

## 農機丙級第二站動力機械4．單缸汽油引擎汽門檢修標準程

說明：

1. 拆下引擎進、排氣門，經監評人員認可後將其裝回引擎。
2. 調整汽門間隙至指定值並請監評人員檢查。
3. 發動引擎並調整至順暢運轉為止。
4. 工作完畢後，清理場地及工具。

汽門間隙指定值當場宣佈。

### 單缸汽油引擎氣門檢修標準程序( S O P )

檢修前應先做好例行檢查工作

( 1 ) 拉動起動繩，起動裝置是否正常，並判斷引擎是否壓縮( 不要發動) 。

( 2 ) 檢查各外部螺絲是否鬆動。

( 3 ) 檢查油箱是否有汽油或機油液面。

1 . 關閉燃料開關，拆下油管。必要時抽出油箱的油，取下油箱。

2 . 拆下空氣濾清器與化油器總成 ( 只需將化油器與空氣濾清器總成拆下不需分解) 。

3 . 拆下排氣管( 拆下的零件需放置零件盤或整齊排好) 。

4 . 拆下調速盤 ( 調速連桿拆下時，不可將桿，彈簧損傷或遺失) 。

5 . 拆下高壓電線。

6 . 拆下搖臂蓋：襯墊勿破損。

7 . 拆下搖臂總成。

8 . 拆下汽缸頭，拆下氣門( 汽缸襯墊勿破損) 。

( 1 ) 勿傷及零件，所使用的工具規格應正確。

( 2 ) 氣門較大的為進氣門，較小的為排氣門。

( 3 ) 依分解順序排列於清潔紙或抹布上。

9 . 使用沾油的抹布擦拭所有分解下的零件將其保養、潤滑。

1 0 . 組合時依原分解之相反次序逐漸組合。

( 1 ) 氣門間隙 進氣門間隙為 0 . 1 5 m m ，排氣門間隙為 0 . 2 m m

( 2 ) 組裝前先找到壓縮上死點再組裝。

1 1 . 組合完成後應試車，確保引擎正常運轉。

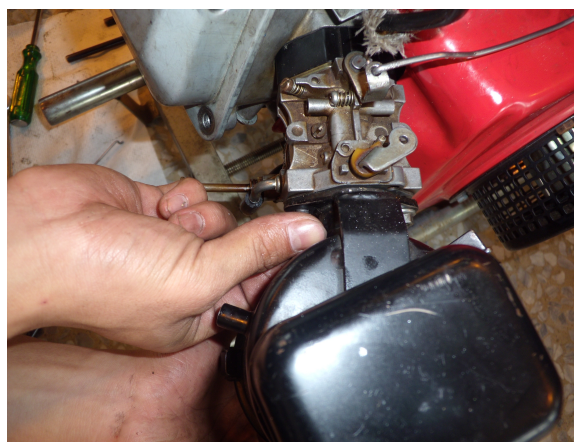
P S : 學習引擎檢修過程，除應知道零件名稱之外，於分解與組合過程因緊記其相對位置。

|                                                                  |                                    |
|------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| 1. 檢修前應先做好例行檢查工作：<br>( 1 ) 拉動起動繩，起動裝置是否正常，<br>並判斷引擎是否壓縮( 不要發動) 。 | 2. 關閉燃料開關，拆下油管。必要時<br>抽出油箱的油，取下油箱。 |
| ( 2 ) 檢查各外部螺絲是否鬆動。                                               |                                    |
| ( 3 ) 檢查油箱是否有汽油或機油液面。                                            |                                    |



3. 拆下空氣濾清器與化油器總成  
( 只需將化油器與空氣濾清器總成  
拆下不需分解) 。

4. 拆下排氣管。( 拆下的零件需放置  
零件盤或整齊排好) 。



5. 拆下調速盤 ( 調速連桿拆下時，  
不可將桿，彈簧損傷或遺失) 。

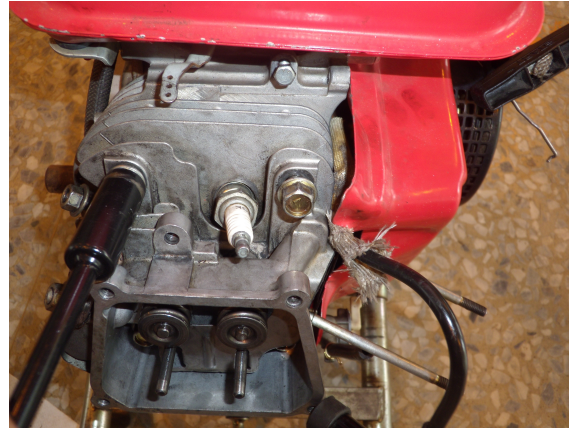
6. 拆下搖臂室蓋。



7. 取下火星塞蓋及高壓線。

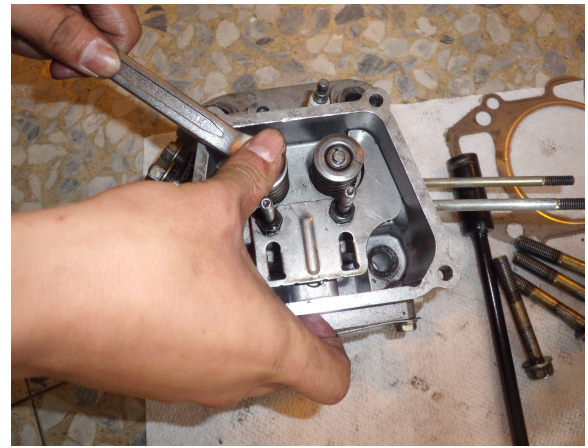
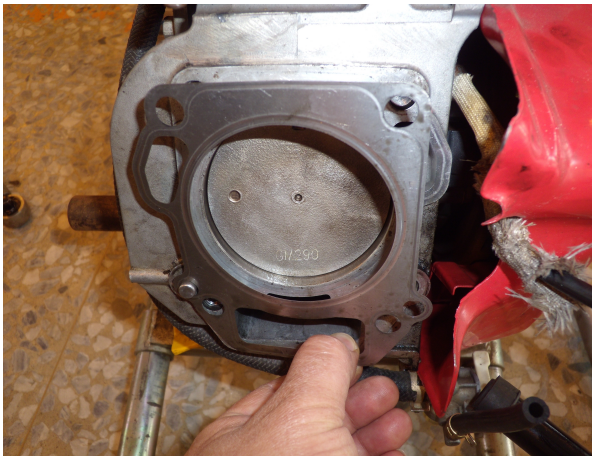
8. 對角放鬆汽缸蓋螺絲，拆下汽缸  
蓋。





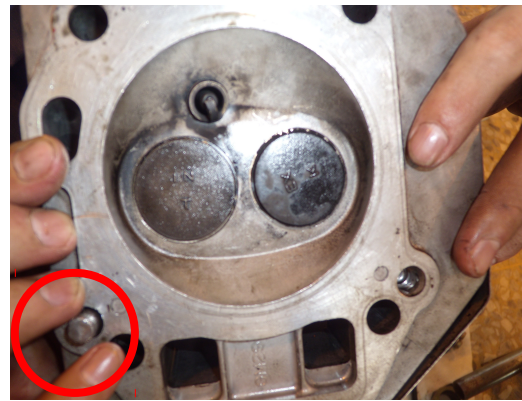
8. 取下汽缸襯墊及推桿，注意汽缸襯墊勿使破損。勿傷及零件，所使用的工具規格應正確。

9. 使用 17 號梅開板手下壓，以拆下氣門。



10. 或使用氣門拆裝器，拆下氣門。依分解順序排列於清潔紙或抹布上。使用沾油的抹布擦拭所有分解下的零件將其保養、潤滑。組合時依原分解之相反次序逐漸組合。

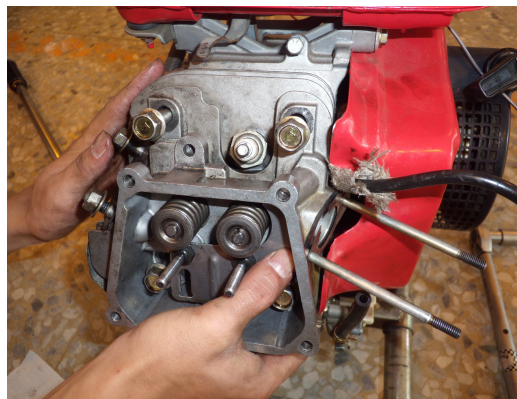
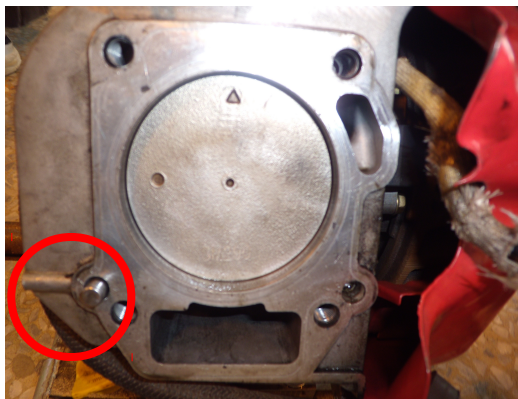
11. 注意汽缸蓋左下方之定位銷。（氣門較大的為進氣門，較小的為排氣門。）



12. 注意汽缸體左下方之定位銷。（組裝前先找到壓縮上死點再組裝。）

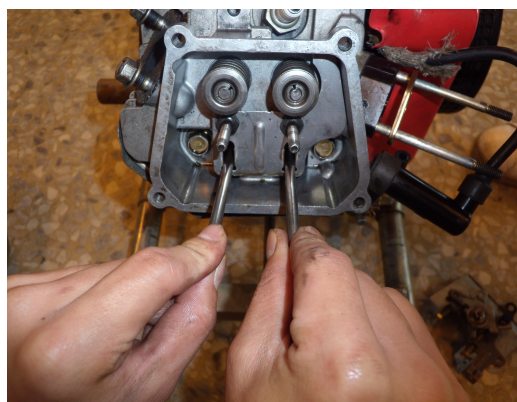
13. 裝回汽缸襯墊及汽缸蓋，注意螺絲須以手先鎖入三牙以上。





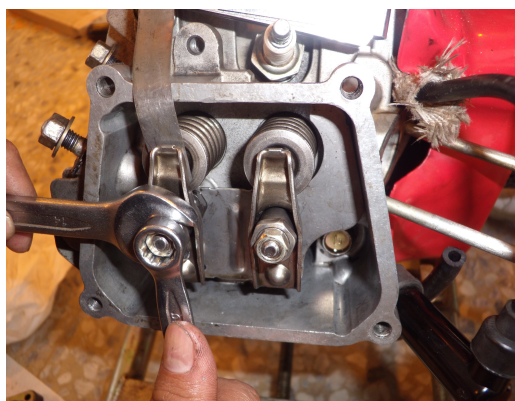
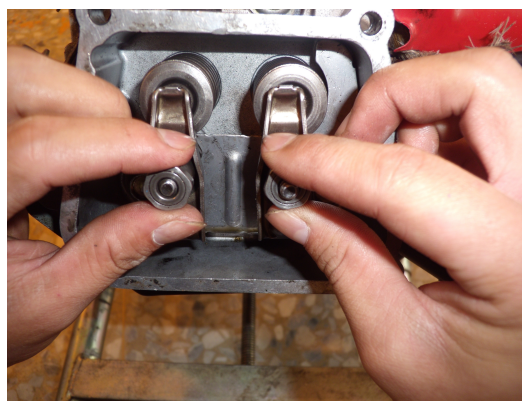
14. 以扭力扳手對角鎖緊汽缸蓋螺絲，扭力值為  $2 \text{ kg-m}$ ，分三次對角鎖緊。

15. 裝回推桿。



16. 裝回搖臂螺帽。轉動引擎找到壓縮上死點。

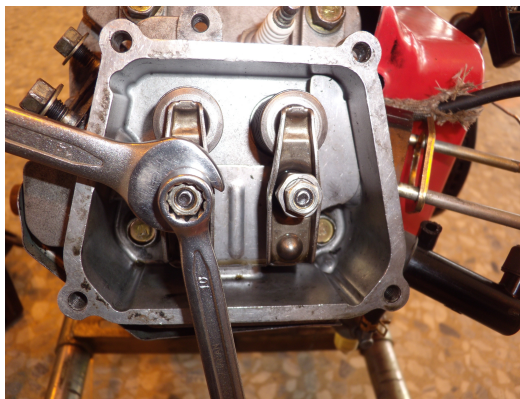
17. 調整氣門間隙，進氣門間隙為  $0.15 \text{ mm}$ ，排氣門間隙為  $0.2 \text{ mm}$ 。



18. 以開口扳手固定，梅開扳手輕輕鎖緊固定螺帽。

19. 將搖臂室蓋螺絲以手先鎖入三牙以上，對角鎖回搖臂室蓋，再裝回火星塞蓋高壓線。





20. 裝回調速盤及排氣管。

21. 裝回空氣濾清器與化油器總成，打開燃料開關。



2 2 . 組合完成後應試車，確保引擎正常運轉。

2 3 . 收拾工具，清理場地。請裁判簽名完成之後離開。

