

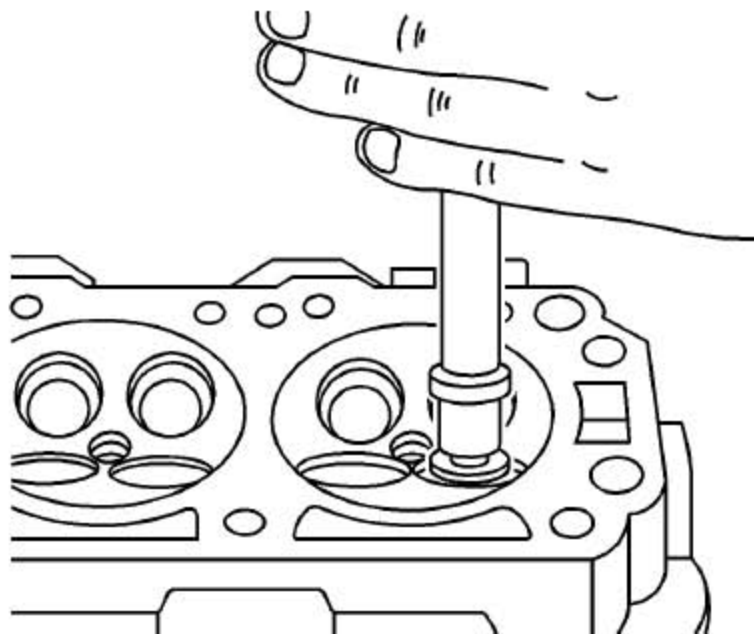
4. 22. 气门导管铰孔/气门和气门座研磨

所需工具

KM-571-B 表

KM-340-1-C 切削套件，包括工具KM-340-7、KM-340-B、KM-340-26

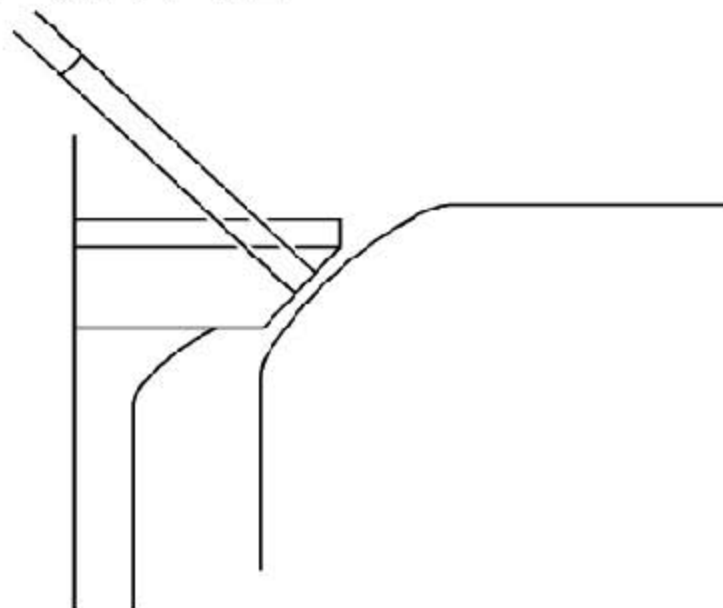
- 1) 用细研磨膏润滑气门杆。
- 2) 用市面上的气门研磨工具从气门座上有节奏地提升气门，使研磨膏分布均匀。



- 3) 检查气门头部和气缸盖接触部分的压痕。

告诫：参见“告诫和注意事项”中的“有关安全防护镜的告诫”。

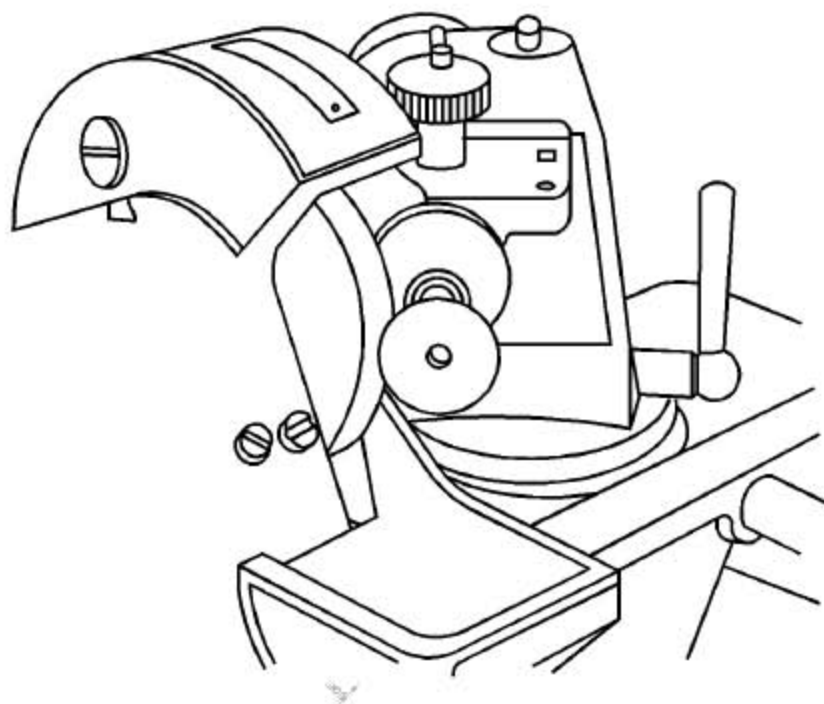
- 4) 清洁气门、气门导管和气缸盖。



气门研磨

告诫：参见“告诫和注意事项”中的“有关安全防护镜的告诫”。

- 1) 确保气门头锥面上没有环形烧损。
- 2) 气门只能重新研磨两次。禁止研磨气门杆端部。
- 3) 气门工作面角度为45 度。
- 4) 检查进气门和排气门的装配高度。



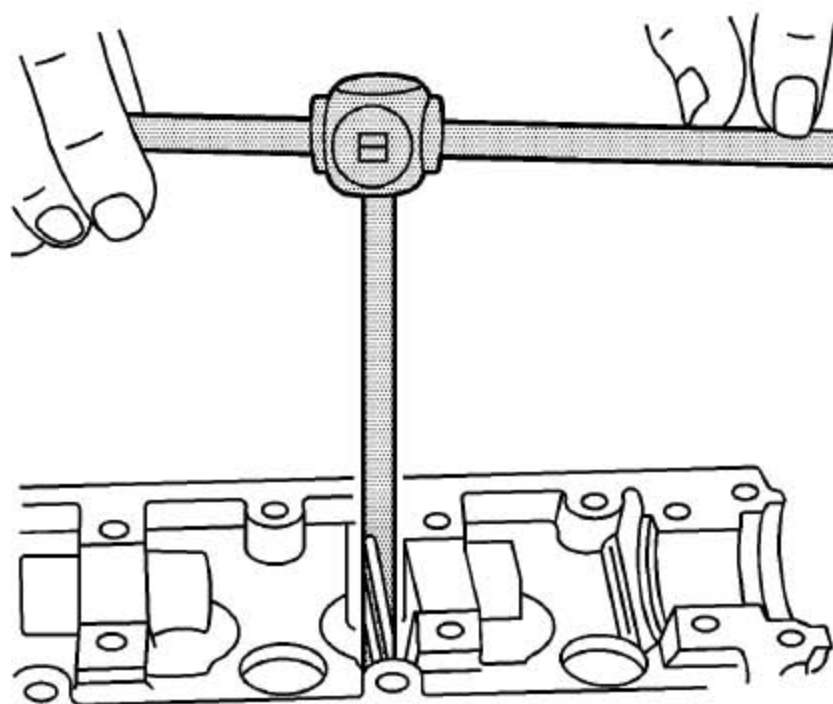
气门导管一铰孔

告诫：参见“告诫和注意事项”中的“有关安全防护镜的告诫”。

1) 用KM-571-B 和市面上的内径螺旋测微器，测量气门导管直径。

重要注意事项：生产中可能安装了加大尺寸气门。

- 2) 加大尺寸维修代码位于气门导管和气门杆端部。参见“ 1.3 气门导管铰孔表”。
- 3) 从气缸盖上侧，在气门导管上按加大尺寸铰孔。
- 4) 铰孔后，擦除原来的代码并在气门导管上刻上新代码。



气门座一切削

告诫：参见“告诫和注意事项”中的“有关安全防护镜的告诫”。

- 1) 将气缸盖放在木块上。
- 2) 用导向冲子KM-340-7、组件KM-340-1-C 切削进气门和排气门座，程序如下：
 - a) 气门座一用刀具KM-340-13 切成45 度面b。
 - b) 上校正角度- 用刀具KM-340-13 切成30 度面a。
 - c) 下校正角度-用刀具KM-340-26 切成60 度面c。
- 3) 清除气缸盖上的切屑。
- 4) 检查气门座宽度尺寸规格
 - a) 进气：1.17-1.57 毫米（0.046-0.062 英寸）。
 - b) 排气：1.4-1.8 毫米（0.055-0.071 英寸）。
- 5) 检查进气门和排气门的装配高度。如果超过规定尺寸，安装新气门。重新检查进气门和排气门的装配高度。如果在更换气门后，气门装配高度仍过大，则更换气缸盖。

