

活塞环的检测与安装

1. 活塞环开口间隙的测量

如图 1 所示将活塞环推入气缸内，活塞翻转后，用活塞推动活塞环进入气缸约 15mm 处，使活塞环垂直于缸筒。用厚薄规插入活塞环开口，其开口间隙应符合标准值。获至宝新环时，第一道气环开口间隙 0.30mm ~ 0.45mm，第二道气环开口间隙为 0.25mm ~ 0.40mm，油环的开口间隙为 0.25mm ~ 0.50mm，活塞环开口间隙磨损极限为 1.0mm。活塞环开口间隙大于规定，应另选活塞环；小于规定时，应对环口的一端加以锉修。锉修时应注意环口平整，锉后环外口应去掉毛刺，以防环口锋利而造成拉缸。

2. 活塞环侧隙的测量

活塞环侧隙是指活塞环与环槽的间隙，该侧隙可用厚薄规测量。侧隙过大影响活塞环的密封作用，过小会使活塞环卡死在环槽内（如图 2 所示）。普桑新活塞与新活塞环的侧隙为 0.02mm ~ 0.05mm，磨损极限为 0.15mm，如果新活塞和新活塞环的侧隙过大或过小，都应更换活塞或活塞环。如是旧活塞侧隙过小，可将活塞环放在下垫平板的细砂布上研磨，或用平板玻璃涂以 500 号 ~ 800 号金钢砂及机油，将活塞环放在玻璃上推磨。如果尺寸相差过大也可在车床上对环槽车削以加宽环槽，如在平面磨床上磨削活塞环，此时应注意退磁处理。

不管用什么方法，其加工面必须是无记号的一面。活塞环的侧隙应符合标准值。注意事项：操作时一定要按照生产厂家的有关规定与技术标准进行。

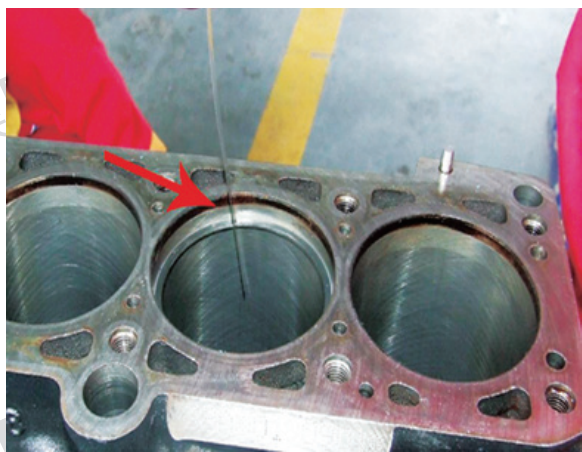


图 1 活塞环端隙的检测



图 2 活塞环侧隙的检测