

<<摩托车发动机故障零部件的检查与>>

图书基本信息

书名：<<摩托车发动机故障零部件的检查与拆装>>

13位ISBN编号：9787115174291

10位ISBN编号：7115174296

出版时间：2008-6

出版时间：人民邮电出版社

作者：阮天林，朱兰英 编著

页数：394

字数：616000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<摩托车发动机故障零部件的检查与>>

内容概要

本书共分十章：第一章和第二章简要介绍了发动机装配基础知识、工具、量具的使用和钳工基础；第三章至第十章分别介绍了活塞组件、汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫、配气机构、曲轴连杆机构及曲轴箱、变速机构、离合器及启动机构、化油器和润滑冷却系统。

本着理论与实践相结合的原则，本书以零部件的结构与功用、零部件的技术条件(即标准)、常见故障及原因、拆装注意要点、零部件的常规检查和重点检修为主要引线，对摩托车发动机主要故障零部件的检查与拆装分别进行叙述，力图使广大维修人员能从中得到启发和教益。

书中第一次引用了摩托车发动机零部件的相关技术条件，为广大维修服务人员准确鉴别故障零部件提供了宝贵的技术资料。

本书具有图文并茂、通俗易懂、操作性极强、资料丰富等特点，可作为广大摩托车维修服务人员 and 摩托车爱好者的普及性读物，也为培训摩托车维修人员提供了有益的参考资料。

<<摩托车发动机故障零部件的检查与>>

书籍目录

第一章 发动机装配基础知识 第一节 键连接 第二节 销连接 第三节 挡圈连接 第四节 螺纹连接 第五节 齿轮传动 第六节 轴承与装配 第七节 密封装置 第八节 装配前的清理和清洗 第九节 装配前的检测 第十节 装配工作的特点与注意事项 第二章 工具、量具和钳工基础 第一节 通用工具 第二节 专用工具 第三节 机具 第四节 量具 第五节 钳工基础知识 第三章 活塞组件 第一节 活塞组件的结构与功用 第二节 活塞组件的技术条件 第三节 活塞组件常见故障及原因 第四节 活塞组件拆装注意要点 第五节 活塞组件的常规检查 第六节 活塞组件的重点检修 第四章 汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫 第一节 汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫的结构与功用 第二节 汽缸套、汽缸垫技术条件 第三节 汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫常见故障及原因 第四节 汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫拆装注意要点 第五节 汽缸盖(燃烧室)、汽缸和汽缸垫的常规检查 第六节 汽缸盖(燃烧室)、汽缸体及汽缸垫的重点检修 第五章 配气机构 第一节 配气机构的结构与功用 第二节 配气机构零件技术条件 第三节 配气机构的常见故障及原因 第四节 配气机构拆装注意要点 第五节 配气机构的常规检查 第六节 配气机构的重点检修 第六章 曲轴连杆机构及曲轴箱 第七章 变速机构 第八章 离合器及启动机构 第九章 化油器 第十章 润滑、冷却系统 参考文献

章节摘录

第一章 发动机装配基础知识 按照规定的技术要求将若干个零件组合成部件,或将若干个零件和部件组合成机器的过程,称为装配。

摩托车发动机的装配,就是通过用定位销及螺纹件,将曲轴连杆活塞、配气机构、变速换挡机构、离合器等零部件与曲轴箱、汽缸体、汽缸盖等铸铝件,有序地连接在一起。

同时,根据材料、功能、受力程度和密封要求的不同,对各部分零部件规定了不同的扭矩、轴向力等技术要求。

这些因素的构成,决定了发动机的装配必须规范、合理。

由于我国摩托车市场起步较晚,有相当一部分维修人员在分解、组装发动机时随意性较大,使重新组装后的发动机性能和使用寿命受到不同程度的影响。

因此,对于普通的摩托车维修人员来说,尽快了解和学习摩托车发动机装配方面的基础知识,显得相当重要。

第一节 键连接 要使轴与装在轴上的传动件(如助轴、飞轮,离合器,带轮等)相互之间能够传递扭矩,就要用键把它们连成一体,并通过键来传递扭矩。

键的形式主要有平键、半圆键、花键等。

一、平键连接 平键的形状有圆头、方头和单圆头3类。

其中圆头使用最广(见图1.1),一般由45#钢制造。

其断面形状有正方形和长方形两种。

平键连接时,是靠平键的两侧面与键槽的两侧面为工作面相互接触而传递扭矩的。

平键连接装配的主要技术要求是:保证平键与轴、套件键槽的配合要求,能够平稳地传递运动和动力。

平键连接在摩托车发动机上应用较少。

二、半圆键连接 发动机曲轴与磁电机飞轮等零部件就是靠半圆键连接的。

它也是靠键的两侧面键槽的两侧面相互接触而传递扭矩的(见图1.2)。

装配时应清理键和键槽的锐边,以防装入时造成过大的过盈量,同时注意键与键槽的非配合面需留有适当的间隙,以使轴与键达到同心而不会顶死。

原则上键与键槽的配合应十分精确。

装配时将键蘸少许机油后压装在轴的键槽中,并与槽底接触。

键可用铜棒敲击或用台虎钳(又称虎钳、台钳)垫铜皮后夹紧。

装配后的套件在轴上不能有任何松动现象,否则容易引起机件的冲击和震动。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>