

上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵

产品名称	上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵
公司名称	苏州川田液压机电有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州工业园区通园路236号博济苏印智造1幢565室
联系电话	15862324676

产品详情

上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵
上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵
上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R
双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R
双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R
双联泵 上海机床厂油泵GPA3-63-63-E-20R 双联泵

一、液压泵连接注意事项

1. 液压泵可以用支座或法兰安装，泵和原动机应采用共同的基础支座，法兰和基础都应有足够的刚性。特别注意:流量大于(或等于)160L/min的柱塞泵，不宜安装在油箱上。

2. 液压泵和原动机输出轴间应采用弹性联轴器连接，严禁在液压泵轴上安装带轮或齿轮驱动液压泵，若一定要用带轮或齿轮与泵连接，则应加一对支座来安装带轮或齿轮，该支座与泵轴的同轴度误差应不大于 0.05mm。

3. 液压泵吸油管要尽量短、直、大、厚，吸油管路一般需设置公称流量不小于泵流量2倍的粗过滤器(过滤精度一般为80~180 μ m)。液压泵的泄油管应直接接油箱，回油背压应不大于0.05MPa。油泵的吸油管口、回油管口均需在油箱油面200mm以下。特别注意在柱塞泵吸油管道上不允许安装滤油器，吸油管路上的截止阀通径应比吸油管道通径大一挡，吸油管道长 $L < 2500$ mm，管道弯头不多于两个。

4. 液压泵进、出油口应安装牢固，密封装置要可靠，否则会产生吸入空气或漏油的现象，影响液压泵的性能。

5. 液压泵自吸高度不超过500mm (或进口真空度不超过0.03MPa)，若采用补油泵供油，供油压力不得超过0.5MPa，当供油压力超过0.5MPa时，要改用耐压密封圈。对于柱塞泵，应尽量采用倒灌自吸方式。

6. 液压泵装机前应检查安装孔的深度是否大于泵的轴伸长度，防止产生顶轴现象，否则将烧毁泵。