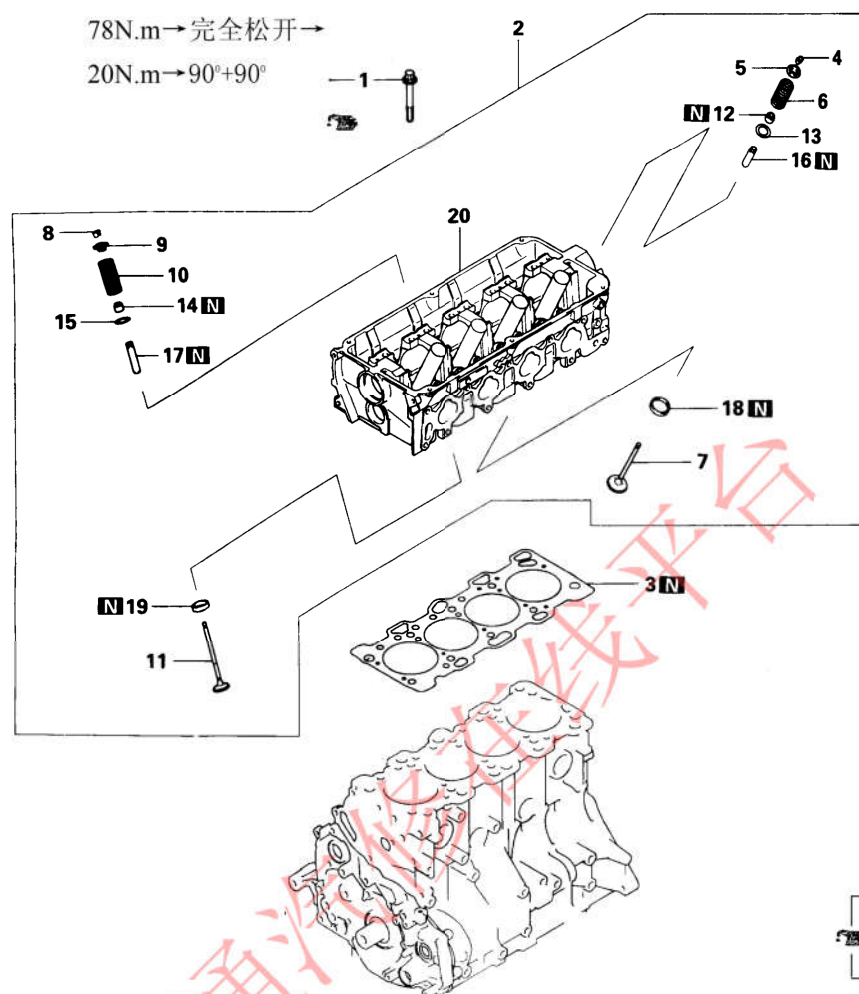


气缸盖、气门

拆卸与安装

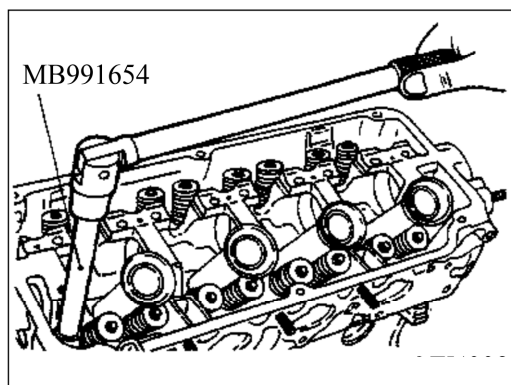


6EN1386

拆卸步骤

- 1. 气缸盖螺栓
- 2. 气缸盖组件
- 3. 气缸垫
- 4. 气门锁夹
- 5. 气门弹簧上座
- 6. 气门弹簧
- 7. 进气门
- 8. 气门锁夹
- 9. 气门弹簧上座
- 10. 气门弹簧

- 11. 排气门
- 12. 气门油封
- 13. 气门弹簧座
- 14. 气门油封
- 15. 气门弹簧座
- 16. 进气门导管
- 17. 排气门导管
- 18. 进气门座
- 19. 排气门座
- 20. 气缸盖



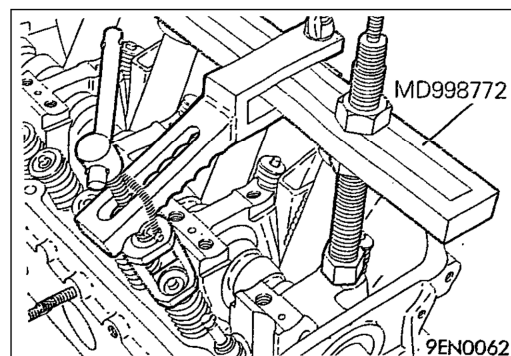
拆卸须知

拆卸后注意事项

拆下来的零件须按照气缸号码及进气/排气区别整理。

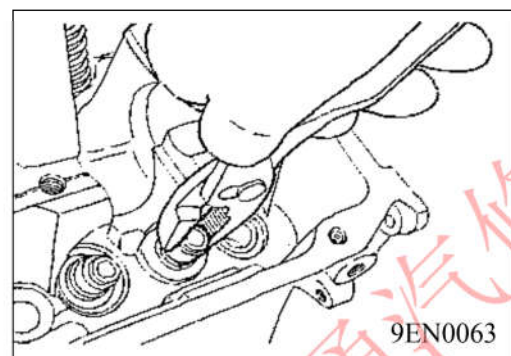
▫A▫ 气缸盖螺栓

- (1) 使用专用工具拧松各气缸盖螺栓。应均匀逐渐地加以拧松。



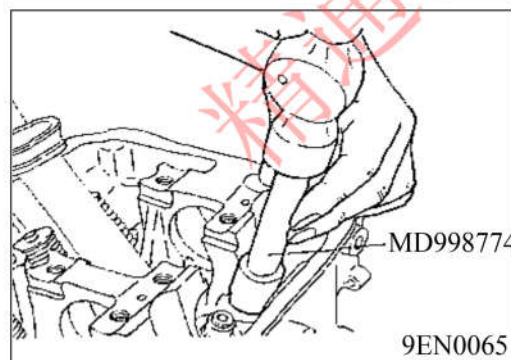
▫B▫ 拆下气门锁夹

- (1) 拆下的气门及弹簧等零部件应挂上标有气缸号及安装位置标牌并保管好，以备组装时再用。



▫C▫ 气门油封的拆卸

- (1) 气门油封不能重复使用。



▫A▫

安装须知

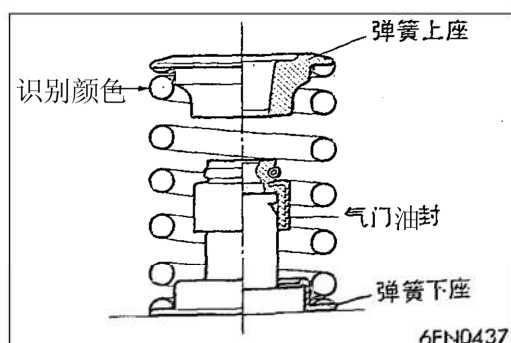
气门油封的安装

- (1) 安装气门弹簧下座。
- (2) 利用专用工具在气门导管上安装气门油封。

安装不当会引起泄漏。

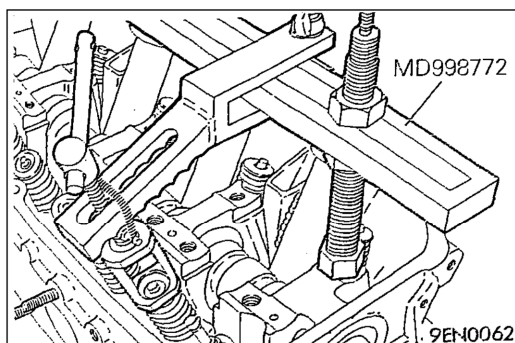
注意：

- 气门油封不能重复使用。



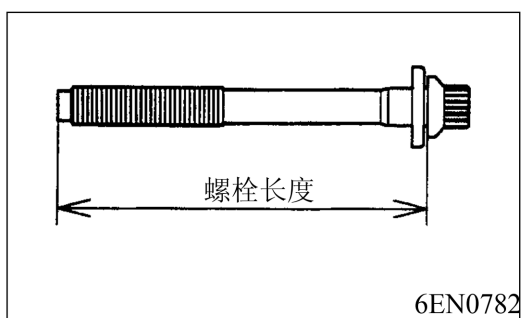
▫B▫ 气门弹簧的安装

- (1) 安装气门弹簧时，应使涂有识别颜色的一端朝向气门弹簧上座。



■C■ 气门锁夹的安装

- (1) 如果气门弹簧被过度压缩，会使气门弹簧上座底端同它接触，使气门油封损坏。

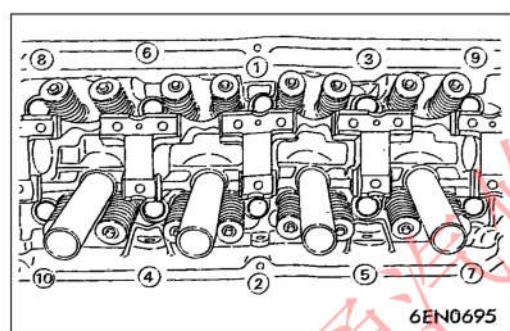


■D■ 气缸盖螺栓的安装

- (1) 在装配气缸盖螺栓时，应确认螺栓长度适合限定值，若大于限定值，应更换螺栓。

极限值(A)：最大 99.4mm

- (2) 对螺栓的螺纹部分和垫圈涂机油。

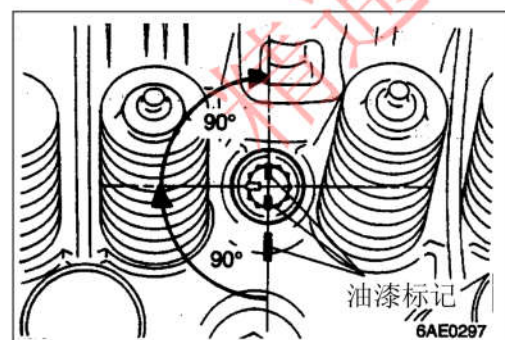


- (3) 用专用工具 (MB991654)，并按照拧紧顺序，将螺栓拧到规定的扭矩。

拧紧力矩：78N.m

- (4) 完全拧松所有螺栓。

- (5) 再度按照拧紧顺序，用 20N.m 的扭矩拧紧螺栓。



- (6) 在气缸盖螺栓头部和气缸盖上，用油漆作直线标记。

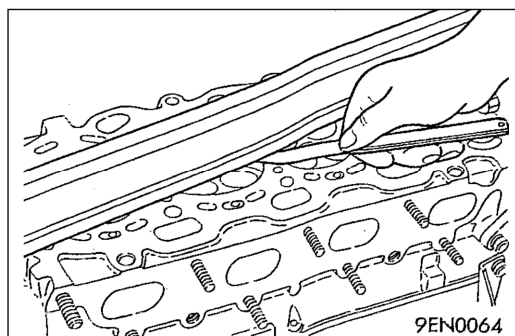
- (7) 按照拧紧顺序将气缸盖螺栓拧紧 90°。

- (8) 进一步将螺栓拧紧 90°，确认气缸盖螺栓头部的油漆标记与气缸盖上的油漆标志成一直线。

注意：

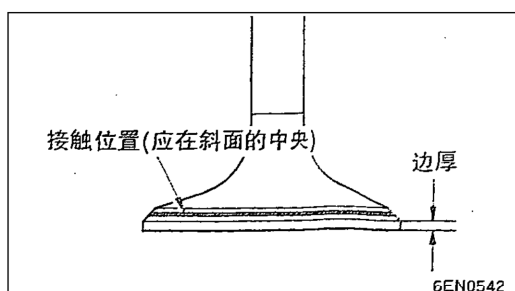
。螺栓拧紧角度若小于 90°，则不能期待正确的拧紧力矩。所以当进行拧紧时，应充分注意拧紧角度是否正确。

。若过度拧紧螺栓时，应完全拧松螺栓，然后从步骤(1)重新开始拧紧。



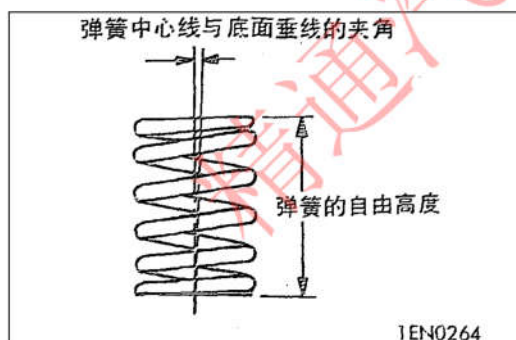
检查 气缸盖

- (1) 用直尺和塞尺检查气缸盖底面的平面度。
标准值: 0.03mm
极限值: 0.2mm
- (2) 变形超过极限值时需研磨修正。
研磨极限值: * 0.2mm
*与气缸体合在一起总的研磨量。
气缸盖高度(新件标准值): 119.9~120.1mm



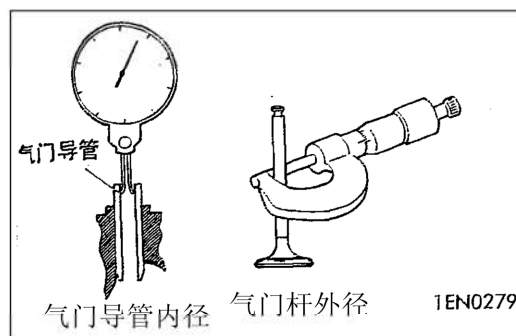
气门

- (1) 检查气门工作面是否正确接触。若接触不正确, 应使用气门磨光机重新研磨。气门座接触面必须与气门工作面中心一致。
- (2) 如果边厚超出使用极限值, 应更换气门。
边厚标准值: 进气.....1.0mm
排气.....1.2mm
使用极限值: 进气.....0.5mm
排气.....0.7mm
- (3) 测量气门总高度, 若小于极限值, 应更换气门。
标准值: 进气.....112.30mm
排气.....114.11mm
极限值: 进气.....111.80mm
排气.....113.61mm



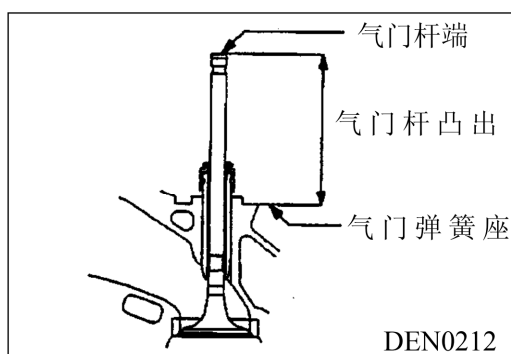
气门弹簧

- (1) 测量弹簧自由高度, 如小于极限值时, 应进行更换。
标准值: 51.0mm
极限值: 50.0mm
- (2) 测量弹簧中心线与底面的垂直度, 倾斜超过极限时应进行更换。
标准值: $\leq 2^\circ$
极限值: 4°



气门导管

- (1) 测量气门导管与气门杆之间的间隙, 间隙超过极限值时更换气门导管或气门或两者均更换。
标准值: 进气.....0.02—0.05mm
排气.....0.03—0.07mm
极限值: 进气.....0.10mm
排气.....0.15mm



气门座

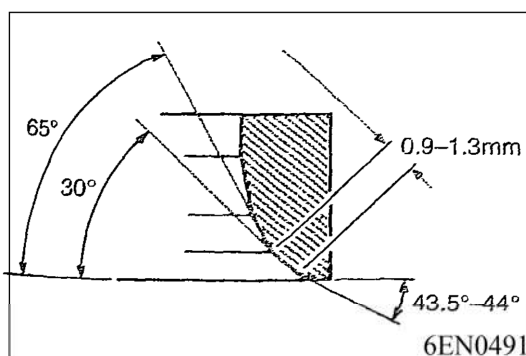
- (1) 组装气门，测量气门杆端部与气门弹簧座面之间气门杆凸出高度。若测量值超过规定限值，应更换气门座。

标准值：进气.....49.30mm

排气.....49.30mm

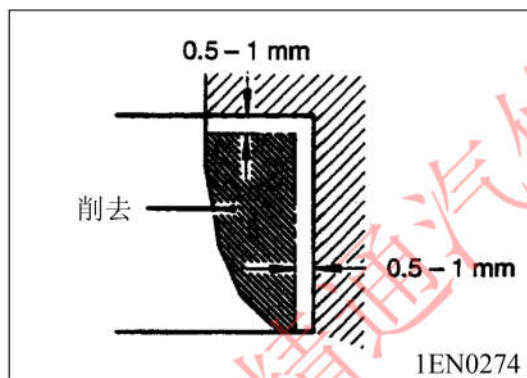
极限值：进气.....49.80mm

排气49.80m



气门座的修整要领

- (1) 在修整气门座前，应检查气门导管和气门杆之间的间隙，若有必要，在更换气门导管后进行修整。
- (2) 用研磨机修整气门座宽度和角度到规定值。
- (3) 修整气门座后，用研磨膏将气门与气门座配对研磨。然后检查气门杆凸出高度。（参见气门座检查项）。



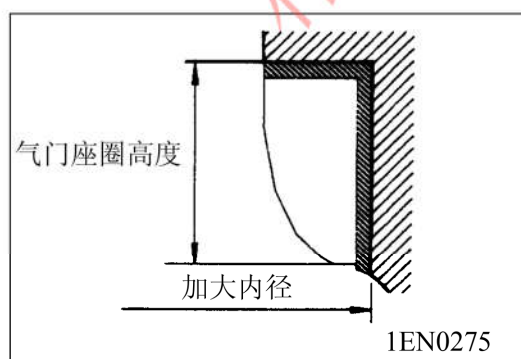
气门座的更换要领

- (1) 将要更换的气门座从内侧削去一部分使其变薄后去除。

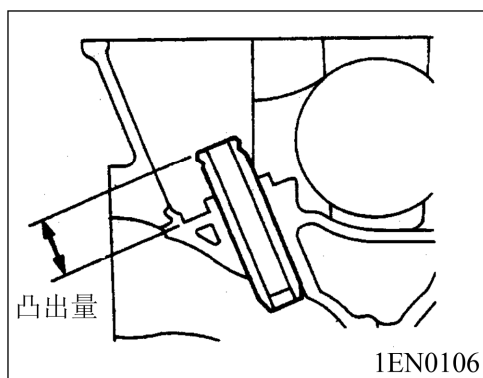
- (2) 将气缸盖上的气门座孔，按加大后的气门座外径进行加工修整。

气门座圈直径：

进气门座	加大尺寸 0.30	34.435-34.455
	加大尺寸 0.60	34.735-34.755
排气门座	加大尺寸 0.30	31.935-31.955
	加大尺寸 0.60	32.235-32.255



- (3) 装配气门座圈之前，将气缸盖加热至 250℃左右，或者在液态氮内冷却气门座圈，以防在气缸盖内咬住。
- (4) 使用气门座铣刀，将气门座修整到规定的宽度和角度（参见气门座的修整要领）。



气门导管的更换要领

- (1) 使用压机，将气门导管向气缸体方向压出。
- (2) 加工气缸盖的气门导管孔，使孔径达到要安装的加大尺寸的气门导管的尺寸。

注意：

不得使用与拆下的气门导管相同尺寸的新气门导管。

气缸盖上汽门导管孔直径：

加大尺寸 0.05：	11.05-11.068
加大尺寸 0.25：	11.25-11.268
加大尺寸 0.50：	11.50-11.518

- (3) 如图所示，将气门导管压装到其凸出量符合规定为止。

标准值：14mm±0.3

注意：

从气缸盖顶面压下气门导管。

进气门导管和排气门导管长度不同。(进气门：45.5，
排气门：50.5)

- (4) 安装气门导管后，插入新的气门，检查能否圆滑活动。