自卸液压油缸拉缸后如何修复

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

自卸液压油缸拉缸后如何修复

我国自卸汽车技术条件标准规定，车厢在超载%的状态下，举升到°～°之间任一位置时，停留min，货厢举升机构的自降量不超过°为合格，否则，将视为下降太快，需进行故障检修。如何判断是哪个元件引发内泄呢？方法如下：首先将货厢举升到最高或某一位置，转阀或气控分配阀置于停止位置，取力器停止取力。先将气控分配阀从车上卸下，拆下分流块，查看气控工程自卸车“溜缸”的故障原因及诊断方法湖北省十堰市高级技工学校李彬孙铁英分配阀上面的个油口，向有单向阀的接口A倒入ml左右的煤油，观察是否有油从下面的油管中渗出，若有油渗出，既有内泄，便会发生“溜缸”现象。

将转阀的低压油管拆下，min后，观察有无油从低压管泄出，若没有油滴出，说明锥阀针与阀座关闭良好，无内泄现象。因为阀针与阀座之间被脏物卡住关闭不严时会产生内泄，阀针阀座损坏也会产生内泄，从而使液压油倒流，齿轮泵泵轴出现冲击及转动现象。也可以将出油口从油泵上取下，从P方向倒入少量煤油，观察是否有油从P泄出，若有油露出证明有内泄现象。

但从最近几年的服务中发现，有用户在弹簧与丝堵之间增加了垫片，并用钢性较大的弹簧代替原弹簧，有的甚至将阀座及阀针间的溢流孔堵死，以达到提高系统压力的目的，满足超载期望。

但弹簧会因此产生塑变折断，阀针阀座磨损冲击加剧，不仅使转阀内造成“溜缸”现象，也给整个举升机构埋下了安全隐患，并使其自卸液压油缸拉缸后如何修复部件的寿命降低。将液压油缸回油管（低压油管）拆下，待min后，查看是否有针状油液成线状（流速≥5ml／min）从该管中流出，若有为内泄，会造成“溜缸”现象。②车辆在凸凹不平的施工场地，货物装载不匀，使活塞杆承受较大的径向冲击载荷，造成活塞杆弯曲，活塞与活塞杆同轴度下降，出现“偏缸”，活塞的一侧边与缸筒间的间隙减小，使油缸内壁产生偏磨而内泄，严重时活塞环卡死在环槽内，引起拉缸。

③缸筒的直线度圆度要求较高，与活塞配合间隙仅为～mm在使用中，由于高温变形，使活塞环卡死在环槽内，也同样会产生内泄，甚至拉缸。①密封圈材质太软，耐压等级变形率等不符合标准，工作时活塞与缸体配合间隙过大，在运动过程中密封圈极易挤入密封间隙处损坏，导致密封失效。

检查及预防为防止出现以上失效情况，应做以下检查项目：主要检查缸筒内表面尺寸公差和形位公差，有无纵向拉痕，若有微量变形和浅状拉痕时，可采用强力珩磨工艺修复缸筒；缸筒内表面磨损严重，存在较深拉痕，可更换液压缸，也可采用粘接的方法进行修复。检查活塞限位阀阀座阀针弹簧环槽等，若有裂纹环槽损坏弹簧损坏和阀针阀座处密封不良，则可考虑更换。从以上分析中，可见固体颗粒物不仅会加剧液压元件磨损，而且可能堵塞元件的间隙和孔口，使控制元件动作失灵而引发内泄及其自卸液压油缸拉缸后如何修复系统故障。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/WQ8VZiXieiTCVO.html