

SQR 472 Motor

(Servicio Manual para mecánico parte)

Después de las ventas departamento de Chery Automóvil Ventas Co., Limitado.

CONTENIDO

Capítulo 1 Leyendo Instrucción

2

1) Leyendo Método de mantenimiento

Instrucción.....

2

2) Sentido de Marcas y abreviaturas

3

3) Especial mantenimiento

Herramienta.....

4

Capítulo 2 desmontaje, asamblea y

Mantenimiento.....

6

1) Sincronización

Cinturón.....

6

1. Estructura

Diagrama.....

6

2. desmontaje

7

3. Instalación

10

2) Árbol de levas.....

13

1. Estructura

Diagrama.....

13

2. desmontaje

14

3. Instalación

dieciséis

4. Rutina Inspección de Válvula

19

3) Cilindro

Cabeza.....

22

1. Estructura	
Diagrama.....	22
2. desmontaje	
.....	
23	
3. Rutina Inspección	
.....	
23	
4) Agua Bomba	
.....	
29	
1. Estructura	
Diagrama.....	29
2. desmontaje	
.....	
29	
3. Limpiar	
.....	
29	
4. Rutina Inspección	
.....	
29	
5. Asamblea.....	29
.....	
29	
5) Petróleo Bomba.....	29
.....	
29	
1. Estructura	
Diagrama.....	30
2. desmontaje	
.....	
30	
3. Limpiar	
.....	
30	
4. desmontaje y asamblea de Motor Petróleo	
Bomba.....	43
43	
4.1 Estructura	
Diagrama.....	42
42	
4.2 desmontaje	
.....	
42	
4.3 Rutina Inspección	
.....	
42	

Instalación.....	44
5. desmontaje de Petróleo	
Sello.....	45
5.1 Estructura	
Diagrama.....	45
5.2 desmontaje	
.....	46
5.3	
Inspección.....	46
5.4 asamblea de Petróleo Sello	
.....	46
6	
Asamblea.....	46
6) Manivela Conexión Barra	
Mecanismo.....	46
1. Estructura	
Diagrama.....	48
2. desmontaje de Manivela Conexión Barra mecanismo	
.....	48
3. Limpiar	
.....	49
4. Rutina Inspección	
.....	52
5. asamblea de Manivela Conexión Barra Mecanismo	
.....	53

Capítulo 6 posiciones en SQR472 Motor a ser lubricado

.....

62

Capítulo 7 posiciones en SQR472 Motor a ser Untado con
Sellador

65

Capítulo 1. Leyendo Instrucción

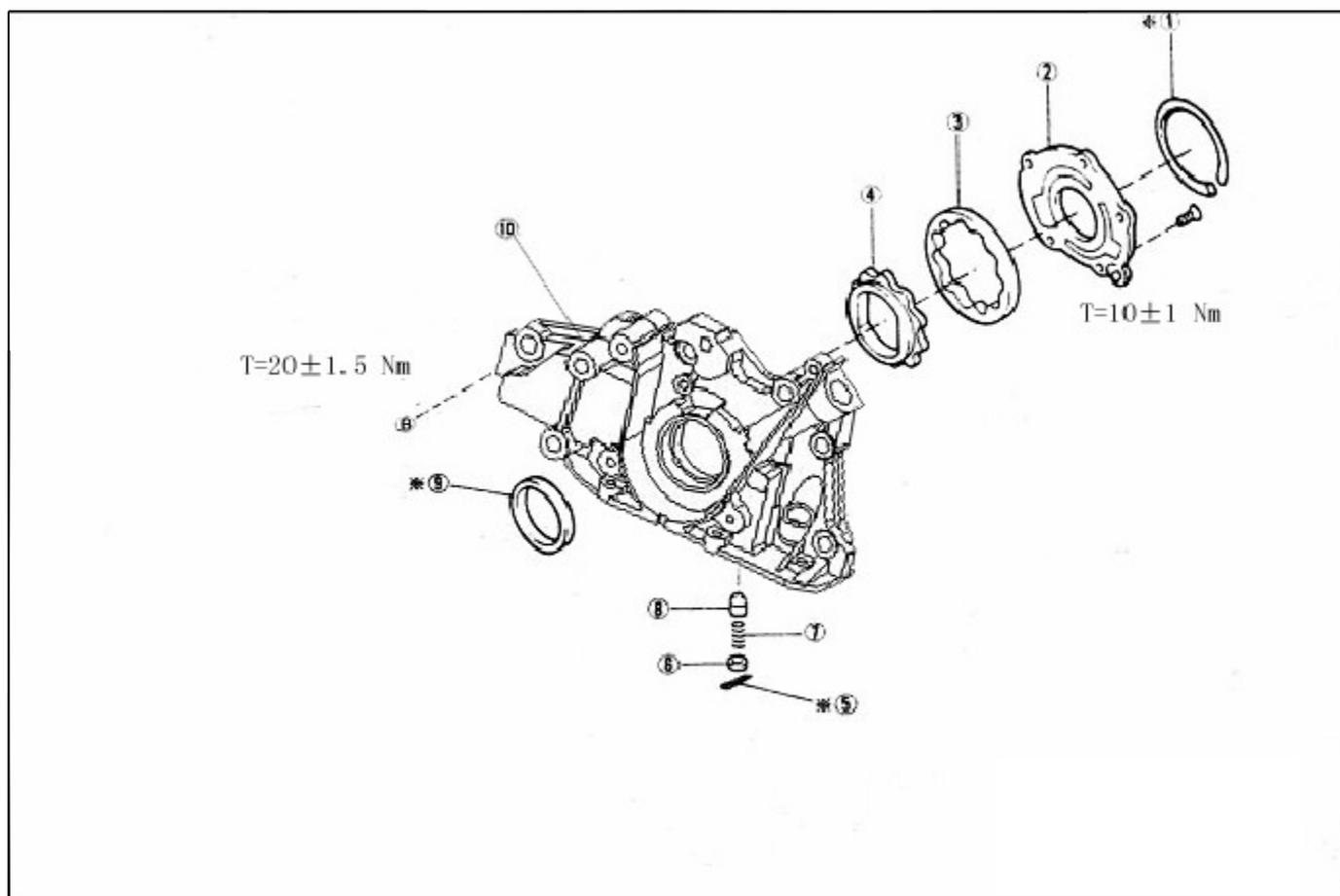
1) Leyendo Método de mantenimiento Instrucción

1.1 Auxiliar materiales

si eso es necesario en la operación instrucción a preparar la auxiliar materiales tal como especial herramientas, herramientas, medición

instrumentos y grasa en avanzar, tú debería lista todas auxiliar materiales necesario en un mesa antes que lleva fuera cada operación.

Ya que la ordinario herramientas, levantador y de repuesto partes son convencional materiales usado en la mantenimiento, ellos son omitido aquí.



- ⑥ Petróleo Desagüe Válvula Primavera Asiento
- ⑦ Petróleo Desagüe Válvula Primavera
- ⑧ Diapositiva Bloquear
- ⑨ Cigüeñal Frente Petróleo Sello
- ⑩ Motor Petróleo Bomba Alojamiento

※: doOMPONENTES cual mayo
no ser reutilizado

Unidad: norte·m (kg·cm)



fuera en la real

operación:

- (1) operación relativo a la levantador y la De pequeño tamaño ascensor;
- (2) Limpieza y wipping de común componentes;
- (3) Inspección.

Chery Servicio Manual
472Engine

mecánico parte de SQR

1.4 definiciones

original palabras	INTERPRETACIÓN
RH	derecho Mano
EH	izquierda Mano
FR	Frente
RR	Posterior
EN	Consumo
EX	Escape
SAE	Sociedad de Automotor ingenieros
API	americano Petróleo instituto
ESPECIAL HERRAM	Especial Herramienta
T	Esfuerzo de torsión
Sí	asamblea
S / A	Sub asamblea
W /	con
MONTE	Manual transmisión
A	Automático transmisión
T / C	Turbo Cargador

estándar valor Se refiere a permitido valor durante inspección, mantenimiento y ajuste.

Límite Se refiere a la máximo o mínimo valor ese debería no ser excedido durante inspección, mantenimiento y ajuste

referencia Conjunto la estándar valor para sencillo medición a evitar de sus medición

diferencia vez dificultad y inconsecuencia a hechos.

aviso Se refiere a la diferencia entre máximo valor y mínimo valor.

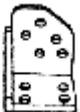
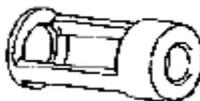
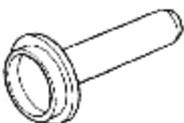
lo acarreo los casos de perjudicial la vehículo y partes así que tú debería pagar atención a la operación descripción.

los archivos la operación descripciones de casos acerca de persona accidente.

2) Sentido de Marcas y abreviaturas

Chery QQ Servicio Manual mecánico parte de SQR

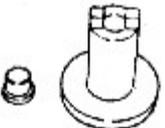
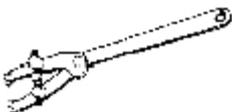


fuera ver	Nombre o símbolo	Propósito
	Motor desmontaje y inspección auxiliar dispositivo	Montar en la motor Servicio estar de pie
	Motor Servicio estar de pie	desmontaje y Asamblea de motor
	Abrazadera agujero llave inglesa para árbol de levas sincronización engranajes	desmontaje de árbol de levas sincronización engranajes
	Primavera cojinete arrancador	asamblea de árbol de levas Petróleo sello
	Válvula guardián retirar herramienta	asamblea y desmontaje de válvula primavera anticipo bloquear
	Auxiliar herramientas	asamblea y desmontaje de cigüeñal engranaje
	Válvula guía puñetazo alfiler	desmontaje y Asamblea de Válvula guía
	Axial Petróleo sello reemplazando dispositivo	Petróleo sello base manejar
	Petróleo sello base manejar	

4721

3) Especial mantenimiento Herramientas:

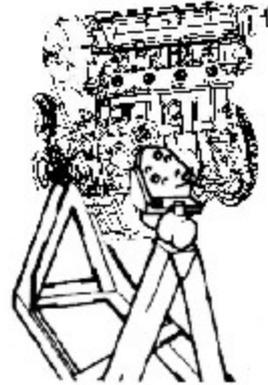


	fuera ver	Nombre o símbolo	Propósito
		Pistón alfiler arrancador	desmontaje y Asamblea de pistón alfiler
		Embebido combinación petróleo sello y helicoidal engranaje arrancador	Instalación de petróleo sello
		Cigüeñal polea participación herramienta	desmontaje y Asamblea de cigüeñal polea
		Llave inglesa	desmontaje y Asamblea de cigüeñal impulsado engranaje
			Reemplazar válvula holgura ajuste empaquetadora
		Agua bomba polea cierre llave inglesa	asamblea de refrigerante bomba
Medición herramientas	calibre. Esfuerzo de torsión	Micrómetro calibrar. Gobernante. marcar calibre. Cilindro calibre. Calibre. Presión	
Herramienta	Pistón anillo extractor		
Petróleo	Motor Petróleo, adhesivo		

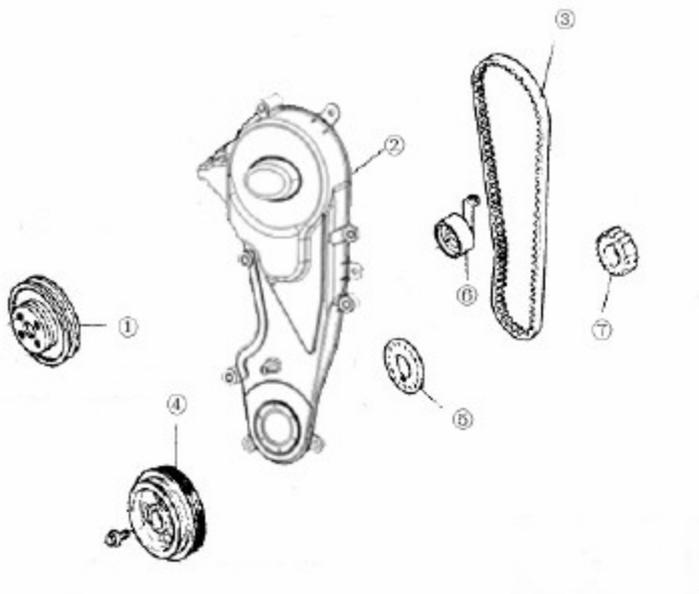
472Engine

Capítulo 2. desmontaje, asamblea y man

Desmontar o armar la motor con rodar encima estar.
 Desmontar o armar la motor partes en la rodar encima estar.



1) Sincronización Cinturón



- ① Agua bomba polea
- ② Sincronización sudario
- ③ Sincronización cinturón
- ④ torsional apagador
- ⑤ Timing cinturón espalda plat
- ⑥ Sincronización polea
- ⑦ Placa de sincronización

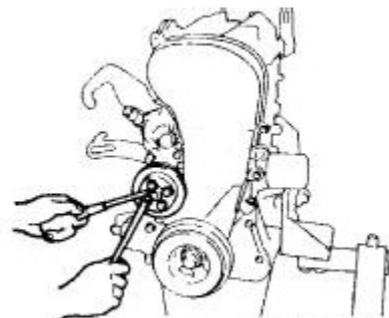
※: doOMPONENTES cual mayo no ser reutilizada.

Unidad: N · m (kg · cm)

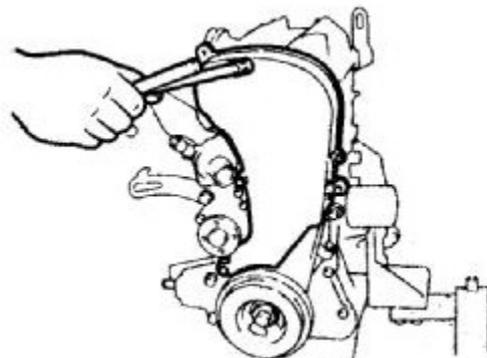
472Engine

2. desmontaje

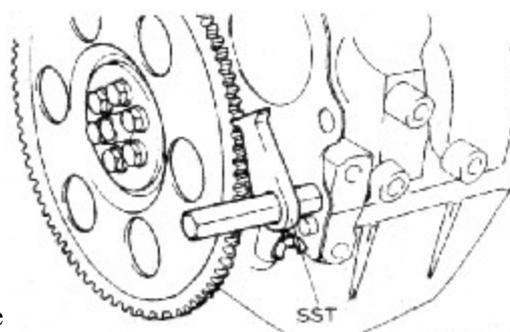
- 2.1 retirar la agua bomba polea como la ver demostración.
lo será ser mejor de desmontaje con especial herramienta.
Esfuerzo de torsión: $25 \pm 1,5$ Nuevo Méjico



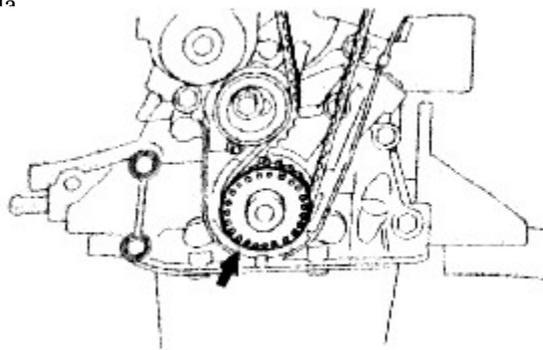
- 2.2 desmontaje de Sincronización Cinturón Cubrir
Esfuerzo de torsión: 6 ± 1 N.m



- 2.3 desmontaje de torsional apagador
uso especial herramientas a evitar la engranaje
giratorio. Cuando desmontaje la fijación pernos de 1^o
torsional apagador, hacer Por supuesto ese la marc
cigüeñal sincronización polea partido con la sincroniza
en la motor petróleo bomba.



- 2.4 retirar la sincronización cinturón espalda plato.

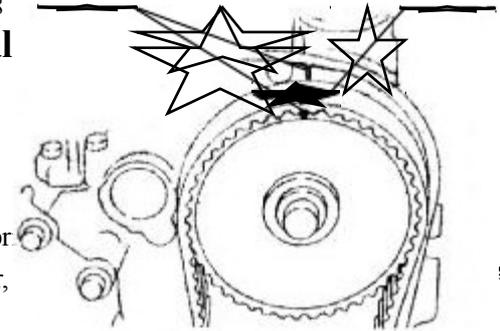


Chery QQ Servicio Manual

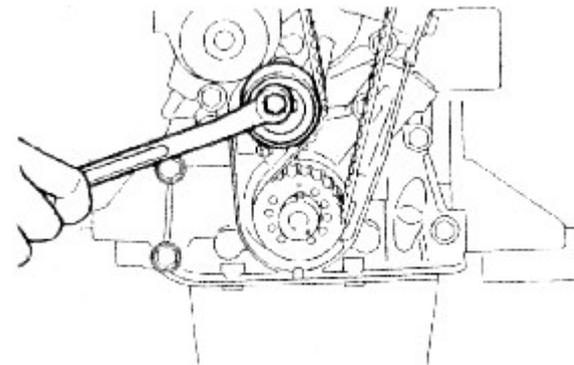
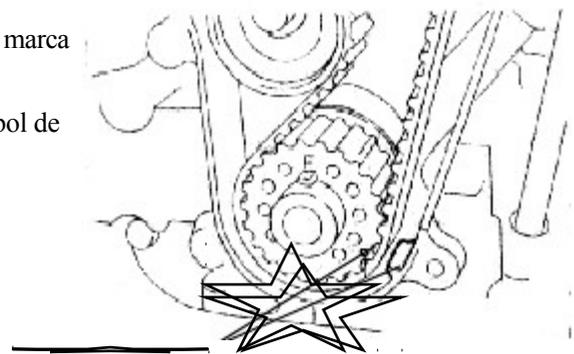
472Engine

2.5 desmontaje de tensión polea

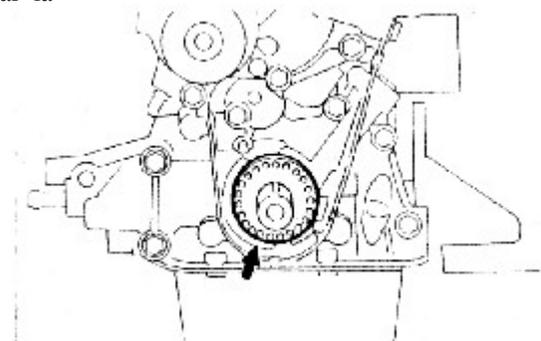
- 2.5.1 Comprimir la parte superior muerto centrar a la pr
pistón. Después desmontaje de sincronización cubrir,
Halar la
tornillo y agujas del reloj girar la sincronización
engranaje con
llave inglesa. Y entonces alinear la sincronización marca
de árbol de levas
sincronización engranaje y la elevado marca en árbol de
levas cubrir;



ujas



- 2.5.2 Tornillo apagado la tornillo de tensión polea y retirar la
tensión polea.



2.6 desmontaje de sincronización cinturón

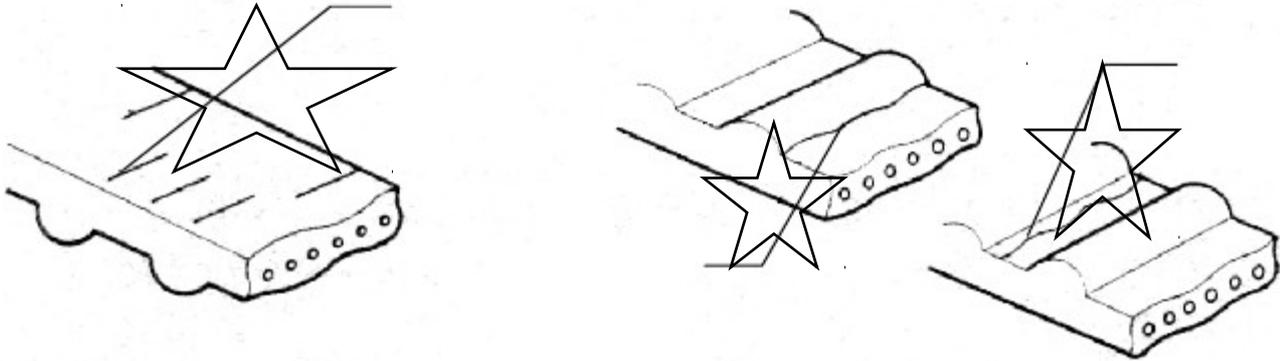
aviso: Hacer no utilizar agudo herramientas me gusta destornillador durante
desmontaje de cinturón.

aviso: Paga atención a la sigiendo artículos durante utilizando
la sincronización cinturón:

Hacer no curva la cinturón con pequeño ángulo, o la aparejo en cinturón será descanso.

- | Hacer no contaminar grasa y agua porque la utilizando expectativa de cinturón es corto.
- | solamente agujas del reloj girar la motor después montaje la cinturón.

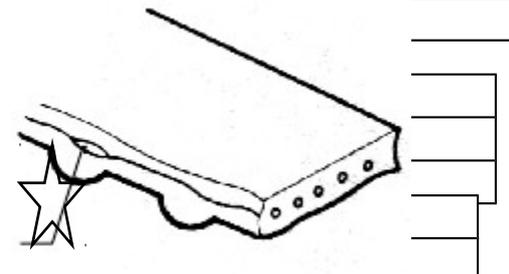
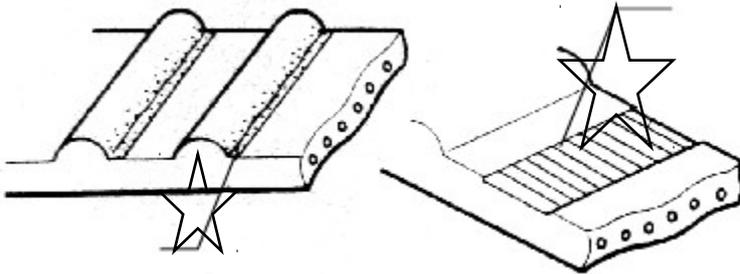
2.7 desmontaje de cigüeñal sincronización engranaje



2.8.1 Cap de cubero cigüeñal

parte número

372-1007081



Árbol de levas sincronización polea diámetro

$\phi 110.7 + 0.1 - 0.2$

Árbol de levas sincronización polea diámetro

$\phi 54.65 + 0.7 - 0.13$

Sincronización cinturón modelo v tipo

Cap

2.8.4 Anormal vistiendo de cinturón flanco.

Engranaje

Anormal

Otoño apagado con

~~2.8.5 Darse cuenta: Reemplazar la cinturón como cualquier siguiendo situación ocurre, incluso aunque abrasión no puede ser encontró directamente:~~

la agua bomba fugas agua fuera, y requiere continuo infusion.If la cinturón es manchado con mucho petróleo manchas, y la caucho mayo ser dañado debido a expansión, tú debería reemplazar la cinturón.

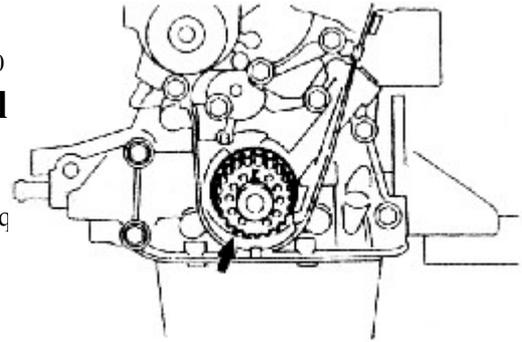
Tensión Polea de Sincronización BeltRotate la tornillo de tensión polea soporte y oír Si eso es ruidoso; comprobar la contactando

Chery QQ Servicio Manual

472Engine

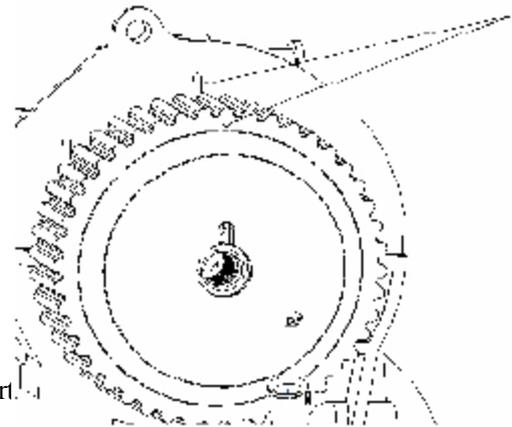
Comprobar la sincronización cinturón espalda plato para cual estándar tamaño de cigüeñal sincronización engranaje

Anchura



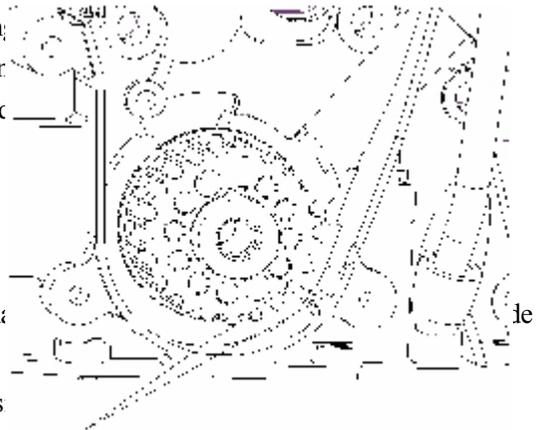
3. Instalación

3.1 asamblea de cigüeñal sincronización polea.



3.2 Instalación de sincronización (a la parte superior muerto primero cilindro pistón)

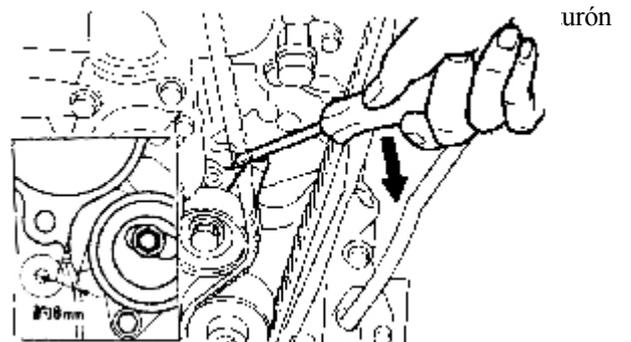
3.2.1 Poner la árbol de levas sincronización engranaje en la frente fin de la escape árbol de levas, alinear la localización espacio en la en la localización alfiler en la fin de la árbol de levas, y entor la sincronización engranaje con pernos. la apriete esfuerzo c pernos es 100 ± 5 Nm.



superficie y Mira Si eso es dama
tensión polea de sincronización cinturón

hacer Por supuesto ese la chocando marca de cigüeñal s polea alinea con la marca de petróleo bomba.

Comprobar Si la fuera
modelo v fino



3.3 Instalar la tensión polea. Después ajustar la tensión de sincronización cinturón, instalar la tensión polea tornillo y apretar eso con la esfuerzo de torsión especificado. Ajustar la tensión de la sincronización cinturón según a la siguiendo instrucción, y instalar la

3.3.1 Como indicado en la figura, hacer la tensor oscilación a la derecha con un destornillador así que esa la distancia entre la borde de la tensión polea y la circular arco de la agua bomba cuerpo es 8 mm, y entonces apretar la tensión polea pernos con la esfuerzo de torsión de 25 ± 3 Nm.

11

Chery QQ Servicio Manual

mecánico parte de SQR

472Engine

3.3.2 Girar la cigüeñal a lo largo la giratorio dirección de la motor para 2 rondas así que esa la sincronización y sincronización engranaje de árbol de levas y cigüeñal respectivamente, y entonces apretar la cigüeñal cinturón pernos.

3.3.3 la fuerza necesario a prensa abajo la centricidad posición entre la 2 poleas a la intensidad lado de la sincronización cinturón para acerca de 5mm es:

[referencia] 19.6-29.4N (2.0-3.0kg)

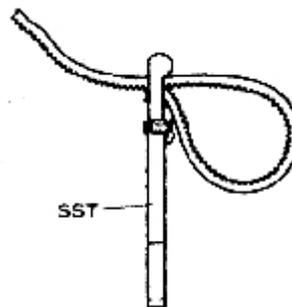
aviso: cuando la desviación poder no alcanzar la estándar, es necesario a ajustar la fijación tornillo de tensión p mencionado encima.

Apretar la fijación tornillo de la tensión polea con la esfuerzo como especificado. la apriete esfuerzo de torsión es 25 ± 3 N.m

3.4 asamblea de Sincronización Cinturón Espalda Plato.

aviso: Instalar la sincronización cinturón espalda plato en la dirección indicado en la derecha figura.

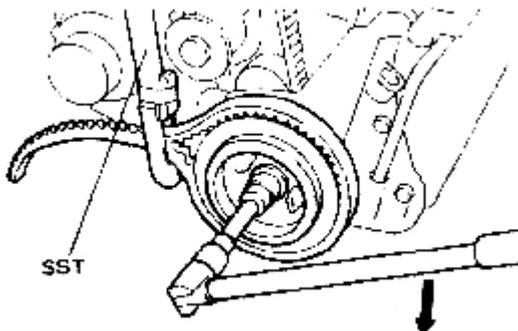
Dentro



3.5 Instalar la torsional apagador con especial herramientas.

3.5.1 Sin volante

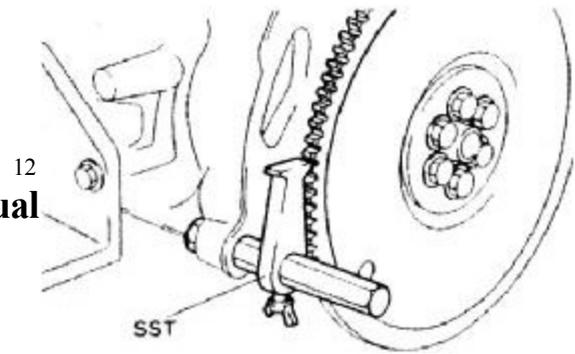
3.5.1.1 Enganche la parte de cigüeñal polea con la herramienta de especial.



3.5.1.2 Sostener en la encargarse de de la especial herramienta y evitar la dentado cinturón de giratorio. Apretar la pernos con la especificado esfuerzo de torsión.

Chery QQ Servicio Manual

472Engine



3.5.2 con volante

3.5.2.1 Evitar la engranaje de giratorio con especial herramienta.

3.5.2.2 Entonces tornillo abajo la tornillo de torsional:



3.6 asamblea de sincronización cubrir.

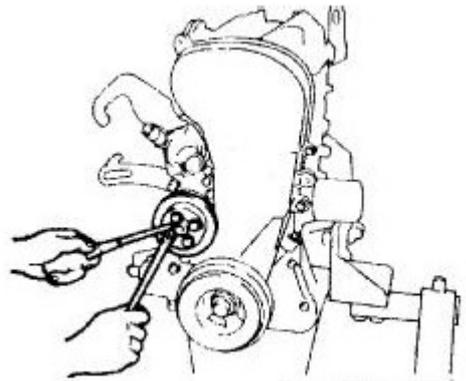
Montar la caza de focas tiras a la posiciones como indi

derecho figura. la caza de focas tiras a la posición 1 y 2

debería ser montado antes la Asamblea de la cilindro

cabeza Asamblea, y la caza de focas tira a la posición 3

debería ser montado antes apriete la agua bomba.



Instalar la sincronización cubrir, tornillo en la pernos cc
entonces apretar ellos.

Esfuerzo de torsión: $6 \pm 1\text{N.m}$

3.7 Instalación de agua bomba polea.

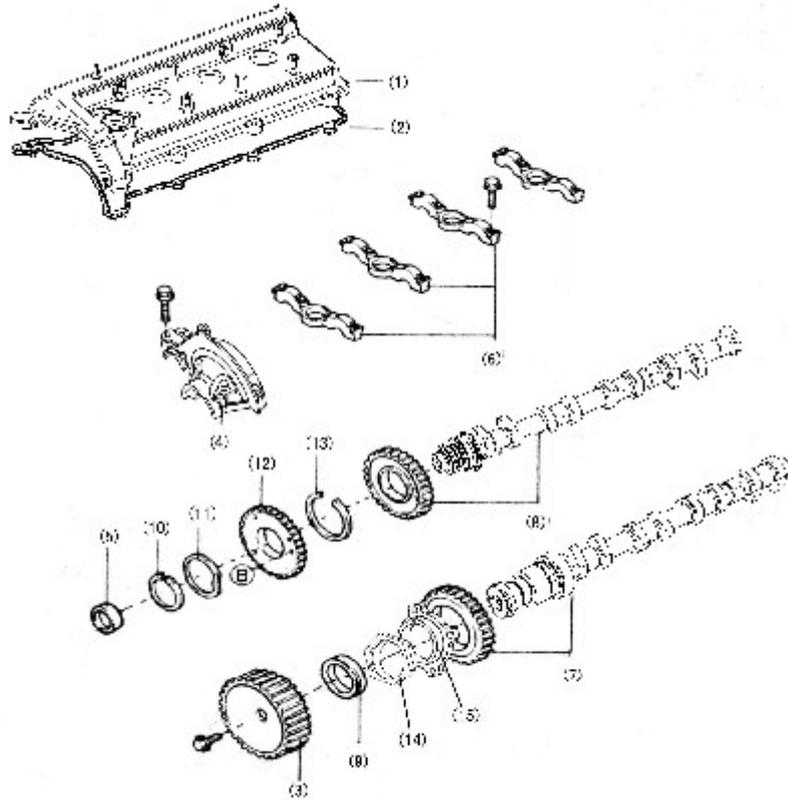
Esfuerzo de torsión: $6 \pm 1\text{N.m}$

Ch

472Engine

2) **Árbol de levas**

1. **Estructura Di:**



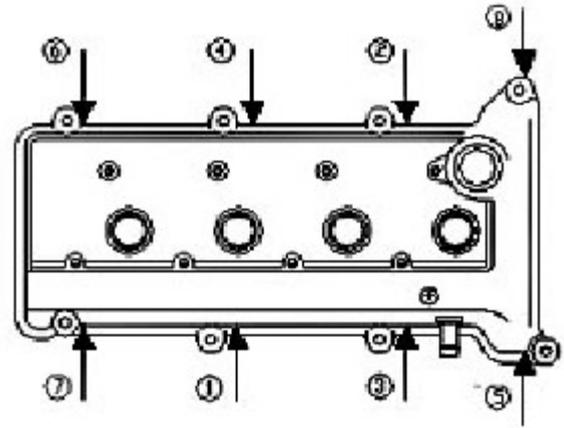
- (1) Cilindro cabeza cámara cubrir Asamblea
- (2) Cilindro cabeza cubrir empaquetadora
- (3) Árbol de levas sincronización cinturón
- (4) Árbol de levas cubrir
- (5) blanking cubrir
- (6) Árbol de levas cojinete gorra
- (7) Escape árbol de levas Asamblea
- (8) Consumo árbol de levas Asamblea
- (9) Árbol de levas petróleo sello
- (10) Axial primavera anticipo anillo
- (11) silla de montar lavadora
- (12) Consumo árbol de levas sub engranaje
- (13) transmisión anillo

※: doCOMPONENTES cual mayo
no ser reutilizado

Unidad: norte-m (kg·cm)

Chery QQ Servicio Ma

472Engine

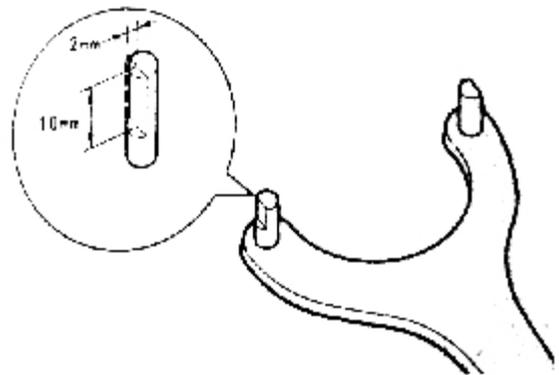


2. desmontaje

- 2.1 ① Cilindro cabeza cámara cubrir Asamblea;
 ② desmontaje secuencia de cilindro cabe cámara cubrir;

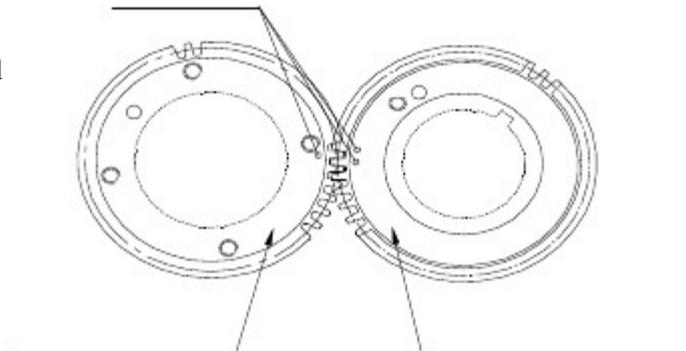


- 2.2 retirar la árbol de levas sincronización engranaje con e



aviso: Los especial herramienta debería ser hecho c la derecho figura.

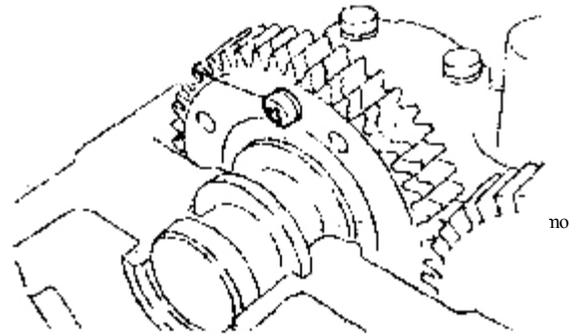
·uso la especial herramienta a evitar la árbol giratorio.



- 2.3 retirar la árbol de levas cojinete gorra

2.3.1 la marcas en la árbol de levas engranaje debería partido

con cada otro como indicado en la derecho figura.



15

Chery QQ Servicio Manual

mecánico parte de SQR

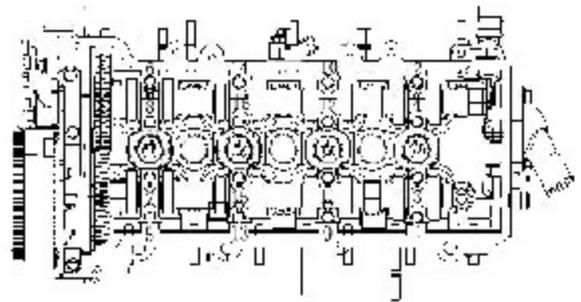
472Engine

2.3.2 posición la principal sub engranaje en consumo árbol de levas con pernos, como poder ser visto de la derecho imagen.

aviso: En orden a eliminar la radial fuerza de la árbol de levas, la árbol de levas debería ser mantenido a la horizontal

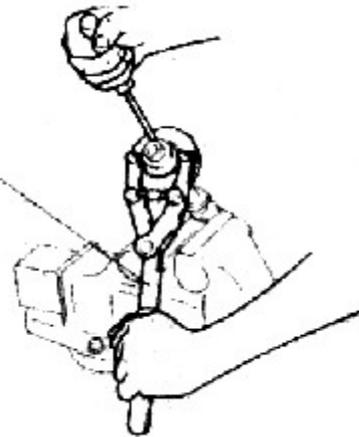
posición en la curso de desmontaje asi que como a evitar la

dañar causado por la excesivamente alto radial fuerza.



2.4 Desmontar la pernos en la orden como indicado derecho figura, y entonces desmontaje la árbol de gorra.

SST



2.5 retirar la chispa enchufe

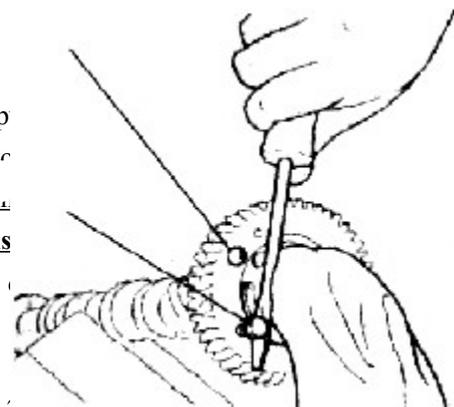
2.6 Desmontar la sub engranaje de la árbol de levas.

2.6.1 si utilizando la especial herramientas, funcionar como indicado en

la derecho figura.

imp
ent
pr
avis
ser

e, y
) no



Abrazadera la árbol de levas y enchufe la patas de especial herramienta dentro la agujero en engranaje; girar la engranaje a guardar la mallado de

2.6.2 si no utilizando la especial herramientas, funcionar como indicado en la derecho figura.

1) Tornillo M6 pernos sobre la sub engranaje

de la consumo

árbol de levas a la posición como indicado en la derecho

Árbol de levas diario	Tipo	EF
		Unidad: mm
estándar valor	EN	$\phi 23.0-0,02-0,033$
	EX	$\phi 23.0-0,02-0,033$
Límite: 0.10	EN	$\phi 22.9$
	EX	$\phi 22.9$

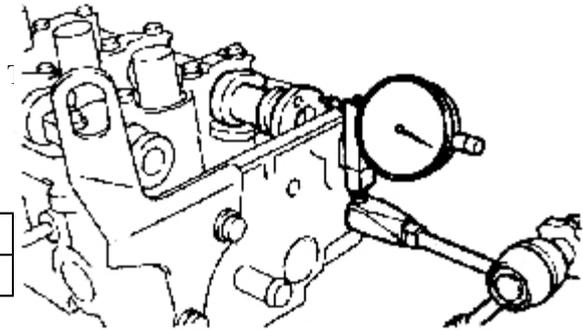
tensor y retirar la sillín primavera lavadora,

transmisión anillo, y asi que en.

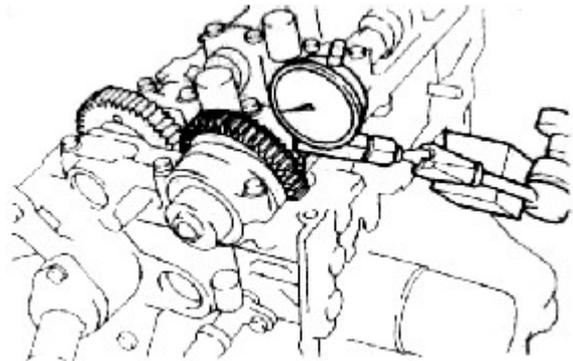
2.7 Árbol de levas

ít.	estándar valor	Límite
Soltero tootj	0,04-0,13	0.30

por Fijación



2.7.1 Medida la árbol de levas con micrómetro calibrar. si eso es abajo a la especificado límite, reemplazar con un nuevo uno.



2.7.2 Inspección de árbol de levas axial holgura

(1) Reemplazar la árbol de levas cuando la axial holgura medurado con marcar calibre excede la estándar value axial holgura de consumo árbol de levas es 0,1 ~ 0.170m la axial holgura de escape árbol de levas es 0,1 ~ 0.173n Límite: 0.18mm.

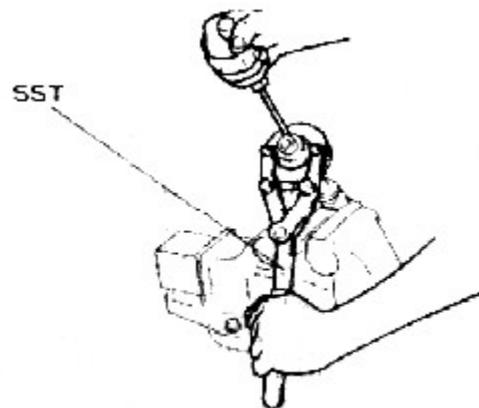
2.7.3 Inspeccionar la holgura de la atractivo diente árbol de levas

- (1) Instalar la árbol de levas dentro la cilindro cabeza.
- (2) Confirmar la marca hacia adelante en la cojir bien como la eje número, y entonces apretar la pernos.
- (3) Medida la holgura de atractivo diente de la consumo árbol de levas con Dia indicador.

aviso: Medida a 4 puntos en la circulo de la pistón

·Giro la consumo árbol de levas con especial herramientas.

·Hacer Por supuesto ese la marcas en la impulsado engranaje y

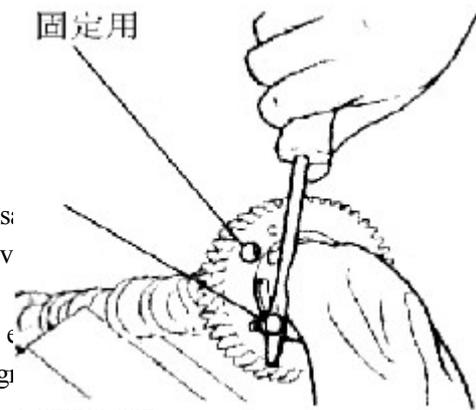


3. Instalación

3.1 Debajo la circunstancia ese especial herramientas son us:

3.1.1 Fijar la 2 agujeros ($\Phi 6$) de la árbol de lev
Asamblea con especial herramienta.

3.1.2 Girar la impulsado engranaje a la derecho con e
herramienta y cuenta la marca agujero de impulsado engi
árbol de levas conducción engranaje, o su calificación camino cumple con
cada otro, fijar la impulsado engranaje con pernos (hilo.: M5;
Hilo tono: 0.8)



Chery QQ Servicio M

472Engine

3.2 Debajo la circunstancia ese especial herran
disponible:

3.2.1 Tornillo la M6 pernos dentro la árbol de leva

a la posición indicado en la derecho figura.
Insertar un

destornillador dentro la brecha entre la M6
tornillo y la

árbol de levas diario y trun la impulsado engranaje
a la derecha asi que

ese la adecuado marca de la 2 engranajes partido con
cada otro

Inspeccionar la holgura de la atractivo diente de árbol de
levas

otro, y

a continuación, fijar la impulsado engranaje con pernos
(M5 \times 0,8).

aviso: no dañar la diario, ajustar la operación.

3.3 asamblea de árbol de levas

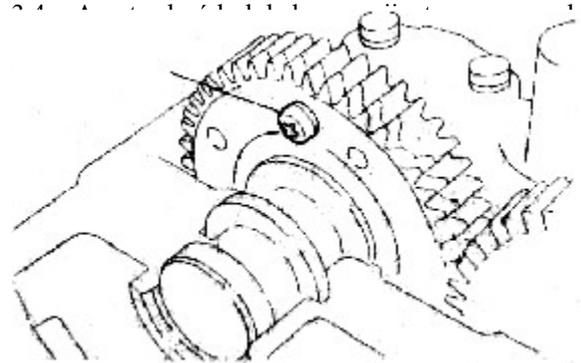
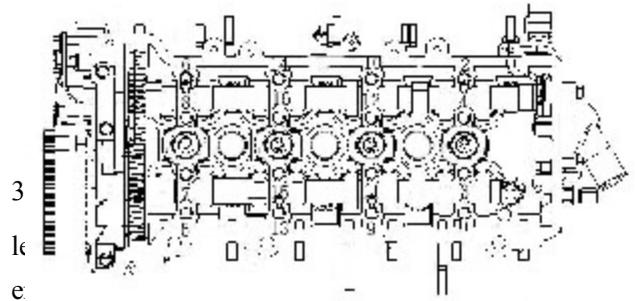
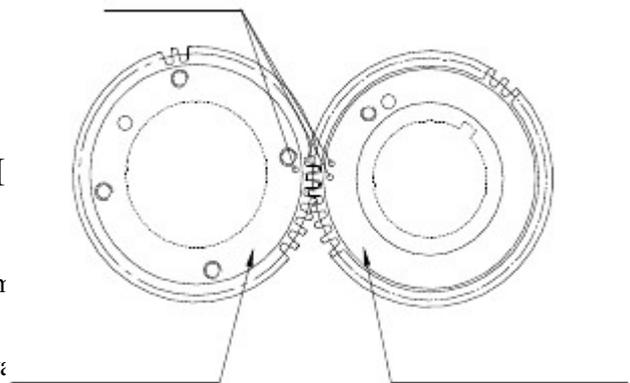
aviso: Paga atención a la axial holgura de la árbol de
levas

3.3.1 Untado grasa en la engranaje de árbol de levas y
la axial
de cilindro cabeza.

3.3.2 retirar la fijación pernos para árbol de
levas impulsado

engranaje después montaje la árbol de levas.

3.3.3 Montar la árbol de levas, alinear la
sincronización marca como poder
ser visto de la derecho imagen

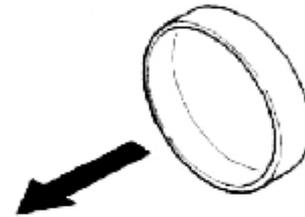
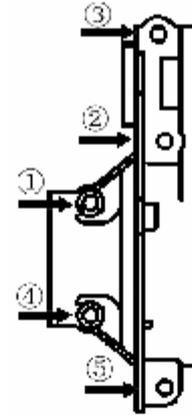




E

de Consumo árbol de levas

3.5 Tornillo apagado la fijación pernos para impulsado engranaje de consumo árbol de levas Asamblea.

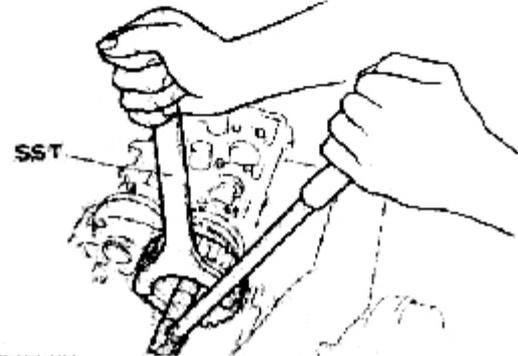
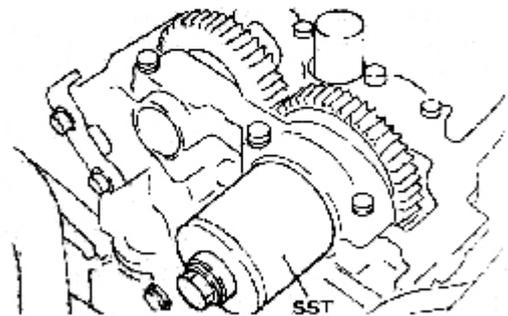


Chery QQ Servicio Ma

472Engine

3.6 asamblea de árbol de levas ensenada

Untado sellador en la posición (espacio) de árbol de levas cubrir como poder ser visto de la derecho imagen.



3.6.1 asamblea de Árbol de levas Cubrir

Apretar la pernos en la orden como indicado en la derecho figura y con la especificado esfuerzo de torsión.



3.6.2 Después extensión petróleo en la blanking
abertura de

cilindro cabeza y la montaje superficie de blanking
cubrir,

prensa la blanking cubrir con especial herramienta.

aviso: Los blanking cubrir debería ser instalado en fuera
la

dirección como indicado en la derecho figura.

· Después siendo presionado, la blanking cubrir
debería ser

1 ± 1 mm mayor de la superficie de
the cylinder
cabeza.

3.7 Untado la borde de la árbol de levas petróleo sello
con petróleo, y

prensa eso dentro la cilindro cabeza con M10
tornillo (longitud:
50-60mm) y especial herramientas.

aviso: si la petróleo sello es reutilizado, untado eso
con petróleo antes

prensado eso dentro la cilindro cabeza.

· Después la eliminación la tornillo, golpe eso con
mano así que como a
inspeccionar y confirmar eso.

3.8 asamblea de árbol de levas sincronización engranaje
Después extensión sellador en la tornillo, evitar eso de
giratorio

con especial herramienta y tornillo abajo la tornillo
de árbol de levas

sincronización engranaje en especificado esfuerzo de
torsión.

Esfuerzo de torsión: 100 ± 5 N.m

aviso: Proceso la especial herramientas como indicado
en la derecho
figura antes utilizando ellos.

3.9 Instalación de cilindro cabeza cubrir

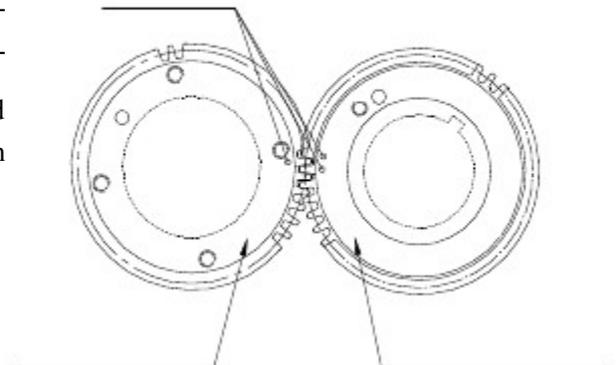
3.9.1 la antiguo amortiguar de la sincronización cinturón cubrir cual contactos la cilindro cabeza cubrir debería ser remoto completamente.

3.9.2 Poner la nuevo amortiguar dentro la gloove de la sincronización cinturón cubrir precisamente.

3.9.3 Montar la cilindro cabeza cubrir en la cilindro

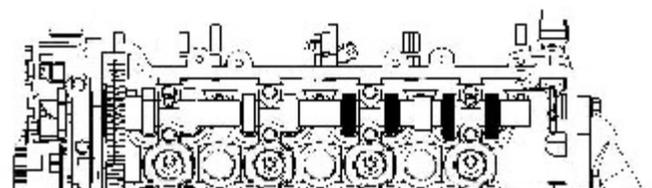
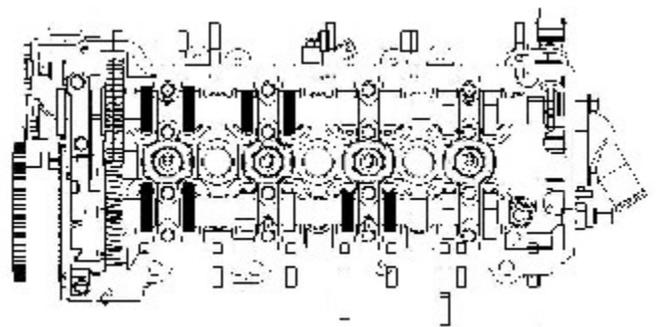
Cilindro 1		Cilindro 2		Cilindro 3		Cylinder4	
EN	EX	EN	EX	EN	EX	EN	EX
O	O	○			○		

cabeza, y apretar la 8 pernos en la orden como indicad derecho figura y con la especificado esfuerzo de torsión
Esfuerzo de torsión: $6 \pm 1N.m$



4 Inspección de válvula

4.1 válvula estándar despeje:



Cilindros 1		Cilindros 2		Cilindros 3		Cilindros 4	
holgura una vez		de nuevo?					
EN	EX	EN	EX	EN	EX	EN	EX
-	-	-	O	O	-	O	O

4.2 hacer Por supuesto ese la sincronización marca en la árbol de levas

conducción engranaje es alineado con ese en la árbol de levas impulsado engranaje.

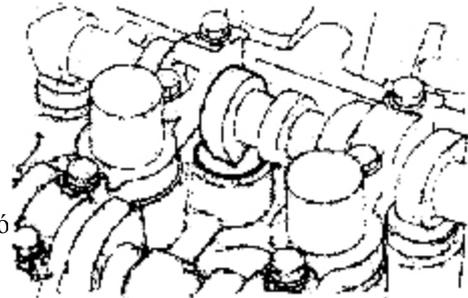


Engranaje de Escape

Engranaje de Consumo

4.3 Inspeccionar la válvula holgura como especificado en la figura abajo con la antena calibre

4.4 Girar la árbol de levas para un redondo a la posición indicado en la figura, y entonces medida la válvula



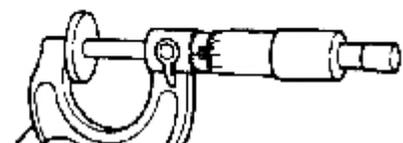
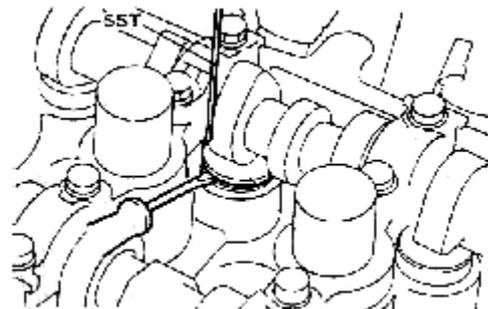
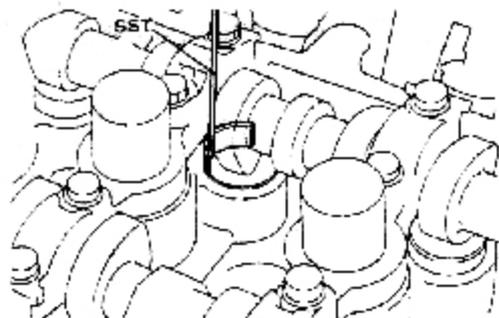
Chery QQ Servicio Manual

472Engine

si la holgura excede la estándar valor, ajustar eso por reemplazando la ajuste empaquetadora.

aviso: la posición a cual la medición resultado excede la estándar valor como bien como la medición resultado debería ser grabado.

4.4.1 Girar la árbol de levas y hacer la leva cabeza de la cilindro cual excede la estándar valor caras hacia arriba y la apertura de la válvula alzaválvulas cara hacia adentro.



2.18	2.40	2.62
2.20	2.42	2.64
2.22	2.44	2.66
2.24	2.46	2.68
2.26	2.48	2.70
2.28	2.50	2.72
2.30	2.52	2.74
2.36	2.58	2.80
2.32	2.54	2.76
2.38	2.6	

4.4.3 Como indicado en la derecha figura, poner especial herramientas en y alrededor la válvula alzaválvulas de la dentro de la cilindro cabeza, y entonces girar la cigüeñal asi que ese la corona cabeza de la leva cara hacia arriba. prensa la válvula alzaválvulas con especial herramientas y sostener en.

4.4.3.1 Palanca fuera la ajuste empaquetadora con tornillo conductor, retirar la empaquetadora dentro con imán.

4.4.3.2 Ajustar la espesor de ajuste empaquetadora cc

Chery QQ Servicio Manua

472Engine

micrómetro calibrar.

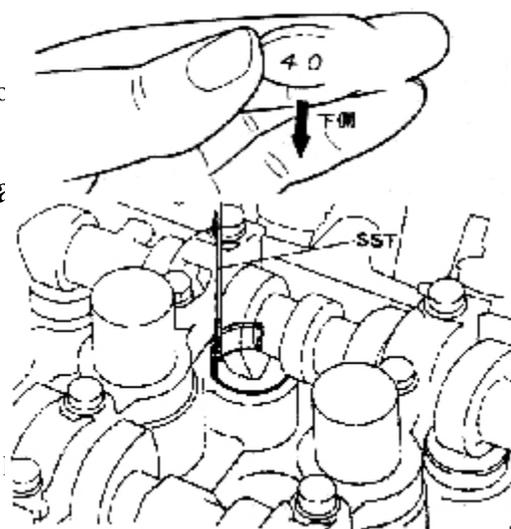
4.4.3.3 seleccionar la empaquetadora en la base de valor de válvula alzaválvulas

① Consumo válvula

seleccionar empaquetadora espesor = Descargar espesor + (Mesurado válvula holgura -0.25mm)

② Escape válvula

seleccionar empaquetadora espesor = Descargar espesor + (Mesurado válvula holgura -0.25mm)



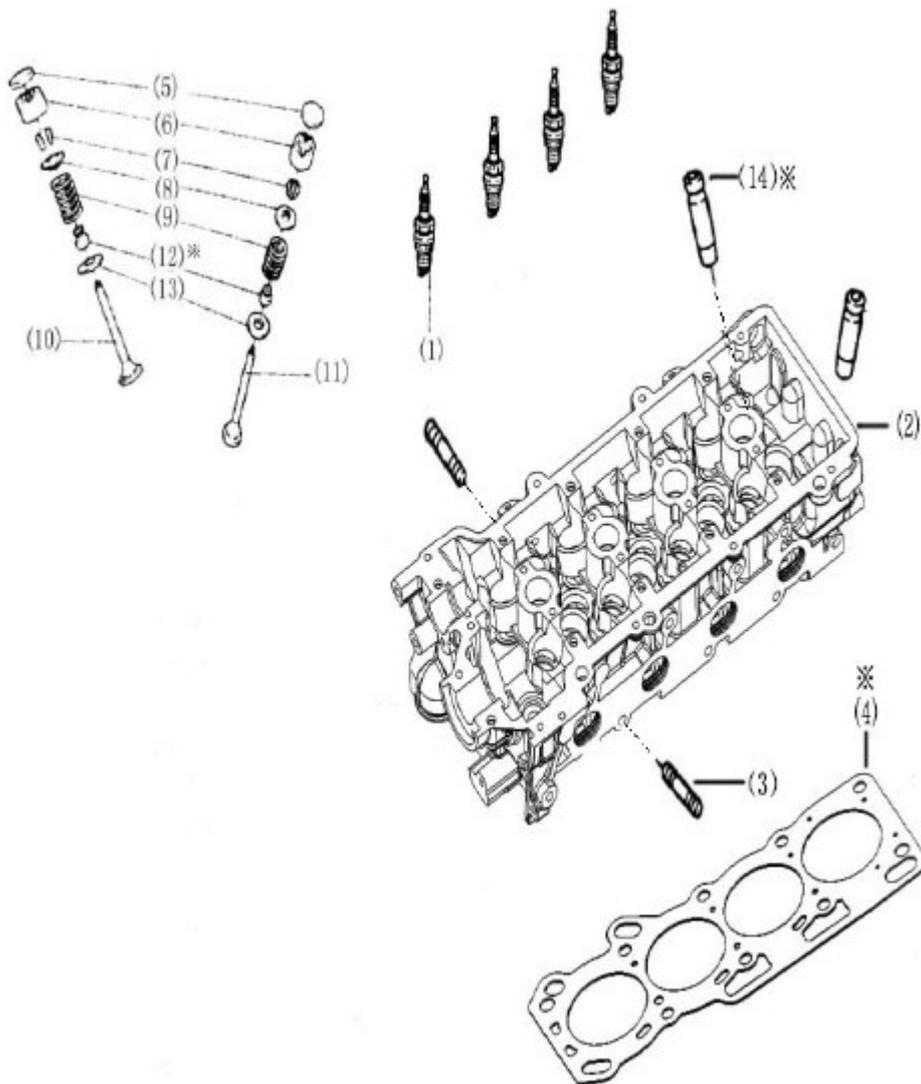
[Referencia] la 32 tipos de empaquetadora con diferente

aviso: Instalar la ajuste empaquetadora con sus identificación marca frente a hacia abajo

4.4.3.5 Girar la cigüeñal la leva caras hacia abajo

Recoger hasta la especial

4.4.3.6 Girar la cigüeñal una vez de nuevo la válvula alcance de estándar válvula holgura conforme a la op



3) Cilindro cabe

espesor son enumerado en la sigu

1. Estructura Di:

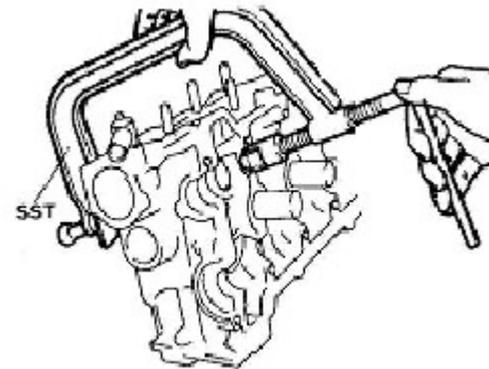
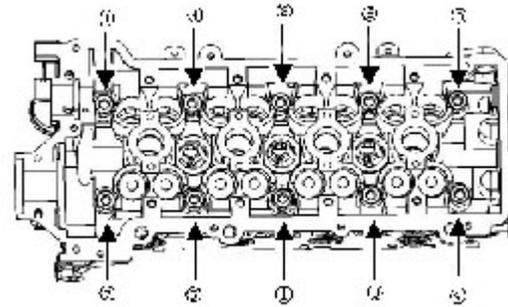
Ch
472

- 1 Chispa enchufe 20 ± 1 Nm
- 2 Cilindro cabeza
- 3 tiempo Tira yo
- 4 Cilindro amortiguar
- 5 Ajuste empaquetadora
- 6 Válvula alzaválvulas
- 7 Válvula primavera anticipo
- 8 Válvula primavera asiento
- 9 Válvula Primavera

10 Consumo válvula



※: componentes que no se reutilizan



2. desmontaje

2.1 desmontaje de chispa enchufe

2.2 Ahí son 8 Boltes en la cilindro cabeza. En la curso

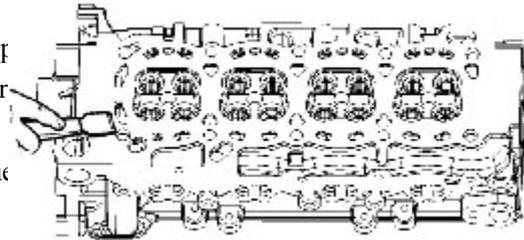
Chery QQ Servicio Manual

mecánico parte de SQR

472Engine

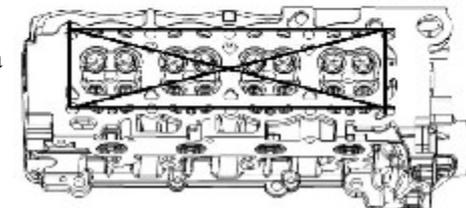
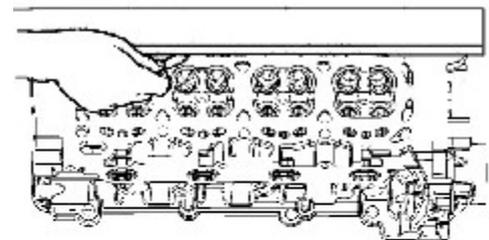
de la Asamblea de cilindro cabeza, despacio apretar estas p... en la orden como indicado en la derecha figura par... veces hasta las Ther son apretado correctamente.

aviso: retirar la cilindro cabeza pernos con un esfue... enchufe llave inglesa en la contrario orden.



2.3 desmontaje de cilindro cabeza y cilindro cabeza empaquetadora

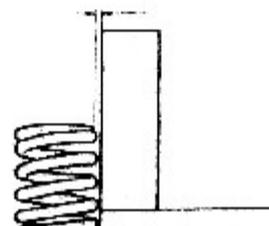
aviso: la cilindro cabeza empaquetadora es no reutilizable.



2.4 desmontaje de válvula ajuste empaquetadora y válvul... alzaválvulas

2.5 Desmontar la válvula primavera anticipo bloqu... anticipo, primavera asiento, válvula primavera, co... escape Válvula etc. con especial herramientas.

2.6 desmontaje de válvula petróleo sello y válvula prim...



2.7 Limpiar

2.7.1 Limpiar la carbón polvo en la válvula.

2.7.2 Limpiar la fondo superficie de cilindro cabeza y la superficie de consumo y escape colector con raspador cuchillo.

aviso: la superficie de la cilindro cabeza mayo no ser rayado en la curso de limpiar.

Hacer no contaminar la consumo Puerto y agua paso.

3. Rutina Inspección

3.1 Cilindro cabeza

Medida la llanura a cada punto con anillo calibre como indicado en la figura.

Cilindro cabeza: 0.10mm

Superficie de escape de admision colector: 0.10 mm.

3.2 Válvula Primavera

3.2.1 Medida la cuadrado grado de válvula primavera con cuadrado. Reemplazar Si eso excede la especificado valor.

Límite: 1.2mm