

《液压件检修与故障排除问答》

图书基本信息

书名：《液压件检修与故障排除问答》

13位ISBN编号：9787800909948

10位ISBN编号：7800909948

出版时间：2001-1

出版社：建材工业出版社

作者：马玉贵

页数：309

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《液压件检修与故障排除问答》

内容概要

《液压件检修与故障排除问答》介绍了固定液压设备和行走机械车辆的液压系统，对液压件使用检修与各类故障提供了解决方法。还对液压件的修理方法，手段予以详细介绍。《液压件检修与故障排除问答》可作为大专院校机械专业的教学参考书、液压学习班的培，需要了解液压技术的人员的参考用书，也可供生产维修管理人员，设备检修技术人员以及操纵液压机械设备的技术工人阅读。

《液压件检修与故障排除问答》

书籍目录

第一章 液压件安装规范 第一节 液压件的分类 第二节 液压泵的液压马达的安装 第三节 液压泵使用与检修 第四节 方向控制阀安装 第五节 流量控制阀安装第二章 液压泵使用与检修 第一节 液压泵的应用 第二节 齿轮泵的应用与检修 第三节 柱塞泵的故障原因及排除方法 第四节 叶片泵使用与检修 第五节 叶片泵故障排除方法 第六节 柱塞泵应用和检修 第七节 轴向柱塞泵故障排除第三章 液压控制阀应用与检修 第一节 液流阀 第二节 减压阀与单向减压阀 第三节 顺序阀和单向顺序阀 第四节 压力继电器 第五节 压力阀的故障排除方法 第六节 方向控制阀 第七节 方向阀检修与配合间隙 第八节 方向控制制阀故障排除方法 第九节 流量控制阀第四章 液压缸和液压马达的使用与检修 第一节 液压缸 第二节 液压缸的使用与检修 第三节 低速大扭矩液压马达 第四节 低速大扭和矩液太马达的选用及使用与维护第五章 液压件漏油的解决方法 第一节 液压件漏油 第二节 油路连接部位漏油 第三节 液压系统要洁净第六章 液压设备使用检修 第一节 100t万能液压机使用与故障排除 第二节 QY40型液压汽车起重机 第三节 125型兼注射机使用与故障排除 第四节 液压传动机床 第五节 金刚镗床液压系统 第六节 液压生产流水线与故障排除 第七节 ZL50C型液压装载机使用与故障排除 第八节 0.6立方米履带式液压挖掘机使用与故障排除 第九节 TY220型推土机 第十节 PY180型平地机 第十一节 液压转向器安装使用 第十二节 液压转向器检修与故障排除 第十三节 FLD型单路稳定分流阀 第十四节 CPQ1.5型叉车使用和检修与故障排除第七章 液压系统故障早期诊断附录一 液压图形符号附录二 漏油的调查材料参考文献

《液压件检修与故障排除问答》

章节摘录

变量叶片泵3启动的同时，必须三位五通电磁换向阀4的左边电磁铁同时得电，液压缸7的活塞杆即可前进，液压缸有杆腔的压力油经B口通过O口经过调速阀6。流回油箱。快速前进时，二位三通电磁换向阀5电磁铁通电，系统形成差动回路（即液压缸有杆腔的压力油经B口通过O口到达电磁阀5左边位置）而油缸快速进给，见系统原理图6-5所示。工作进给时（进刀切削）也称慢进，油缸前进到指定位置，碰到行程开关时，二位三通电磁阀的电磁铁断电，此时油缸有杆腔的压力油通过调速阀6回油箱，从而切削速度可由调速阀6的开口度的大、小来任意调定。当加工完毕时（液压缸前进到终点）碰到行程开关，电磁换向阀4右边电磁铁得电的同时左边电磁铁断电，液压缸有杆腔进入压力油，而无杆腔的压力油经A-Oi口顺利流回油箱，不经过任何控制阀，实现快退，完成一次工作循环。从它完成一次工作循环了解到，不需要调动任何变速手柄，其往复自动变换四种进、退回速度。

5. 液压系统的维护保养 对于液压传动的金属机床来说，维护保养是比较容易的，它除负载无大的变化外，其工作压力也不高，一般在2.5MPa以下就足够了，液压系统的流量也不算大，又采用了变量叶片泵，即使工进情况下，有回油节流调速阀6控制，但此时变量叶片泵也处于最小排量下运转，节流调速的压力损失也不很大，设计油箱的容积适当，就是两班生产时，液压油也不会较快的升温，这就是液压系统正常运转工作，和不发生故障的有利条件。

《液压件检修与故障排除问答》

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:www.tushu000.com