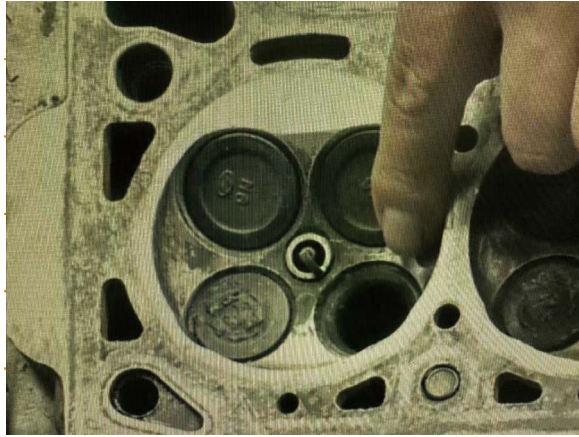


一、作用

与气门头部共同密封气缸，并导热。

二、结构

多数是由球墨铸铁加工制造并镶嵌在缸盖上。



三、气门座的研磨

1. 研磨步骤

分三步：

- (1) 粗研：先用粗砂将座上的积碳研磨掉；
- (2) 细研：再用细砂研磨出清晰环带；
- (3) 精研：最后涂膜机油研磨。



四、密封测试

煤油测漏



将气门及导管清洗吹静后，把气门装到座上，在燃烧室倒入煤油，按住被测气门，在气道施加一定压力的气体，气门处无气泡产生，说明密封良好。

五、气门座的检查

1. 外观检查

- 看接触面：有无烧蚀、斑点、凹陷、裂纹、积碳。
- 看密封环带：应连续、均匀、宽度适中，无偏磨、缺口。

2. 密封检查（常用）

- 煤油 / 柴油渗漏法：气门装回，燃烧室倒煤油，5分钟无渗漏为合格。
- 铅笔划线法：气门座圈上均匀画径向线，装回轻磨，线条全部被切断为密封良好。
- 气压 / 真空测漏仪：按规范测漏率，不超标为合格。

3. 尺寸与角度检查

- 用气门座角度尺 / 样板检查工作面角度（常见 30° / 45° ），与标准一致。
- 用深度尺 / 高度规检查气门座下沉量 / 高度，超差需铰修或更换。

4. 配合与磨损检查

- 检查座圈与缸盖孔：无松动、裂纹、掉块。
- 检查接触环带宽度：过宽 / 过窄、偏磨均需修复。