

# 电液锤齿轮泵改造成柱塞泵提高液压压力稳定性

产品名称	电液锤齿轮泵改造成柱塞泵提高液压压力稳定性
公司名称	河南金匠人设备运维管理有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河南省安阳市长江大道26号
联系电话	03723389608 19837223926

## 产品详情

### 电液锤齿轮泵液压系统改柱塞泵液压系统

齿轮泵在电液锤等早年锻压设备设计中，常作为液压系统的控制油油源，特点是结构简单紧凑，对液压油的污染程度不敏感，但是齿轮泵属于低压泵，寿命短。齿轮端面的轴向间隙在啮合面磨损后会再次降低可用工作压力，造成电液锤液压动力系统压力低；困油区容积大小反复变化，流量脉动和噪音相对较大，不可避免的形成内泄，造成电液锤液压系统稳定性差，消耗功率和效率减低，并使油温升高，能耗升高；

与齿轮泵相比，斜轴式轴向柱塞泵柱塞与缸筒尺寸精度高，泄露小，自然工作压力高并且供油压力均匀持续，运行平稳，且寿命长，符合电液锤液压系统的特点和要求。

电液锤齿轮泵供油系统改造成柱塞泵供油系统以匹配电液锤快速高频次打击的特点对液压系统高压和大

流量的需求，提高液压动力系统效率，提升工作压力，增强电液锤液压系统稳定性，提升经济效益。

电液锤齿轮泵供油系统改造成柱塞泵供油系统的流程如下：

1. 抽空液压站里面的液压油，拆除原来齿轮泵、集成阀块以及它们之间的管道连接系统。
2. 在原电机上安装新的泵连体、内齿联轴器和柱塞泵。
3. 更换原来的吸油滤油器并连接泵吸油口与滤油器之间的管路。
4. 在油箱上与电机泵对应位置切割窗口，安装新的卸荷阀块、电磁阀、压力表等调压和测压元件。
5. 连接柱塞泵出油口与卸荷阀块之间的高压胶管。
6. 连接柱塞泵泄油口到液压站的小管道。
7. 安装汇油管并使用管夹固定，连接卸荷阀块与汇油管之间的高压胶管。
8. 在汇油管合适的位置安装缓冲蓄能器座和缓冲蓄能器。
9. 连接从缓冲蓄能器到主供油管之间的高压软管。
10. 清洗液压站，蓄能器充氮气，过滤液压油并加入油箱。
11. 二次检查各部分连接紧固情况，进行开机试车。