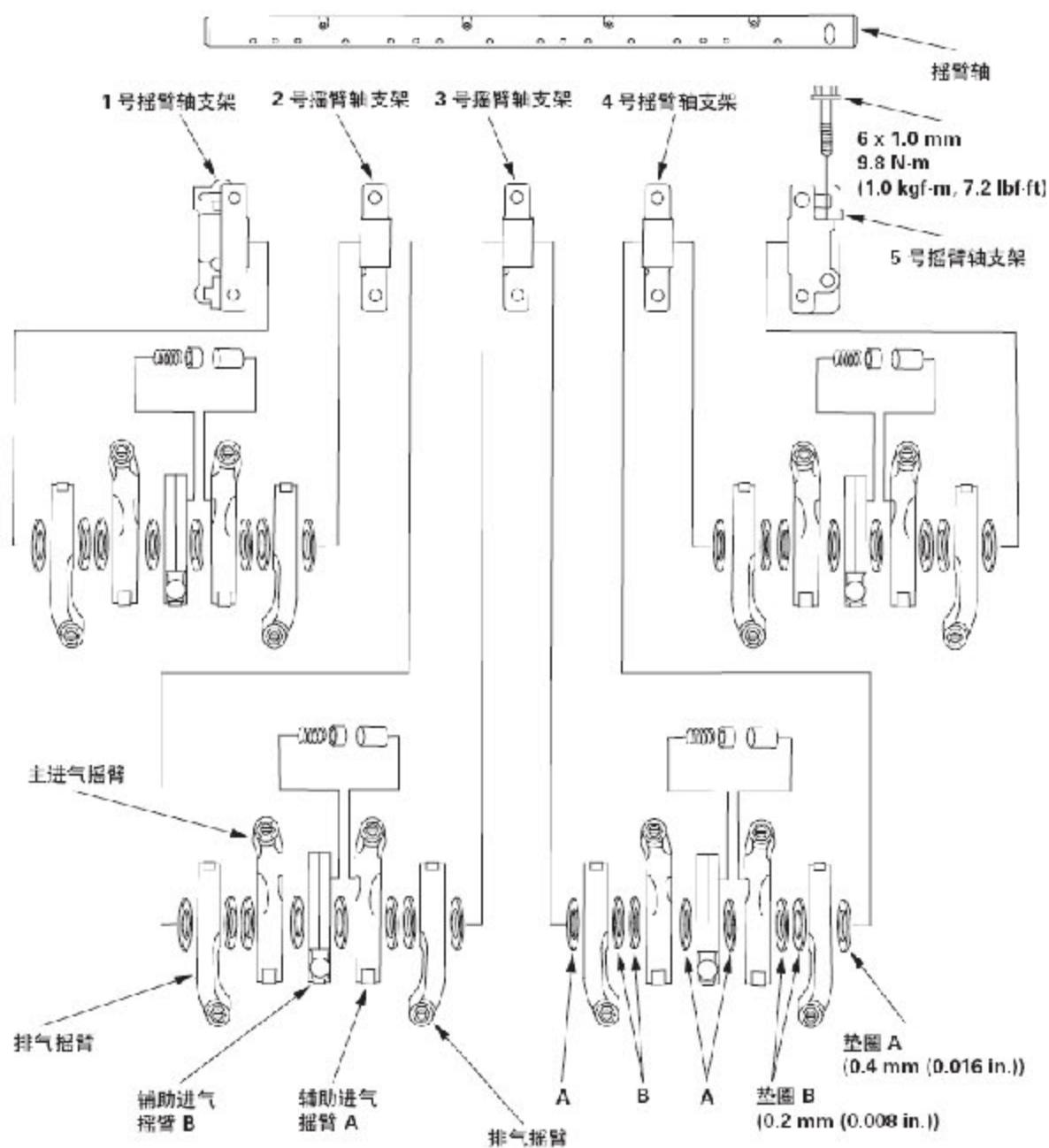


5) . 拆下摇臂总成(C), 然后拆下机油控制节流孔(D)。

16. 摆臂和揆臂轴拆解/重新組裝

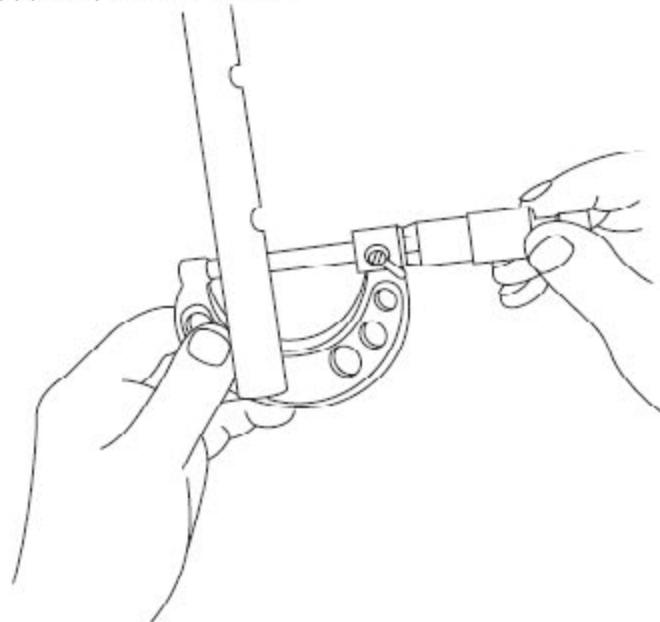
注意:

- 拆卸时应对每个零件做标记，这样才能重新安装各个部件。
- 检查揆臂轴和揆臂。
- 如果重新使用揆臂，必须将其安装在原来位置。
- 拆卸或安装揆臂总成时，切勿拆下凸轮轴支架螺栓。该螺栓用于将支架和揆臂保持在轴上。
- 在揆臂轴从5号揆臂轴支架上拆下前，将揆臂轴螺栓拆下。
- 重新組裝前，在溶剂中清洗所有的零件，使其干燥并将新的发动机机油涂抹到所有接触点上。
- 用橡胶箍带捆扎辅助进气揆臂，以将其整套存放。
- 更换进气揆臂总成时，将紧固件从新的进气揆臂总成上拆下。

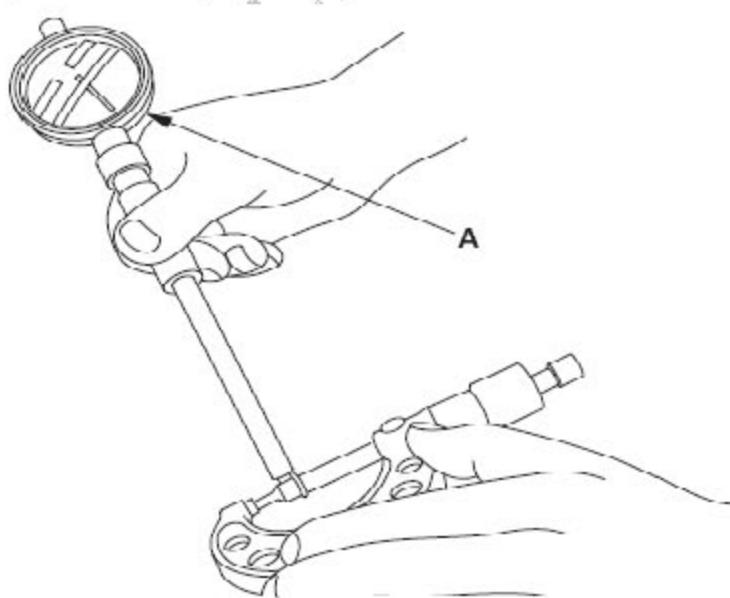


17. 摆臂和揆臂軸檢查

- 1). 拆下揆臂总成。
- 2). 拆解揆臂总成。
- 3). 在第一个揆臂位置测量轴的直径。



- 4). 仪表(A) 接触到轴的径向并调零。

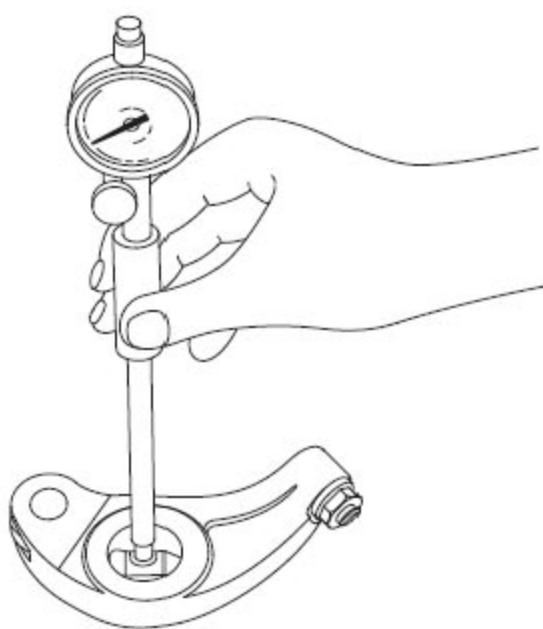


- 5). 测量揆臂的内径，并检查其是否处于圆度超差的状态。

揆臂到轴的间隙

标准(新): 0.019 - 0.050 mm (0.0007 - 0.0020 in.)

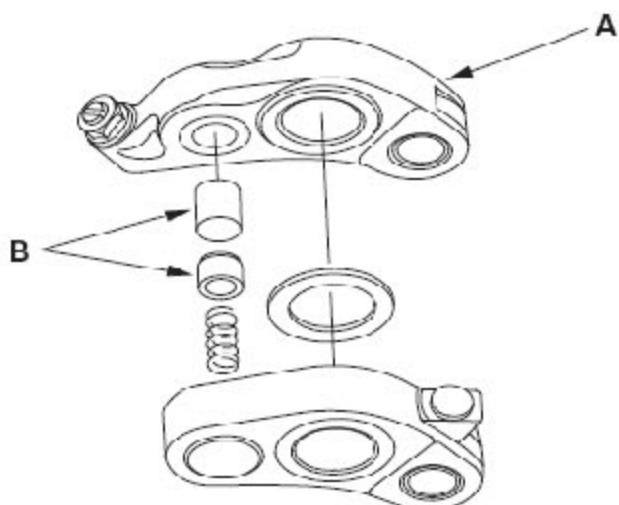
维修极限: 0.08 mm (0.003 in.)



- 6) . 对所有的摇臂和两个轴重复以上步骤。如果间隙超出维修极限，则更换摇臂轴和所有超出维修极限的摇臂。如果有任何辅助进气摇臂需要更换，则将次摇臂作为一个总成进行更换。
- 7) . 检查摇臂活塞(B)。用手推动活塞。如果它们不能平稳地移动，更换摇臂组件。

注意:

- 重新安装时，将新的发动机机油涂抹到活塞上。
- 重新组装次摇臂A时，小心地将空气压力施加到摇臂的机油通道中。



- 8) . 重新组装摇臂总成。
- 9) . 安装摇臂总成。

18. 凸轮轴拆卸

- 1) . 拆下气缸盖。
- 2) . 拆下摇臂总成。
- 3) . 拆下凸轮轴链轮。
- 4) . 拆下凸轮轴位置(CMP)传感器。
- 5) . 拆下凸轮轴止推盖(A)，然后拉出凸轮轴(B)。

