

常用的磨损油污染监测方法及各监测方法的适用范围资产评估师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/599/2021\\_2022\\_\\_E5\\_B8\\_B8\\_E7\\_94\\_A8\\_E7\\_9A\\_84\\_E7\\_c47\\_599939.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/599/2021_2022__E5_B8_B8_E7_94_A8_E7_9A_84_E7_c47_599939.htm) 采用油液污染临测法进行磨损监测是一种行之有效的方法。各类设备的流体系统中的油液，均会因内部机件的磨损产物而产生污染。流体系统中被污染的油液带有机件技术状态的大量信息。根据监测和分析油液中污染物的元素成分、数量、尺寸、形态等物理化学性质的变化，便可以判断是否发生了磨损及磨损程度。常用的磨损油污染监测方法有油液光谱分析法、油液铁谱分析法、磁塞检查法等。油液光谱分析法是指利用原子发射光谱或原子吸收光谱（相应地有发射光谱分析仪和原子吸收光谱分析仪）分析油液中金属磨损产物的化学成分和含量，从而判断机件磨损的部位和磨损严重程度的一种污染诊断法。光谱分析法对分析油液中有色金属磨损产物比较适用。油液光谱分析磨屑粒度一般能在小于 $10\mu\text{m}$ 进行取样，但不能给出磨损颗粒的尺寸、形状，因此适于早期的、精密的磨损诊断。油液铁谱分析法所使用的分析仪有铁谱分析仪和直读式铁谱仪等。油液铁谱分析能提供磨损产物的数量、粒度、形态和成分四种参数，通过研究即可掌握有关的磨损情况。磁塞检查法是用带磁性的塞头插入润滑系统的管道内，收集润滑油中的磨粒残留物，用肉眼直接观察其大小、数量和形状，判断机器零件的磨损状态。这是一种简便而有效的方法，适用于磨粒尺寸大于 $70\mu\text{m}$ 的情况。一般情况下，机器后期均出现磨粒尺寸较大的残留物。因此磁塞检查也是磨损监测中重要手段之一。 【把注册资产评估师站加入收藏夹】 【更

多资料请访问百考试题注册资产评估师站】100Test 下载频道  
开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)