

# 泥状填料枪 软填料枪 0316-5958896

产品名称	泥状填料枪 软填料枪 0316-5958896
公司名称	大城县新华密封材料厂
价格	3500.00/个
规格参数	含量 :99 ( % ) 材质:高分子原材料 厂商:大城县新华密封材料厂
公司地址	河北省廊坊市大城县广安工业区
联系电话	86-03165958896/5958899 15230680064

## 产品详情

含量	99 ( % )	材质	高分子原材料
厂商	大城县新华密封材料厂	密度	1.6 ( g/cm3 )
执行质量标准	通过		

一、简介 tor型手动液压油泵，是将手动机械能转换为液压能的一种小型液压泵站。油泵的特点是：动力为手动，高压、小巧、便于携带，操作简单，应用范围广。二、手动液压油泵外型结构示意图：

1. 手柄 2. 压杆 3. 低压止回阀 4. 高压止回阀 5. 低压泵 6. 高压出油口 7. 卸载阀 8. 高压安全阀  
9. 低压单向阀 10. 贮油筒 11. 回油田(3、4在泵的本体另一侧)

### 三、油泵的性能与规格

				tor-a	tor-b	tor-c
压力	高压	mpa	63			
	低压		1			
流量	高压	ml/次	2.3			
	低压		12.5			
最大手摇力		n	500			
重量		kg	9	10	12	
外型尺寸(长×宽×高)		mm	630×175×170	650×180×145	751×180×145	
贮油量		l	0.7	3	4.5	

四、工作原理 1. 充液：油泵开始工作时，油液被柱塞压入高低压单向阀通过高低压单向阀进入油缸，当压力升至1mpa时则低压阀打开，低压油溢回储油管。(见下图)一、手动油大泵工作原理图

1. 油缸 2. 高压安全阀 3. 高压单向阀 4. 高压泵 5. 滤油器 6. 低电压 7. 压杆 8. 低压安全阀  
9. 低压单向阀 10. 卸载阀 11. 高压胶管

1. 升压：上述的基础上，高压柱塞继续工作，压力逐渐升高，当压力超过额定力63mpa，高压阀就是安全阀。 2. 工作：在工作过程中，由于工作缸做功，能量会减少，所以要随时摇动手柄，保持所需的工作压力，直至工作结束。 3. 卸载：油泵工作完毕，需要将压力减至为零，打开卸载阀，油液流回储油管。完成卸载工作。充油、升压、工作过程实际上是不可分割的，只摇动手柄就可完成这三个过程。

二、主要结构与各部分的作用 手动油泵由以下几个部分组成：  
1. 泵体部分 2. 手柄部分 3. 胶管部分 4. 储箱 5. 后座部分

1. 泵体部分：泵体部分是油泵的主要组成部分，高压工作腔、低压工作腔、两个单向阀、高压阀(安全阀)、低压阀卸载阀、两个止回阀、进油口等都在上面。各处孔有机地联系在一起。两个单向阀是防止压力油回流。两个单向阀其规格、作用是一样的。低压阀和高压阀的作用是压力控制。分别将压力控制在1mpa和63mpa。进油口处的两个钢球是止回阀。工作完毕后扭转卸载阀，压力油流回储油管，完成卸载工作。 2. 手柄部分：主要由压杆、压把组成。靠两个销子与泵体和柱塞连接。手动力作用在压杆上，带动柱塞做往复运动，产生油液的压力。在压把上面有m12×1.5的螺孔，是供垂直安装压杆用的，可以根据操作的方便选用垂直或水平操作。 3. 胶管部分：是连接油泵和油缸输送压力油液的部件。在不使用时，胶管与缸脱开，胶管头部用橡胶帽堵上，以防污物进入油管和油缸。 4. 在后座和或油箱上面装有注油、放气装置，油泵工作时须松开放气螺丝，以免储油箱内气压过低。影响正常工作，工作完毕后拧紧放气螺丝。在后端安装一个挂钩，当手提油泵时以钩住压杆。

三、使用与安全注意事项(一)油泵的正常使用  
1. 在压力63mpa工作时，油泵的性能安全发挥出来，是最合理的使用。各处均不需调整。 2. 扩大油泵的使用范围：为适应配套的油缸，可以低于63mpa的压力下工作。此时先将压力表接在油管上，调节高压阀，当压力表达达到油缸的工作压力为止，即可使用。为了适用大吨位、大行程作业的需要，可另行设计制造大型油箱或辅助油箱。 3. 注意各螺纹连接配用金属垫(铜垫、铝垫或组合垫) 4. 按手动高压油泵使用说明规定选用液压油。(二)调试液压系统 1. 关闭泵卸压阀 2. 提压手动液压油泵手柄，完成充液、升压过程，观察压力表指针行程动态，同时通过填充槽观察注剂枪推杆前进情况。 3. 开启泵卸压阀，观察推杆是否复位。 4. 观察液压系统各连接点是否渗漏。(三)注入密封剂 1. 在操作规程选定的1号注入口上，使高压注剂枪与已安装在夹具上的注射阀连接。 2. 由枪筒填充槽填装密封剂。 3. 关闭泵卸压阀 4. 提压泵手柄，按规定缓慢、均匀升压，便推杆将密封剂注入到夹具空腔，当单根密封剂全部注尽时，压力表指针停止不动 5. 开启泵卸压阀，使液压系统降为常压。 6. 注剂枪推杆自动复位 7. 按规定关闭注射阀，卸掉注剂枪，移到2号注入口重要 2、3、4、5、6程序，直到完成全部注入点的封堵操作。