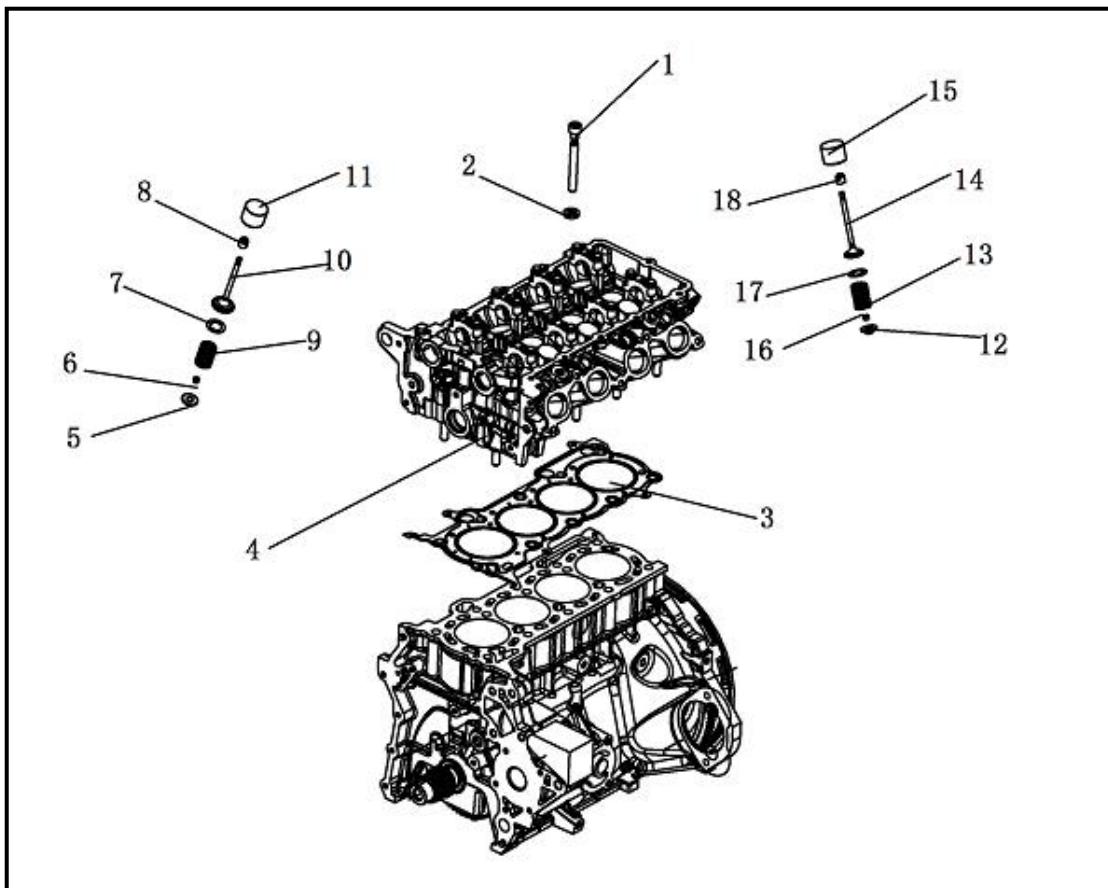


7.1.20 缸盖、气门拆卸与安装检查



拆卸步骤							
	>>C<<	1	缸盖螺栓			15	挺柱
		2	缸盖螺栓垫		>>A<<	16	气门锁夹
		4	缸盖总成			12	气门弹簧上座
		3	缸盖垫		>>A<<	13	气门弹簧
<<A>>	>>B<<	11	挺柱			17	气门弹簧垫
		6	气门锁夹			14	进气门
		5	气门弹簧上座			18	气门油封
		9	进气弹簧				
<<A>>	>>B<<	7	气门弹簧垫				
		10	排气门				
		8	气门油封				

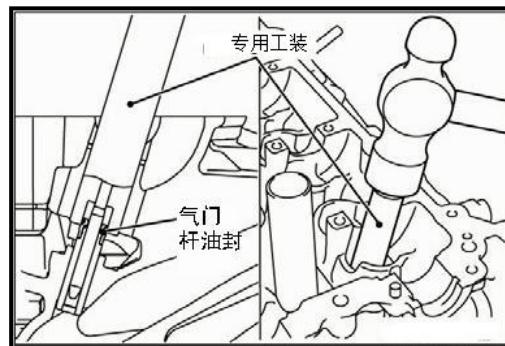
7.1.20.1 拆卸维修重点：

<<A>> 气门锁夹拆卸

使用气门弹簧压缩器压缩气门弹簧，拆下气门锁夹。

备注：

■为了方便重新装配，气门、弹簧和其他拆卸部件都应该有序摆放，并做好标记。



7.1.20.2 安装维修重点：

>>A<< 气门油封安装

1. 安装气门弹簧座。
2. 气门油封涂抹机油。

注意：

■不应重复使用气门油封。

3、用气门油封安装器，将新气门油封推入气门导管中。

>>B<< 气门锁夹安装

使用气门弹簧压缩器压缩气门弹簧，安装气门锁夹。

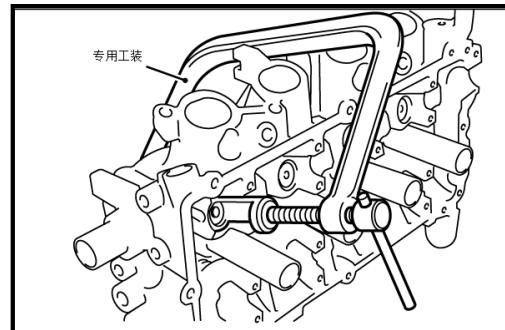
>>C<< 缸盖螺栓安装

1、在缸盖上安装缸盖螺栓和缸盖螺栓垫。

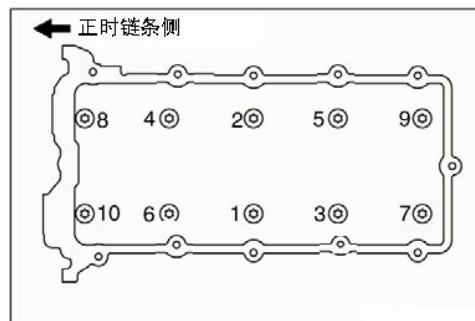
2、按照安装顺序，

拧紧方式：

■ $40 \pm 2 \text{ N} \cdot \text{m} \rightarrow 90 \pm 5^\circ \rightarrow 90 \pm 5^\circ$ 。

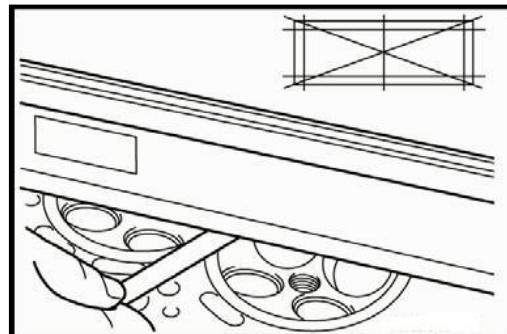


3、如图所示，在螺栓帽和缸盖上作涂漆记号。



7.1.20.3 检查缸盖

- 1、清理前，检查缸盖的冷却液或排放气体是否泄漏或有其他损坏。
- 2、清除油，水垢，密封胶，积碳和其他残余物。清洁油道并用压缩空气吹净。
- 3、使用直尺和厚薄规测量缸盖底部表面的平面度。如果平面度超过极限值，研磨给以修正。底部表面扭曲



标准值：

■最大值 0.04 mm

极限值：

■ 0.2 mm

研磨极限值：

■ 0.2 mm

缸盖高度

(新件标准值)：

■113 mm

注意：

■缸盖和缸体总成的结合研磨极限值 0.2mm。

7.1.20.4 气门

- 1、如果气门座表面不平或不连续，使用工具修整气门
- 2、测量气门边缘。如果测量值超过极限值，更换新的气门。

标准值：

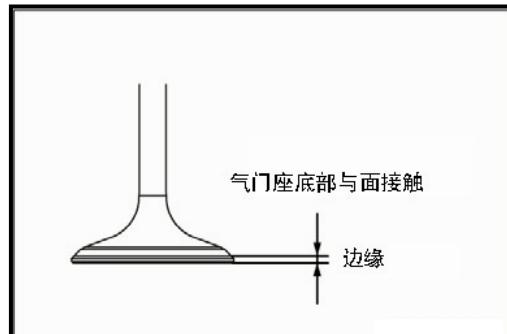
■进气 0.8 mm

■排气 1.56 mm

极限值：

■进气 0.65 mm

■排气 1.45 mm



- 3、测量气门总长度。如果测量值超过极限值，更换新气门。

标准值：

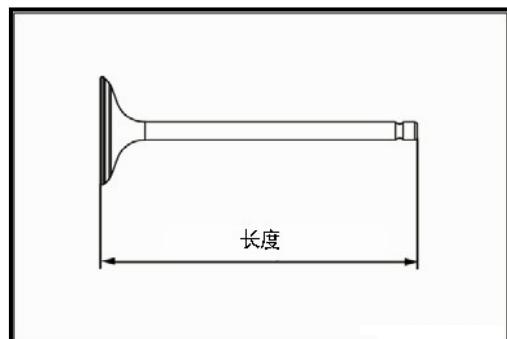
■进气 89.5 mm

■排气 91 mm

极限值：

■ 进气 89.62 mm

■ 排气 91.12 mm



7.1.20.5 气门弹簧

1. 测量气门弹簧的自由高度。如果测量值超过极限值，更换新的弹簧。

标准值：

■ 43.5 mm

极限值：

■ 42.8 mm

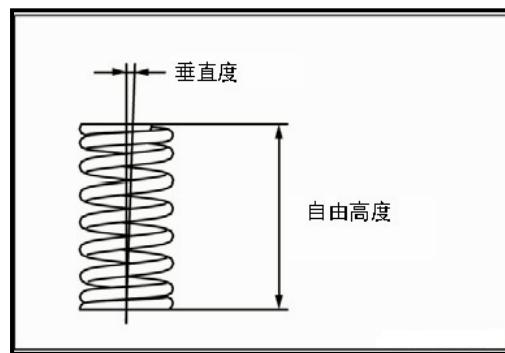
2. 测量气门弹簧的直角度。如果测量值超过极限值，更换新的弹簧。

标准值：

■ 小于 2°

极限值：

■ 4°



7.1.20.6 气门导管

测量气门导管和气门杆之间的间隙。如果测量值超过极限值，更换气门。

标准值：

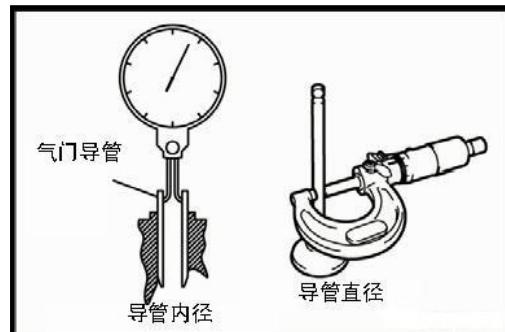
■ 进气 0.0245 – 0.0515 mm

■ 排气 0.0345 – 0.0615 mm

极限值：

■ 进气 0.10 mm

■ 排气 0.15 mm



7.1.20.7 气门座

组合气门，在气门杆端与弹簧座表面之间测量气门杆凸出部，如果测量值超过极限值，更换缸盖总成。

标准值：

■ 进气 38.31 mm

■ 排气 38.48 mm

极限值：

■ 进气 38.81 mm

■ 排气 38.98 mm

