小松款5200油锯 5200

产品名称	小松款5200油锯 5200
公司名称	良材五金园林机电物质商行
价格	420.00/台
规格参数	型号:5200 排气量:5200（cm3） 燃料箱容积:0.55（L）
公司地址	中国 怀化市鹤城区 怀化市河西机电市场2栋B面19号
联系电话	86 0745 2695011 13487454393

产品详情

型号	5200	排气量	5200（cm3）
燃料箱容积	0.55（L）	机油箱容积	0.26（L）
导板尺寸	455（mm）	功率	2.2（W）
锯切生产率	8888（Cm²/S）	最高链速	0000（m/s）
外型尺寸	530x260x280（mm）	转速	8000（r/min）
质量	7（kg）	适用范围	砍伐

彩盒尺寸：480x2

型号	5200	排气量	52cc（cm3）
燃料箱容积	550（l）	机油箱容积	260（l）
导板尺寸	20（mm）	功率	2.2（w）
锯切生产率	520（cm²/s）	最高链速	12000（m/s）
外型尺寸	550（mm）	转速	2800（r/min）
质量	8（kg）	适用范围	伐木

产品型号：jbw5200

汽油机型号：45f

汽油机形式：风冷，单缸，二冲程汽油机

排量：52cc

标准功率：2.2kw/7000rpm

燃油混合比：25：1

燃油箱容积：550ml

机油箱容积：260ml

启动方式：自动回位手拉启动

可选导板尺寸：18 ” 20 ”

毛/净重：8.5kg/7.5kg

包装尺寸：500*26.5*290mm

发动机的维护

发动机的维护是指为维持其完好技术状况和工作能力而进行的作业.

维护的原则是:预防为主,定期检测,强制维护.

维护的目的是:保持整洁,及时发现并清除故障隐患,延长零件使用寿命,防止早期损坏和运行中出现故障,保证安全行车.

(1)发动机维护作业的内容

发动机维护作业的内容是清洁,检查,补给,润滑,紧固和调整。

1.清洁包括外表清洗,保持水,油,气管道的清洁等。

2.检查是维护作业的基础.其他的维护作业一般都要依靠检查作业的结果来进行.检查作业包括人工检视和一起检测诊断,如检视装备是否齐全,整洁,有无漏水,漏油,漏电现象。

3.紧固是指检查并按规定力矩和顺序扭紧所有外露连接件的螺栓和螺母。

4.补给是指按需要添加燃料，润滑剂，冷却液等。

5.润滑是指按要求更换发动机机油和给润滑点加注润滑剂。

6.调整是指按规定对发动机各部委的可调节部分所进行的调整，如调整点火正时、和带的张紧度等.

(2)发动机维护作业的类别

发动机维护作业可分为预防性维护和非预防性维护两大类。其中预防性维护是指按事先规定的维护计划而进行的各种维护作业；非预防维护指的是对于一些突发性故障所采取的事后维护，所以也称为事后维护。

(3)发动机维护的周期

发动机维护的周期是指进行同级维护的间隔期，一般以车辆行驶里程为依据。如解放ca1040的一级维护周期为1500-2000km，二级维护周期为6000-8000km，奥迪、等轿车及进口汽车一般没有一级维护和二级维护的提法，如桑塔纳轿车只分为7500km维护、15000km维护、30000km维护。每种维护的项目在有关资料中都有详细规定.其中高级维护包含了低级维护的全部项目。

发动机的修理工艺

(1)发动机的修理级别一般分为小修和大修。小修一般只一两个局部的修理，大修只全面修理，其修理工艺过程最具有代表性。发动机大修时进行的各种技术作业总称为发动机修理工艺。按一定的顺序和方法完成这些作业的过程称为发动机修理工艺过程。发动机大修工艺过程一般包括进厂检验，外部清洗，总成和零件的拆卸，零件清洗，零件检验分类，零件修理，总成装配，总成试验，发动机总装及调试，出厂检验等。

(2)零件的拆拆卸原则

a.在拆装顺序上，本着"先装的后拆,后装的先拆,能同时拆就同时拆"的原则。

b.在拆卸范围上，本着"能不拆的就不拆，尽量避免大拆大卸"的原则。

c.在拆卸目的上，本着"拆是为了装"的原则。因此，拆卸零件是要特别留意观察，记录：零件的安装方向，装配记号，耗损状况并做好零件的分类存放。

(3)零件的清洗方法

清洗发动机零件油污的方法有：机溶剂(汽油、煤油、柴油、酒精等)清洗，碱溶液和化学合成水基金属清洗剂清洗。

(4)发动机零件的机械加工修复

发动机零件的机械加工修复方法主要有修理尺寸法和镶套修复法两种。

同任何机器一样，汽车发动机在投入使用后，也即投入了维护和修理的过程.正确的使用，维护和修理是保证一台制造质量良好的发动机正常工作的前提。

发动机技术特点

1发动机气门驱动机构采用液压支承滚珠摇臂式结构，与现在一般汽油机上普遍采用的液压挺杆式气门驱动机构相比，这种新颖的气门驱动机构具有摩擦扭矩相对较小的优点，因此所需的驱动力亦小，从而可有效减小发动机功耗，降低油耗。

2为有效地减轻整车重量，1．4升汽油机采用铝合金缸体，取得了十分明显的轻量化效果。

3采用专用材料和经特殊工艺加工的塑料进气管代替传统金属进气管，不仅收到轻量化效果，而日可以有效地减小进气管壁阻力，提高进气效率，增大发动机功率。

4采用先进工艺加工的涨断式连杆，利用专用涨断设备将加工完毕的连杆大头孔涨断，而不是原先采用的锯开，磨削工艺。这样可利用涨断连杆锯齿状“哈夫”面，确保绝对准确的紧固定位，从而减小摩擦力和延长连杆使用寿命。

5采用热套式凸轮轴，与原凸轮轴相比，不仅可以使凸轮轴重量减轻，还可以达到更高的凸轮型线精度和更精确的配气正时。

6油门采用电子控制装置，亦称e-gas电子油门，这种控制装置能统一协调并合理管理汽车各工况对发动机扭矩和输出功率的瞬时要求，如驾驶员加速行驶、超车、启动空调等，可使得发动机在每一工况点的运转状态始终处于最佳范围，既能满足低排放、低油耗要求，又可使整车行驶性能实现优化。

7改进发动机进气系统的布置位置，可有效地降低充入发动机的进气温度和提高进气密度，使发动机在充气效率得以提高的基础上输出更大功率。具体改进是将发动机的进气管路布置在发动机前端模块左侧，冷却水箱之上。

8为提高冷却水箱的防腐能力，延长水箱的使用寿命，布置在发动机前端模块中的冷却水箱散热片均包覆塑料。

9为防止发动机油底壳底部与高低不平路面发生碰撞、摩擦而损伤发动机，专门在油底壳下面可选装一块金属防护板。

10为有效地隔热、隔声、隔震，使其不传入乘员厢内影响乘坐舒适性，polo轿车在排气管部位加装了一块隔热屏蔽板。