

真空出料泵 德州泵 济南华泰精工

产品名称	真空出料泵 德州泵 济南华泰精工
公司名称	济南华泰精工机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市天桥区鑫茂齐鲁科技城
联系电话	13964021046

产品详情

挖掘机长时间的使用，就会对齿轮计量泵出现严重磨损，应对挖掘机有安全方面的危险。那么，这样的问题出现的原因是怎么样的呢？下面就由华泰精工的小编为大家简单地讲解一下吧。

一般造成动臂带载不能提升的主要原因为：

1、挖掘机齿轮计量泵严重磨损

在低速运转时泵内泄漏严重；高速运转时，泵压力稍有提高，但由于齿轮油泵的磨损及内泄，容积效率显著下降，很难达到额定压力。齿轮计量泵长时间工作又加剧了磨损，油温升高，由此造成液压元件磨损及密封件的老化、损坏，丧失密封能力，液压油变质，负压蒸馏齿轮泵，后导致故障发生。

2、液压元件选型不合理

动臂油缸规格为70 / 40非标准系列，密封件亦为非标准件，制造成本高且密封件更换不便。动臂油缸缸径小，势必使系统调定压力高。

济南华泰精工机械齿轮计量泵

华泰精工计量泵的流量调节方式有哪些？

华泰精工计量泵常用的流量调节方式有：调节柱塞或活塞行程、调节泵速、建有调行程和泵速三种，德州泵，其中以调节行程的方式应用广。改方法简单、可靠，在小流量时仍能维持较高的计量精度。行程调节方式有以下三种：

- 1、 停车时手动调节：在停车时手动提高计量泵的行程。
- 2、 运转中手动调节：在泵运转中改变轴向位移，真空抽出提炼泵，以简洁改变曲柄半径，达到调节行程长度的目的。常用方式有N形曲轴调节、L形曲轴调节和偏心凸轮调节等。
- 3、 运转中自动调节：常见有气动控制和电动控制两种。气动控制是通过改变气源压力信号达到自动调节行程的目的；电动控制是通过改变电信号达到自动调节行程的目的。

计量泵的控制：精密的加工精度保证了每次泵出量进而实现被输送介质的精密计量。在一定的有效柱塞面积下，泵的输出流体的体积流量正比于行程长度和往复频率即泵速。在计量介质和工作压力确定情况下，通过调节行程长度和往复频率即可实现对计量泵输出流量的双维调节。进口行程长度和往复频率都可以作为调节变量，但在工程应用中一般讲行程长度视为粗调变量，往复频率为细调变量：调节行程长度至一定值，然后通过改变其频率实现精细调节，增加计量泵调节的灵活性。在相对简单的应用场合，也可以手动设置行程长度，仅将行程频率作为调节变量，从而简化系统配置。

济南华泰精工各部件维修方法

齿轮泵轴磨损后的维修

齿轮泵中轴的磨损主要是因为轴两端与支撑滚针间的摩擦磨损，使轴径变小。如果是轻微磨损，可通过镀一层硬铬来加大此部位轴的直径尺寸，使轴得到修复。如果轴磨损严重，则应45钢或40cr钢重新制造，轴毛坯经粗、精车后，轴承部位要热处理，真空出料泵，硬度为hrc60-65，然后再经磨削，使轴承配合部位表面粗糙度 ra 不大于 $0.32 \mu m$ ；轴的圆度和圆柱度允差为 $0.005mm$ ；与齿轮配合部位按 $h7/h6$ 、表面粗糙度 ra 应不大于 $0.63 \mu m$ 。

齿轮泵泵体磨损后的维修

泵体内表面磨损主要是吸油区段圆弧形工作面。如果出现轻微磨损，可用油石修磨去毛刺后使用。泵体是由铸铁铸造毛坯成型，出现严重磨损时应更换新件。如果泵内齿轮两端面是用磨削修复，则泵体宽度尺寸也要改变，与齿轮两端修磨去掉的尺寸相等，重新加工后的泵体两端面应达到图3所示的技术要求。

齿轮泵两端盖磨损之后的维修

齿轮泵的端盖用铸铁制造，出现磨损现象后，轻微的可在平板上研磨修平，磨损比较严重时应在平面磨床上磨削修平。修磨后的端盖与泵体配合连接的平面接触应不低于85%。平面度允差、端面对孔中心线的垂直度允差、两端面的平行度允差和两轴孔中心线的平行度允差均为 $0.01mm$ 。磨削后的表面粗糙度 ra 应不大于 $1.5 \mu m$ 。

齿轮泵用滚针轴承的维修

更换泵中零件维修后，轴承滚针应更换。对滚针要求是：全部滚针直径的尺寸误差不应超过 $0.003mm$ ，长度允差为 $0.1mm$ ，与轴配合间隙应在 $0.01mm$ 左右；滚针装配时要按数量要求充满轴承壳内，滚针间要相互平行布置。

真空出料泵-德州泵-济南华泰精工(查看)由济南华泰精工机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济南华泰精工机械设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!