

广东1000KW上柴发电机组服务热线

产品名称	广东1000KW上柴发电机组服务热线
公司名称	东莞市常平鼎盛机械设备经营部
价格	8000.00/台
规格参数	上柴:功率：50KW-2000KW
公司地址	广东省东莞市常平镇常平塘角路14号东兴花园倚湖居9号楼207房（经营场所）
联系电话	4000832880 13480801855

产品详情

广东1000KW上柴发电机组服务热线

1、

“三漏”关。修理柴油机，防治并解决“三漏”问题，可采取“五字”准则，即严、洁、抹、磨、紧。严：对零件的拆卸和安装要严格要求，遵守操作规程，严禁乱打乱敲。如拧螺栓时，要按顺序并分几次紧固，不要无顺序乱拧，以防零件变形。洁：零部件组装定要清洗干净，严防混入杂质。如出油阀与阀座接触环带处混入极小的杂物，不仅会漏油，还直接影响发动机的工作。抹：在石棉垫、纸垫、各种螺塞和漏油处涂抹石棉油。抹石棉油时要薄而均匀，不要太厚，也不要把垫的整个面都抹上，只需涂抹漏油的局部。磨：研磨或铣削零件的结合面，其作用是恢复表面的光洁度和精度，使油管接头或垫片研磨后能保持密封，不漏油。紧：密封装置的紧度要适宜，不能过紧或过松。如柴油机的各种接触面和密封螺母等，保持适宜的紧度。2、气缸压力关。为了有足够的气缸压力，活塞与缸套的配合间隙，活塞环的端、边间隙符合要求，气门与气门座的密封性、喷油器前端的密封性要好，气缸垫要好，且厚度符合要求。3、燃烧室容积关。柴油发电机组修理后往往会使燃烧室容积发生变化，改变原有的压缩比，直接影响柴油机的正常工作。燃烧室容积改变的因素有：活塞位置装反，气缸垫厚度不当，曲柄连杆机械磨损或弯曲，涡流室镶块错位，气门下陷量过大等。在修理时，应对这些情况加以注意。4、正时关。正时关包括供油正时和配气正时，若供油不正时，S195、X195型柴油机发电机可借助喷油泵与齿轮室盖之间的垫片调整，每增减0.1mm厚的垫片，相当于飞轮弧长6.3mm。若配气不足时，应先检查与纠正正时齿轮安装上的误差，然后调整气门间隙，气门间隙每变动0.1mm，曲轴转角变化3°，相当于飞轮弧长11.1mm，调整时应注意活塞压缩到上止点时，进、排气门间隙不能小于0.2mm，以防机件受热膨胀，气门关闭不严，或气门头撞击活塞。5、“三滤”关。空气滤清器技术状态不好，会使灰尘进入气缸，加速活塞环、气缸、气门与气门座早期磨损，造成启动困难，功率下降。柴油、机油滤清器技术状态不好，会使杂质进入有关零部件之间，造成三大精密偶件早期磨损，加速曲轴与轴瓦磨损，严重者会造成柴油机早期报废。6、柴油雾化关。柱塞副、出油阀副及喷油器针阀副的技术状态不好，会造成喷油雾化不良，柴油发电机启动困难，燃烧不完全，积炭增多，以致发动机功率下降，油耗增加，因此，对燃油系，特别是精密偶件要认真进行检查。7、

通孔与小孔关。（1）通孔关：现以S195型柴油机为例，轴承、衬套的5处通孔在安装时要对正。A、主轴承。每对主轴承油槽上都钻有油孔，分别与气缸体、主轴颈上的油孔相通，安装时，只要主轴承的凸

缘缺口对准定位销，就能防止主轴承转动，油孔对准，使润滑油路畅通无阻，避免烧坏。

B、摇臂衬套。向摇臂内压入衬套时，如孔不对准，摇臂轴及衬套就会因缺乏润滑干摩擦而烧损，使气门间隙变大，产生严重的敲击声。

C、连杆衬套。连杆小头钻有集油孔，和连杆衬套的油孔相通，向连杆小头内套铜套时，若两个油孔不对准，铜套和活塞销发生“当当”的敲击声，甚至咬死。

D、起动轴衬套。安装起动轴衬套时，两衬套油孔要分别与机体和齿轮盖上相对应的集油凹槽相通，否则起动轴与衬套就会加快磨损，引起供油角度和配气相位变化，导致柴油发电机功率下降。

小孔关：主要有以下4个小孔。

A、油箱盖通气孔。该孔堵塞后，油箱不再与大气相通，油箱上部因油面下降会出现负压，造成供油中断，燃油受热后蒸发，使油箱内压力升高，会引起油箱开关处漏油，因此，此孔不能堵。

B、曲轴箱换气孔。换气孔堵塞后，曲轴箱内废气越积越多，曲轴箱内气压升高，会使机油渗漏，高温废气混入机油，还会加快机油变质，加速机件磨损，因此，在维修时一定要疏通此孔。

C、输油泵泄油孔。输油泵上的泄油孔堵塞，会导致推杆和导管间少量柴油渗漏进入喷油泵，冲淡壳体内部的润滑油，加速零件磨损，因此，此孔也不能堵。

D、水泵泄水孔。该孔如果堵塞，渗漏的水排不出泵体，进入轴承座内，会加速轴承的损坏，因此，在检修时一定要疏通此孔。

磨合关

冷磨合。卸下喷油器，用外力带动柴油机运转，同时检查机油压力和各部件温度，注意倾听各部件声音，冷磨合后，趁温度高时放出机油，清洗机油滤清器和油道。

热磨合。无负荷热磨合，注意柴油机工作情况和各部位响声，按规定载荷和时间热磨合，经常注意各部位声音及机油口的窜气、排烟、喷油器回油等情况，发现问题应及时排除