

# 挖掘机行走速度还是没有明显的提高原因

产品名称	挖掘机行走速度还是没有明显的提高原因
公司名称	合肥通达挖掘机维修有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市庐阳区北城大道004号
联系电话	0551-64493367 64536067 13956953738

## 产品详情

液压系统中有节流之处。如上所述，在解决整机无力时，我们调整了液压油的压力，使之已达到了系统标准值的要求，所以系统压力低的原因已被排除。若主泵的排量不足，应现对主泵进行调节，以增加主泵的排量；然后，操作工作装置使主安全阀溢流，直至发动机刚刚产生憋车时为止；再操作挖掘机（空载）完成各种动作，看速度有没有变快。经上述调整后发现：主泵上的功率调节螺钉虽已拧进了3圈，但发动机在主安全阀溢流时仍有明显的憋车现象，且在正常操作时机器各种动作的速度并没有明显的加快，即主泵的排量虽已增大，但整机的速度并没有加快，由此说明，主泵排量正常，从而排除主泵排量不足造成整机速度慢这一故障原因。在该机的液压系统中。

多路阀就是一个节流调速阀，它的开度大小直接影响工作装置的速度，而多路阀的开度大小又与先导伺服阀开度的大小成正比，同时也与先导液压系统的压力成正比。根据以上分析，我们先检查了先导油路的油压，测得先导系统的压力为：冷机时2MPa，热机时小于1MPa；根本达不到先导系统压力（3MPa）的要求。于是，调节先导溢流阀，压力未能上升；检查先导溢流阀，也未发现阀芯有磨损的痕迹，从而断定是先导泵内泄引起先导系统的油压不足，导致整机的工作速度慢。更换先导泵后，先导液压系统的油压达到了3MPa，这时动臂、斗杆、铲斗、回转的速度也明显加快了，达到了原机的工作要求，但整机的行走速度还是没有明显的提高。根据该机的行走液压系统原理知。

其上的行走限速阀控制左、右行走的回油。如果限速阀在左位，那么左、右行走的回油都受到限速阀的节流控制，行走的速度会变慢；如果限速阀在右位，那么左、右行走的回油就不受限速阀的节流控制，而是直接回油箱，机器行走的速度就会变快。于是，我们拆下限速阀，发现阀内有许多杂物，阀芯被卡在左位位置。清洗、研磨该阀并装复，试机时行走速度慢的问题已得到了彻底的解决。至此，该机动臂、斗杆的自然沉降及整机力量不足和速度慢的故障已得到了彻底的解决，恢复了原机的使用性能。安装前，应首先检查密封件表面质量，不得有飞边、毛刺、裂痕、切边。气孔和疏松等缺陷，密封件的几何尺寸和精度都要符合标准要求。孔用组合密封圈由O形圈和耐磨环组成。

由于O形圈弹性较大，安装比较容易；而耐磨环弹性较差，如果直接安装则活塞的各台阶、沟槽容易划伤其密封表面，影响密封效果。为保证耐磨环安装时不被损坏，应采取一定的安装措施。耐磨环主要由填充聚四氟乙烯（PTFE）材料制成，具有耐腐蚀的特性，热膨胀系数较大，故安装前先将其在100 的油液中浸泡20min，使其逐渐变软，然后用工装将其装入活塞的沟槽中。工装由定位套和涨套组成。定位套头部有5倒角，用于引导O形圈和耐磨环装入活塞端部沟槽。涨套由弹性较好的65Mn钢经热处理制成，

加工成均匀对称的8瓣结构。需要注意的是，加工各瓣底部的小孔时，分度要均匀，铣开各瓣时应使锯口对准小孔的中心，以保证涨套各瓣能均匀涨开。

同时各部位都应进行（光滑）倒角，以免损坏密封圈。每一种规格的密封圈都应有一套对应的工装来保证其装配要求。安装完成后不允许密封圈有折皱、扭曲、划伤和装反的现象存在。液压缸缸筒，缸筒上的螺纹孔常安排在焊接工序之后加工，这样就不可避免地要在螺纹孔出口与缸筒内壁的交界处产生毛刺。为清除毛刺，必须设计制做专用刀具对其进行加工，达到光滑过渡的目的。专用刀具的结构。使用时，先将刀杆从螺纹孔中插入，然后从侧面将刀头安装在刀杆上，旋转刀杆即可将毛刺除掉并加工出光滑完整的表面。另一类密封件是聚氨酯材质的Y形密封圈因其具有高硬度、高弹性、耐油、耐磨和耐低温等优点，广泛用于液压油缸中。它的内、外唇根据轴用或孔用可制成不等高形状。