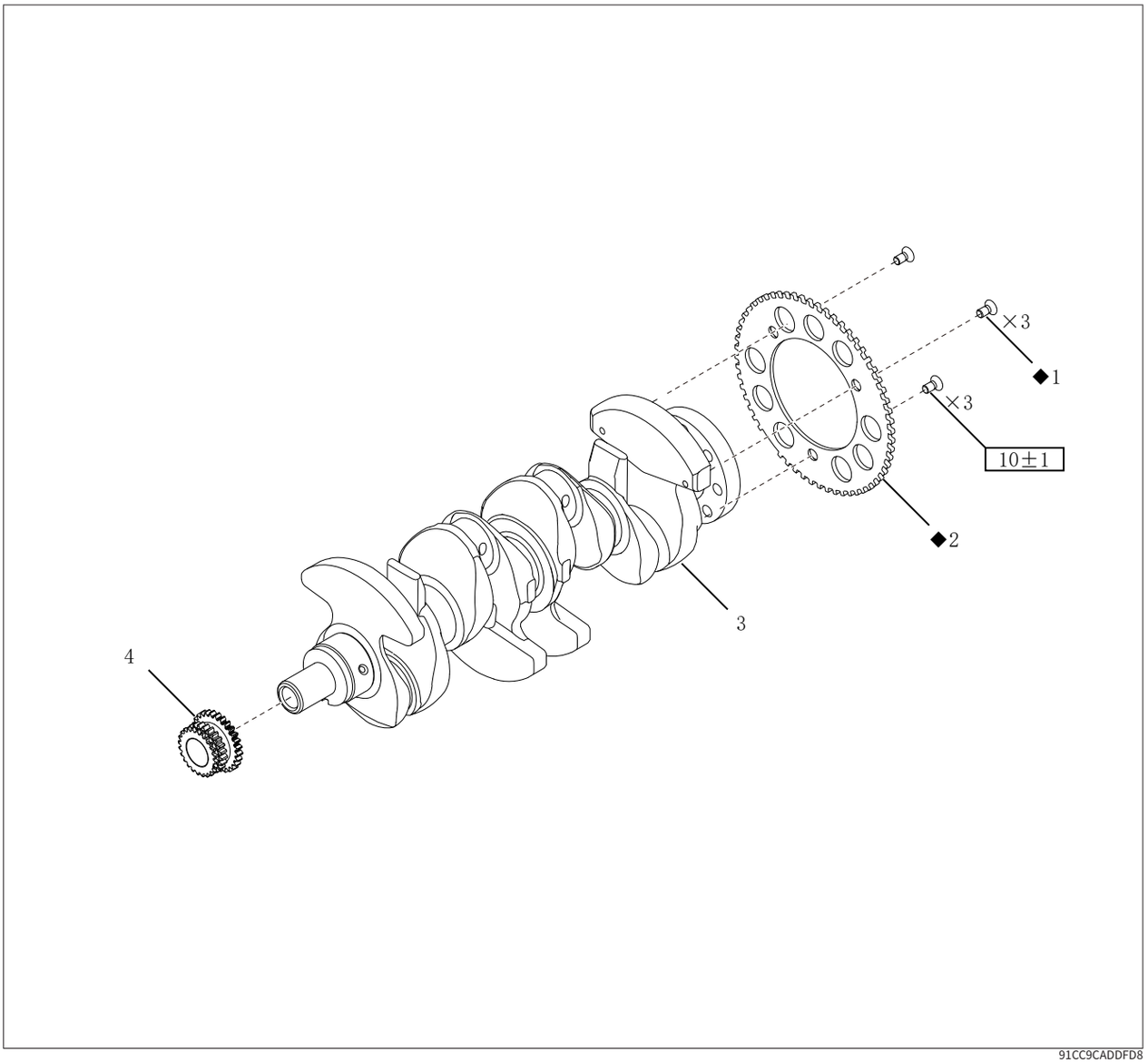
曲轴

结构图

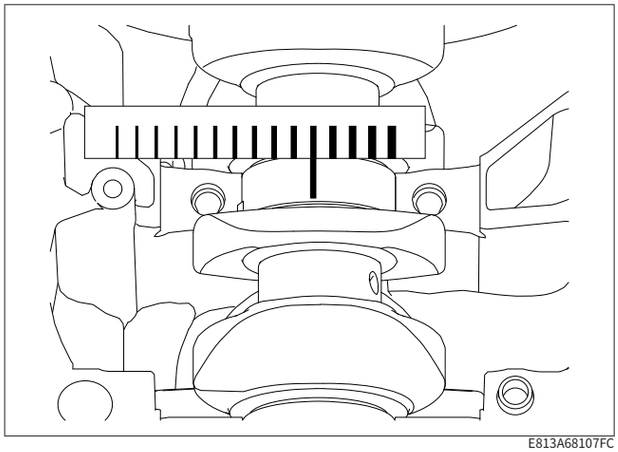


91CC9CADDFD8

1. 内六角花形沉头螺钉
2. 曲轴信号盘
3. 曲轴
4. 曲轴链轮

曲轴油膜间隙检查

1. 拆卸主轴承盖并清洁主轴承盖和轴颈
2. 将塑料间隙规根据轴承的宽度放置在轴颈上和轴瓦内



E813A68107FC

⚠ 注意

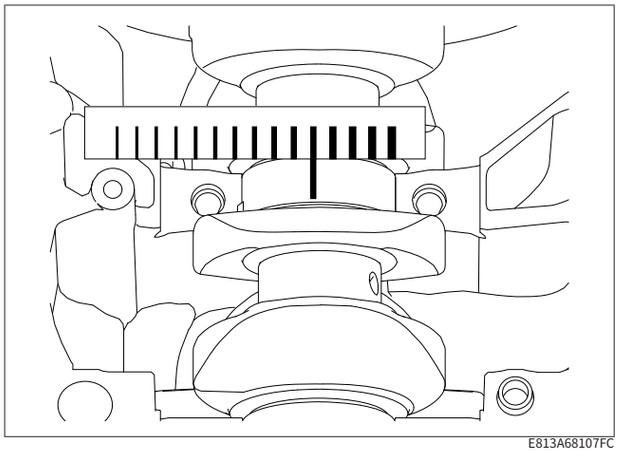
› 塑料间隙规必须位于主轴瓦中央。

3. 用 38N·m 的扭矩拧紧主轴承盖

⚠ 注意

› 检查油膜间隙时，不要旋转曲轴，避免测量失效。

4. 重新拆卸主轴承盖
5. 比较塑料间隙规的宽度与测量刻度

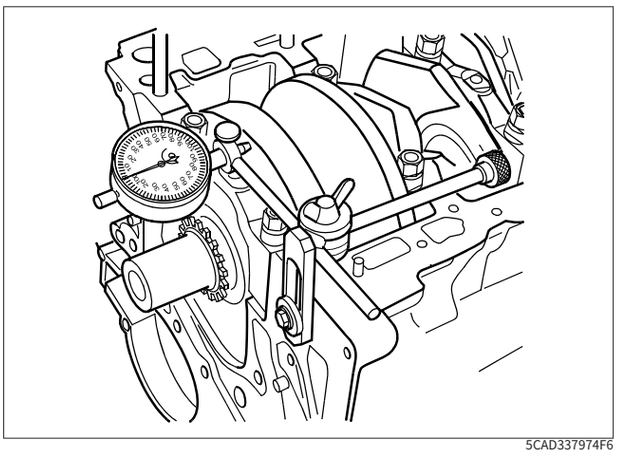


E813A68107FC

标准值：(0.014～0.037)mm

曲轴轴向间隙检查

1. 将千分表与通用千分表支架用螺栓固定在气缸体上并与曲柄臂相对放置



5CAD337974F6

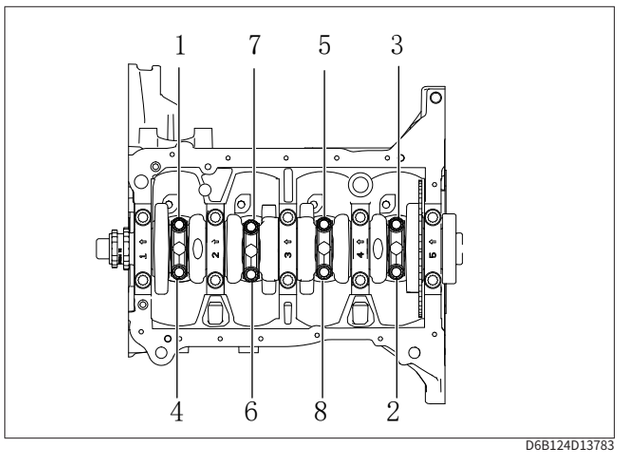
2. 将曲轴压向千分表并将千分表校表归“0”
3. 将曲轴向反向压紧并读取显示值

   标准值：(0.10～0.29)mm

拆卸/安装

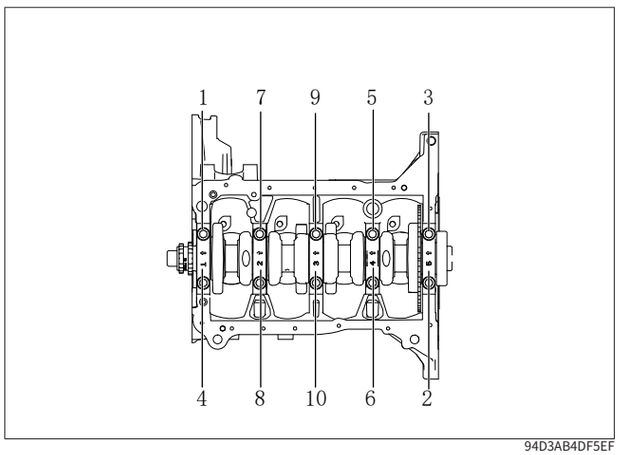
拆卸

1. 断开蓄电池负极
2. 拆卸发动机总成
3. 拆卸曲轴后油封
4. 拆卸油底壳
5. 拆卸机油泵
6. 按照从两边到中间的顺序拧松并拆下 8 个连杆螺栓，取下连杆盖



D6B124D13783

7. 按图示顺序松开 10 个主轴承盖螺栓



94D3AB4DF5EF

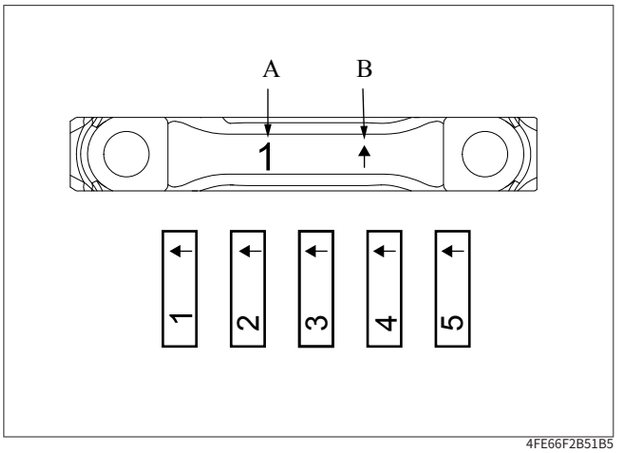
提示

› 主轴承盖螺栓为一次性零部件。

8. 取下主轴承盖
9. 取下曲轴总成带曲轴信号盘
10. 取下主轴瓦及止推片

安装

1. 安装主轴瓦及止推片
2. 放置曲轴总成带曲轴信号盘
3. 按照图示要求将主轴承盖安装到位

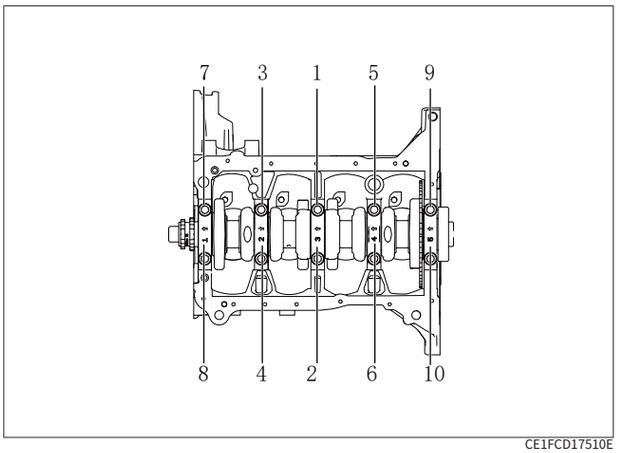


4FE66F2B51B5

提示

› 主轴承盖应按顺序装配，(A)为主轴承盖顺序号，轴承座上标记(B)应指向缸体前端。

4. 按照图示顺序紧固主轴承盖螺栓



CE1FCD17510E

第一步：拧紧力矩：38N·m

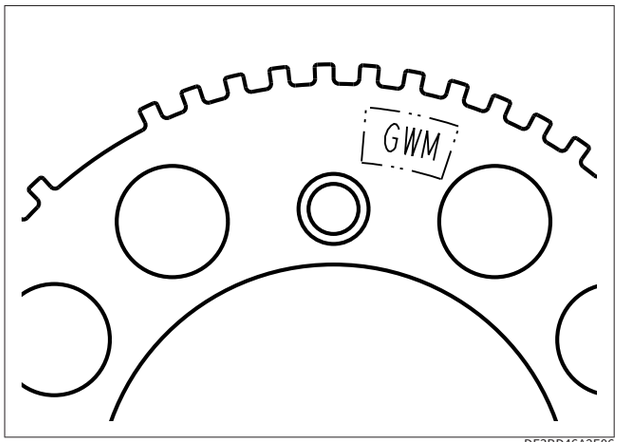
第二步：旋转 90°

5. 其余安装以拆卸相反顺序进行

分解/组装

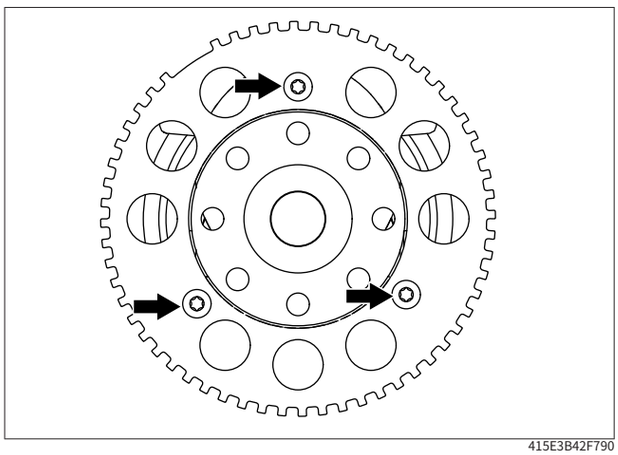
分解

1. 断开蓄电池负极
2. 拆卸曲轴带曲轴信号盘
3. 确认“GWM”标记朝向变速器侧



DE3BD46A2E06

4. 松开 3 个螺钉



415E3B42F790

5. 取下曲轴信号盘

⚠ 注意

› 如无必要，不得拆卸。

› 曲轴信号盘和曲轴信号盘螺钉为一次性零部件。

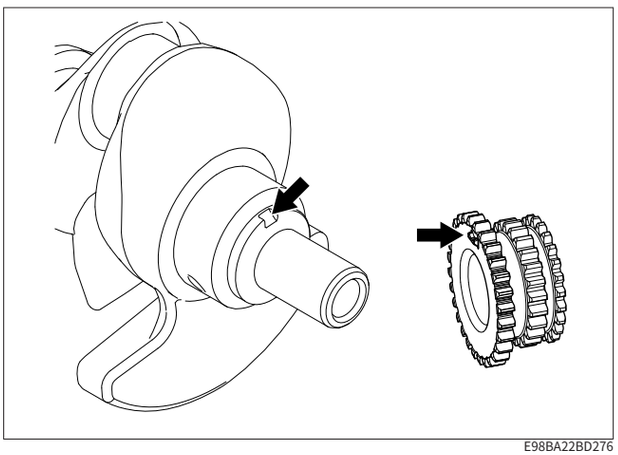
6. 取下曲轴链轮

⚠ 注意

› 如无必要，不得拆卸。

组装

1. 将曲轴链轮的定位装置对准曲轴的定位槽进行安装



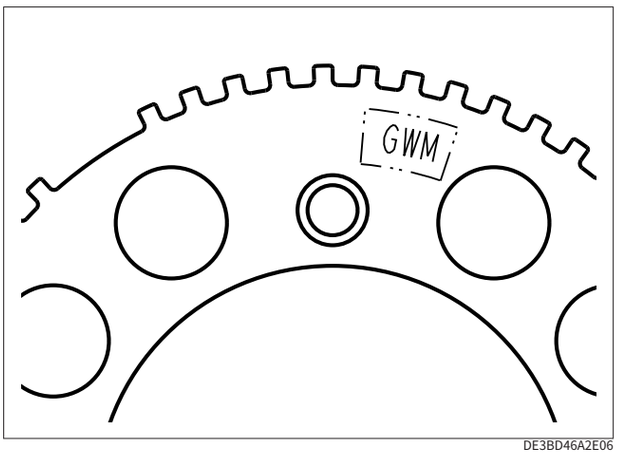
E98BA22BD276

ℹ 提示

› 使曲轴链轮的定位凸台与曲轴前端的凹槽相匹配。

› 压紧面不允许存在油污。

2. 将曲轴信号盘安装到曲轴后端

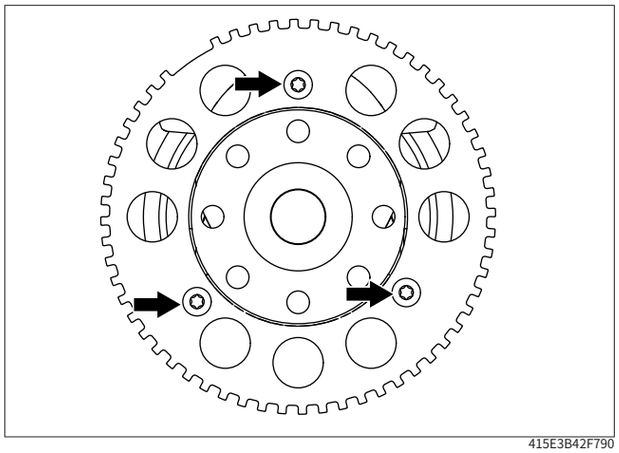


DE3BD46A2E06

ℹ 提示

› “GWM”标记应朝向变速器侧。

3. 紧固 3 个螺钉



415E3B42F790

拧紧力矩：(10±1)N·m

4. 在曲轴主轴颈处均匀涂抹适量润滑油
5. 安装曲轴总成至气缸体