

<<液压系统安装与调试>>

图书基本信息

书名：<<液压系统安装与调试>>

13位ISBN编号：9787532396719

10位ISBN编号：7532396711

出版时间：2011-2

出版时间：上海科技

作者：张平 编

页数：118

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>

## <<液压系统安装与调试>>

### 内容概要

《21世纪机电技术应用类职业教育教材：液压系统安装与调试》由张平主编，是中等职业学校机电技术应用专业的专业核心课程，同时也是机电技术综合应用的专业课程。

《21世纪机电技术应用类职业教育教材：液压系统安装与调试》主要内容有：液压系统的组成、液压回路的装接与调整、检测系统的连接、电气控制线路（继电器和PLC控制电路）的连接、液压系统工作单元的联运调试和液压系统的故障判断等。

本课程内容涵盖“机电一体化技术应用人员”职业资格四级标准中的相关模块要求。《液压系统安装与调试》适合中等职业学校机电类相关专业师生使用，也适合中等职业学校近机类、非机类专业师生使用。

## &lt;&lt;液压系统安装与调试&gt;&gt;

## 书籍目录

项目一 液压传动与控制系统的启动与运行&sect;1.1 能力目标&sect;1.2 材料、工具及设备&sect;1.3 学习内容任务1 认识液压实训台任务2 熟悉液压系统启动规程与操作要领任务3 了解机电设备的国家标准任务4 认识液压传动系统&sect;1.4 考核建议&sect;1.5 想一想、议一议&sect;1.6 知识拓展项目二 液压回路的装接与调整&sect;2.1 能力目标&sect;2.2 材料、工具及设备&sect;2.3 学习内容任务1 液压驱动元件的安装任务2 液压执行元件的安装任务3 减压控制阀的安装任务4 液压辅助元件的安装任务5 减压回路的安装任务6 检测元件的安装与测试任务7 液压密封件的安装&sect;2.4 考核建议&sect;2.5 想一想、议一议&sect;2.6 知识拓展项目三 液压检测系统的安装与调整&sect;3.1 能力要求&sect;3.2 材料、工具及设备&sect;3.3 学习内容任务1 安装检测元件并进行调试任务2 认识常用传感器的作用、符号与特性&sect;3.4 考核建议&sect;3.5 想一想、议一议项目四 电气控制线路的连接&sect;4.1 能力要求&sect;4.2 材料、工具及设备&sect;4.3 学习内容任务1 继电器控制电路的连接任务2 PLC控制电路的连接任务3 连接独立单元为完整的工作单元（电气部分）任务4 熟悉各液压元件、电磁阀的动作顺序与信号传递关系&sect;4.4 考核建议&sect;4.5 想一想、议一议&sect;4.6 知识拓展项目五 液压系统联动调试与试运行&sect;5.1 能力目标&sect;5.2 材料、工具及设备&sect;5.3 学习内容任务1 连接独立单元成完整的工作单元（液压部分）任务2 液压系统工作单元的安装调试&sect;5.4 考核建议&sect;5.5 想一想、议一议项目六 液压系统的故障判断、运行与维护&sect;6.1 能力目标&sect;6.2 材料、工具及设备&sect;6.3 学习内容任务1 学会故障判断的基本方法与技巧任务2 了解常见故障发生的原因和排除方法任务3 液压系统的日常运行与维护&sect;6.4 考核建议&sect;6.5 想一想、议一议&sect;6.6 知识拓展

## &lt;&lt;液压系统安装与调试&gt;&gt;

## 章节摘录

2.零件组合选配维修法 液压阀制造过程中,为提高装配精度多采用选配方法,即对一批加工完毕的零件,如阀体和阀芯,依据实际尺寸选择配合间隙最为恰当的一对进行装配,以保证良好的阀芯滑动和密封性能。

也就是说,同一类型的液压阀,阀芯与阀体的配合尺寸有一定的差异对于使用企业,当某一种失效液压阀的数量较多时,可以将所有阀拆卸清洗,检查测量各零件,依据检测结果将零件归类,依据下列方法重新组合选配。

经检查如果阀芯、阀体属于均匀磨损,工作表面没有严重划伤或局部严重磨损,则依照有关手册,选择出具有合适间隙的阀芯、阀体重新装配;如果阀芯、阀体磨损不均匀或工作表面有划伤,通过上述方法已经不能恢复液压阀功能,则选择满足加工余量要求的过盈量的一对阀芯、阀体(孔尺寸小的阀体与外径尺寸大的阀芯),对阀体孔进行铰削或磨削,对阀芯进行磨削,达到合理的形状配合精度后装配。

3.恢复尺寸维修法 采用零件选配法维修液压阀虽然工艺较为简单,但有其局限性,而采用修理尺寸法则适应更为广泛的场合。

简易可行的修理尺寸法主要有更换零件法和修补法两类。

更换零件法是将已经失去配合精度的阀芯拆卸,测量并画出零件图;检查阀体导向孔或阀座的磨损或损坏程度,并依此确定修复加工量,然后进行精加工(精铰或磨削)修复。

对于有一定锥度的阀座,要制作特定的加工工具。

加工到相应精度后,测量实际尺寸,然后依据此尺寸加工新的阀芯。

这种维修方法维修精度高,适应面广,可完全恢复原有的精度,但对维修企业要求较高。

·

<<液压系统安装与调试>>

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>