

广东950KW三菱发电机维修电话号码

产品名称	广东950KW三菱发电机维修电话号码
公司名称	东莞市常平鼎盛机械设备经营部
价格	.00/件
规格参数	品牌:三菱 项目:维修 厂家:鼎盛
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

柴油发电机维修对气缸密封性最专业的检测方法 1) 对柴油发电机曲轴箱窜气量的检测：把测试头放到曲轴箱加机油孔上，使柴油机转速稳定在2000r/min，可测出曲轴箱的窜气量值。当曲轴箱窜气量测量结果大于规定值时，表示发电机气缸活塞组技术状况已达到了修理极限。 2) 用气缸漏气量检测仪测试：即在进、排气门处于关闭状态时向气缸充入压缩气，观察测量表压力变化情况判断气缸，气门密封状况。 3) 柴油发电机修理压缩系不拆卸检测：拆下喷油器，将气缸压力表安装于喷油器安装座孔，快速摇转曲轴或停止供油用起动机带转柴油机，可检测柴油机气缸的压缩压力。如压力达不到规定值时，可判断气缸、气门的密封性及磨损情况。柴油发电机组气门座为何会松动？

(1) 柴油发电机组气门座松动的原因

1) 气门座严重磨损，下陷量过大，气门座烧损或产生裂纹等都会造成气门座松动。
2) 缸盖螺栓扭力不均，或柴油机在高温时骤然加冷水，使缸盖变形或产生裂纹，从而导致气门座松动。
3) 在对柴油发电机修理装配时，选购，更换气门座圈外径过小，使镶嵌紧度不够，也会造成气门座松动，维修时，扩铣气门座圈孔座的精度不够（圆柱度及圆度超限）、表面粗糙度不合格等。使座圈镶入座孔后配合紧度不够，结合不牢。造成气门座圈变形，松脱。 4) 长期超负荷作业。使柴油发电机温度过高，气缸盖热膨胀较大，引起气门座松动，严重时甚至会脱落。 5) 发电机使用时间较长，经高温高压气体不断冲击，致使座圈与座孔的配合逐渐松动。另外，气缸盖上的气门座孔经过多次拆装，座孔口径增大，若配上原来尺寸座圈，气门座圈也会松动。柴油发电机组修理有几种实用的修理技术和方法？

广州南洋机电维修厂简要介绍柴油发电机组修理几种实用的修理技术和方法 下面简要介绍几种柴油发电机组修理几种实用的修理技术和方法，目的是起到一个抛砖引玉的作用。在没有专用修理设备的情况下，充分利用各修理摊点现有的装备和常用工具，使修理达到zuijia的方法，修理费用开支得最少。

(1) 研磨修理法 柴油机喷油器针阀偶件烧死后，针阀一般不易拔出，原因是针阀和喷孔受热变形，产生积碳所致，其磨损并没有达到极限。卡得不死可用钳子拔出来，若拔不出来，可采取下法：将喷油器针阀偶件放入机油里浸泡24h，然后加热机油至150 左右，保温2h，拿出后将针阀尾部夹在台部钳上，用两把螺丝刀，分别撬住针阀体上平面，均匀用力向上撬即可将针阀取出。把偶件在油中浸泡10min后取出，清除积碳并清洗干净，再将针阀沾些新机油放入针阀体转动研磨，光滑接触面，即可继续使用，用这样简单的修理方法还可以修磨机油泵端盖等零件。(2) 氧焊铸铝修理法 用这个方法修理单缸或多缸柴油发电机组上的铸铝零件（如齿轮室盖，气缸盖罩，水箱所产生的裂纹），修理成本不超过新件价格

的20%。下面以齿轮室盖为例：自制铝焊条。敲碎一只旧活塞，放置铸锅中，用焊炬加热熔化，去渣后倒入有孔径约3mm的铸勺中，使熔化的铝合金经小孔流出，形成一根焊丝。钻孔。用3mm的钻头在裂纹的两端钻孔，以免裂纹扩展。预热。将被焊部位接近的边缘位置加热到350~400℃。施焊，可用中性火焰，焊炬与焊件的夹角为40°左右，预热中，铝件由光亮的银白色逐渐变成暗淡的银灰色或表面呈现出微微的起皱凸起时，即开始填充，焊炬向前移动的同时作上下挑动，整条焊缝一次焊完，zuihao不中途间断，焊后处理。再将被焊部位和被焊接近边缘加热到300~400℃，然后空冷至常温，防止焊后出现裂纹。

(3) 胶补修理法 发电机缸体上水歧管裂缝胶粘法。缸体上水歧管产生裂缝造成漏水也可用胶粘接补缝的方法，用的胶粘剂为XH—22组分结构胶粘剂，粘补前先用电动手砂轮将裂缝加工成“U”形坡口，用汽油清洗干净坡口，用配制好的粘补剂搽抹在干燥的坡口内，但应注意搽抹方向要与破口走向垂直，且每次搽抹相互重叠衔接，搽抹完毕后，在70℃加热条件下，保持6h左右即可使用，经过实践，此种修补方法即方便又可靠。(4) 轴、杆类零件的矫正修理法 柴油发电机组的轴、杆类零件经过一段时间使用后将产生一定程度变形，影响机器的正常工作，如柴油机连杆的弯曲，扭曲变形。推杆的弯曲变形等。对杆、轴类零件的变形在修理极限内可采用矫正法进行修理，比较适用的矫正方法是火焰矫正和冷作矫正两种。火焰矫正法：即用火焰烧烤弯曲杆件的凸部，温度控制在450℃左右，使零件受热膨胀发生塑性变形，待零件冷却后这一区域的金属就要收缩，这样就将原来产生了弯曲变形的杆件拉直了，达到了零件矫正的目的。冷作矫正法是常温下将变形加压或冲击使之产生塑性变形，达到矫正的目的，如用连杆矫正器矫正已变形的连杆。(5) 锉削修理法 柴油发电机组曲轴是柴油机的重要零件，多缸柴油机曲轴磨损后需在曲轴磨床上进行磨修，对于小型单缸柴油机曲轴，当其磨损在使用极限范围内时可采用锉修的方法来修理，用所配合的轴瓦为基准，其修理步骤如下：

- 1) 先把待修理的零件及表面清洗干净，再将轴瓦安装在轴瓦座上，并在瓦面涂上一层红丹油或红印油。
 - 2) 将连杆按装配位置安装在曲轴连杆轴颈上，转动两圈，然后取下连杆。
 - 3) 用锉刀锉修曲轴颈上沾有红印油的印痕。
 - 4) 反复用红印油进行检测，反复锉修接触印痕，直至消除椭圆与锥度，并使接触面达到75%以上。
 - 5) 在轴颈上缠上细砂布，用布条拉动抛光。6) 用甩转法检查连杆大端轴瓦与曲轴连杆轴颈的配合间隙与紧度。方法是：把曲轴放在支承架上，将轴颈，轴瓦清洗干净，按规定扭力把连杆固装在连杆轴颈上，用右手在连杆小头着力，把连杆绕曲轴向下用力甩转。若连杆能甩转3/4-3/2圈为良好紧度，间隙合适。
- (6) 电刷镀修理法 电刷镀技术，工艺简单，设备器具少，不需镀槽，容易掌握，这里只作一应用简介。S195型柴油机上、不平衡轴四个205轴承座孔，因磨损超差使座孔与轴承外圈配合松动（跑外圆），而机体又不宜报废，修复起来很困难，若勉强装上使用会产生故障，工作及不可靠。过去采用附加零件法，不仅工艺复杂，而且成本高。现用电刷镀技术，只要将磨损的轴承孔内配合表面镀上一层金属，并用安培-小时监控其镀层厚度，无需加工就可恢复原有尺寸精度，使许多过早报废的机体，箱体死而复生。或者也可以直接在新更换的轴承外圈配合表面镀刷一层金属，加大轴承外圈直径，镀层结合强度高、均匀，只要刷镀后对轴承进行清洗，就不影响轴承的使用寿命。