



一、气门杆磨损检测

测量位置：气门杆上、中、下三个部位的直径。

更换标准：磨损量超过标准 0.05mm，或手摸有明显阶梯感，需更换气门。

二、气门圆柱面检测

更换标准：气门圆柱面的厚度小于 1.0mm，需更换气门。

三、气门尾部与直线度检测

更换标准：气门尾部磨损大于 0.5mm、气门杆直线误差大于 0.05mm，需更换气门。

四、示例参数（桑塔纳气门）

头部直径：进气门 38.00mm，排气门 33.00mm；

气门杆直径：进气门 7.97mm，排气门 7.97mm；

气门高度：进气门 98.70mm，排气门 98.50mm；

工作面角度：45°

气门工作锥面气门的径向圆跳动误差应不大于 0.01mm，气门杆的同轴度误差应不大于 0.05mm，检测时如果超出标准，应更换气门。

重点：

发动机工作时因气门所处高温的工作环境，不同材质的气门杆身，会不同程度的膨胀变长，导致气门密封不严，所以除了满足材质要求，还要保证气门间隙的正常。

难点：

进气门 98.70mm，排气门 98.50mm；气门尾部磨损大于 0.5mm 需更换气门。