

苏州登正现货TASHENG液压泵PV2R2-53+RLR

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 苏州登正现货TASHENG液压泵PV2R2-53+RLR |
| 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

苏州登正现货TASHENG液压泵PV2R2-53+RLR

1.叶片式液压马达输出转速不够（欠速），输出功率下降

(1)原因分析。

液压泵供油不足。

液压泵出口压力（输入液压马达）不足。

液压马达结合面没有拧紧或密封不好，有泄漏。

叶片因污染物或毛刺卡死在转子槽内不能伸出。

转子与配油盘滑动配合间隙过大，或配合面拉毛或拉有淘槽。

配油盘的支撑弹簧疲劳，失去作用。

定子内曲线表面磨损拉伤，造成进油腔与回油腔部分串通。

叶片式液压马达内单向阀座与钢球磨损，或者因单向阀流道被污染物严重堵塞，使叶片底部无压力油推压叶片（特别是速度较低时），使其不能牢靠在定子的内曲面上。

油温过高或油液黏度选用不当。

滤油器堵塞造成输入液压马达的流量不足。

(2)排除方法。

调整供油。

提高液压泵出口压力。检查液压泵与控制阀（如溢流阀）是否存在问题并排除；检查液压系统是否存在密封不良并排除。

拧紧结合面，检查密封情况或更换密封圈。

可拆开叶片式液压马达，清除叶片棱边及叶片转子槽上的毛刺。如果是污染物卡住，则进行清洗和换油，并适当配研叶片和叶片槽之间的间隙(0.03 ~ 0.04mm)。

磨损拉毛轻微者，可研磨抛光转子端面和定子端面。磨损拉伤严重时，可先平磨转子端面和配油盘端面，再抛光。注意此时叶片和定子也应磨去相应尺寸，并保证转子与配油盘之间的滑动配合间隙在0.02 ~ 0.03mm。

检查，更换支撑弹簧。

可用天然圆形油石或金相砂纸磨定子内表面曲线。当拉伤的沟槽较深时，根据情况更换定子或翻转180°使用。

应修复单向阀，确认叶片底部的压力油能可靠推压叶片顶在定子内曲面上。

应尽量降低油温，减少泄漏，减少油液黏度过高或过低对系统的不良影响，减少内外泄漏。

应及时清洗或更换滤油器的滤芯。

2. 液压马达负载增大时，转速下降很多

(1)同上述原因。

(2)液压马达出口背压过大，可检查背压压力。

(3)进油压力低，可检查进口压力，采取对策。

3. 液压马达噪声大、振动严重

液压马达内部零件磨损及损坏。

联轴器及传输带轮同轴度超差过大，或者外来振动。

定子内表面拉毛或刮伤。

液压马达叶片底部的扭力弹簧过软或断裂。

叶片两侧面及顶部磨损及拉毛。

空气进入液压马达。

液压油黏度高或液压油内部有杂质使液压泵吸油阻力增大或污染物进入液压马达内。

液压马达安装螺钉或支座松动引起噪声和振动。

液压泵工作压力调整过高，使液压马达超载运转。

对液压马达进行认真检查，会发现滚动轴承保持架断裂，轴承磨损严重，定子内曲面而拉毛等，可拆检液压马达内部零件，修复或更换易损零件。

可校正联轴器，修正皮带轮内孔与外三角皮带槽的同轴度，保证不超过0.1mm，并设法消除外来振动，如液压马达安装支座应牢固。

此时应修复或更换定子。

此时可更换合格的扭力弹簧，但扭力弹簧弹力不应太强，否则会加剧定子与叶片接触处的磨损。

此时应对叶片进行修复或更换。

可根据实际情况采取防止空气进入的措施。

可根据实际情况处理。

可拧紧螺钉，支座采取防振措施。

此时可适当减少液压泵工作压力和调低溢流阀的压力。