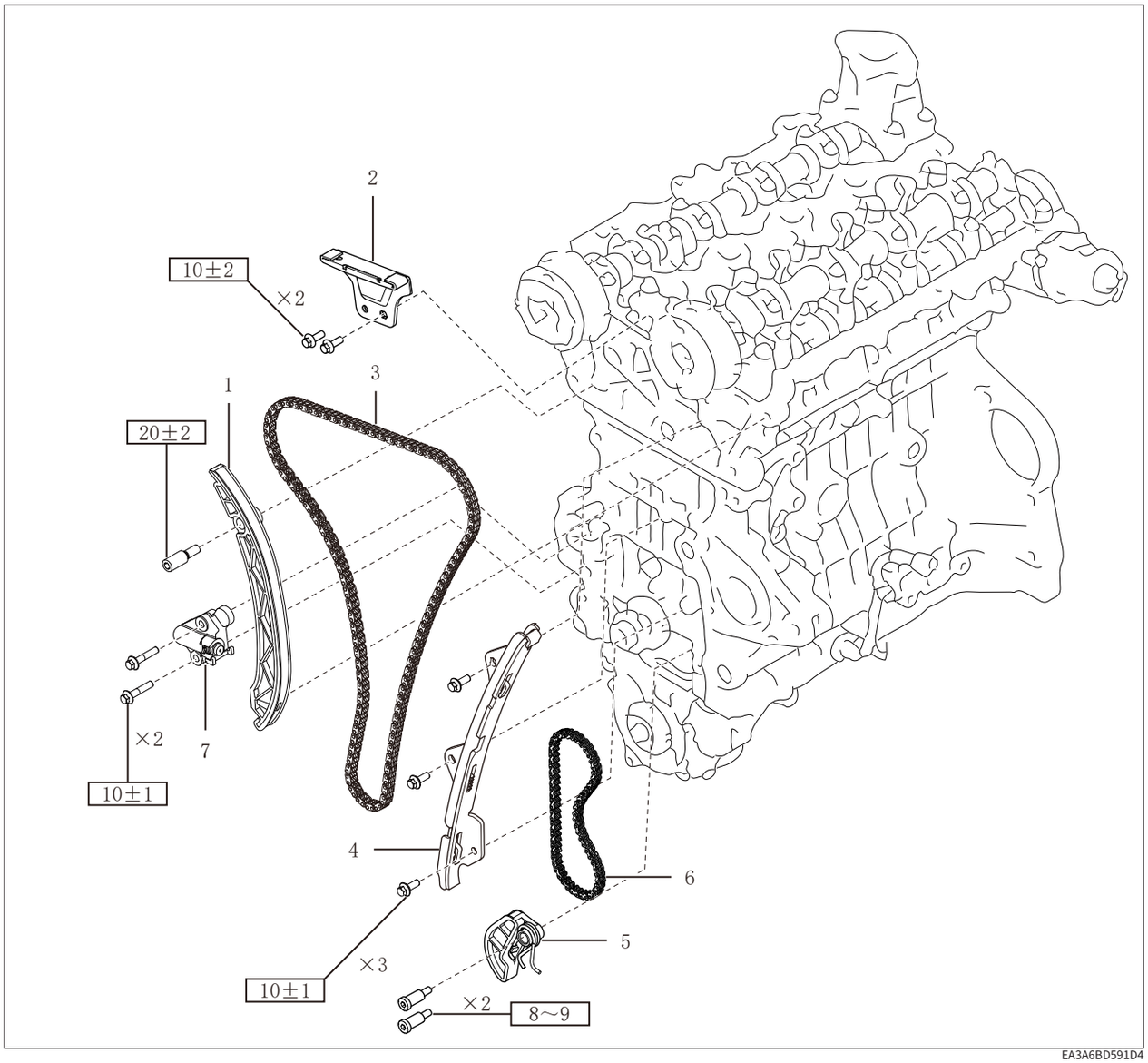
正时机构

结构图



EA3A6BD591D4

1. 动导轨
2. 上导轨
3. 正时链条
4. 定导轨
5. 机油泵链条张紧器
6. 机油泵链条
7. 液压张紧器

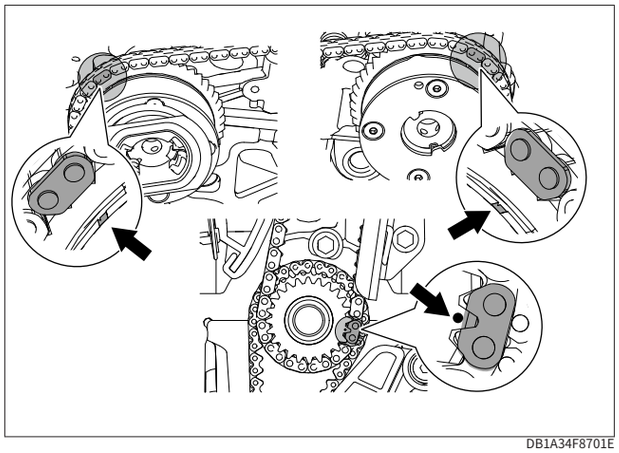
拆卸/安装

拆卸

⚠ 警告

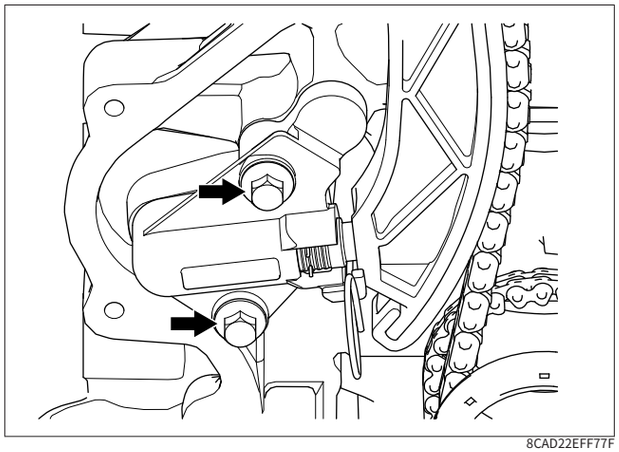
› 拆下正时链条后，切勿独立地转动曲轴和凸轮轴。否则活塞和气门之间以及气门本身可能会受到影响，并可能会损坏与活塞和气门有关的零部件。

1. 断开蓄电池负极
2. 拆卸发动机总成
3. 拆卸多楔带以及皮带张紧器、惰轮总成
4. 拆卸曲轴前油封
5. 拆卸气缸盖罩
6. 拆卸油底壳总成
7. 拆卸正时罩盖
8. 对准正时标记转动曲轴，直至进排气 VVT 相位器上的正时标记与链条正时标记对准



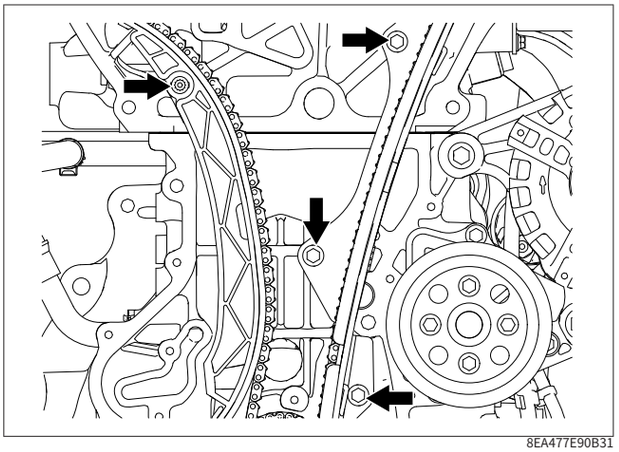
DB1A34F8701E

9. 拆卸 2 个螺栓，取下液压张紧器



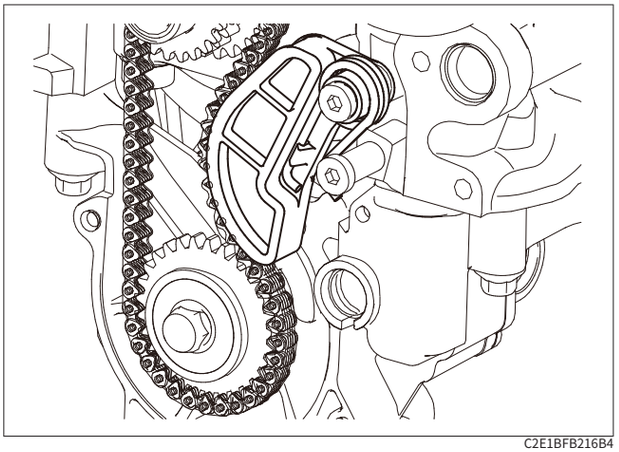
8CAD22EFF77F

10. 拆卸 3 个螺栓和正时机构固定螺栓，取下定导轨和动导轨



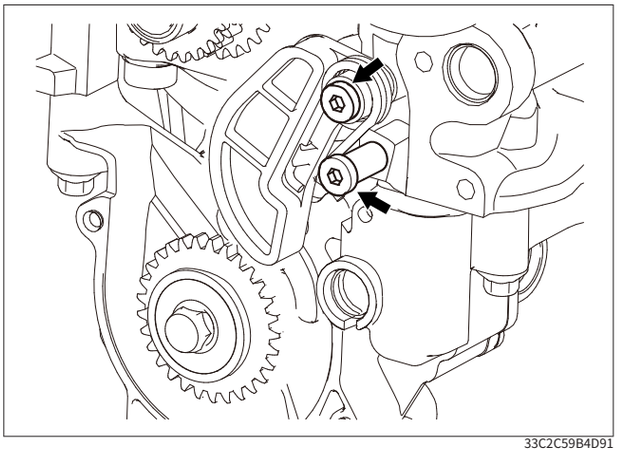
8EA477E90B31

11. 取下正时链条总成
12. 拆卸机油泵链轮罩盖
13. 逆时针拉动机油泵链条张紧器，取下机油泵链条



C2E1BFB216B4

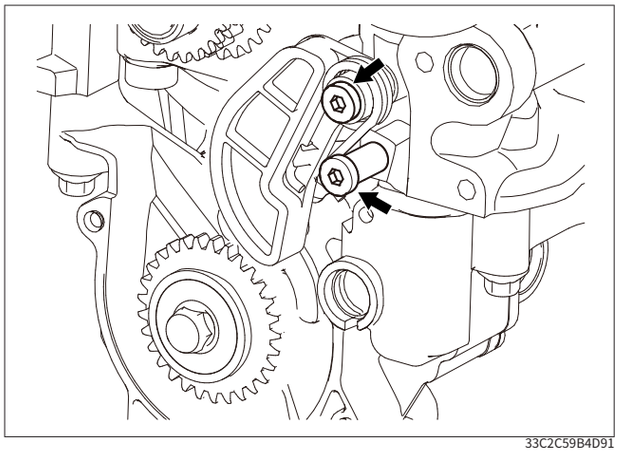
14. 拆卸 2 个弹簧限位螺钉，取下机油泵链条张紧器



33C2C59B4D91

安装

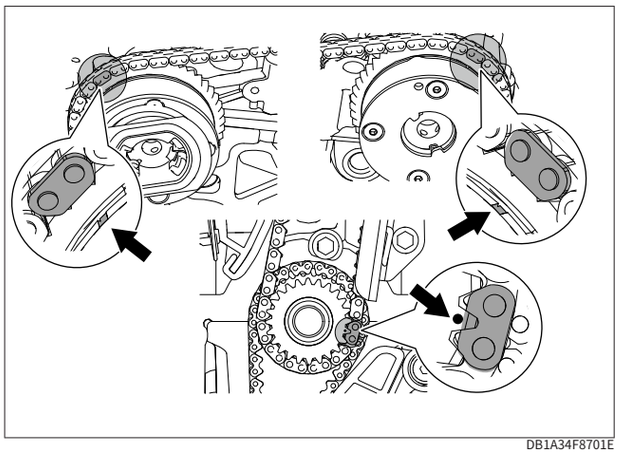
1. 将机油泵链条分别装配至曲轴链轮和机油泵驱动链轮上
2. 安装机油泵链条张紧器
3. 紧固 2 个弹簧限位螺钉



33C2C59B4D91

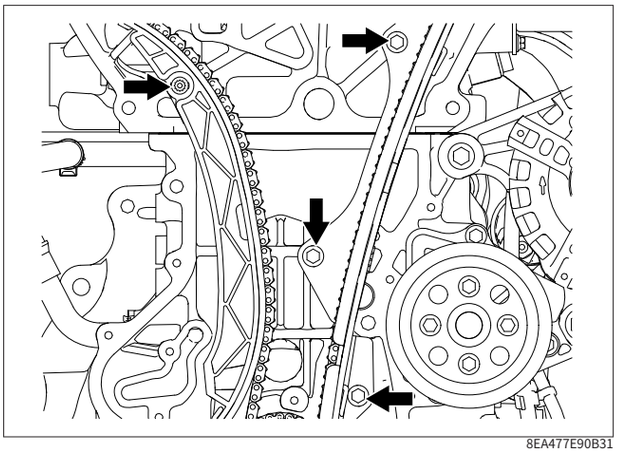
拧紧力矩：(8～9)N·m

4. 调整张紧器弹簧卡装至弹簧限位螺钉上
5. 安装机油泵链轮罩盖
6. 将正时链条挂到曲轴链轮、进排气 VVT 相位器上
7. 将链条上的标记分别对准进排气 VVT 相位器及曲轴链轮的正时标记



DB1A34F8701E

8. 安装定导轨
9. 安装动导轨
10. 紧固 3 个螺栓和正时机构固定螺栓

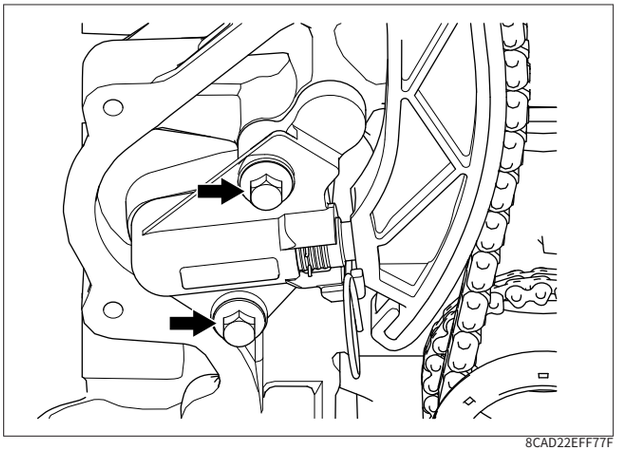


8EA477E90B31

左侧 1 个螺栓拧紧力矩：(20±2)N·m

其他 3 个螺栓拧紧力矩：(10±1)N·m

11. 打开液压张紧器锁销，按下柱塞，插上限位销
12. 安装液压张紧器，紧固 2 个螺栓



8CAD22EFF77F

拧紧力矩：(10±1)N·m

13. 取下液压张紧器的限位销
14. 确认液压张紧器能够正常工作
15. 顺时针盘车 2 圈，检查正时系统是否卡滞，确认正时标记是否再次对正，避免因跳齿导致发动机故障

⚠ 注意

› 严禁逆时针盘车。

16. 安装正时罩盖
17. 安装油底壳
18. 安装气缸盖罩
19. 安装惰轮
20. 安装减震皮带轮

21. 安装多楔带

22. 安装发动机总成