

<<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>

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

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

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

- 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、气门问隙的调整
- 二、供油提前角的调整
- 三、配气定时的检查与调整

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

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

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

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℃左右，然后参见图6—27按下列顺序进行分解。

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。

取下垫圈2和水泵皮带轮3。

拆下螺栓24、弹簧垫圈23、垫圈22。

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。

拆下叶轮压紧螺栓19、水封胶圈20。

用专用拆装工具压出水泵叶轮15。

分别拆下石墨密封圈13、水封总成12、挡圈11和甩水圈10。

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。

用水泵轴拆卸专用工具，压出水泵轴14。

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 $3 \times 90^\circ$ 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，焊后放入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0.15mm）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。

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

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。

<<玉柴柴油发动机维修精要>>

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>