

02250160-957寿力空压机后处理分子筛干燥剂

产品名称	02250160-957寿力空压机后处理分子筛干燥剂
公司名称	武汉升登机电设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	分子筛:02250160-957 氧化铝:02250160-956 寿力:寿力空压机吸附剂
公司地址	武汉市江汉区前三眼桥路香港路318号
联系电话	027-85881660 13618611011

产品详情

02250160-957寿力空压机后处理分子筛干燥剂02250160-956

油封：

1、前后油封无磨损、划痕和轴向沟槽，上紧油封中分面螺钉后，油封在油封槽内绕轴转动灵活，中分面无错口和间隙。扣上半轴承盖后，油封浮动灵活。

2、油封与轴的径向间隙不超过0.05-0.10mm。

轴承壳（对带有止推轴承体者）：

1、上下止推轴承壳在上紧中分面螺钉后无错口间隙，装入止推轴承后，不顶上轴承壳。

2、止推轴承壳在轴承座内松紧适宜，轴向间隙不超过0.01-0.03mm。止推轴承调整垫片在轴承座内固定可靠。

3、轴承壳上的进油孔不堵塞，进油孔与轴承座进油孔对正，进油孔板螺钉在轴承壳内固定可靠，不松动。

4、上推瓦块在止推轴承壳内无磨损痕迹和压痕。

非工作侧平板式止推轴承：

1、轴承板光滑、平整、不瓢曲，厚度差小于0.01mm。

- 2、其外径小于壳体内径1.0mm。
- 3、巴氏合金贴合良好，无脱胎、裂纹、磨损、烧灼、压痕等缺陷

测量检查止推轴承间隙，拆去轴位移探头和仪表接线，拆下止推轴承端盖，取下外侧止推轴承。

检查测量转子前半窜量后，将转子推向进口端死点，拆去止推盘背母。动火分析合格后，用小火嘴自外向内均匀加热止推盘，取出止推盘、隔套和内侧止推轴承组件、出口导油环等。检查转子在缸内的总窜量。采用液压拆装止推盘的结构应按高压泵及液压拆装联轴器的规则使用液压拆卸，并记录拆卸时的大胀开油压。

止推瓦块：

- 1、米切尔型止推瓦块巴氏合金表面技术要求与金斯伯雷型的技术要求相同。
- 2、同组瓦块厚度偏差不大于0.01mm。
- 3、瓦块背部与基环的承力面呈线接触，接触线沿周向均匀，无压痕，烧灼和胶合等重载痕迹。
- 4、瓦块与基环间隔销间无磨损和压痕。
- 5、瓦块定位螺钉在瓦块销孔内有1.5mm以上的顶间隙，不顶瓦块，不偏磨销孔。