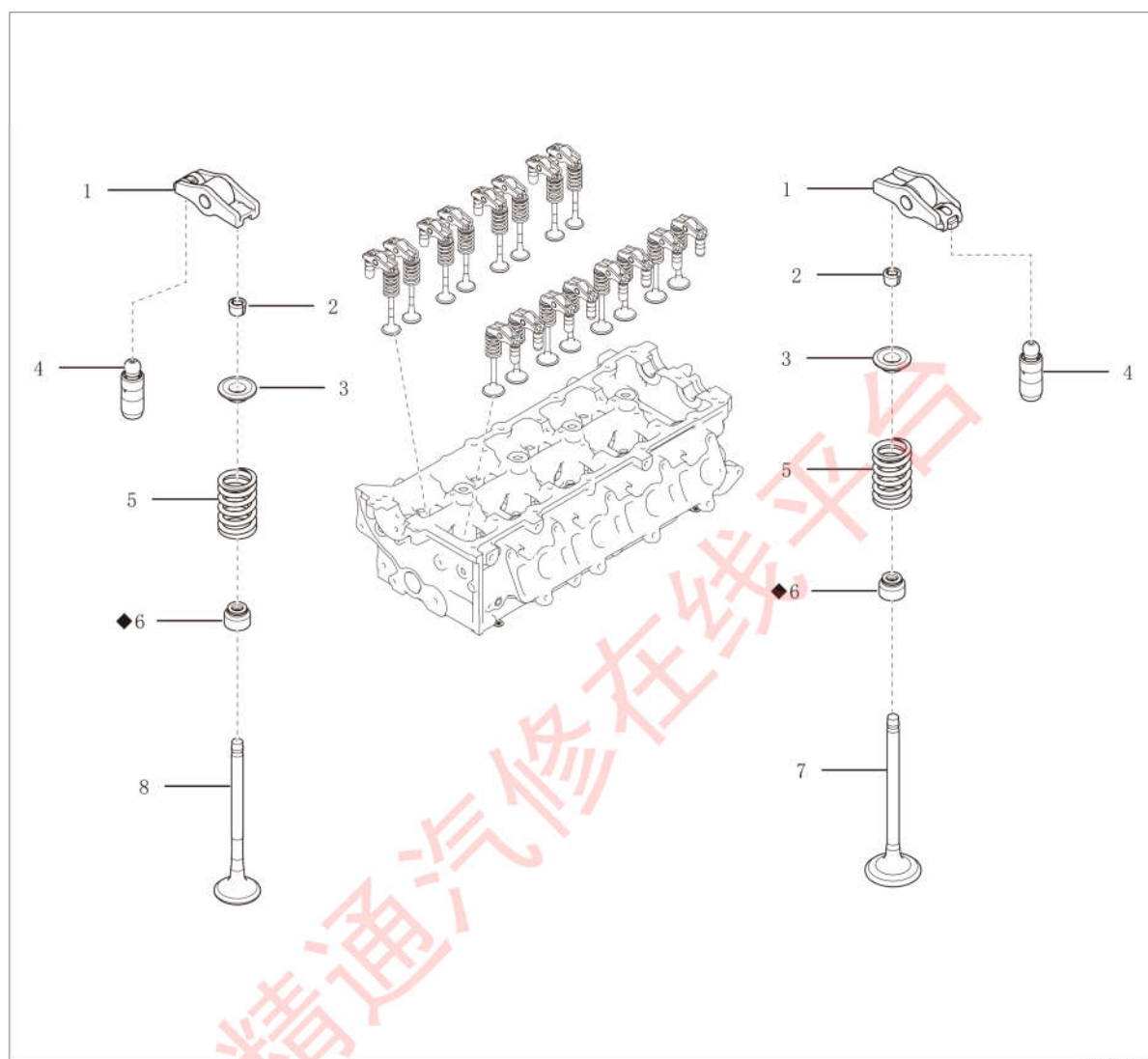


配气机构 结构图



C41EA6786240

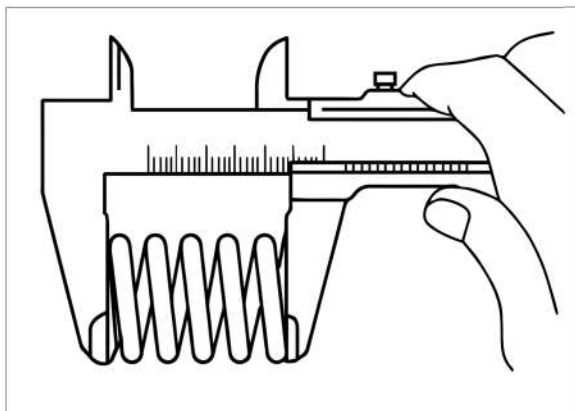
- | | |
|------------|-----------|
| 1. 摇臂 | 5. 气门弹簧 |
| 2. 气门锁夹 | 6. 气门油封总成 |
| 3. 气门弹簧座 | 7. 进气门 |
| 4. 液压间隙调节器 | 8. 排气门 |



精通汽修在线平台
99元VIP包年体验

气门弹簧检查

1. 测量气门弹簧自由高度

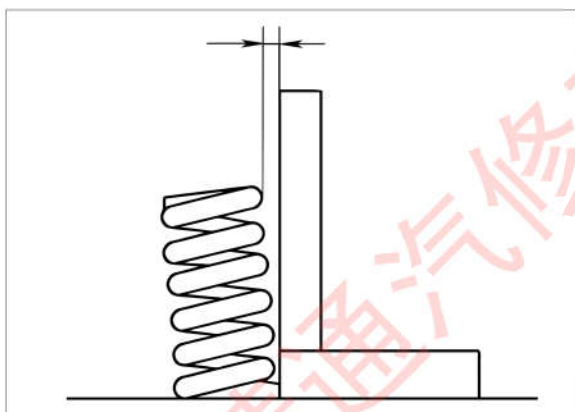


C66D8A5295B3

气门弹簧自由高度	参数(mm)
标准值	43.6±1

如果高度低于规定值，弹簧必须更换。

2. 测量气门弹簧垂直度

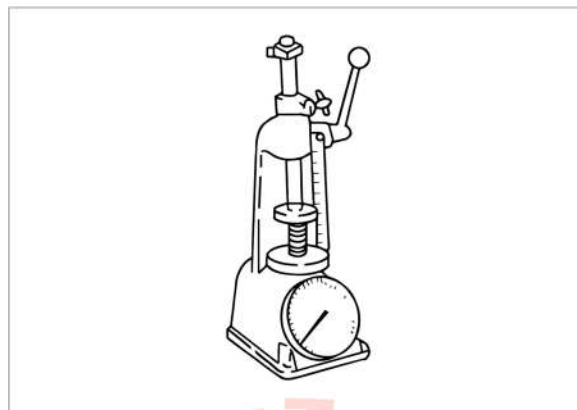


77C100933459

气门弹簧垂直度	参数(mm)
标准值	1.3

如果测量值超过规定值，应更换气门弹簧。

3. 用弹簧测试仪把弹簧压缩至安装高度和工作高度，测量压缩弹簧张力



9CA5C85B8039

气门弹簧张力	参数(N)
安装高度(31.2mm)	194±11
工作高度(22.65mm)	344±15

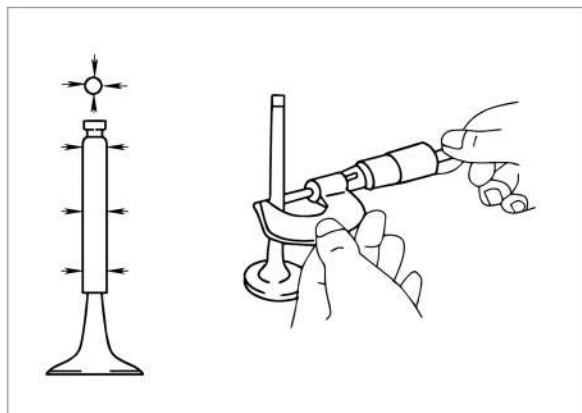
如果测量张力低于规定值，应更换气门弹簧。



精通汽修在线平台
99元VIP包年体验

气门和气门导管检查

1. 用千分尺测量气门杆外径



467C62440389

气门杆外径	参数(mm)
进气门	5.960~5.975
排气门	5.945~5.960

如果气门杆外径小于规定值，气门必须成对更换。

2. 用千分尺测量气门导管内径

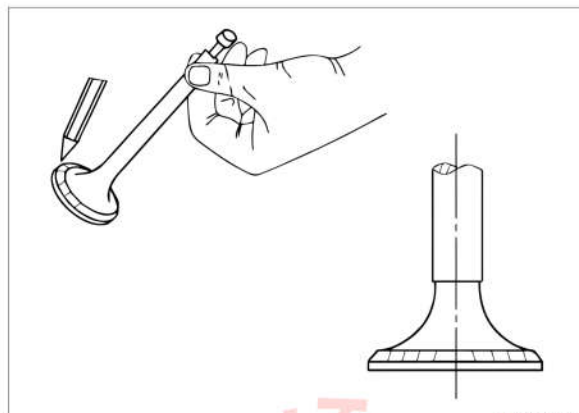
气门导管内径	参数(mm)
气门导管	6.000~6.015

3. 将所测的气门导管内径值与所测的气门杆外径值相减

气门导管间隙	参数(mm)
进气侧	0.025~0.055
排气侧	0.040~0.070

如果相减值超过规定值，更换气门，必要时更换气缸盖。

4. 在气门头部锥面上，沿圆周方向均匀划出 8~12 道铅笔线



DD18E14B8761

5. 将气门装回，在气门座上轻拍几次(注意，气门不能旋动)，如铅笔痕均在环带部位中断，则表示气门密封性良好

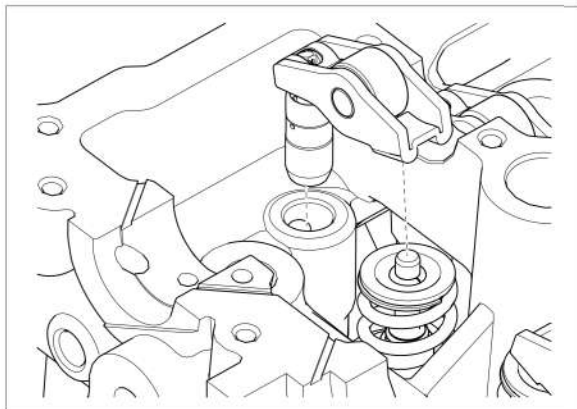


精通汽修在线平台
99元VIP包年体验

拆卸/安装

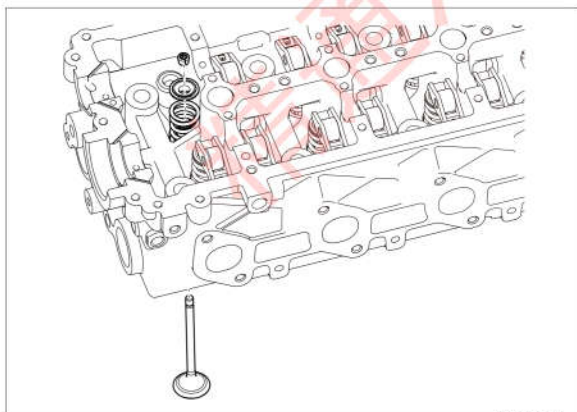
拆卸

1. 断开蓄电池负极
2. 拆卸进、排气凸轮轴总成
3. 取出 16 个液压间隙调节器和摇臂



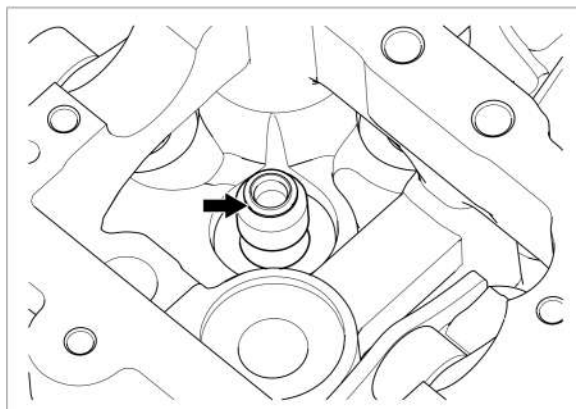
提示

- 如果液压间隙调节器和摇臂转动不平稳，则更换液压间隙调节器和摇臂。
- 4. 将拆卸下的摇臂及液压间隙调节器按顺序摆好，以便按原顺序安装
- 5. 拆卸气缸盖总成
- 6. 压缩气门弹簧并拆卸气门锁夹
- 7. 取下气门弹簧座和气门弹簧



8. 从气缸盖底面取出气门
9. 把拆下的气门按气缸序号摆放好

10. 拆卸气门油封总成

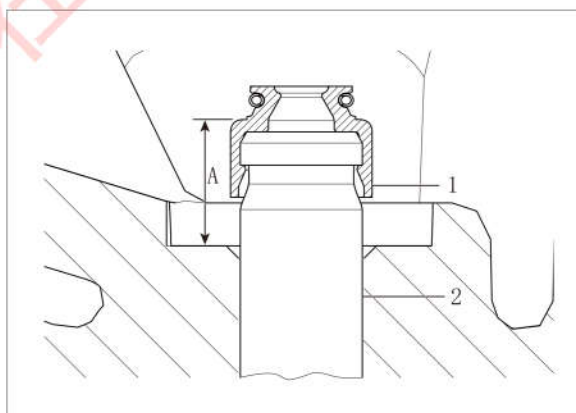


注意

- 油封为一次性零部件。
- 如无必要，不得拆卸。

安装

1. 使用机油浸润新的气门油封总成
2. 使用专用工具将气门油封总成压入到气门导管头部



图中：

- 1-气门油封总成
- 2-气门导管

安装气门油封后，气门油封肩部到气门弹簧座高度尺寸 A(示意图尺寸 A) 应为 $(14.4 \pm 0.5) \text{mm}$

3. 在进、排气门杆部端面及距离杆端不低于 60mm 范围的杆部表面蘸清洁机油



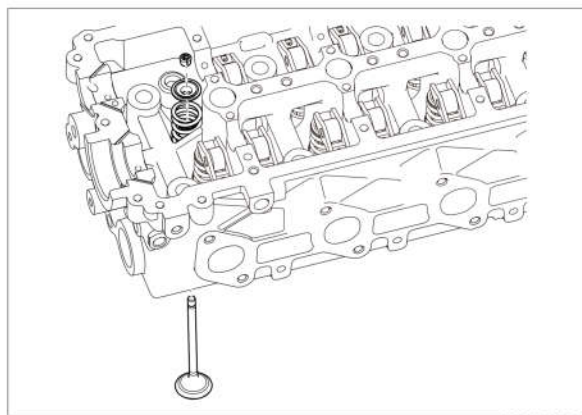
精通汽修在线平台
99元VIP包年体验

4. 安装气门

提示

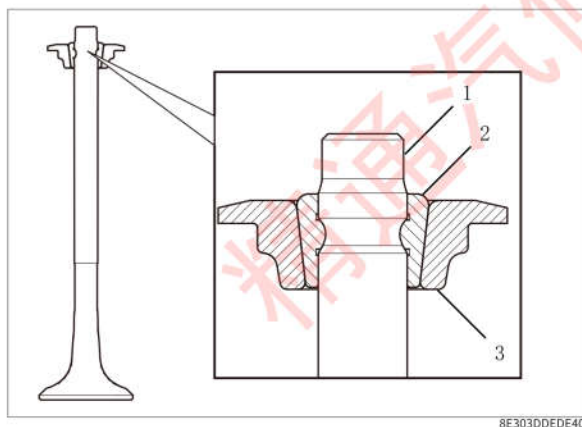
- › 进气门头部比排气门头部大。

5. 安装气门弹簧和气门弹簧座

**提示**

- › 必须将原来的零件按照原来的组合安装到原有位置。
- › 应使气门弹簧接触到气缸盖上定位圆柱的平面上，不允许卡在圆柱面上。

6. 压缩气门弹簧将气门锁夹装入气门弹簧座中



图中：

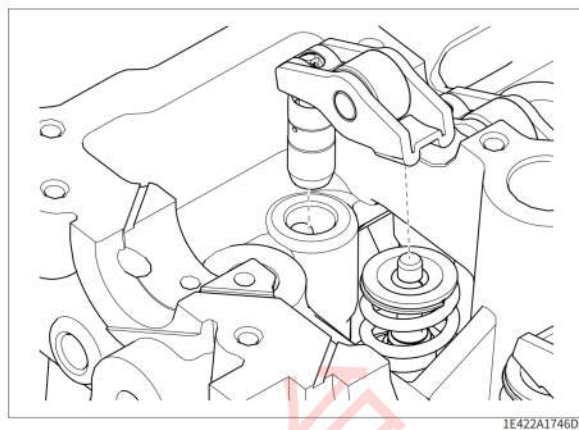
- 1-气门杆
- 2-气门锁夹
- 3-气门弹簧座

7. 安装气缸盖总成

8. 在液压间隙调节器的球状头部涂适量的润滑油

9. 将液压间隙调节器卡入摇臂后端的卡子中

10. 将摇臂及液压间隙调节器表面在涂润滑油后整体按顺序装入气缸盖对应孔中，摇臂的另一端搭在气门上



11. 安装进、排气凸轮轴总成

12. 其余步骤以拆卸相反的顺序进行

