

乐山附近发电机出租【本地出租】

产品名称	乐山附近发电机出租【本地出租】
公司名称	山东格磊机械设备有限公司
价格	600.00/台
规格参数	地区:各地均有办事处 用途:应急电源备用
公司地址	山东省聊城市东昌府区柳园街道东昌西路30号齐鲁大厦商业楼5楼503室（注册地址）
联系电话	15864948965 15864948965

产品详情

格磊发电机出租

常见故障气门导管的工作条件与气门的工作条件基本相同，其常见故障如下。

内径磨损：这主要是因为气门与气门导管摩擦频繁的结果。 外径过盈量消失。但更常见问题故障是前者，它会使气门杆与导管之间的配合间隙过大，加速气门杆与导管的磨损，对气门散热也会造成困难。所以，在内燃机大中修之时，必须要对气门杆与气门导管的配合间隙进行检验与修理的。2.

气门杆与气门导管配合间隙的检验(1) 测量法 其方法是：将气门置于气门导管孔内，使气门顶高出座口约10mm左右，并在气缸体的适当位置安装百分表，使其量头触点抵在气门头的边缘，然后将气门头部沿百分表触点方向往复推动。百分表上测得的摆差的一半，即是气门杆与导管孔间的近似间隙。进气门为0.04-0.08mm，排气门为0.05-0.10mm。(2) 经验法

在气门杆上涂少量机油，插在导管中，如气门能以本身重量缓缓下降，则间隙为合适。在不涂机油的情况之下，用手堵住导管下端，迅速拔起气门，感觉有了吸力，则配合间隙合适。如果间隙超过使用极限之时，应该选配杆部经过镀铬加大至规定修理尺寸的气门，或者更换气门导管，但是更多的方法是更换气门导管，使其配合间隙达到要求。

3. 气门导管的更换(1) 更换原则 气门杆磨损未超过极限，但配合间隙过大，应更换导管。

气门导管外圆磨损，配合松动，应更换导管。

气门杆磨损量超过极限应更换气门，同时应对导管进行修配。 新导管的选择，要求导管的内径与气门杆尺寸相适应，其外径与导管座孔的配合应有一定的过盈量。过盈量一般为0.025-0.075，各机型均有具体规定。(2) 导管的更换步骤 冲出旧导管。更换导管时，选用与导管内径合适的铰子，把铰子的一端装于导管内，用压床压出，或用手锤冲出旧导管，如图4-32所示。 清洗导管及座孔。 压入新导管。a. 压入前，应在导管外壁涂一层机油，锥面朝上（气门头一端）。正直地放在导管座孔上，压入或冲入。冲出旧导管或压入新导管时，不能使铰子摆动，避免损坏导管。b. 压入后，应测量导管上端与缸体（盖）平面的距离，一般为22-24.5mm，如图4-33所示。简单的办法就是与拆卸前的导管上端与缸体（盖）平面的距离一致，因此，在拆旧导管时应注意这一点。如是倒立式气门，也可测量气门脚一端的导管至缸

盖平面的距离。因为气门导管装的深度过深或过浅都不好。装得过深会增加进排气阻力，同时气门升起时气门弹簧或气门锁夹就容易碰到导管下端。当运转时，此处往往易发出一种类似于气门间隙过大的敲击声。严重时常导致零件早期损坏。装得过浅会影响气门和导管的散热效果。过深或过浅都会使气门降不到最低位置，造成气门漏气。c. 导管更换后，若导管与气门杆间隙过小，可用气门导管铰刀铰削导管内孔。铰削时，应根据气门杆直径大小选择和调整铰刀，吃刀量不能过大，铰刀要保持平正，边铰削边试配，直至达到合适的配合间隙。在没有气门铰刀的情况下，也可在气门杆上涂细气门砂，插入导管进行研磨，直至符合要求。(3) 气门杆的修理 在更换导管的同时，还应修理气门杆。镀铬或镀铁加粗到修理尺寸； 当气门杆直径已减小到使用极限，则应更换气门；当气门杆磨损量超过0.075mm，而又无修理条件时，应更换气门。