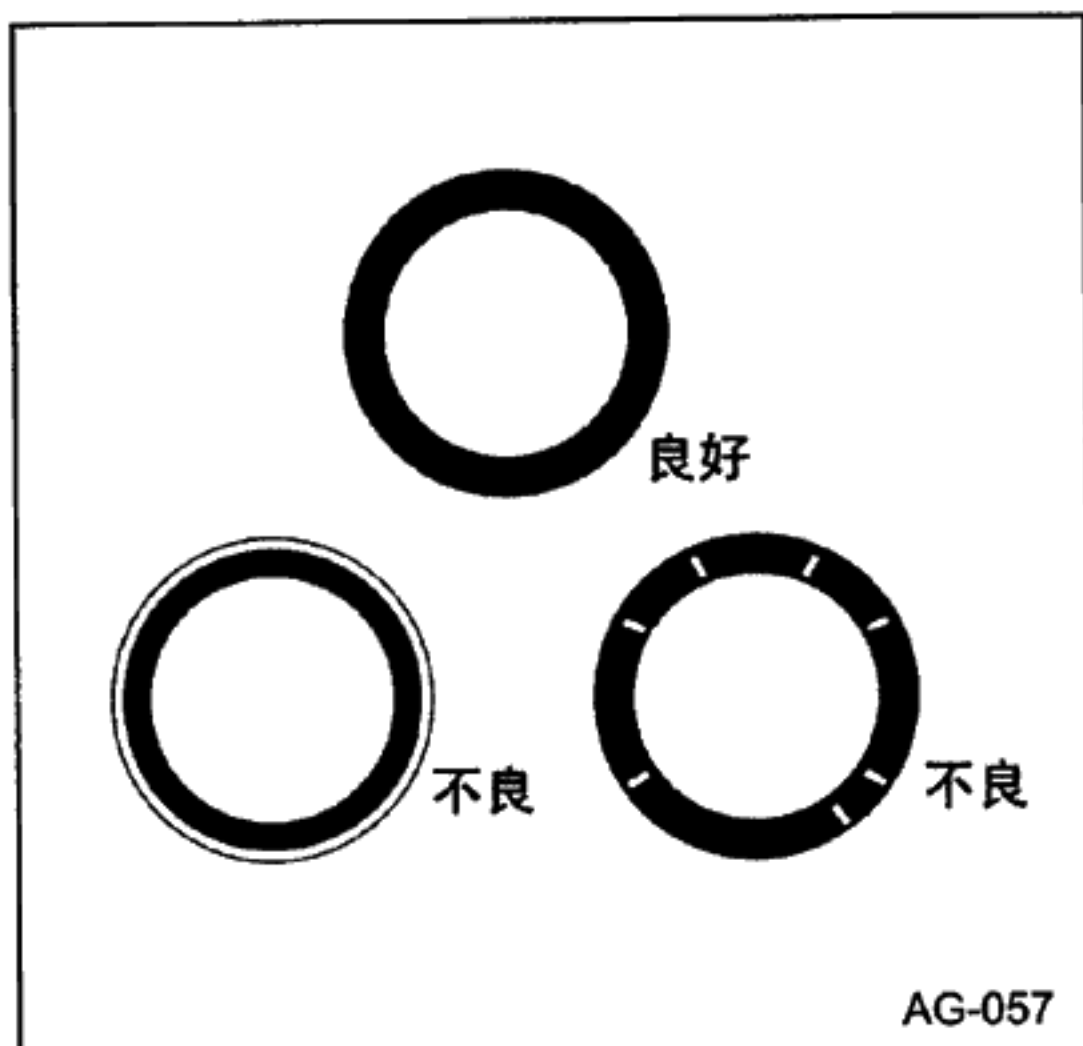




9.6.5.43 气缸盖的清洁和检查

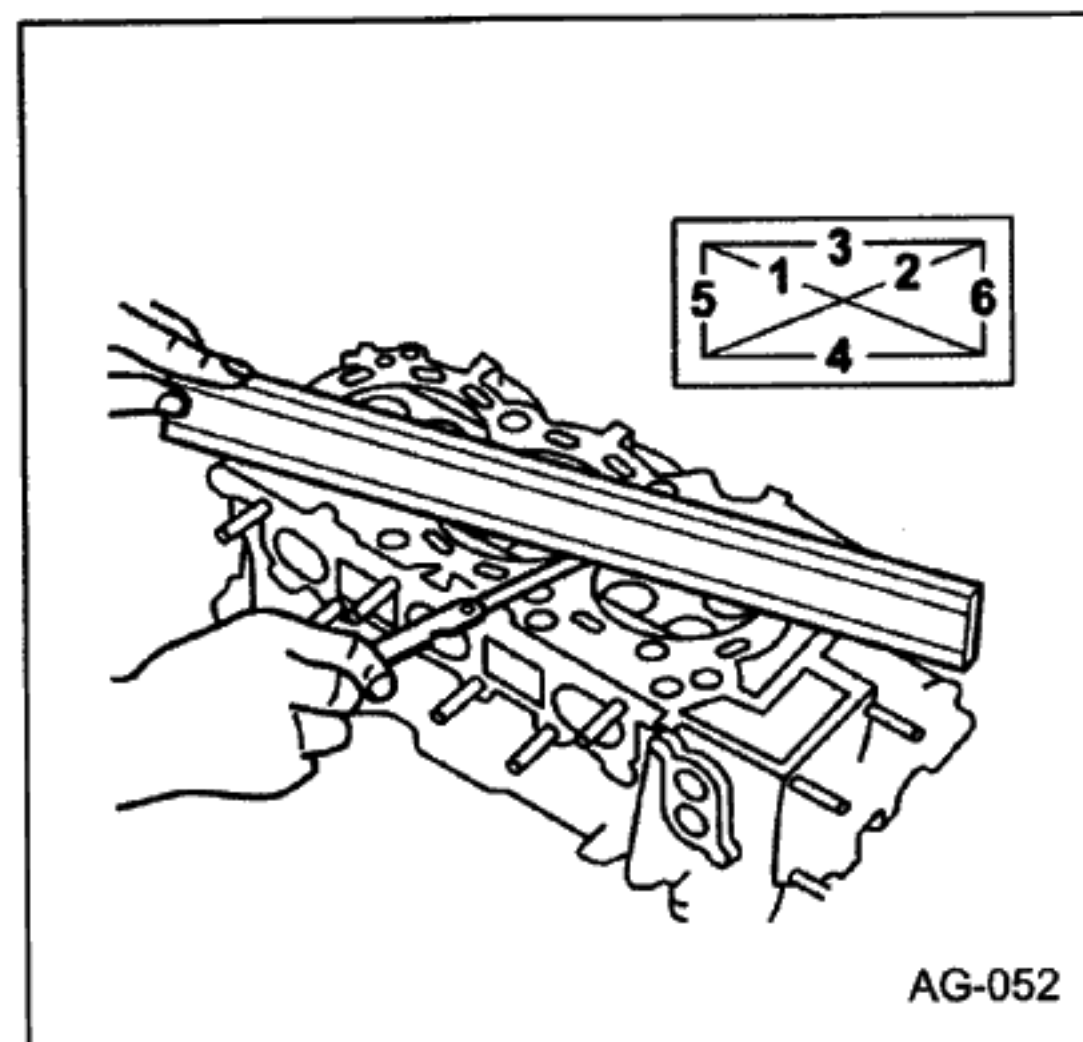
注意：请勿刮伤、划伤或损坏缸盖表面，防止细小颗粒物落入缸盖内部，注意保持清洁。

1. 检查缸盖是否存在以下状况：

- 缸盖翘曲、裂纹、损坏或点蚀
- 机油油道中有碎屑，继续清理油道直到除去所有碎屑冷却液泄漏
- 螺纹孔损坏
- 水道、气道、油道、燃烧室有裂纹、堵塞、腐蚀、锈蚀、损坏或泄漏等。

有以上任一状况就排除或更换缸盖，对缸盖裂纹、损坏的不可焊接修补，建议更换。

2. 检查气门座状态是否为良好。



3. 清洁气缸盖上的残留物，清洁燃烧室的积碳。

4. 用直尺和塞尺在6个方向上测量缸盖平整度，必要时用细砂纸进行修复。

5. 从多个位置检查缸盖高度，标准值为121.3mm，必要时更换。

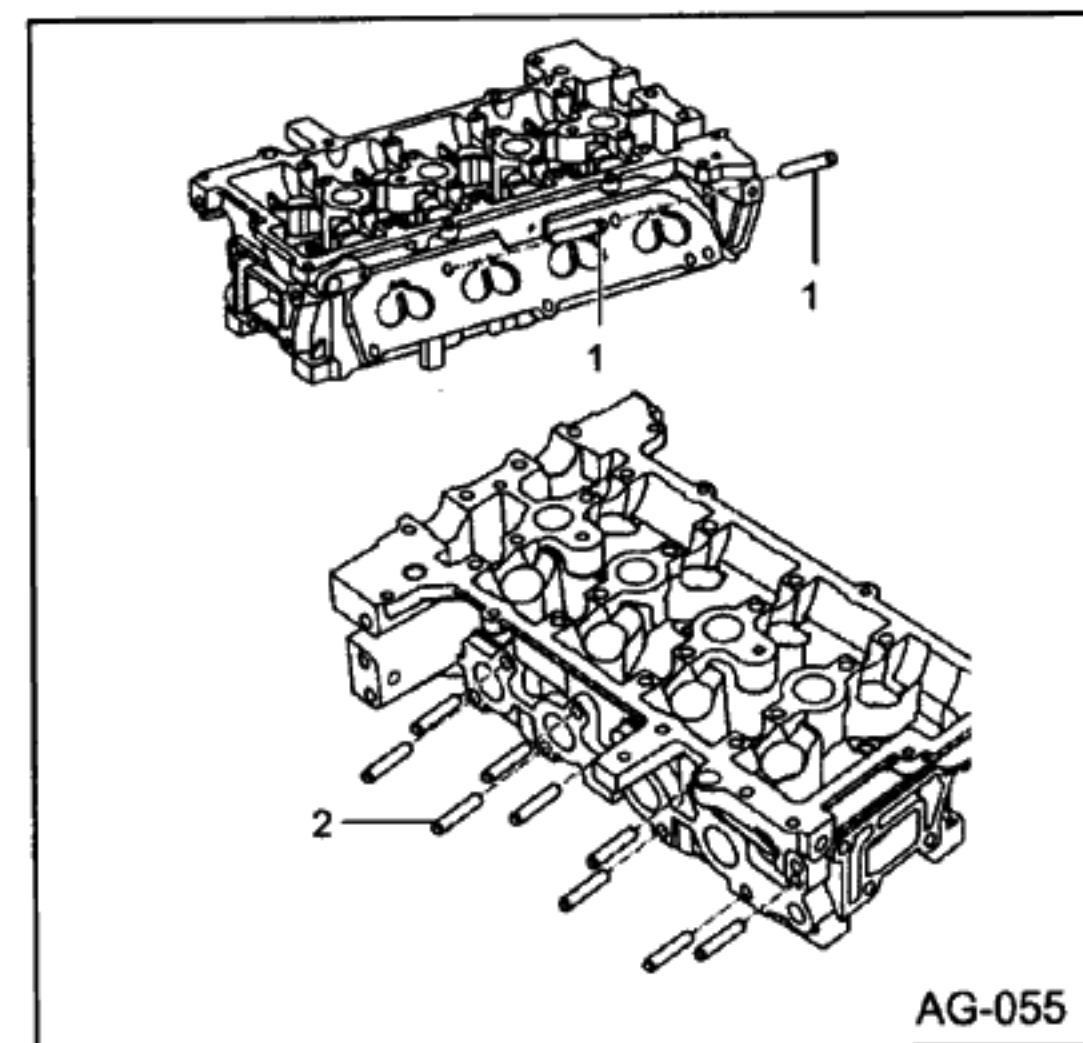
9.6.5.44 气缸盖的装配

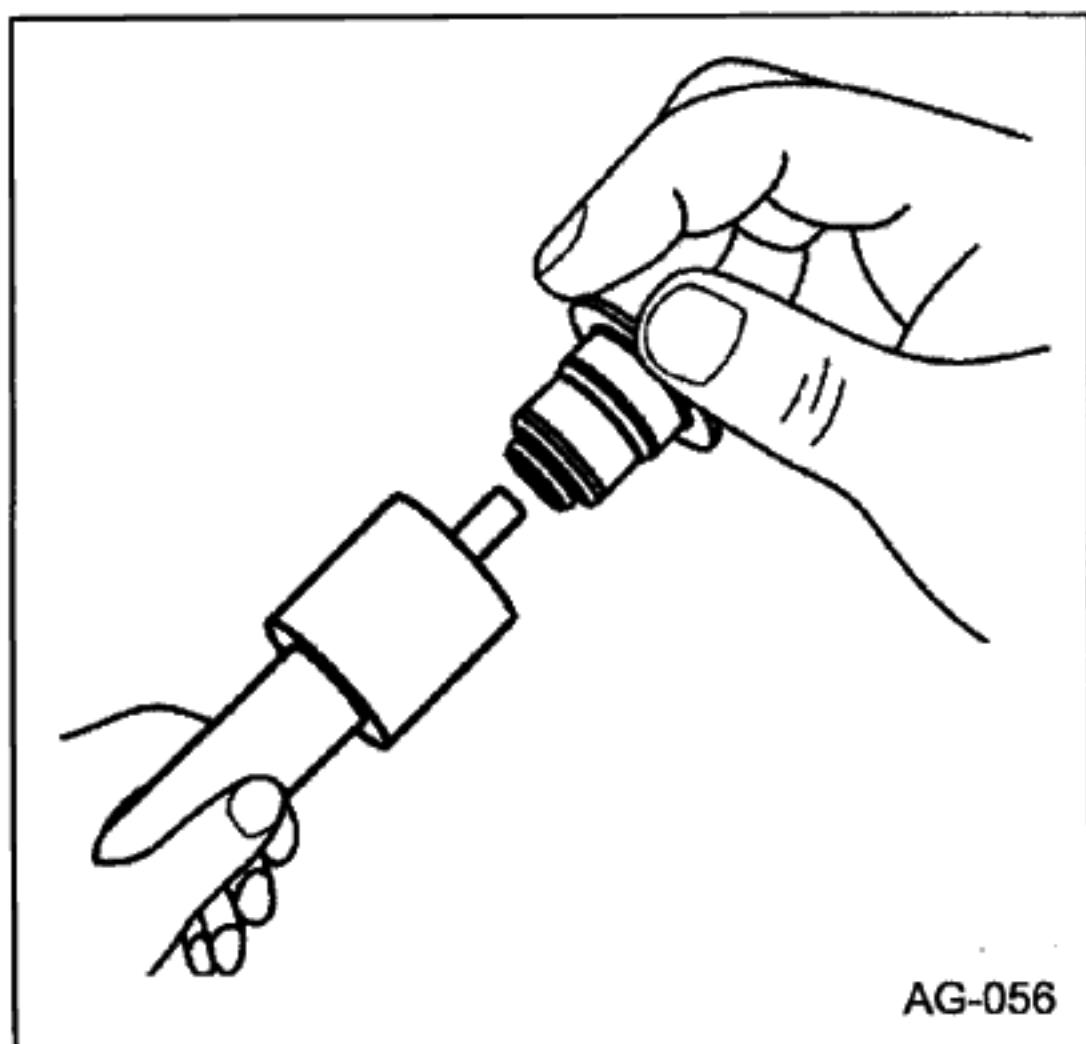
告诫：参见“有关紧固件的告诫”。

1. 如果更换了进气歧管螺柱，安装新的进气歧管螺柱（1），如果更换了排气歧管螺柱，安装新的排气歧管螺柱（2）。

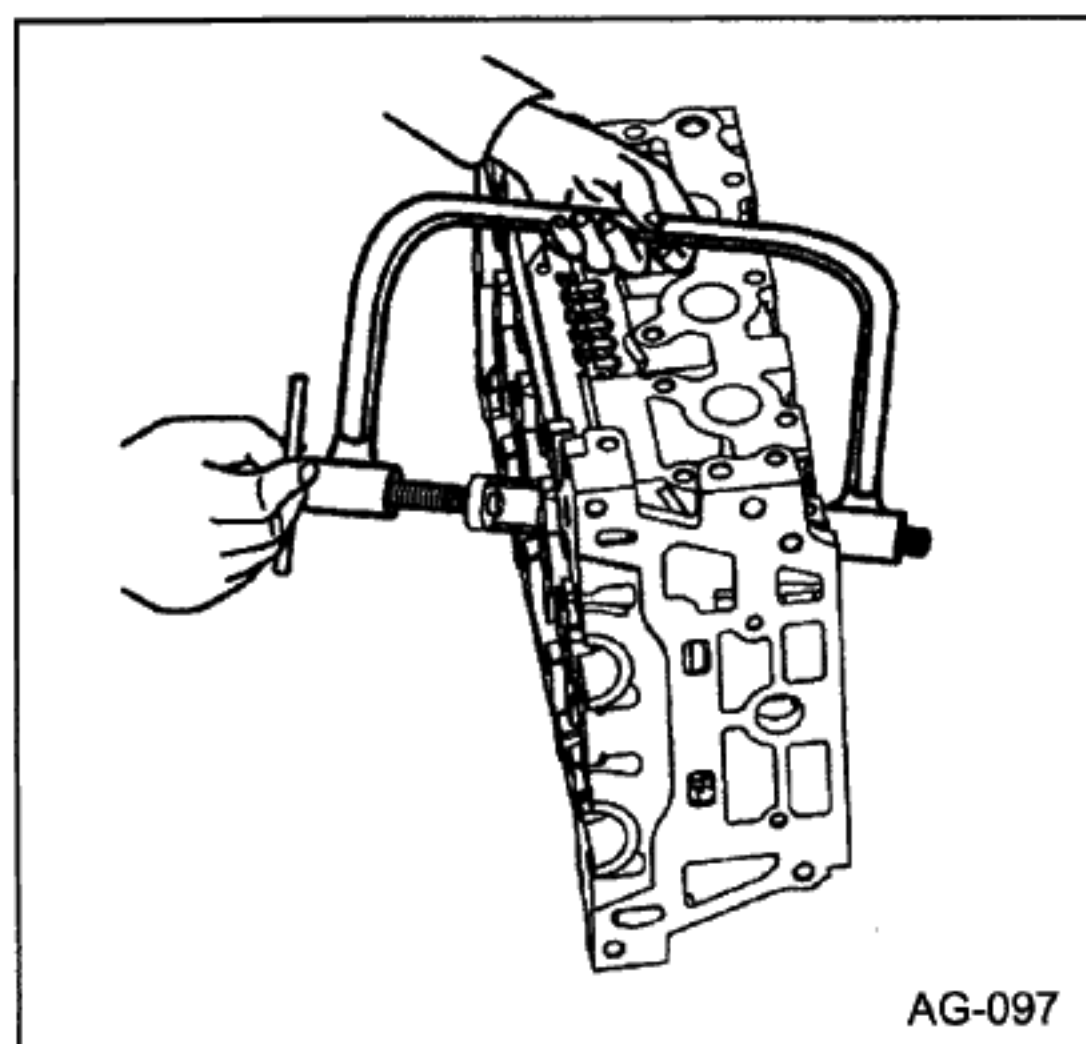
紧固

- 进气歧管螺柱：25 ± 2 牛·米
- 排气歧管螺柱：25 ± 2 牛·米



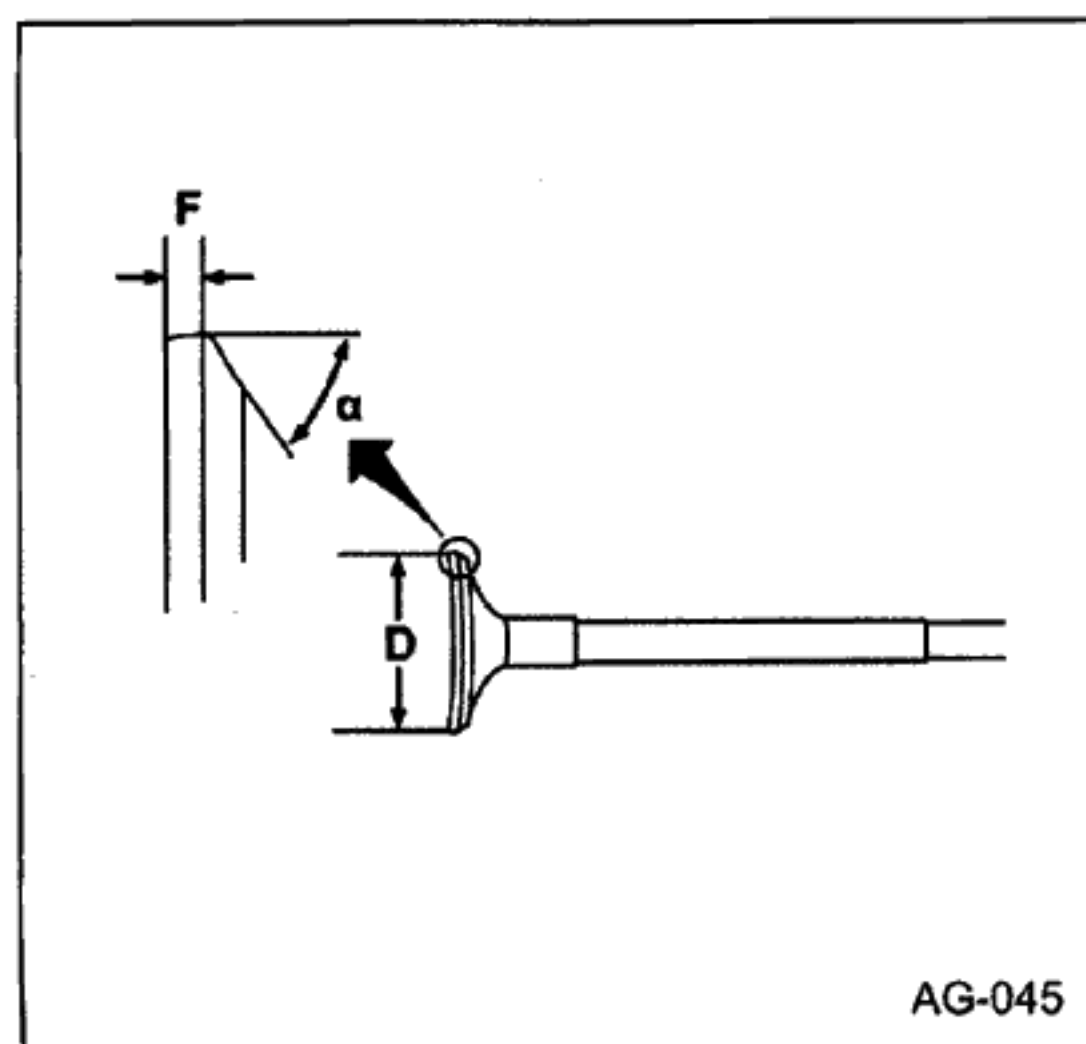


2. 用气门油封安装工具PT-0027 安装气门油封，先把气门油封装到专用工具上，再通过专用工具把气门油封安装到缸体上。



3. 用气门弹簧安装工具PT-0024 安装气门、气门弹簧、气门弹簧座、气门锁夹。

注意：气门弹簧上有标记的一端应朝上，进、排气门应按原位置装配，进气门上有标记“1”，排气门上有标记“E”。



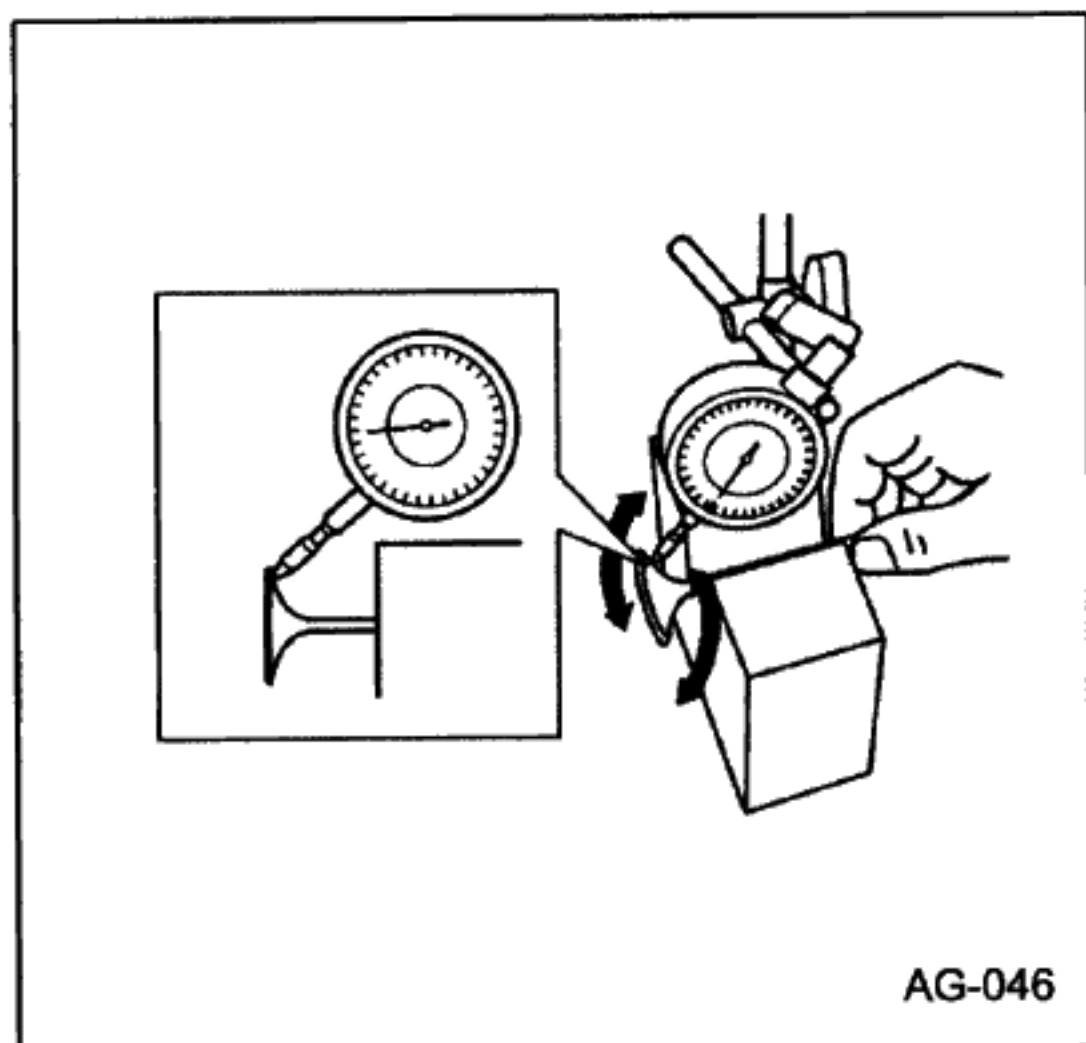
9.6.5.45 气门的检查和测量

1. 检查气门是否有以下状况：

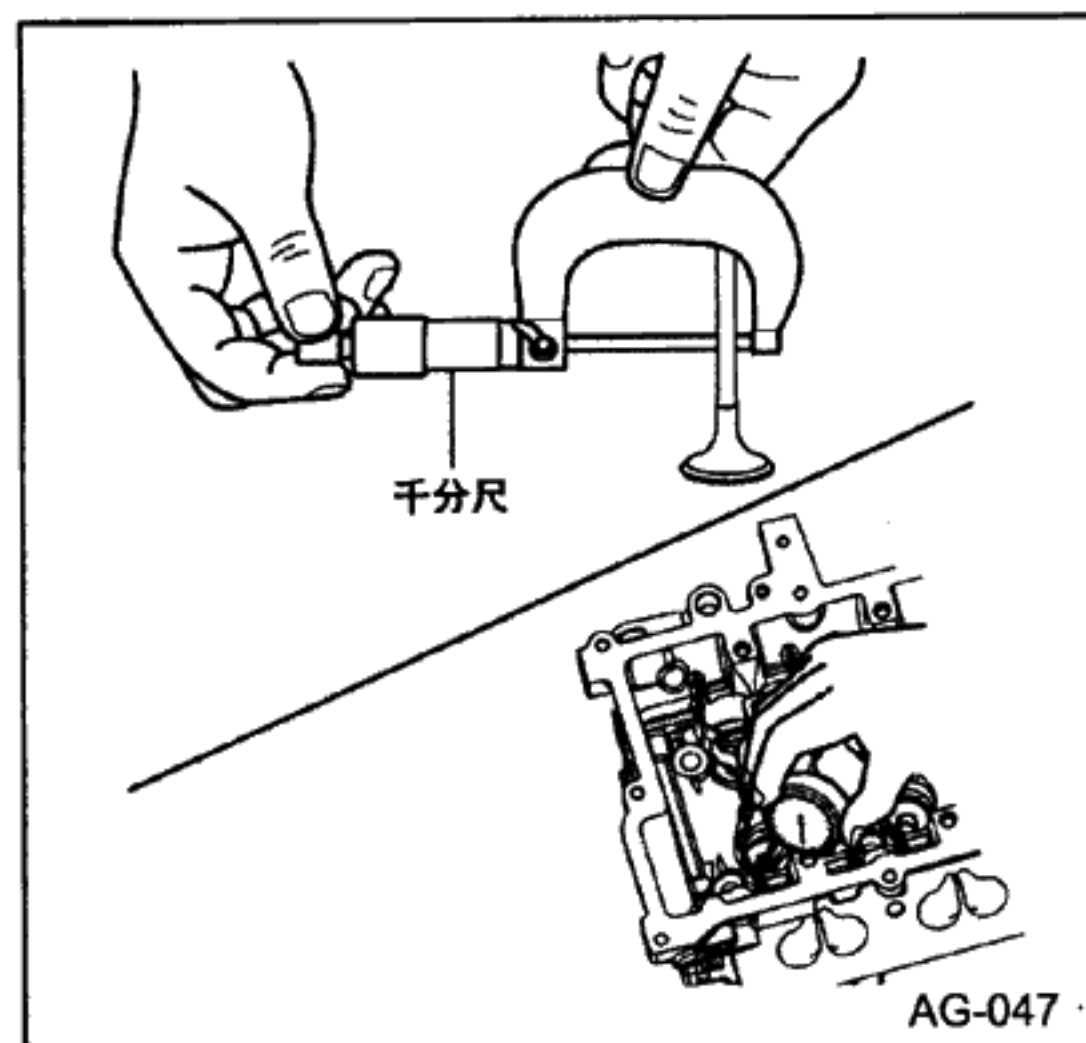
- 气门大端点蚀；
- 气门杆弯曲或磨损；
- 门锁夹槽起皮、磨损；
- 开裂、裂纹、毛刺、划痕等。

如果有上述任一情况，则更换气门。

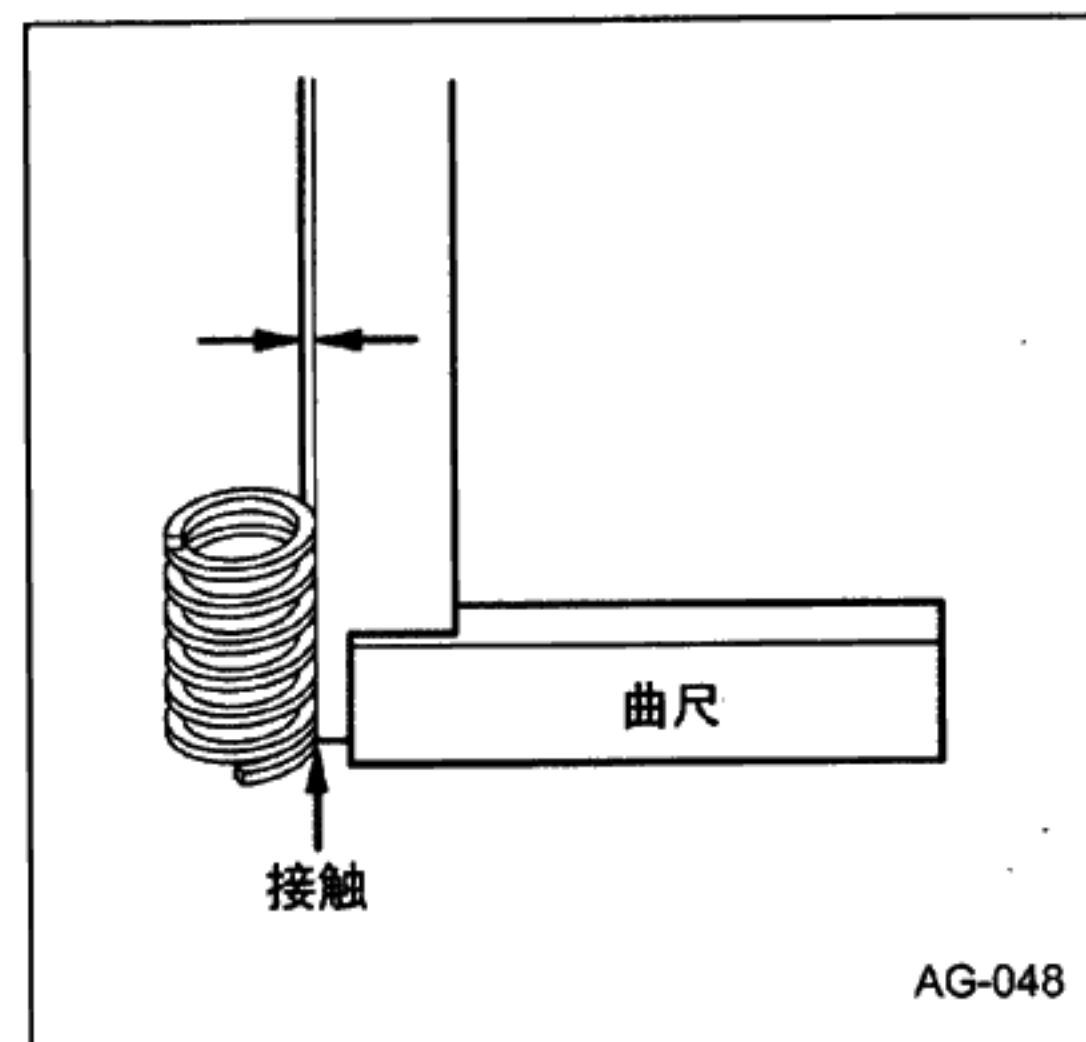
2. 检查气门工作面角度 α 是否为 45° 。



3. 用千分表测量气门工作面跳动量，标准值应为 0.03mm。



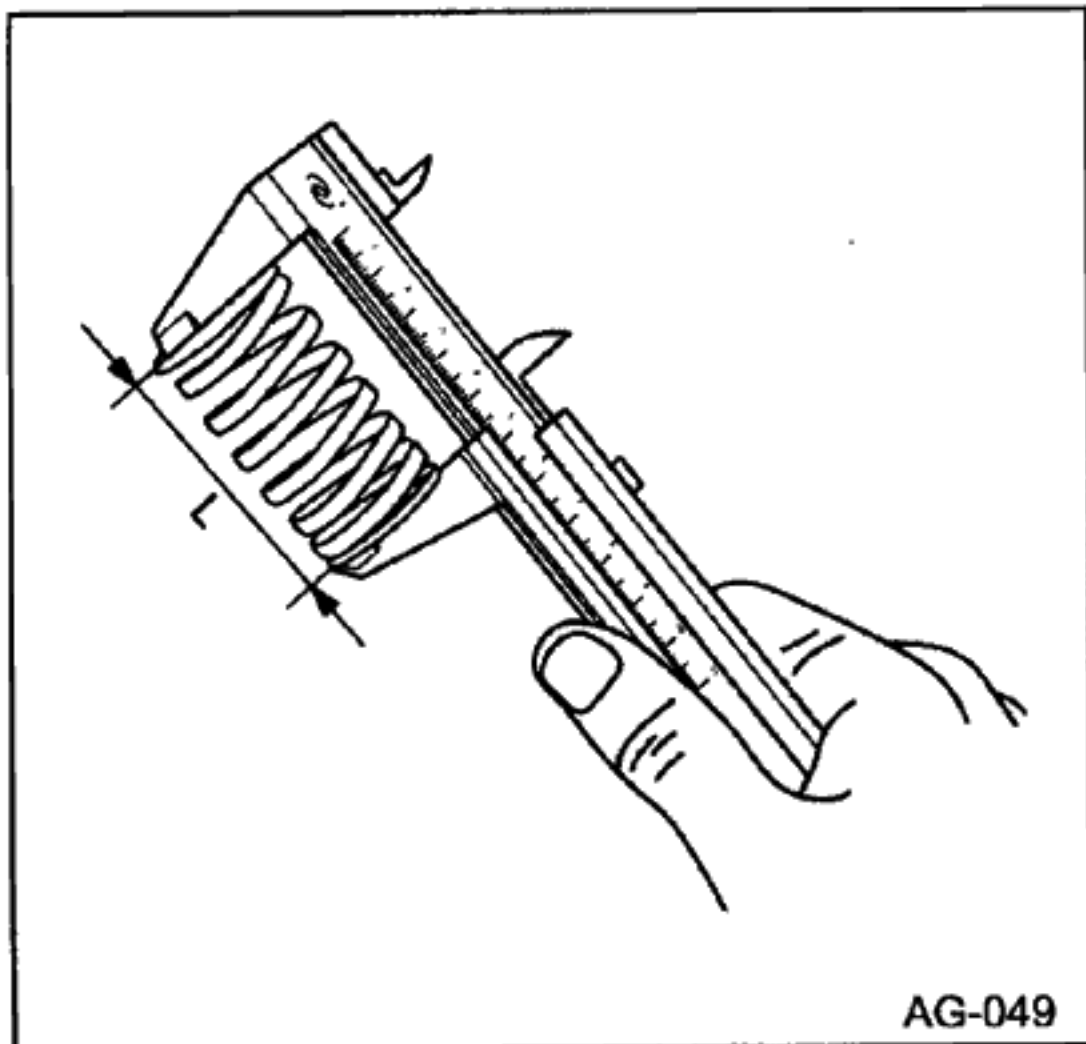
4. 用千分尺测量气门杆直径：
 进气门：4.972 ± 0.007mm
 排气门：4.963 ± 0.007mm
5. 用内径千分表测量气门导管内径：
 标准值：4.5 ± 0.1mm
6. 若以上数据不在规定范围内应对相应部件进行修理或更换。



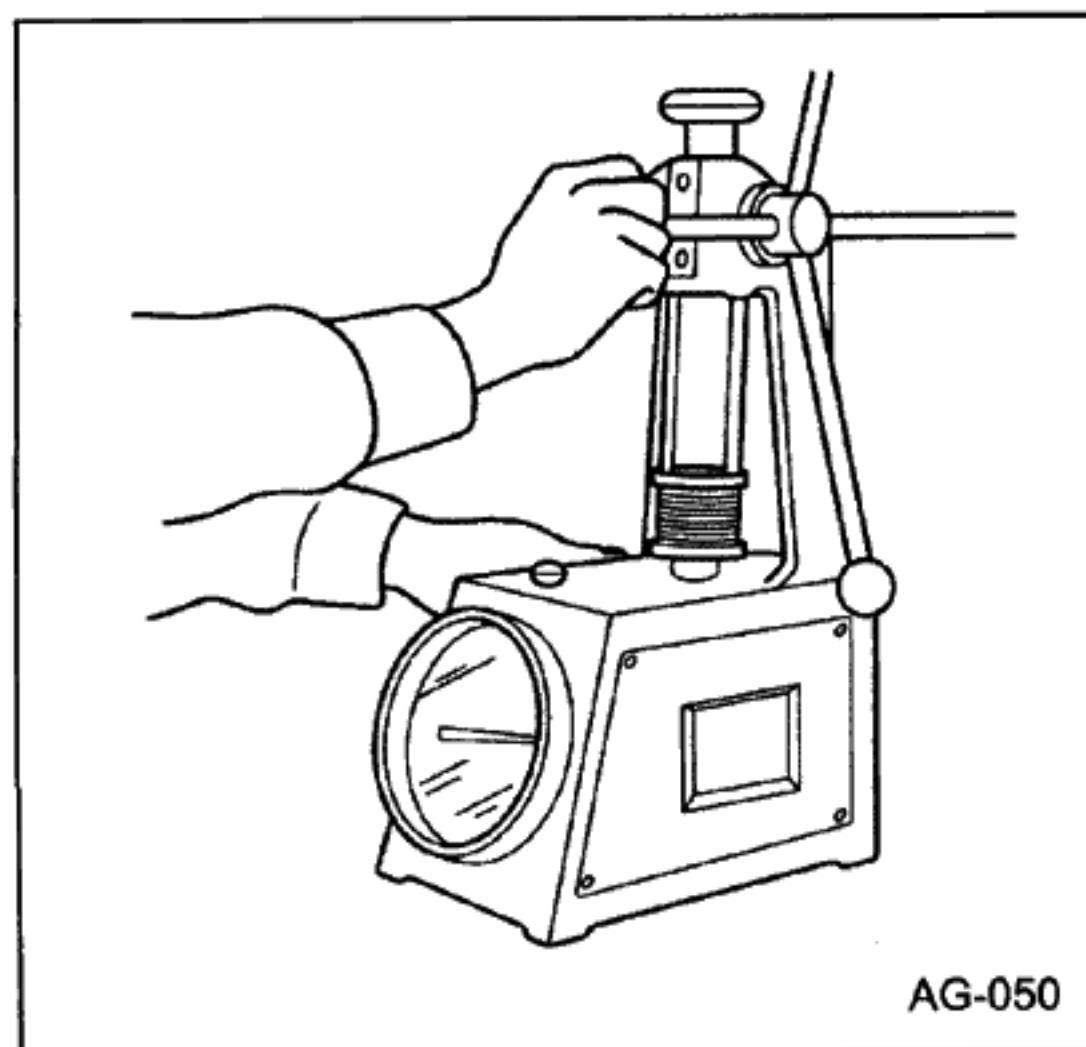
9.6.5.46 气门弹簧的检查和测量

1. 检查气门弹簧端部是否平整，如果不平整更换气门弹簧。
2. 检查气门弹簧是否有弯曲、磨损，若有更换气门弹簧。
3. 用曲尺测量气门弹簧垂直度，若垂直度超过2° 或偏移超过1.5mm，更换气门弹簧。

4. 测量气门弹簧自由长度，若小于44.2mm，更换气门弹簧。

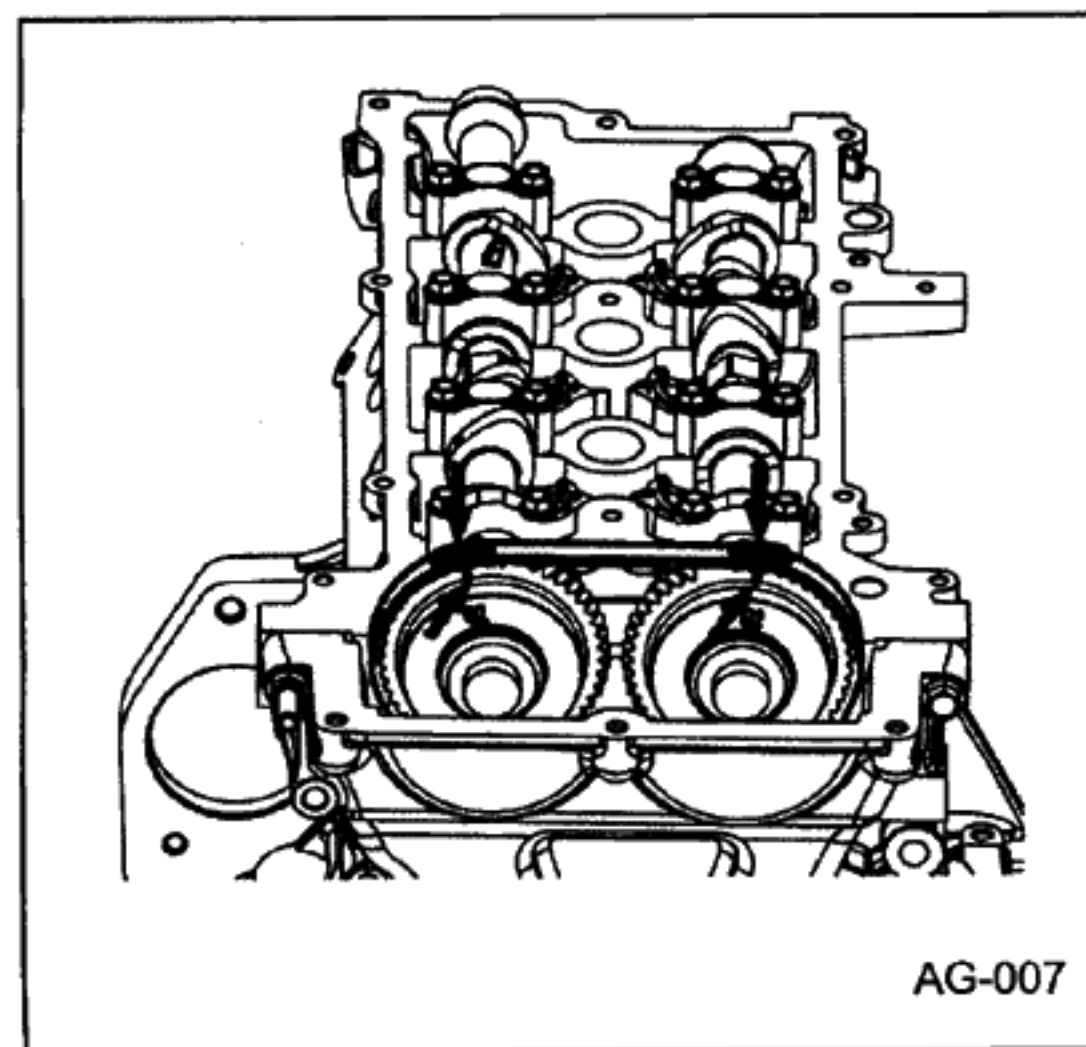


5. 检查气门弹簧压缩在规定高度下的载荷，气门弹簧压缩至34mm 时， 负荷为 118 ± 4.72 N，若低于标准值更换气门弹簧。

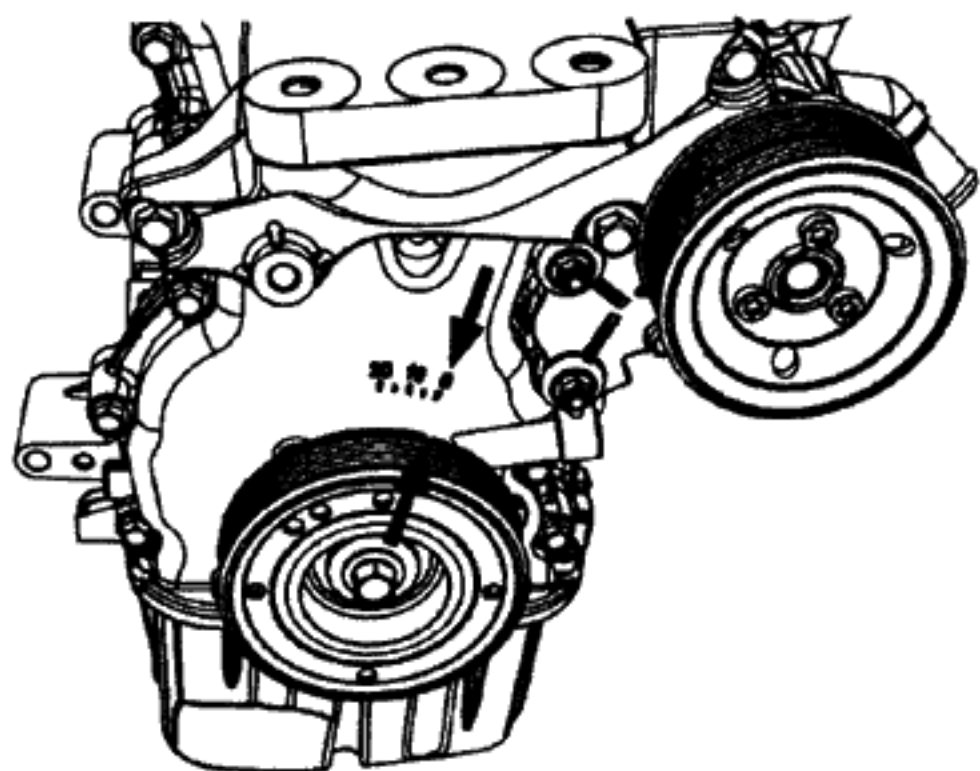


9.6.5.47 气门间隙的调整

1. 拆下凸轮轴罩盖，参见“凸轮轴罩盖的拆卸”。
2. 旋转皮带轮，直到正时链条上的正时标记与凸轮轴正时齿轮上的正时标记对齐。



同时曲轴皮带轮上的正时缺口标记与发动机前盖上的“0”刻线对齐。



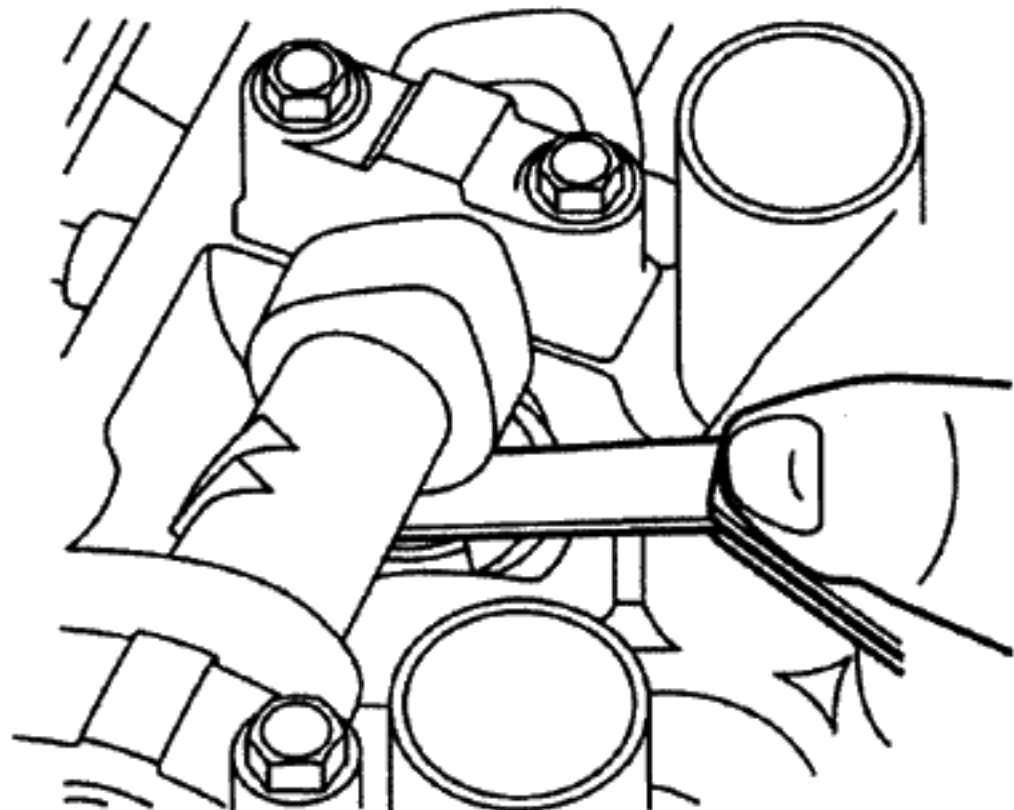
AG-008

3. 用塞尺测量气门间隙:

进气门: 0.075mm ~ 0.125mm

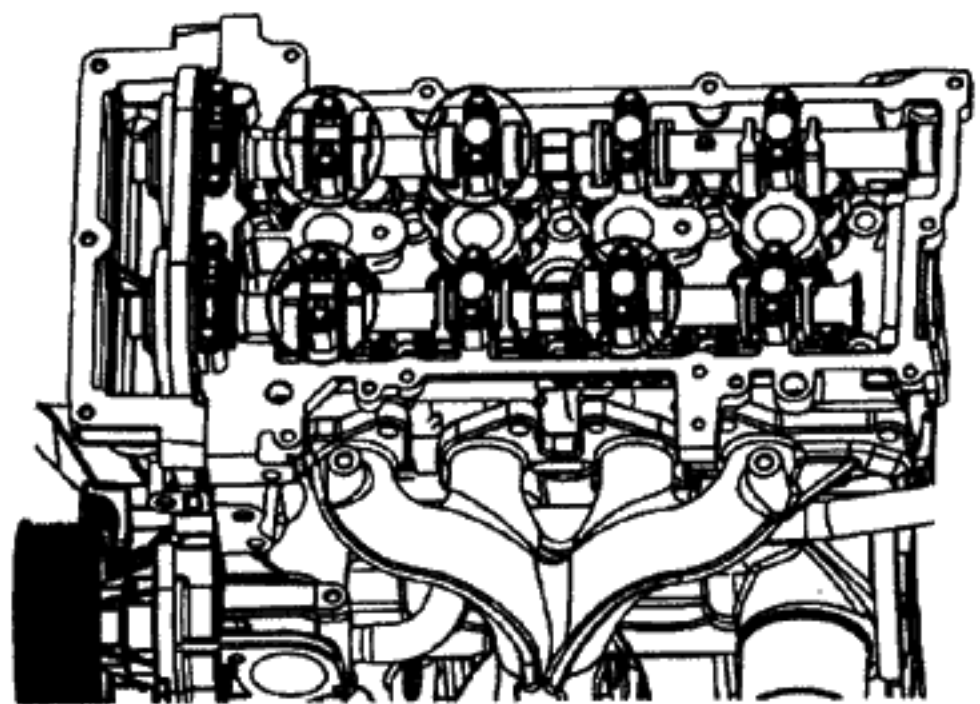
排气门: 0.245mm ~ 0.295mm

若测量值过大, 更换合适的气门挺柱, 参见“气门挺柱的更换”。



AG-051

4. 执行步骤1、2 之后按如图顺序测量。



AG-009