

Group 15 进排气系统

目录

概论.....	15-1
规格.....	15-1
空气滤清器.....	15-2
进气歧管.....	15-3
排气歧管.....	15-5
排气管，主消音器.....	15-7



概论

进气歧管采用铝合金材质制成，其造形可以增加进气惯性效应，并具有良好容积效率。

排气攻管是以不锈钢或铸铁管制成。排气管共分成三段，前段、中段及消音器。

规格

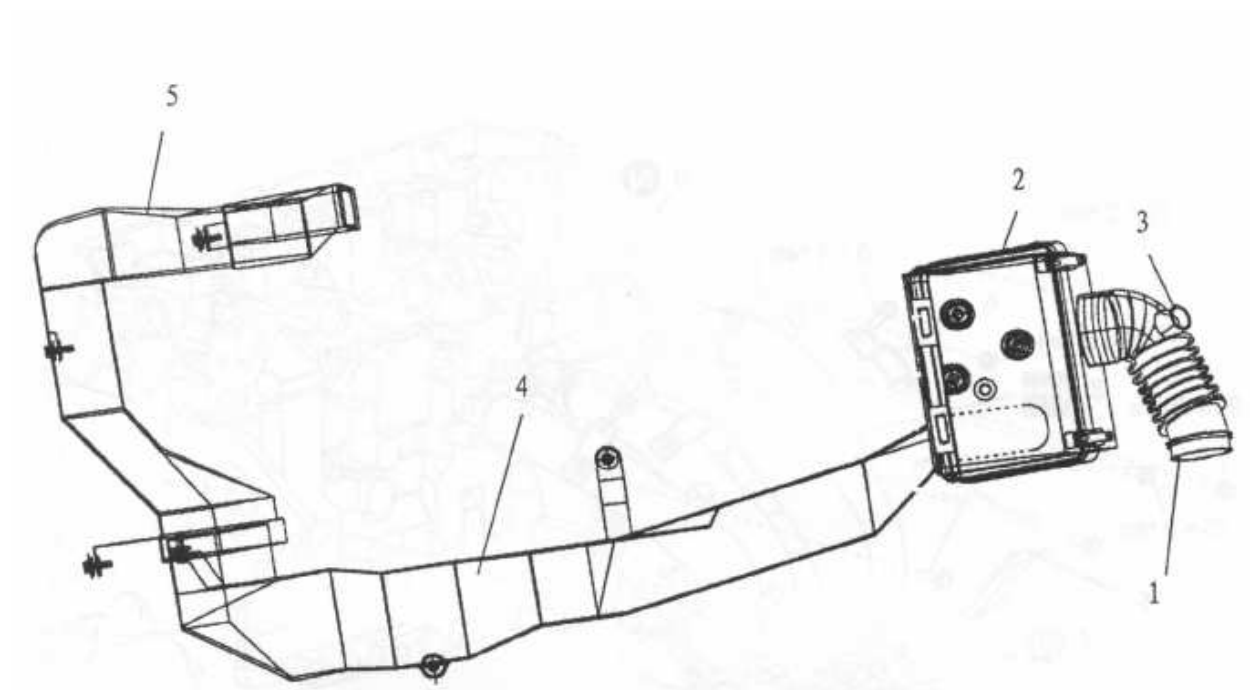
维修规格

项目	标准值 mm	极限值 mm
进气歧管安装面的变形量	0.15	0.025/100
排气歧管安装面的变形量	0.15	0.025/100

扭力规格

项目	Nm
进气攻管固定螺帽、螺栓	20±2
引擎线束固定支架螺栓	9±1
节气门阀体固定螺栓	20±2
排气歧管固定螺帽	26±2
排气攻管支架固定螺帽	45±3
排气攻管支架固定螺栓	20±2
隔热罩固定螺栓、螺帽	9±1
排气歧管球状接头固定螺栓	请参阅 17-4
含氧感知器	42±4

空气滤清器

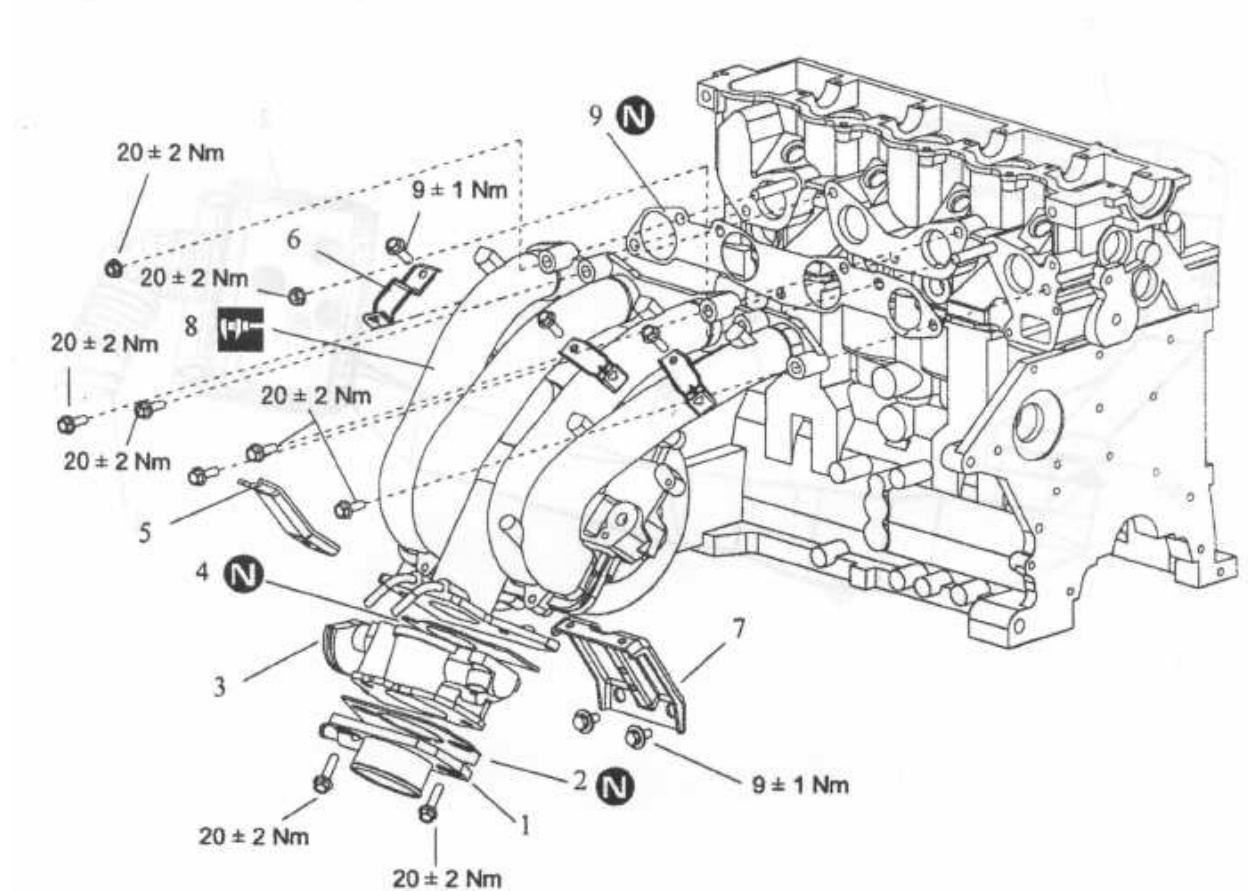


各部名称

1. 空气软管
2. 空气滤清器总成
3. 进气温度感知器接头
4. 空气导管 A
5. 空气导管 B

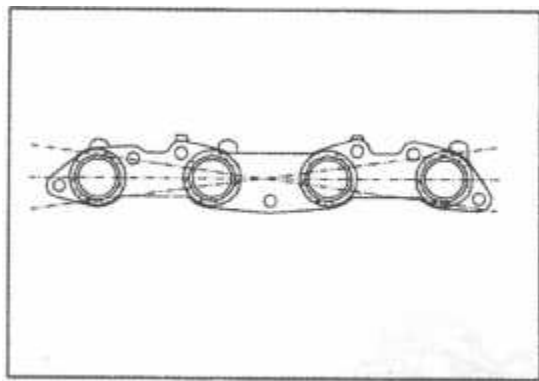
进气歧管

拆卸与安装



拆卸步骤

1. 节气门口
2. 垫片
3. 节气门本体
4. 垫片
5. 油门拉索支架
6. 引擎线束固定支架
7. 进气歧管支架
- ⇒ ⇐ 8. 进气歧管
9. 进气歧管垫片

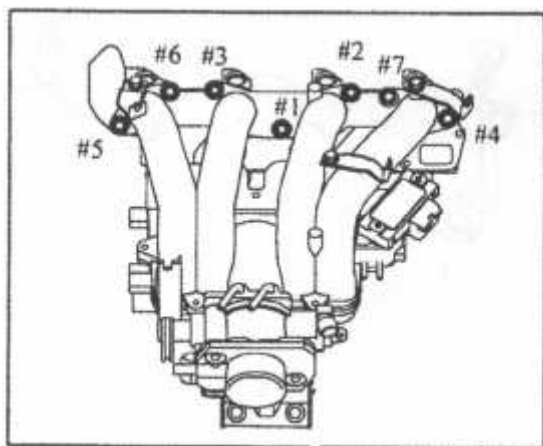


检查

进气歧管

(1) 检查下列各点，若有不良情形则更换进气歧管。

- 检查各部份有无损伤或龟裂现象。
- 检查真空管接头有无阻塞。
- 用钢尺或直尺与厚薄规来检查进气歧管与气缸盖安装面的变形量。



安装要点

9. 进气歧管的安装

(1) 进气歧管组装时，请依图所示之螺栓锁附顺序将螺栓及螺帽锁紧至规定扭力。

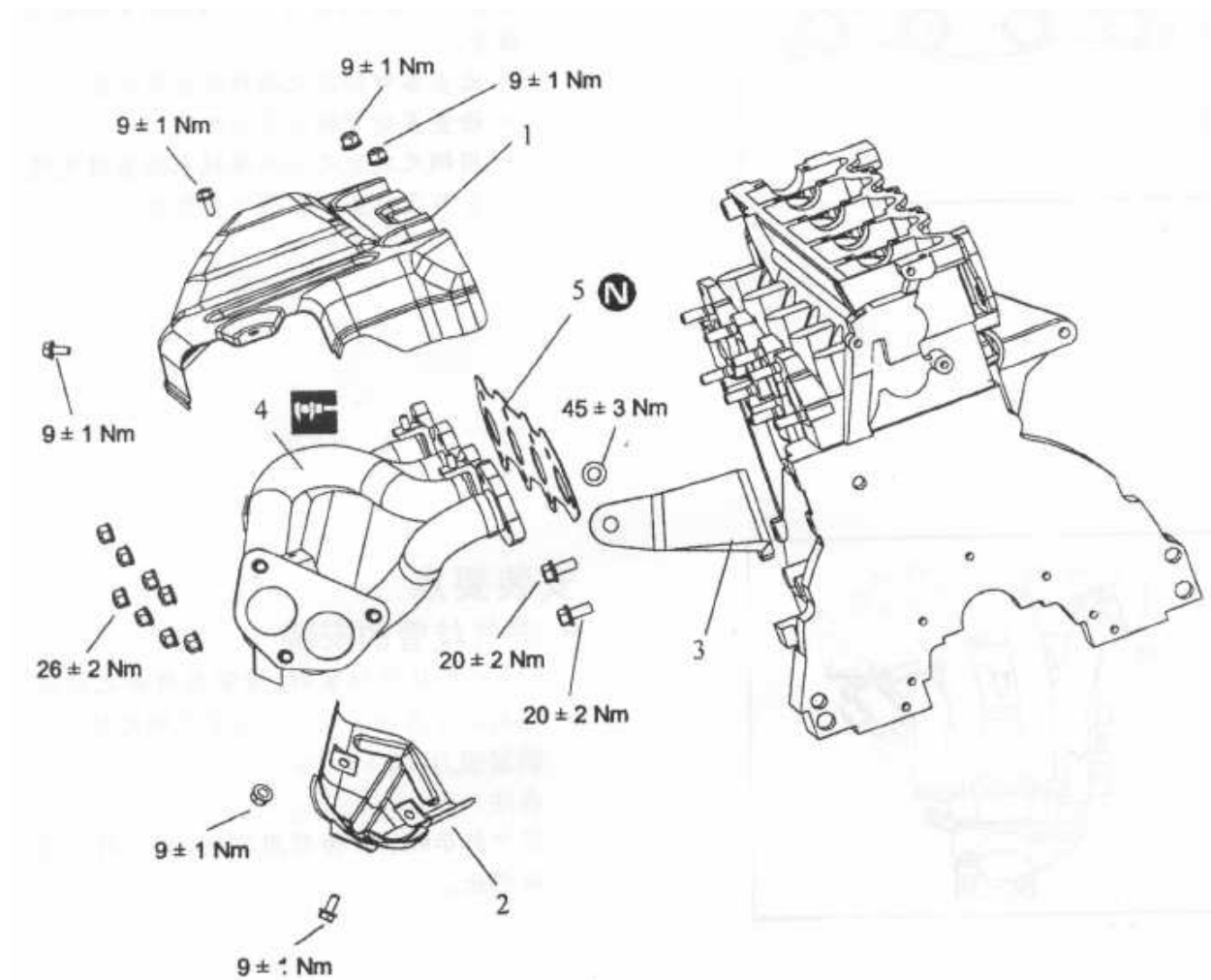
锁紧扭力：20 ± L Nm

备注

图中标示#6,#7 为锁附螺帽，其余则为锁附螺栓。

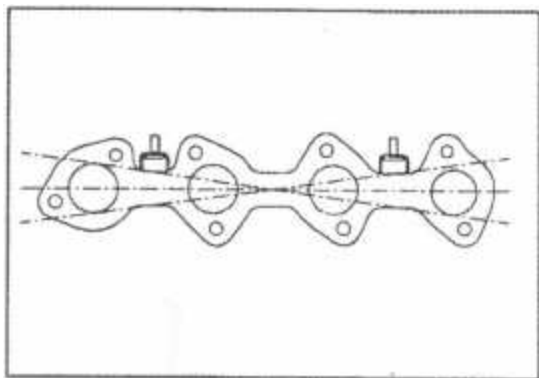
排气歧管

拆卸与安装



拆装步骤

1. 前上隔热罩
2. 前下隔热罩
3. 排气歧管支架
- ⇒ ⇄ 4. 排气歧管
5. 排气歧管垫片



检查

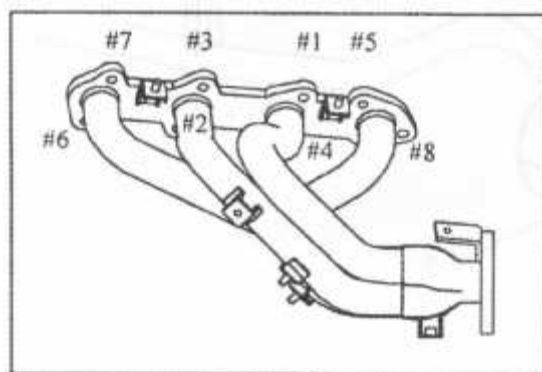
排气歧管

检查下列各项，如有发现问题，应予更换零件。

1. 检查各零件是否有损坏或龟裂。
2. 使用直尺和厚薄规检查气缸头装配面的平面度。

标准值：0.15 mm

极限值：0.025/100



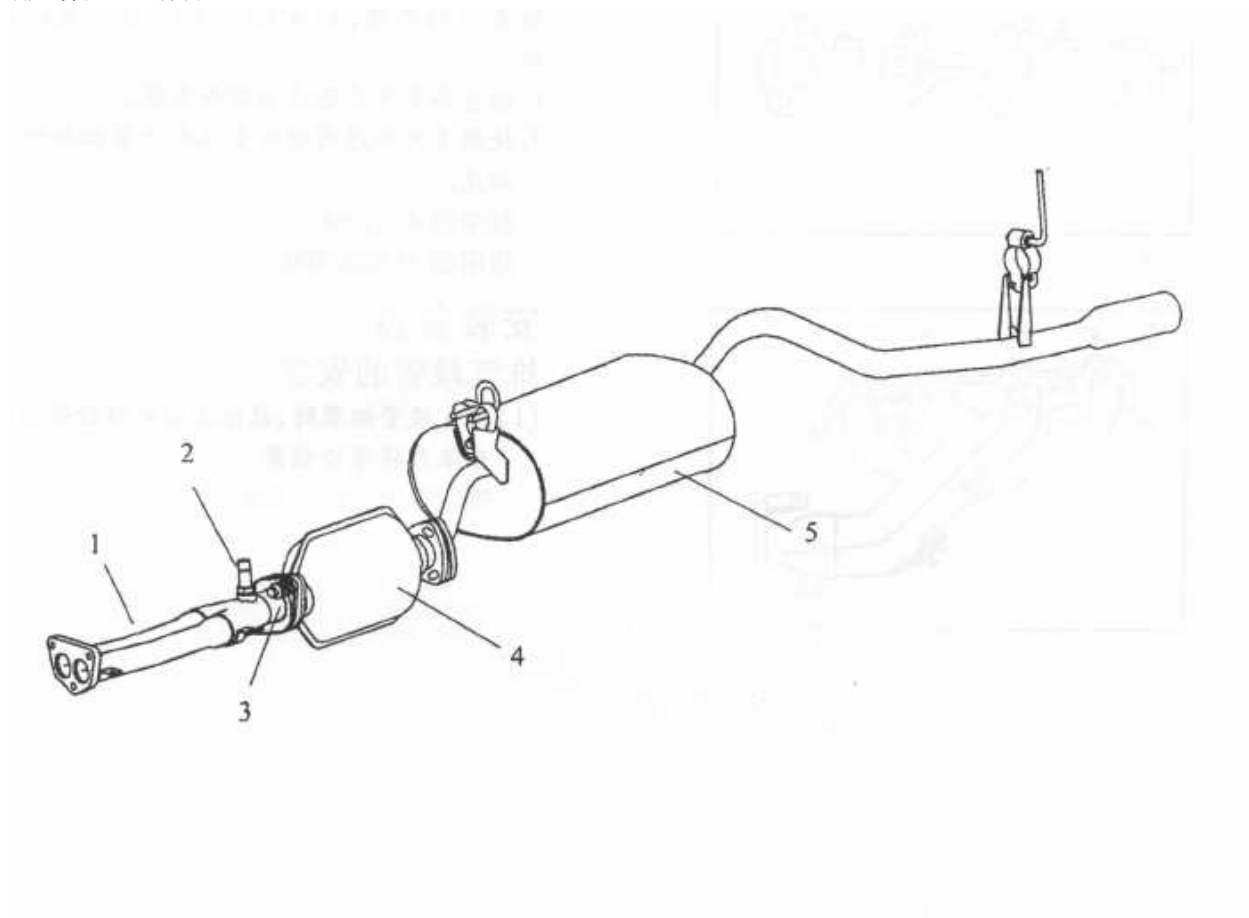
安装要点

排气歧管的安装

- (1) 排气歧管组装时，请依左图之螺栓锁紧顺序依序将螺栓锁紧。

锁紧扭力：26±2 Nm

排气管、主消音器



各部名称

1. 排气延伸管
2. 含氧感知器
3. 球接头弹簧与触媒及延伸管固定螺栓
4. 触媒转换器
5. 消音器总成