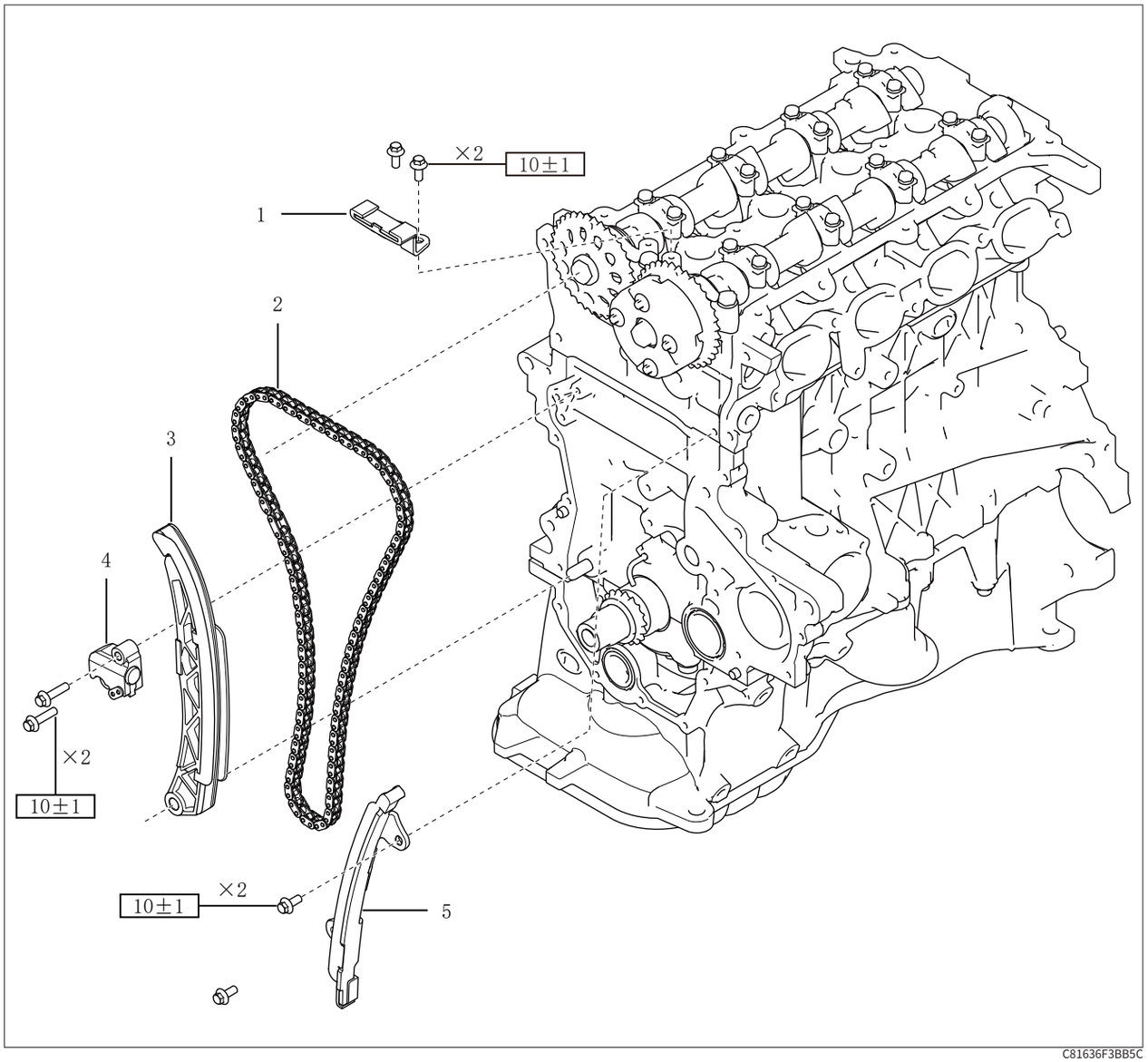
正时机构

结构图



C81636F3BB5C

1. 上导轨总成
2. 链条总成
3. 链条滑板总成
4. 张紧器总成
5. 链条减震器总成

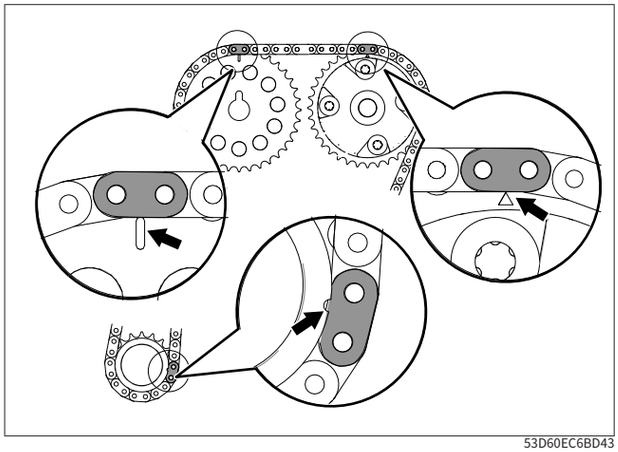
拆卸/安装

拆卸

⚠ 警告

› 拆下链条总成后，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. 拆卸气缸盖罩总成
2. 拆卸发电机皮带
3. 拆卸右悬置
4. 拆卸发动机前悬置支架
5. 拆卸机油泵总成
6. 顺时针转动曲轴，使链条总成上的两节蓝色链片分别对准 VVT 相位器和排气凸轮轴链轮的正时标识，一节古铜色链片对准曲轴链轮的凹口正时标识

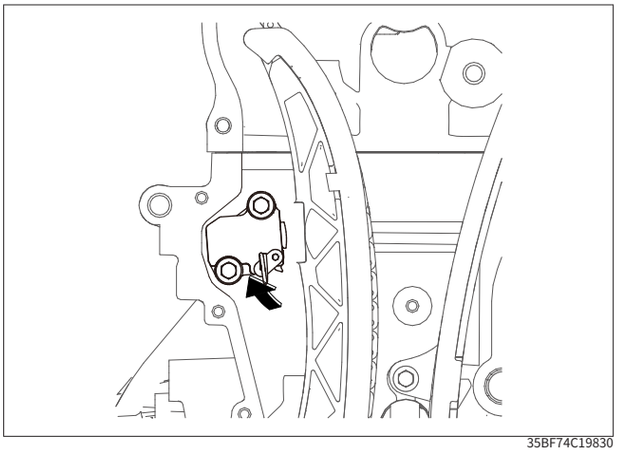


53D60EC6BD43

⚠ 注意

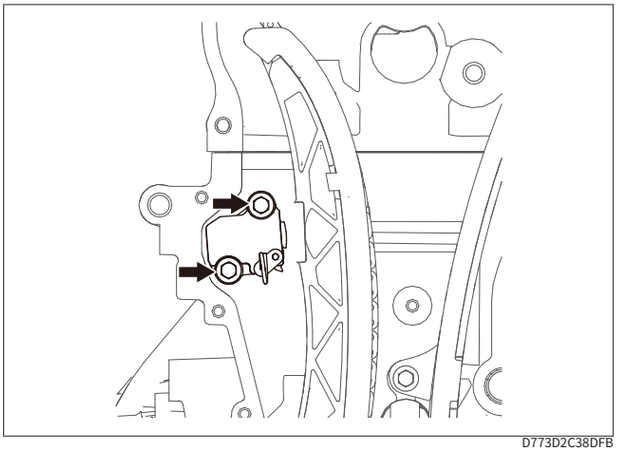
› 禁止逆时针转动曲轴(面向发动机皮带端)。

7. 向上拨动张紧器限位片，到位后在限位片和张紧器的孔中插入插销（可用钢丝代替）



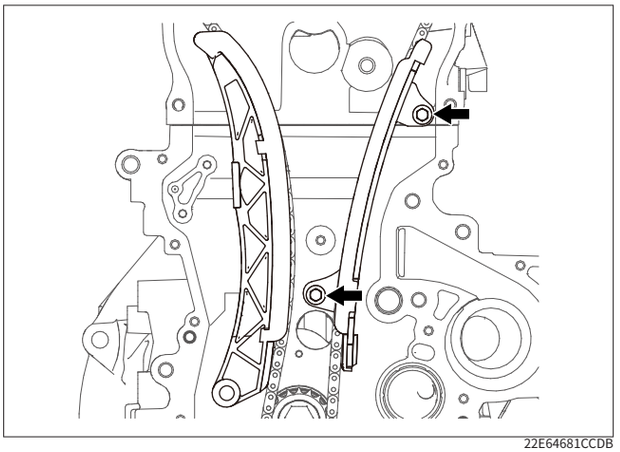
35BF74C19830

8. 拆卸 2 个螺栓，取下张紧器总成



D773D2C38DFB

9. 拆卸 2 个螺栓，取下链条减震器总成



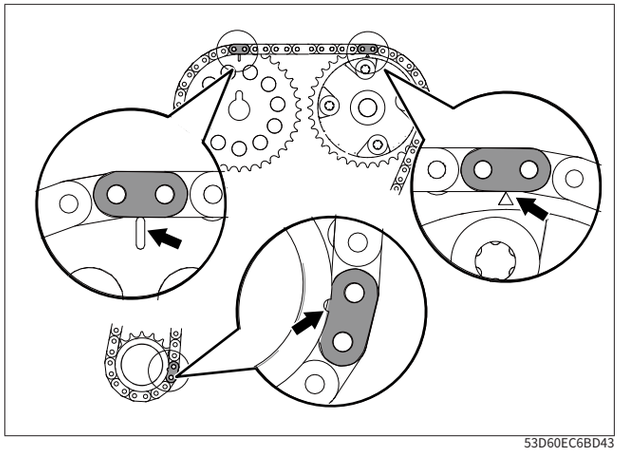
22E64681CCDB

10. 取下链条滑板总成
11. 取下链条总成

安装

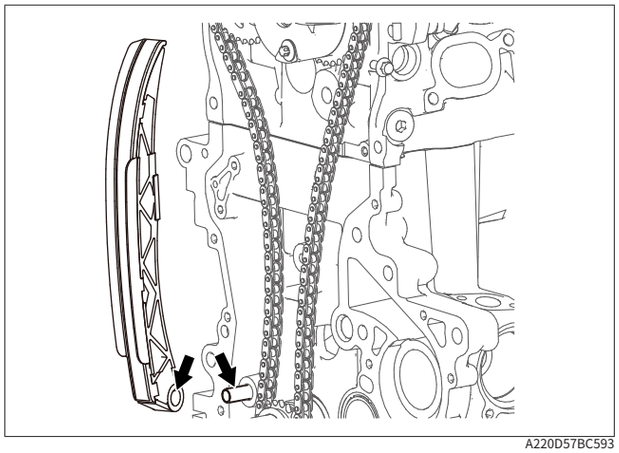
1. 将正时链条挂到曲轴链轮、VVT 相位器和排气凸轮轴链轮上

2. 使链条总成上的两节蓝色链片分别对准 VVT 相位器和排气凸轮轴链轮的正时标识，一节古铜色链片对准曲轴链轮的凹口正时标识



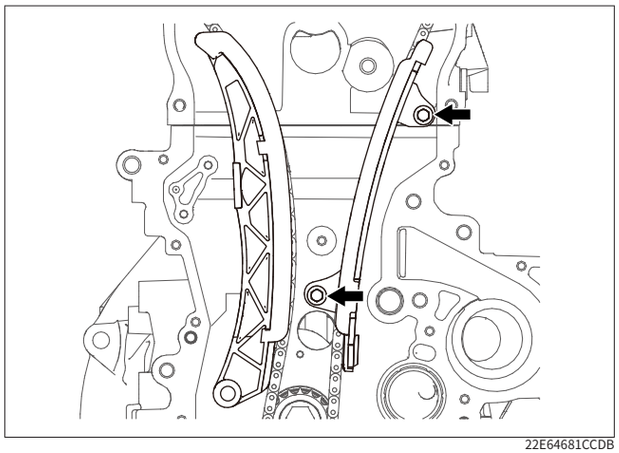
53D60EC6BD43

3. 对应气缸体上的定位销，安装链条滑板总成



A220D57BC593

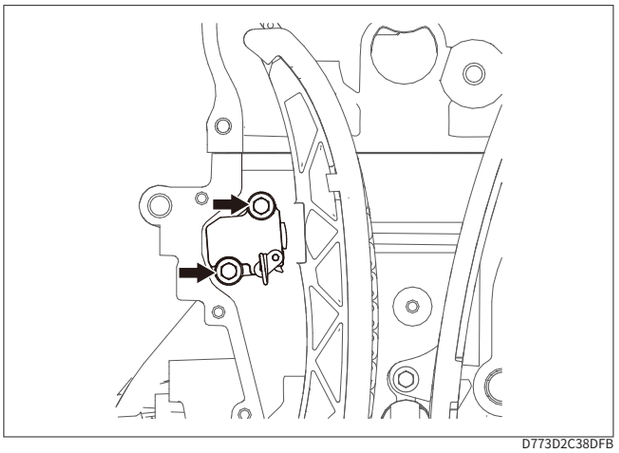
4. 安装链条减震器总成，紧固 2 个螺栓



22E64681CCDB

拧紧力矩：(10±1)N·m

5. 安装张紧器总成，紧固 2 个螺栓



D773D2C38DFB

拧紧力矩：(10±1)N·m

6. 检查进气侧链条，该侧链条应基本绷紧
7. 取下张紧器总成的插销，使张紧器柱塞顶住链条滑板总成，使链条总成张紧
8. 顺时针转动曲轴两圈，检查 VVT 相位器和排气凸轮轴链轮的正时标记及曲轴链轮的正时标记应对齐链条总成上的标识

⚠ 注意

› 禁止逆时针转动曲轴(面向发动机皮带端)。

9. 安装机油泵总成
10. 安装发动机前悬置支架
11. 安装右悬置
12. 安装发电机皮带
13. 安装气缸盖罩总成