第一图书网, tushu007.com

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

图书基本信息

书名：<<玉柴柴油发动机维修精要>>

13位ISBN编号：9787508271484

10位ISBN编号：7508271483

出版时间：2011-12

出版时间：金盾

作者：徐寅生//孙志诚

页数：215

字数：326000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《玉柴柴油发动机维修精要》是应广大玉柴柴油发动机维修人员的需求而编写的。
本书以YC6105QC、YC6108Q、YC6112ZLQ柴油机为主，从玉柴柴油发动机各系统的结构特点入手，通过大量的图示图解，详细介绍了玉柴柴油发动机的维修工艺和检修方法，并为其他机型的维修提供了技术参数和维修参数。
在编写过程中，立足维修实际，不过多涉及理论描述，注重实用性、针对性和可操作性，适用于具有初中以上文化程度的柴油发动机维修人员学习和使用，也可供大中专院校有关专业师生参考。

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

书籍目录

第一章 玉柴柴油发动机概述
第一节 机型特点与技术参数
一、车用玉柴发动机
二、工程用玉柴发动机
三、农用玉柴发动机
四、船用玉柴发动机
五、发电用玉柴发动机
第二节 发动机典型结构与维修参数
一、总体构造
二、主要附件型号和规格
三、主要零件配合间隙
四、主要螺栓拧紧力矩
第二章 柴油发动机的解体
第一节 解体前的准备
一、判定发动机技术状况
二、准备拆装工具
第二节 柴油发动机的解体
一、解体的一般原则
二、外部零部件的拆卸
三、气缸盖及部件的拆卸
四、发动机前端部件的拆卸
五、油底壳及内部机件的拆卸
六、曲轴连杆机构的拆卸
第三节 发动机机件的清洁
一、油污的清洗
二、积炭的清除
三、水垢的清除
四、铁锈的清除
第三章 气缸体和气缸盖的检修
第一节 气缸体的检修
一、气缸体的损伤与检修
二、气缸的损伤与检修
第二节 气缸盖的检修
一、气缸盖的损伤与检修
二、气缸盖上零部件的检修
三、气缸盖衬垫的检修
第四章 曲柄连杆机构的检修
第一节 活塞连杆组的检修
一、活塞的检修
二、活塞环的检修
三、活塞销的检修
四、连杆的检修
五、连杆螺栓的检修
第二节 曲轴飞轮组的检修
一、曲轴的检修

二、飞轮与飞轮壳的检修
三、曲轴轴承的检修
四、曲轴上零件的检修
第五章 配气机构的检修
第一节 气门组的检修
一、气门的检修
二、气门与气门座的修配
三、气门弹簧的检修
第二节 气门传动组的检修
一、凸轮轴组件的检修
二、摇臂轴组件的检修
第六章 润滑系统和冷却系统的维修
第一节 润滑系统的维修
一、润滑系统的维护
二、油底壳及内部机件的检修
三、润滑油道部件的检修
第二节 冷却系统的维修
一、散热器的检修
二、风扇组的检修
三、水泵的检修
四、出水管总成的检修
五、水套水垢的清理
第七章 燃料系统的维修
第一节 进排气系统的维修
一、空气滤清器的维护
二、进排气管总成的检修
三、废气涡轮增压器的维护
四、中冷器的维护
第二节 燃油供给系统的维修
一、低压油路部件的维修
二、高压油路部件的维修
第八章 柴油发动机的组装与调整
第一节 柴油发动机的组装
一、机体零部件的安装
二、曲轴飞轮组的安装
三、活塞连杆的安装
四、油底壳及其内部零部件的安装
五、凸轮轴、惰轮轴及齿轮室的安装
六、空压机及喷油泵的安装
七、气缸盖及零部件的安装
八、水泵风扇及中冷器的安装
九、进排气管和增压器的安装
十、发电机等其他部件的安装
第二节 柴油发动机的调整
一、气门间隙的调整
二、供油提前角的调整
三、配气定时的检查与调整

第三节 柴油发动机的磨合与试验
一、柴油发动机的冷磨
二、柴油发动机的热试
三、柴油发动机性能试验
四、柴油发动机竣工验收
第九章 柴油发动机的使用与常见故障处理
第一节 柴油发动机的使用
一、柴油发动机的起动
二、柴油发动机的运行
三、柴油发动机的停车
第二节 柴油发动机常见故障诊断与处理
一、基本方法和手段
二、柴油发动机常见故障诊断与排除
三、柴油发动机故障应急处理

章节摘录

版权页： 插图： （2）水泵轴承磨损 轴承损坏使水泵叶轮径向摆动过大，甚至与泵体相碰。
轴承磨损有两种情况：一是轴承滚珠磨损；二是轴承外圆在水泵壳轴承座上旋转而双磨损。
其磨损原因有：一是轴承缺油（每月应在黄油嘴上加油两次），二是轴承外径与轴承座孔配合不紧所致。
（3）水泵异响 水泵出现异响的原因主要是滚珠轴承严重损坏，使水泵轴振摆大，出现叶轮碰壳体，如果是水泵轴向窜动过大而碰到水泵端盖产生摩擦响声，可通过调整端盖与水泵体之间的垫片厚度来达到（见图6—27中16，18件）。
2.水泵的分解 为便于分解，可将水泵体放在热水加热容器内，加热到约80°C左右，然后参见图6—27按下列顺序进行分解。
①拆下开口销25和六角槽形螺母1。
开口销拆下后不能再用，应换新的开口销。
②取下垫圈2和水泵皮带轮3。
③拆下螺栓24、弹簧垫圈23、垫圈22。
④分别拆下水泵盖衬垫18、水泵盖17和水泵盖衬垫16。
注意，不要损坏软垫。
⑤拆下叶轮压紧螺栓19、水封胶圈20。
⑥用专用拆装工具压出水泵叶轮15。
⑦分别拆下石墨密封圈13、水封总成12、挡圈11和甩水圈10。
⑧按顺序拆下孔用弹性挡圈4、滚动轴承5、间隔套6和滚动轴承7。
⑨用水泵轴拆卸专用工具，压出水泵轴14。
⑩拆下水管接头9和油杯21。
3.水泵零件的检修 （1）水泵体的检修 检查水泵体有无裂缝和破裂，螺孔螺纹有无损坏，前后轴承孔是否磨损逾限，与止推垫圈的接触面有无擦痕和磨损不平，分离平面有无挠曲变形。
水泵体破裂可在裂开的两端各钻直径25mm的孔，将裂缝削成3×90°的斜面焊口，用生铁焊条氧焊。
焊前应将整个水泵体在木炭火上加以预热，焊后放人加热后的冷却粉内缓缓冷却。
壳体与盖连接平面如挠曲变形超过0.05mm，应予修平。
螺孔螺纹损坏，可扩大孔径，另攻螺纹，或焊补后再钻孔攻螺纹。
止推垫圈接触平面有擦痕，垫圈座有麻点、沟槽或不平时，可用绞刀修整。
为了使垫圈与座接触严密，可将座绞成略带弧形。
（2）轴承及轴承孔的检修 前后轴承及轴承孔磨损、轴承松旷（一般轴向间隙不超过0.30mm，径向间隙不超过0.1 5mm）应予更换。
轴承孔如磨损超过原厂规定，或一般超过0.03mm时，可采用镶套的方法，套与孔配合过盈为0.025～0.050mm。
（3）水泵轴的检修 检查水泵轴有无弯曲，轴颈磨损是否逾限，轴端螺纹有无损伤。
水泵轴的弯曲一般应在0.05mm以内，否则应予冷压校正。
轴颈磨损逾限，可修复。

编辑推荐

《玉柴柴油发动机维修精要》适用于具有初中以上文化程度的维修人员学习和使用，也可供大中专院校有关专业师生参考。

第一图书网, tushu007.com

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