

说明

铝制缸盖(图 1)被设计为形成高流量燃烧室以改善性能，同时减小燃烧室中的燃烧率变化。缸盖包含燃烧室。每个气缸的两个气门带有嵌入的气门座和导管。在缸盖和缸体之间使用多层钢（MLS）型衬垫。

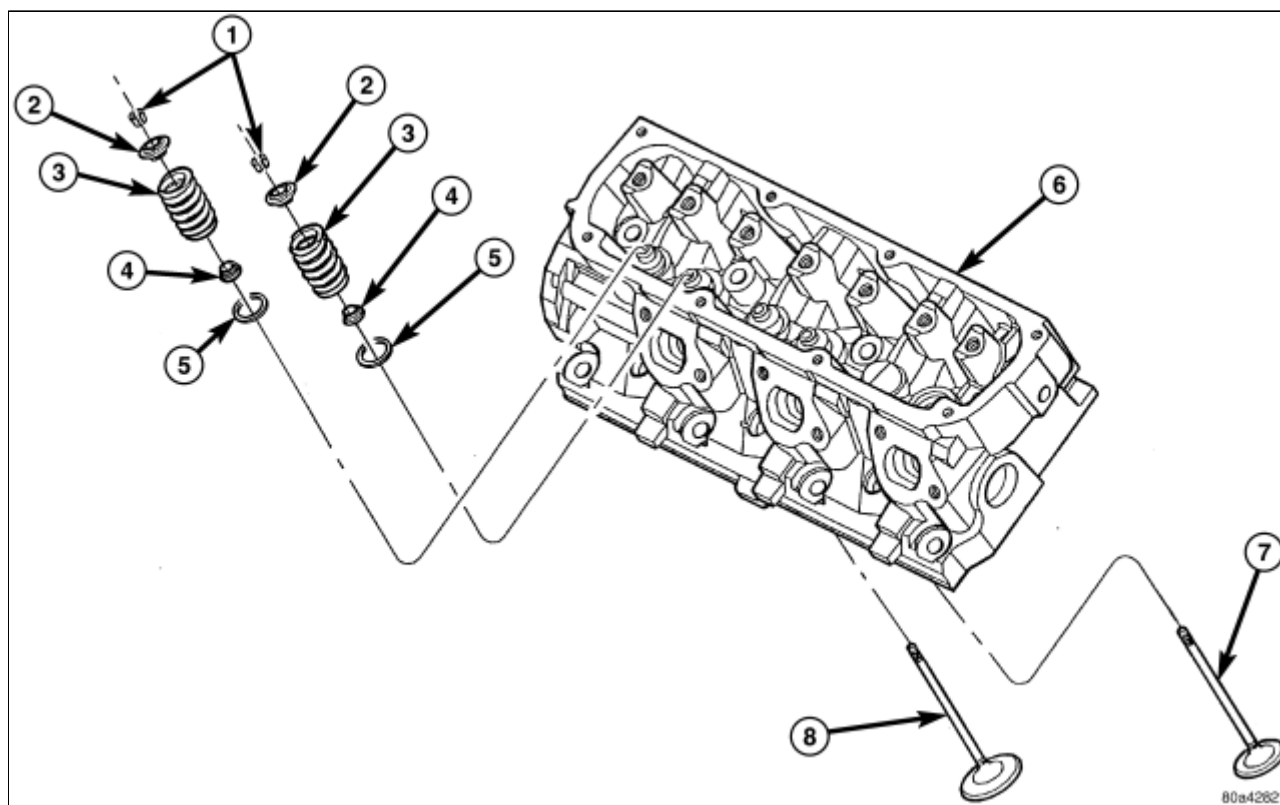


图 1 气门部件

1-气门锁	5-弹簧座
2-挡圈	6-缸盖
3-气门弹簧	7-气门-排气
4-气门杆密封件	8-气门-进气

缸盖/衬垫

缸盖衬垫泄漏可能发生在相邻的气缸之间、气缸和相邻的水套之间或者从润滑油道到发动机外部。

邻近气缸之间的缸盖衬垫泄漏的可能迹象有：

- ┆ 发动机电源的损失
- ┆ 发动机点火不良
- ┆ 节油性差

气缸与邻近水套之间的缸盖衬垫泄漏的可能迹象是：

- ┆ 发动机过热
- ┆ 冷却液的流失
- ┆ 废气出现过多蒸气（白烟）
- ┆ 冷却液起泡沫

气缸至气缸的泄漏测试

为确认在邻近的气缸之间的发动机缸盖衬垫是否泄漏，遵循“气缸压缩压力测试”程序（[参见9-发动机-诊断和测试](#)）。 邻近气缸之间的发动机缸盖衬垫泄漏会导致压缩压力减少大约50-70%。

气缸至水套的泄漏测试

警告: 在冷却液压力盖卸除的情况下让发动机工作时，要特别小心。

外观测试方法

在发动机冷态时，卸下冷却液压力盖。 启动发动机并使其预热至节温器开启。

若存在大量的燃烧/压缩压力泄漏，在冷却液中可看到泡沫。

冷却系统测试仪方法

警告: 将冷却系统测试仪置定在位，压力将快速产生。 由连续的发动机运转产生的过大压力必须被释放至安全压力点。 切勿使压力超过**138 kPa（20 psi）**。

将冷却系统测试仪 7700 或等同品安装到压力盖颈。 启动发动机，观察测试仪的压力表。 若压力表随气缸的每一动力冲程脉动，就证明有燃烧压力泄漏。

化学测试方法

至冷却系统的燃烧泄漏也可以使用缸体检查套件C-3685-A或等效工具检查。 遵循工具套件提供的程序执行测试。

拆卸-气缸盖

1. 排放冷却系统。[（参见7-冷却-标准程序）。](#)
2. 断开蓄电池负极电缆。
3. 拆卸上部和下部进气歧管。[（参见9-发动机/歧管/进气歧管-拆卸）](#)

警告: 进气歧管衬垫用极薄的金属制造，可能导致人身伤害，要小心处理。

4. 拆卸缸盖盖罩。[（参见9-发动机/缸盖/缸盖罩-拆卸）](#)
5. 从缸盖拆卸火花塞。
6. 拆卸机油尺和管(图 1)。

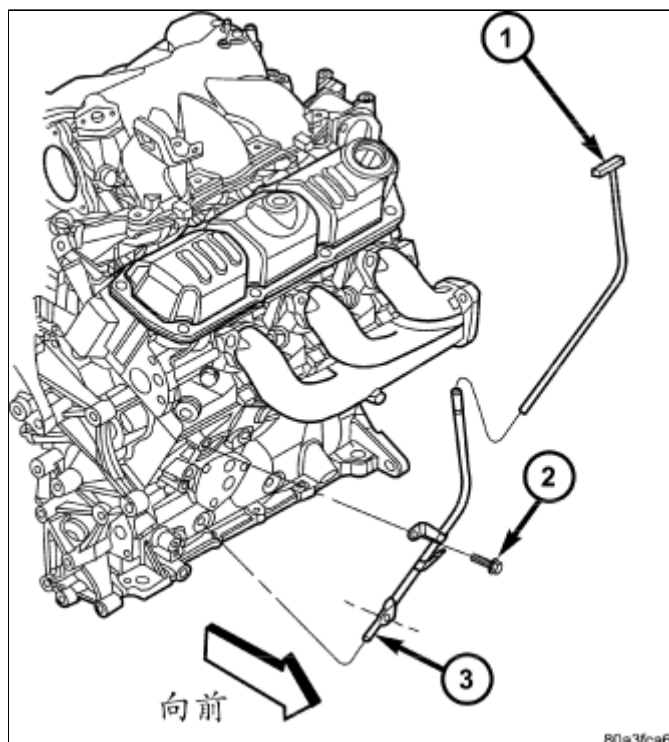


图 1 机油尺和管

1-机油尺
2-螺栓
3-管

7. 拆卸排气歧管。[（参见9-发动机/歧管/排气歧管-拆卸）](#)
8. 拆卸摇臂和轴总成。[（参见9-发动机/缸盖/摇臂-拆卸）](#) 拆卸推杆并 标出位置以确保安装到原位。
9. 从各个缸盖拆卸8个缸盖螺栓并拆卸缸盖。

清洁

为确保发动机衬垫密封，必须执行适当的表面准备，特别是使用铝质发动机部件和多层钢缸盖衬垫时，更须注意。

注意: 多层钢质（**MLS**）气缸盖衬垫的表面完全不可出现刮痕。

从缸盖和缸体上拆下所有衬垫材料 [（参见9-发动机-标准程序）](#)。 要当心不要擦伤或刮伤铝质气缸盖密封表面。

清洁所有发动机机油道。

检查

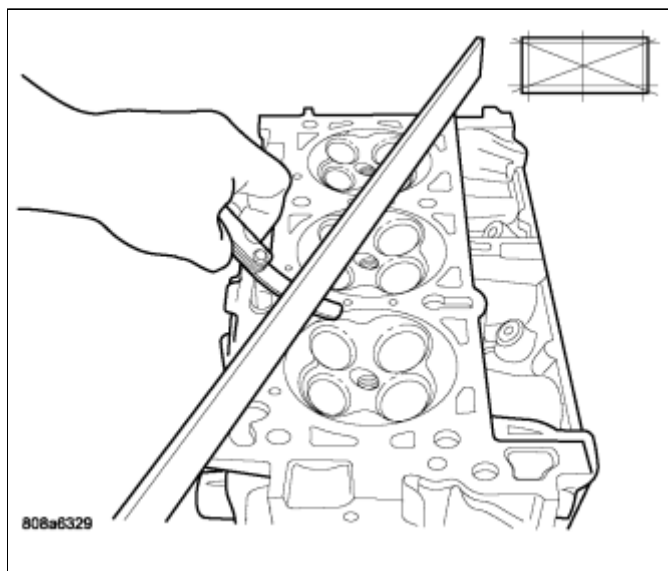


图 1 检查缸盖平度—典型

1. 在清洁之前，检查泄漏、损坏和裂纹。
2. 清洁缸盖和机油通道。
3. 检查缸盖平度[\(图 1\)](#)。
4. 缸盖平度必须在下列范围内：
 - ┆ 标准尺寸 = 小于0.05 mm (0.002英寸)
 - ┆ 维修极限 = 0.2 mm (0.008英寸)
 - ┆ 研磨极限 = 允许最大0.2 mm (0.008英寸)。

小心: 最大**0.20 mm (0.008 in.)** 是从缸盖和缸体顶面一起去除的原料极限的组合总尺寸。

安装-缸盖

1. 清洁缸体和缸盖的所有密封面。[（参见9-发动机-标准程序）](#)
2. 将新衬垫放置到缸体上[\(图 1\)](#)。 左侧气缸列衬垫用发动机前部衬垫露出部位刻印的“L”标识（如[\(图 1\)](#)中所示）。 右侧气缸列衬垫也用衬垫露出部位中刻印的“R”标识，但是它位于发动机后部。

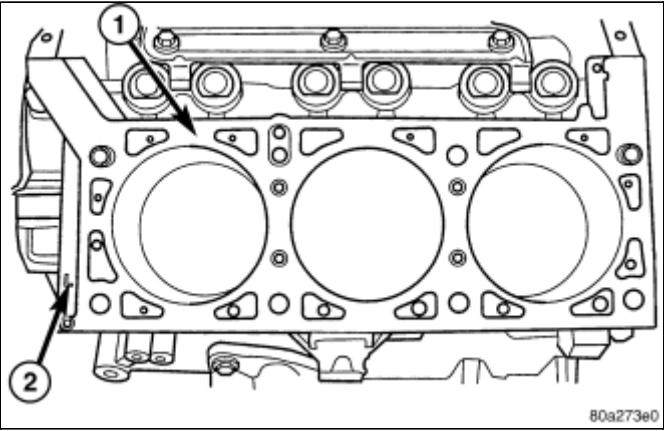


图 1 缸盖/衬垫

1-缸盖衬垫
2-位置标识（L = 左侧气缸列，R = 右侧气缸列）

3. 缸盖螺栓是采用扭矩屈服方法拧紧的，在重新使用之前应对其进行检查。 如果螺纹出现颈缩，必须更换螺栓 [\(图 2\)](#)。
4. 用标尺或直尺卡住螺纹，检查螺纹颈的收缩情况。 若所有螺纹都不接触标尺，应该更换螺栓。

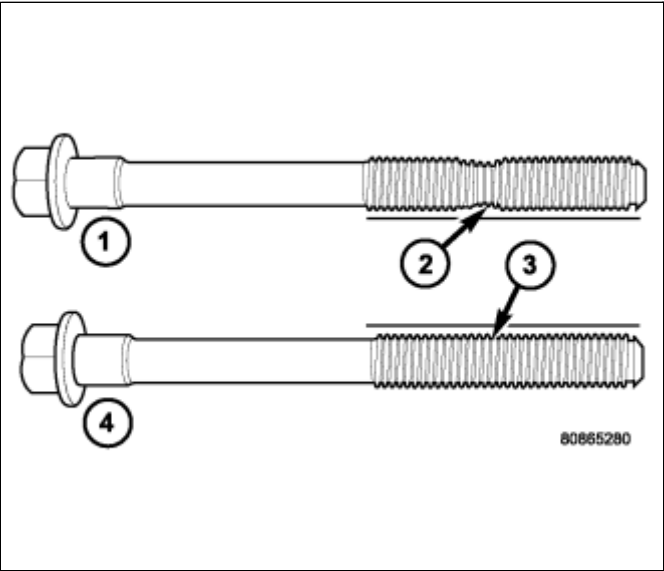


图 2 检查螺栓划伤（颈缩）

1-收缩螺栓
2-螺纹不在一条直线上
3-螺纹在一条直线上
4-未收缩螺栓

5. 按照[\(图 3\)](#)中所示顺序拧紧缸盖螺栓1-8。 用4步扭矩转动法，依下列数值拧紧：
- ┆ 步骤1：螺栓1 – 8至61 N·m（45 ft. lbs.）

┆ 步骤2：螺栓1 – 8至88 N·m（65 ft. lbs.）

- ┆ 步骤3: 螺栓1-8 (再次) 至88 N·m (65 ft. lbs.)
- ┆ 步骤4: 螺栓1-8再转动1/4转。 (进行本步骤时请勿使用扭矩扳手。)

注意: 1/4转之后的螺栓扭矩应该超过122 N·m (90 ft. lbs.)。 如果不是, 更换螺栓。

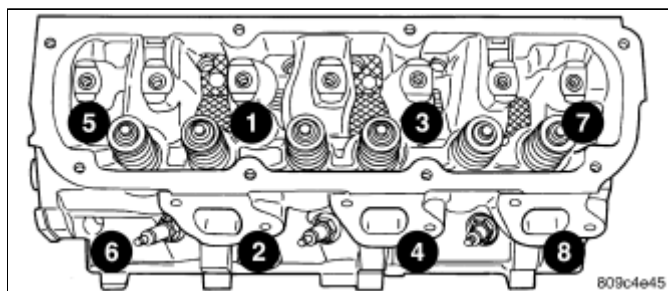


图 3 缸盖紧固顺序

6. 检查推杆并更换磨损或弯曲的杆。
7. 安装推杆。
8. 安装摇臂和轴总成。 ([参见9-发动机/缸盖/摇臂-安装](#))
9. 安装缸盖盖罩。 ([参见9-发动机/气缸盖/气缸盖罩-安装](#))
10. 安装排气歧管。 ([参见9-发动机/歧管/排气歧管-安装](#))
11. 在机油尺管上安装新的O型圈。 安装机油尺管总成([图 4](#))。
12. 安装火花塞。
13. 安装上部和下部进气歧管。 ([参见9-发动机/歧管/进气歧管-安装](#))
14. 加注冷却系统。 ([参见7-冷却-标准程序](#))
15. 连接蓄电池负极电缆。

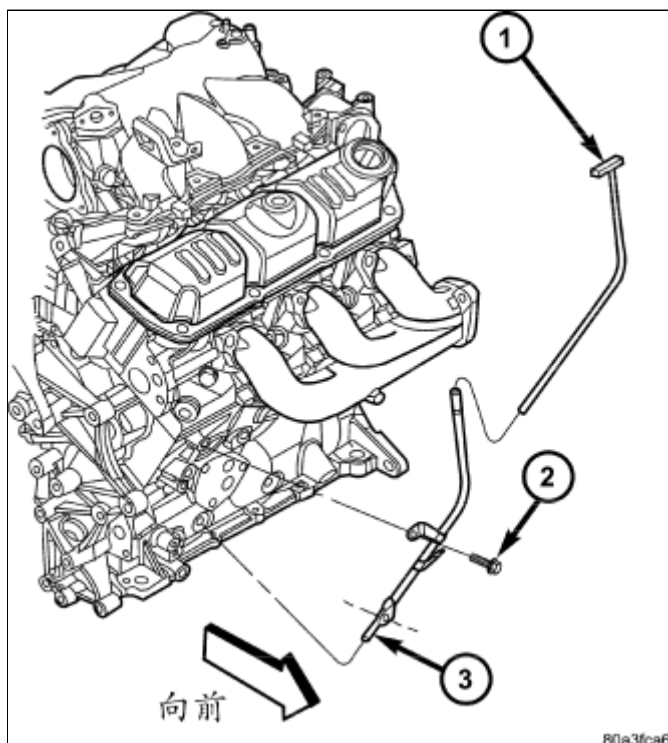


图 4 机油尺和管

1-机油尺
2-螺栓
3-管

说明

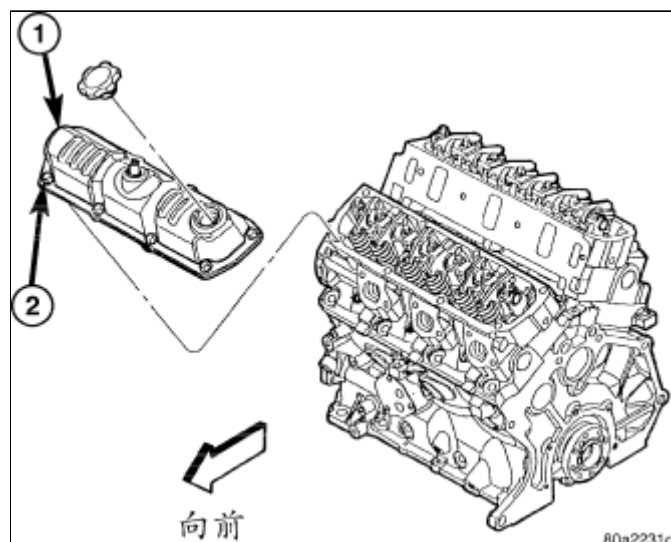


图 1 缸盖罩

1-缸盖盖罩
2-螺栓

缸盖盖罩用复合材料制造。盖罩用钢加强硅橡胶衬垫密封。缸盖盖罩使用各个紧固件位置处的橡胶隔离件(图 1)。

注意: 由于靠近缸盖盖罩处封装紧密, 这使溅出的机油难以清洁, 在发动机机油更换过程中溅出的机油可能被误认为是机油泄漏。 当在缸盖盖罩和进气歧管位置查看机油泄漏时, 遵循机油泄漏诊断中的程序 ([参见9-发动机-诊断和测试](#)) 以确定泄漏源。

拆卸

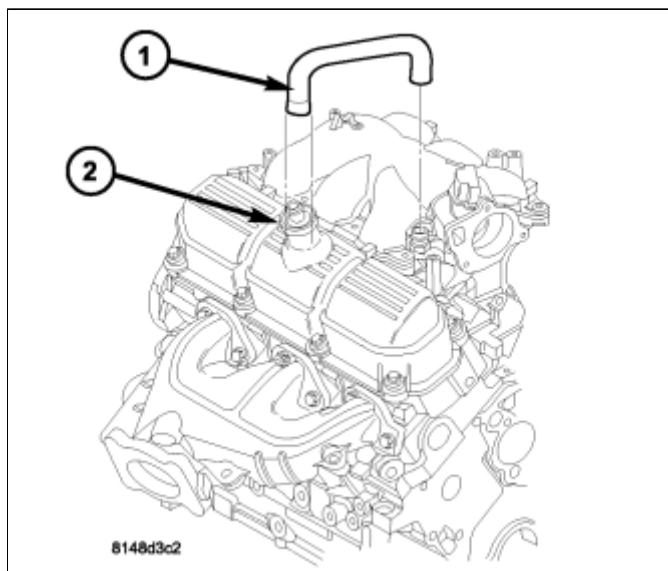


图 1 PCV软管

1-软管
2-PCV 阀

1. 断开蓄电池负极电缆。
2. 拆卸雨刮器模块。 ([参见8-电气/雨刮器/洗涤器/雨刮器模块-拆卸](#))
3. 从火花塞断开火花塞导线。
4. 从缸盖盖罩断开PCV软管([图 1](#))。
5. 拆卸缸盖罩螺栓。
6. 拆卸缸盖盖罩和衬垫([图 1](#))。

安装

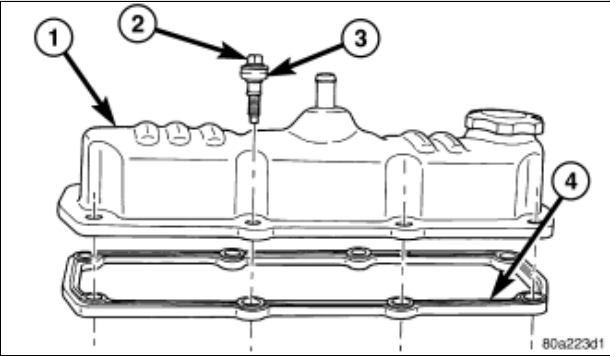


图 1 缸盖盖罩衬垫

1-缸盖盖罩
2-螺栓
3-密封件（不带螺栓维修）
4-衬垫

- 1. 清洁缸盖和盖罩配合表面。 检查缸盖表面平度。 必要时更换衬垫。
- 2. 检查PCV阀软管是否损坏。 视需要更换。
- 3. 检查盖罩螺栓上的密封件是否磨损或损坏(图 1)。 必要时更换螺栓总成。

注意: 缸盖盖罩螺栓包含一个扭矩限制衬套和一个密封件(图 1)。 密封件和扭矩衬套使用螺栓更换。

- 4. 通过将螺栓总成插入盖罩和衬垫上的各个螺栓孔，将衬垫装配到缸盖盖罩上(图 1)。

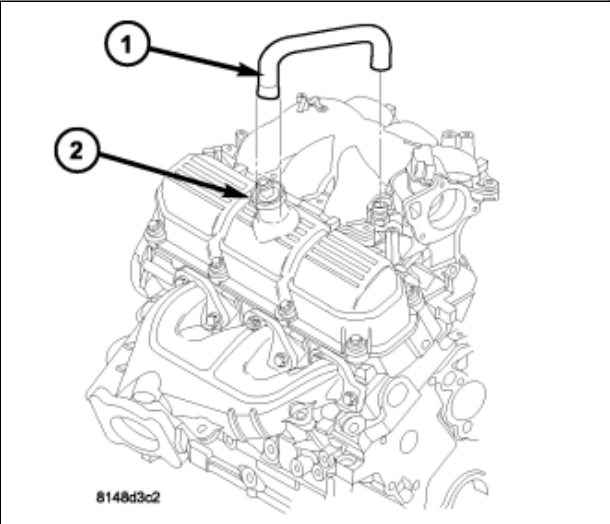


图 2 PCV软管

1-软管
2-PCV阀

- 5. 安装缸盖盖罩和螺栓(图 2)。
- 6. 将缸盖罩螺栓紧固至12 N·m（105 in. lbs.）(图 2)。

注意: 确保PVC阀正确坐入缸盖盖罩凸出部位内部并且PCV阀软管完全盖住PCV阀壳体的凸出部位。

- 7. 将PCV软管连接至缸盖盖罩。
- 8. 将火花塞导线连接至火花塞。
- 9. 安装雨刮器模块。 （参见8-电气/雨刮器/洗涤器/雨刮器模块-安装）
- 10. 连接蓄电池负极电缆。

拆卸

1. 从火花塞断开火花塞导线。
2. 从缸盖盖罩断开曲轴箱通风软管。
3. 拆卸缸盖罩螺栓。
4. 拆卸缸盖盖罩和衬垫。

安装

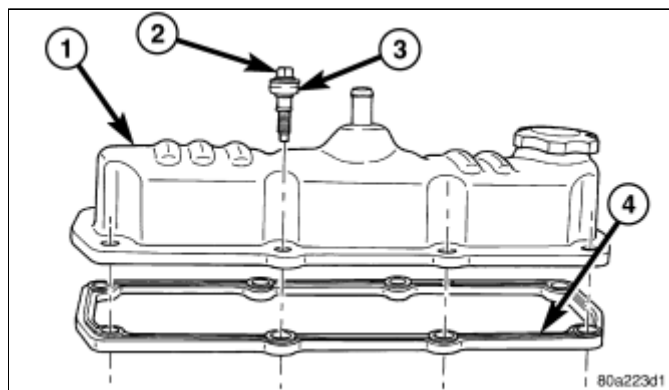


图 1 缸盖盖罩衬垫

1-缸盖盖罩
2-螺栓
3-密封件（不带螺栓维修）
4-衬垫

1. 清洁缸盖和盖罩配合表面。 检查缸盖表面平度。 必要时更换衬垫。
2. 通过将紧固件插入盖罩和衬垫上的各个螺栓孔，将衬垫装配到缸盖盖罩上(图 1)。
3. 安装缸盖盖罩和螺栓(图 1)。
4. 将缸盖罩螺栓紧固至12 N·m（105 in. lbs.）(图 1)。
5. 连接曲轴箱通风软管。
6. 将火花塞导线连接至火花塞。

说明

气门具有镀铬气门杆，带有四头锁止槽。 气门杆密封件用氟橡胶制造。

操作

每个气缸的两个气门使用液压挺柱、推杆和摇臂打开。

标准程序-重新研磨气门和气门座

将进气门和排气门加工至规定角度[\(图 1\)](#)。

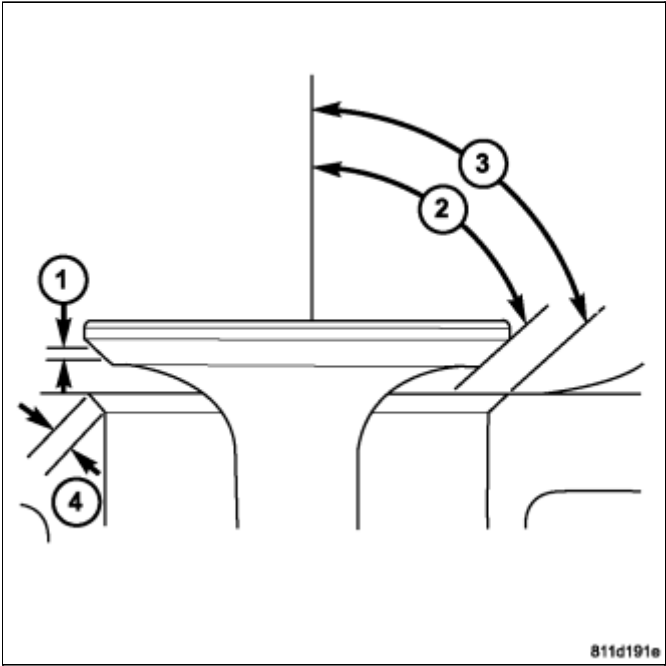


图 1 气门面和气门座

1-气门面宽度
2-气门面角度
3-气门座角度
4-气门座接触区

气门

1. 在气门重新研磨后检查其余量 [\(图 2\)](#)。 [\(参见9-发动机-技术参数\)](#)

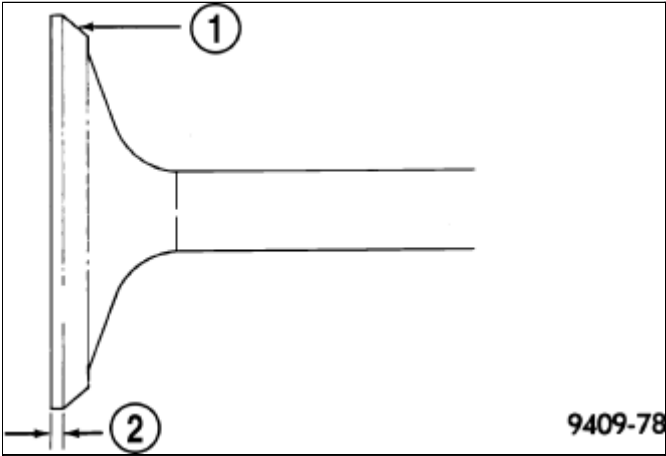


图 2 进气门和排气门重新研磨

1-气门面
2-气门余量

气门座

小心: 仅从气门座去除金属。 不要从缸盖去除金属(图 3)。

1. 当重新研磨气门座时，重要的是使用正确尺寸的气门导管先导装置来重新定位磨石。 必须得到真正的和完整的表面。

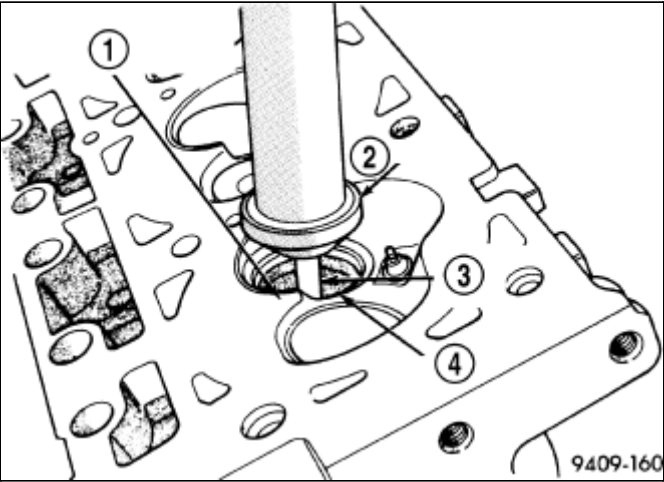


图 3 重新研磨气门座

1-磨石不得切割到缸盖
2-磨石
3-先导装置
4-气门座

2. 使用千分表测量气门座的同心度(图 4)。 总跳动量不应超过0.051 mm（0.002 in.）总百分比读数。

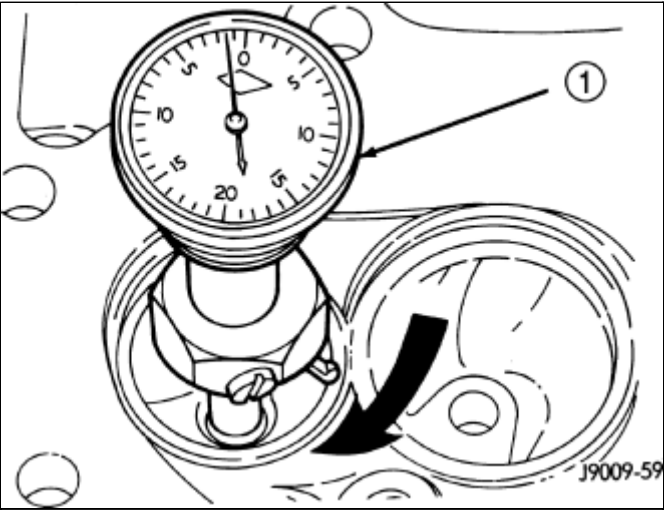


图 4 气门座跳动量测量

1-千分表

3. 使用普鲁士蓝来检查气门座，以确定气门接触气门座的位置。 为此，用普鲁士兰稍涂气门座，然后将气门定位。 使用稍许压力转动气门。 如果蓝色印染到气门面的中央，接触面令人满意。 若蓝色印染到气门面的上缘，则以15度磨石降低气门座。 若蓝色印染到气门面的下缘，则以65度磨石升高气门座。

注意: 可以重新加工磨损或烧蚀的气门座，前提是保持正确的角度和气门座宽度。 否则，必须更换缸盖。

4. 当气门座正确定位时，进气门和排气门座的宽度应该为1.50–2.00 mm（0.059–0.078 in.）(图 1)。
5. 在研磨气门座或气门面之后，将气门安装到缸盖中，并通过测量气门末端到弹簧座检查气门的安装高度

(图 5)。从缸盖拆卸气门并研磨气门末端，直到处于技术参数范围内。检查气门末端是否划伤。应该重新研磨末端倒角（如有必要）以防当安装气门时损坏密封件。

6. 气门与气门座表面修整之后，请检查气门弹簧的安装高度(图 5)。如果气门和/或气门座经过重新研磨，测量弹簧的安装高度(图 5)，确保从弹簧座顶部至弹簧挡圈底面测量。如果高度大于技术参数值，在头部沉孔中安装一个**0.794 mm (0.0312 in.)**的垫片，以使弹簧高度回到技术参数范围内。

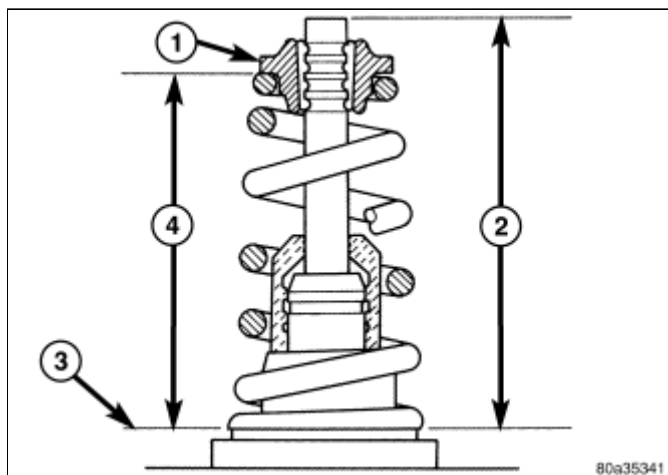


图 5 检查气门安装高度

1-弹簧挡圈
2-气门安装高度*-48.1–49.7 mm (1.89–1.95 in.)
3-缸盖表面
4-弹簧安装高度*-41.1–42.7 mm (1.61–1.68 in.)
* (从弹簧座顶部测量)

拆卸

1. 在拆卸缸盖之后，使用气门弹簧压紧器C-3422-D及适配器8464压缩气门弹簧 ([参见9-发动机-专用工具](#))。
2. 拆卸气门固定锁。
3. 缓慢释放气门弹簧压紧器。 拆卸气门弹簧挡圈、气门弹簧和气门杆密封件。
4. 在卸下气门之前，先从气门杆锁槽沟上去除毛刺，以防损坏气门导管。 确认气门安装到原位。

清洁

1. 彻底清洁所有气门并废弃烧蚀的、翘曲的和开裂的气门。

检查

气门

1. 彻底清洁和检查气门。 更换烧蚀的、翘曲的和开裂的气门。
2. 测量气门杆是否磨损(图 1)。 关于气门的技术参数， [（参见9-发动机-技术参数）](#)。

注意: 气门杆经过镀铬处理，不应抛光(图 1)。

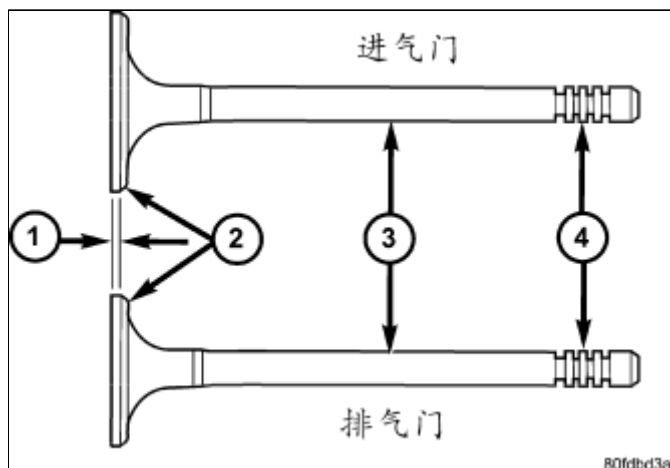


图 1 进气和排气门

1-余量
2-气门面
3-气门杆
4-气门弹簧挡圈锁槽

气门导管

1. 用可靠的导管清洁器从气门导管上去除碳和漆膜状沉积物。
2. 如下测量气门杆至导管间隙：
3. 将气门安装到缸盖中，使它离开气门座15 mm（0.590英寸）。 可以使用一小片软管将气门保持到位。
4. 将千分表工具C-3339连接至缸盖并将其设置到与待测量气门杆成直角(图 2)。
5. 将气门移至和离开百分表。 关于间隙的技术参数， [（参见9-发动机-技术参数）](#)。

注意: 如果杆至导管间隙超过技术参数值，或如果导管在缸盖中松动，更换缸盖。

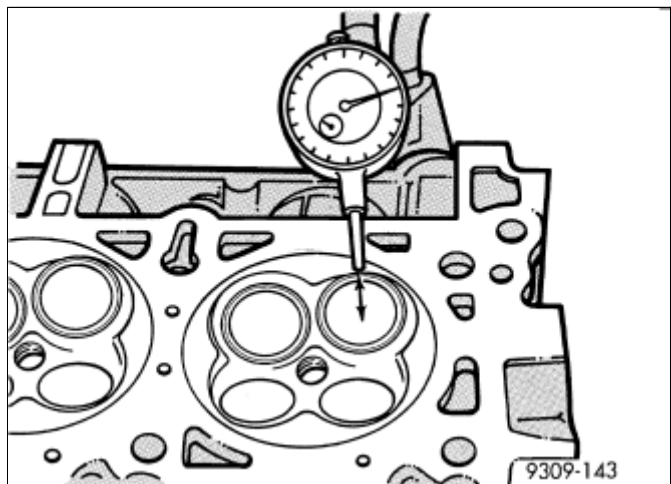


图 2 测量气门导管磨损

安装

1. 将气门杆涂上干净的发动机机油，并插入气缸盖内。
2. 将气门弹簧座安装到缸盖上。
3. 将新的密封件安装到所有气门杆和气门导管上。
4. 安装气门弹簧与气门座圈。
5. 安装气门弹簧。 [（参见9-发动机/缸盖/气门弹簧-安装）](#)

说明

有两种可以互换的、浮动的（在工作过程中弹簧转动）气门弹簧形式。 A型可以通过逆时针（弹簧螺旋向下并至左侧）外观识别，B型可以通过顺时针（弹簧螺旋向下并至右侧）外观识别。 两种气门弹簧都为蜂窝状设计，但是具有不同的技术参数(图 1)。 弹簧用固定弹簧的挡圈和锁定位到缸盖上的钢制垫圈上(图 2)。 弹簧以较小的直径安装到弹簧挡圈上(图 1)。

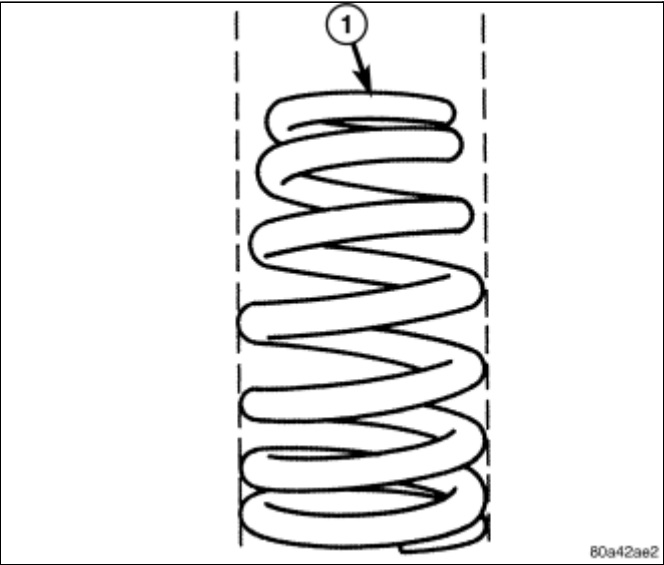


图 1 气门弹簧-A型

1-气门弹簧（顶部-较小直径）

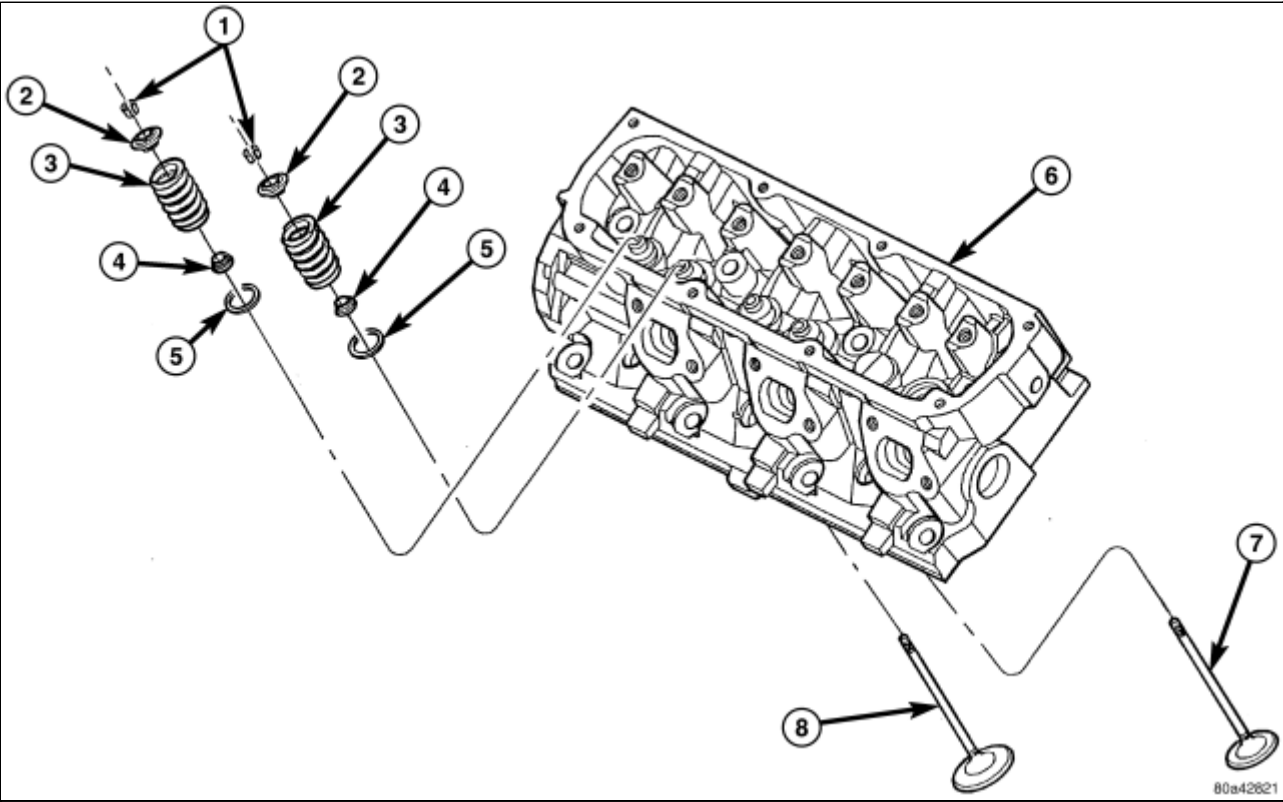


图 2 气门部件

1-气门锁	5-弹簧座
2-挡圈	6-缸盖
3-气门弹簧	7-气门-排气
4-气门杆密封件	8-气门-进气

操作

气门弹簧使气门返回到其座中，以得到确实的燃烧室密封。

拆卸-缸盖离开

1. 将缸盖置于工作台上，将专用工具C-3422-D及8464适配器放置到气门和弹簧挡圈上(图 1)。
2. 仅将弹簧压缩到足以拆卸气门挡圈锁。
3. 缓慢释放弹簧张力并拆卸气门弹簧和弹簧挡圈。
4. 有关气门杆密封件的拆卸 ([参见9-发动机/缸盖/气门杆密封件-拆卸](#))。

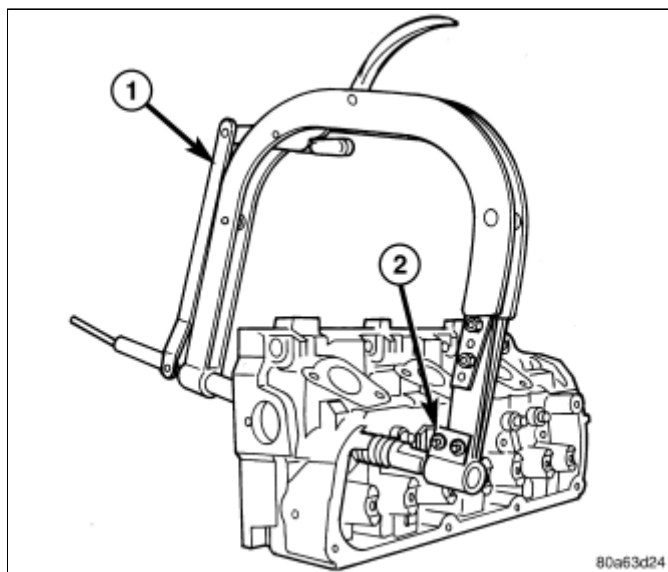


图 1 气门弹簧-拆卸/安装

1-专用工具C-3422-D弹簧压紧器

2-专用工具8464适配器

拆卸-缸盖在

- 1. 断开蓄电池负极电缆。
- 2. 拆卸火花塞导线和所有火花塞。
- 3. 拆卸缸盖罩。 [（参见9-发动机/缸盖/缸盖罩-拆卸）](#)
- 4. 拆卸摇臂和轴。 [（参见9-发动机/缸盖/摇臂-拆卸）](#)
- 5. 转动发动机直到需要拆卸弹簧的缸孔中的活塞处于上止点。
- 6. 将专用工具8453安装到缸盖上[\(图 1\)](#)。 紧固连接螺栓至23 N·m（200 in. lbs.）。
- 7. 将火花塞适配器安装到火花塞孔中。 将能够提供620.5–689 kPa（90–100 psi）空气压力的空气软管连接至适配器。 这可以在维修部件时将气门保持到位。
- 8. 将压紧螺钉和弹簧挡圈适配器定位到需要拆卸的弹簧上方[\(图 1\)](#)。
- 9. 顺时针缓慢转动压紧螺钉（压缩气门弹簧）直到可以拆卸气门保持器。
- 10. 逆时针转动压紧螺钉以释放弹簧张力。 拆卸弹簧挡圈和气门弹簧。
- 11. 对于需要拆卸气门弹簧的各个气缸重复该步骤。

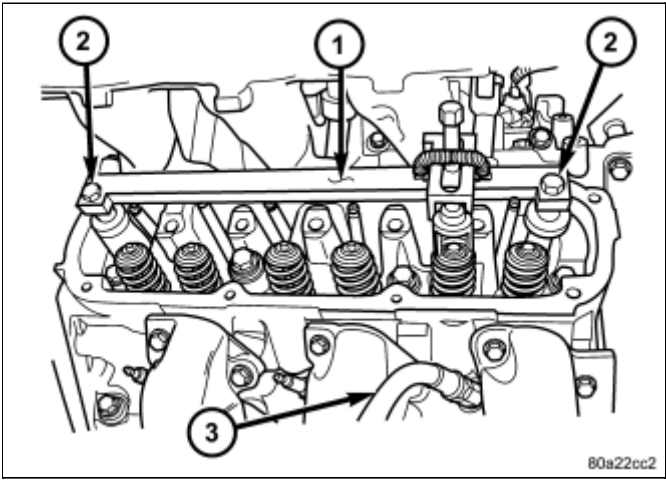


图 1 气门弹簧-拆卸/安装（缸盖在）

1-专用工具8453
2-螺栓-专用工具连接
3-供气软管适配器

检查

注意: 使用两种不同类型的气门弹簧，它们可以互换，但是具有不同的技术参数 ([参见9-发动机/缸盖/气门弹簧-说明](#))。

不论拆下气门的目的是为了检视、维修或更换，都必须测试气门弹簧([图 1](#))。例如；测试弹簧的压缩长度为 38.00 mm (1.496 in)。转动 C-647工具表头，直到表面与螺桩上的 38.00 mm (1.496 in.) 记号对齐，而且零记号位于前端。将弹簧放置到表头上的螺柱上并提起压杆以设置发声装置。拉起扭矩扳手，直到听到砰声。查看扭矩扳手上的读数。将该读数乘以2。这将在测试长度上施加弹簧负荷。在表头上指示分数测量值以进行更精确调整。参见发动机技术参数，以查询指定的高度及可容忍的张力 ([参见 9-发动机-技术参数](#))。 [更换不满足技术参数的弹簧。](#)

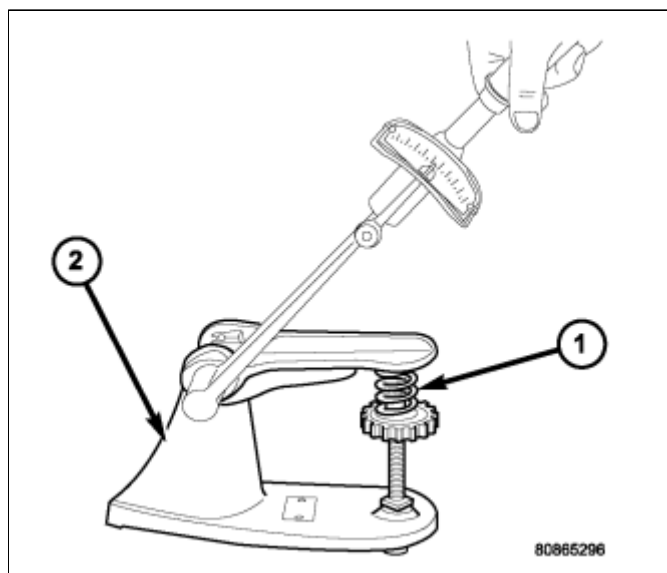


图 1 测试气门弹簧

1-专用工具C-647

安装-缸盖离开

- 1. 如果已经拆卸，安装新的气门杆密封件（参见9-发动机/缸盖/气门杆密封件-安装）。
- 2. 将气门弹簧和护圈放置到弹簧挡圈上。
- 3. 使用专用工具C-3422-D及8464适配器(图 2)，仅将弹簧压缩到足以安装气门挡圈锁。 安装气门挡圈锁。
- 4. 缓慢释放弹簧张力。 确保挡圈锁正确入位(图 1)。

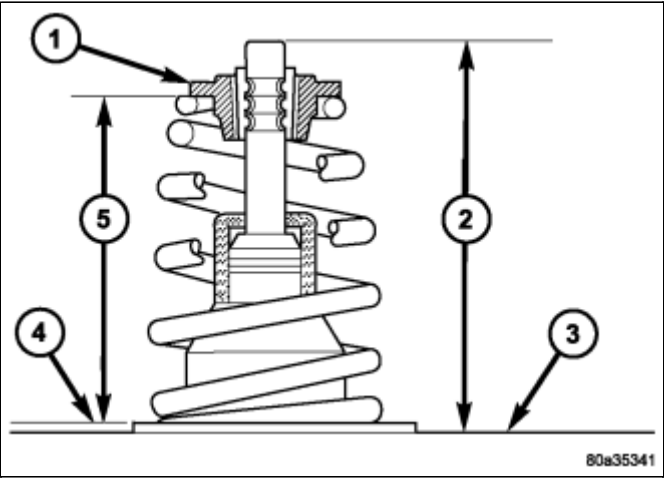


图 1 安装的气门弹簧

1-气门弹簧挡圈
2-气门安装高度
3-缸盖表面
4-气门弹簧座表面
5-气门弹簧安装高度

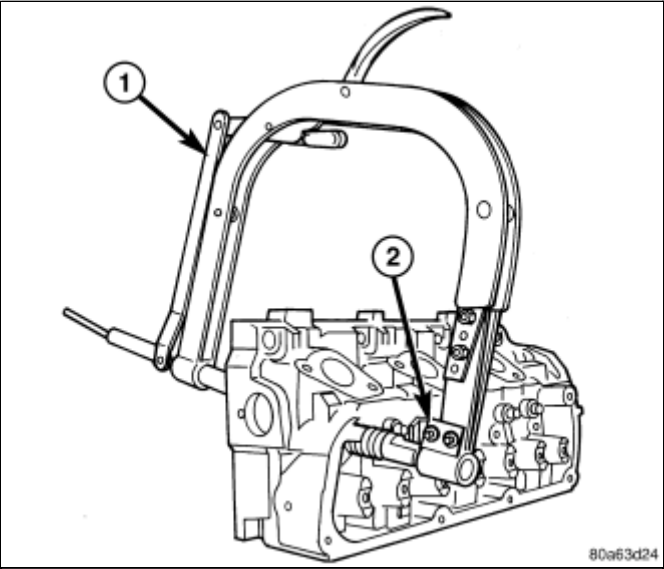


图 2 气门弹簧-拆卸/安装

1-专用工具C-3422-D弹簧压紧器
2-专用工具8464适配器

安装-缸盖在

1. 应该使用气门杆作为导向装置，将进气门杆密封件可靠并方正地压到气门导管上。 **不要用力密封导管顶部。** 当安装气门挡圈锁时，将弹簧压缩到**仅够足以安装锁**([图 1](#))。

小心: 不要将密封件夹紧在挡圈和气门导管顶部之间。

2. 按照点火顺序1-2-3-4-5-6对其余5缸进行同一步骤。 **确保气缸中的活塞处于所涉及气门弹簧的上止点。**

3. 拆卸火花塞适配器工具。

4. 安装摇臂和轴总成。 ([参见9-发动机/缸盖/摇臂-安装](#))

5. 安装缸盖罩。 ([参见9-发动机/气缸盖/气缸盖罩-安装](#))

6. 安装火花塞和连接导线。

7. 连接蓄电池负极电缆。

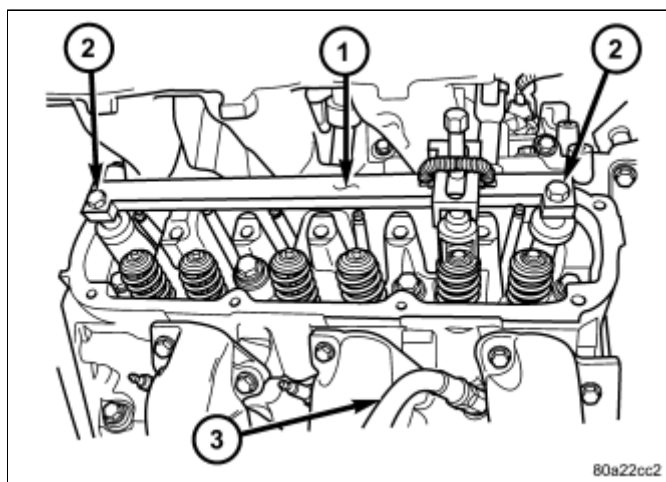


图 1 气门弹簧-拆卸/安装（缸盖在）

1-专用工具8453
2-螺栓-专用工具连接
3-供气软管适配器

说明-摇臂

将摇臂安装到摇臂轴上。 摇臂和轴总成用7个钢坯螺栓和挡圈连接至缸盖。 摇臂用冲压钢制造。

说明-推杆

推杆用钢制造并且为空心设计。 推杆定位在液压挺杆和摇臂之间。

操作-摇臂

摇臂在摇臂轴上转动。 摇臂用于将一端凸轮轴、液压挺杆和推杆提供的上下运动转变为另一端气门杆上的上下运行。

操作-推杆

推杆是液压挺柱和摇臂之间的一个实心连杆。 推杆也将发动机机油从液压挺柱送到摇臂。

拆卸-摇臂和轴

1. 拆卸缸盖盖罩。 [（参见9-发动机/缸盖/缸盖罩-拆卸）](#)

注意: 摇臂轴螺栓锁止到轴上。

2. 松开摇臂轴螺栓([图 1](#))，每次转动一转，直到释放所有气门弹簧压力。
3. 拆卸摇臂和摇臂轴总成([图 1](#))。
4. 有关摇臂解体步骤， [（参见9-发动机/缸盖/摇臂-解体）](#)。

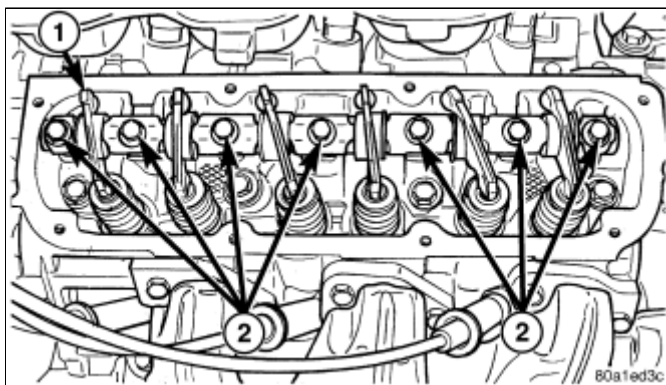


图 1 摇臂和轴

1-摇臂和摇臂轴总成
2-摇臂轴螺栓

1-螺栓（摇臂轴机油供给-加长长度）	5-摇臂-排气
2-轴挡圈/垫片-21.5 mm（0.84 in.）	6-垫圈
3-轴挡圈/垫片-37.5 mm（1.47 in.）	7-摇臂-进气（更大偏置）
4-轴挡圈/垫片-40.9 mm（1.61 in.）	8-摇臂润滑供给孔（向上和朝向气门弹簧定位）

装配-摇臂和轴

1. 将摇臂安装到轴上(图 1)。 如果重新使用，安装到原位。 确保摇臂轴、所有挡圈和垫圈都正确定位并安装在正确位置(图 1)。
2. 将摇臂和轴安装到缸盖上。 (参见9-发动机/缸盖/摇臂-安装)

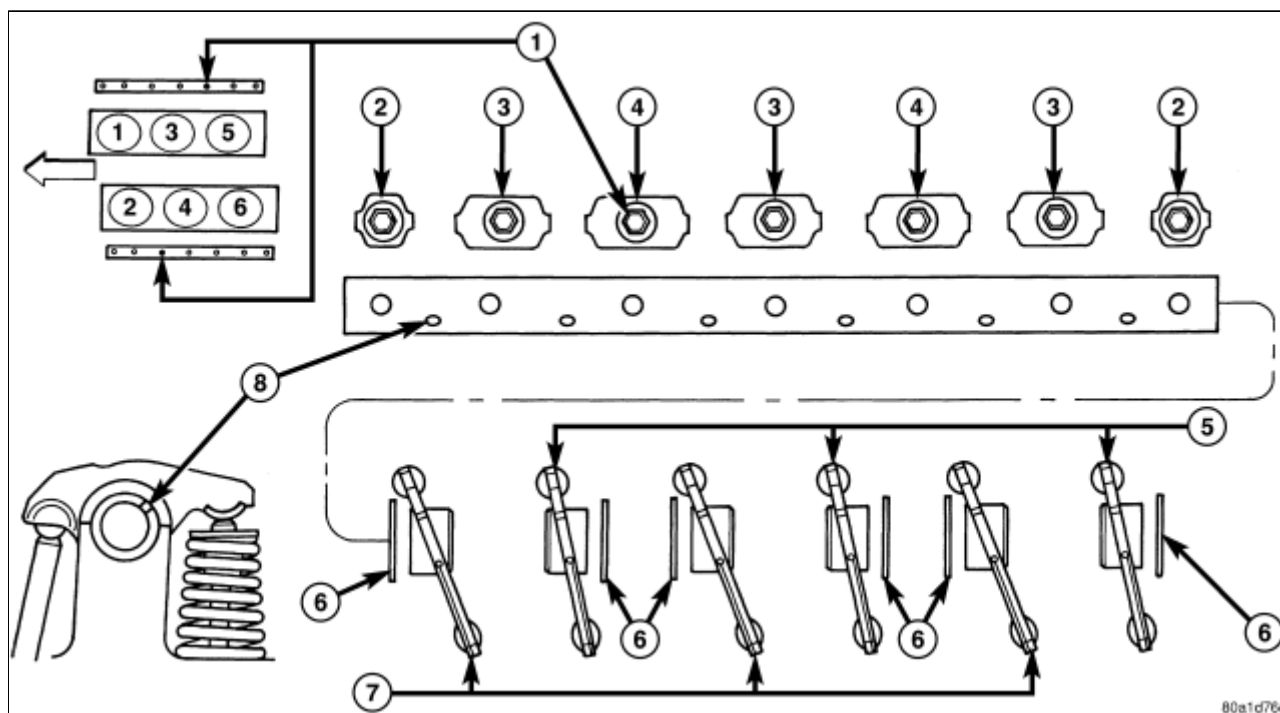


图 1 摇臂和轴

1-螺栓（摇臂轴机油供给-加长长度）	5-摇臂-排气
2-轴挡圈/垫片-21.5 mm（0.84 in.）	6-垫圈
3-轴挡圈/垫片-37.5 mm（1.47 in.）	7-摇臂-进气（更大偏置）
4-轴挡圈/垫片-40.9 mm（1.61 in.）	8-摇臂润滑供给孔（向上和朝向气门弹簧定位）

安装-摇臂和轴

小心: 确保将更长的轴固定螺栓安装到摇臂轴上的正确位置。 [\(参见9-发动机/缸盖/摇臂-装配\)](#)

1. 将摇臂和轴总成放置到底座上。

小心: 确保所有推杆都正确定位到挺杆和摇臂座上。

2. 对齐各个摇臂座与各个推杆末端。

小心: 应该向下缓慢紧固摇臂轴，从中央螺栓开始。 在安装摇臂轴之后，在发动机操作之前，允许**20分钟**的挺杆排气时间。

3. 缓慢地均匀紧固摇臂轴螺栓，直到轴入位。 紧固螺栓至23 N·m (200 in. lbs.) [\(图 1\)](#)。

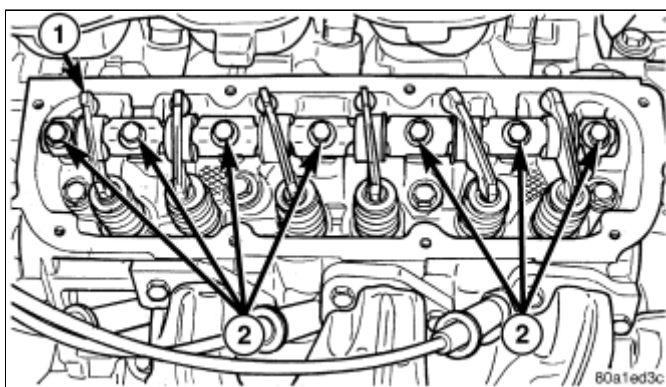


图 1 摇臂和轴

1-摇臂和摇臂轴总成

2-摇臂轴螺栓

4. 安装缸盖盖罩。 [\(参见9-发动机/气缸盖/气缸盖罩-安装\)](#)

说明

气门杆密封件用氟橡胶制造。密封件被置于气门杆上方并安装到气门导管上(图 1)。

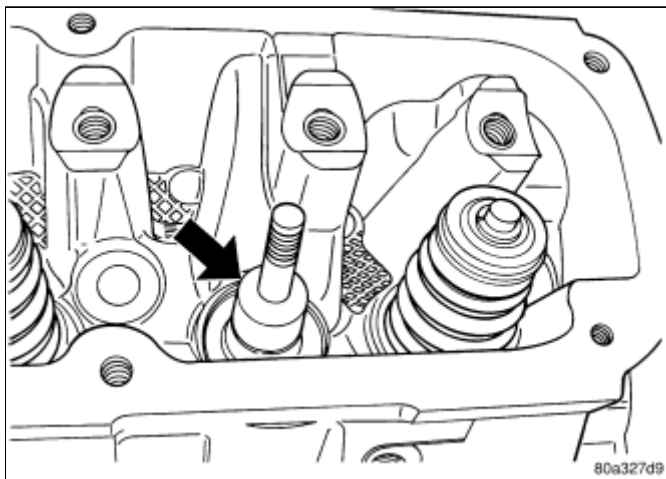


图 1 气门杆密封件

拆卸

1. 拆卸气门弹簧。（参见[9-发动机/缸盖/气门弹簧-拆卸](#)）
2. 拆卸气门杆密封件([图 1](#))。

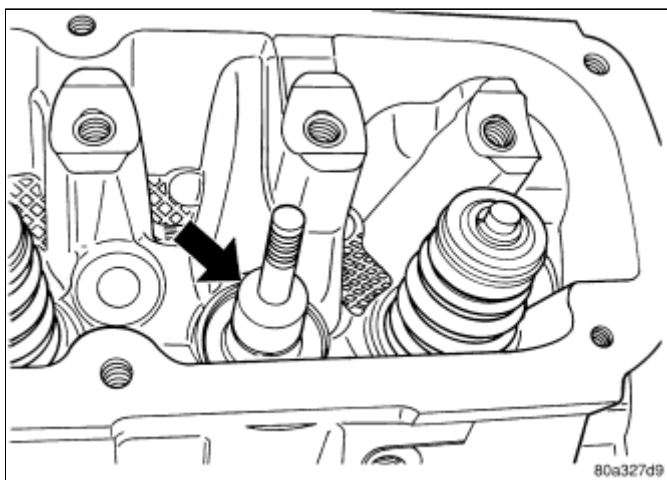


图 1 气门杆密封件

安装

1. 使用气门杆作为导向装置，将气门杆密封件方正地安装到气门导管上([图 1](#))。 不要将密封件强制安装到气门导管顶部。
2. 安装气门弹簧。 ([参见9-发动机/缸盖/气门弹簧-安装](#))

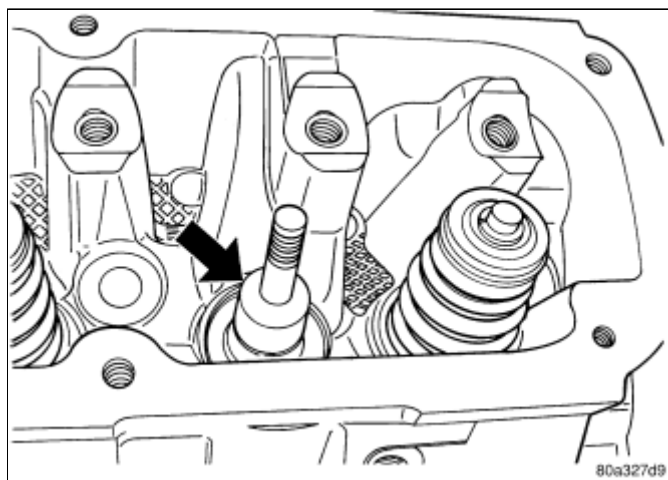


图 1 气门杆密封件