

派克丹尼逊DENISON叶片泵T6C-031-1R00-C1

产品名称	派克丹尼逊DENISON叶片泵T6C-031-1R00-C1
公司名称	苏州登正机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	苏州市相城区元和街道汇萃商业广场1幢632室
联系电话	0512-66831346 15895669179

产品详情

丹尼逊DENISON柱塞泵 丹尼逊DENISON叶片泵

丹尼逊DENISON三联泵 丹尼逊DENISON双联泵

T6C-031-1R00-C1 T6D-014-1R00-C1 T6D-017-1R00-C1

T6D-020-1R00-C1 T6D-024-1R00-C1 T6D-028-1R00-C1

T6D-031-1R00-C1 T6D-035-1R00-C1 T6D-038-1R00-C1

T6D-042-1R00-C1 T6D-045-1R00-C1 T6D-050-1R00-C1

T6E-042-1R00-C1 T6E-045-1R00-C1 T6E-050-1R00-C1

T6E-052-1R00-C1 T6E-062-1R00-C1 T6E-066-1R00-C1

T6E-072-1R00-C1 T6E-085-1R00-C1 T6C-003-1R00-B1

T6C-005-1R00-B1 T6C-006-1R00-B1 T6C-008-1R00-B1

T6C-010-1R00-B1 T6C-012-1R00-B1 T6C-014-1R00-B1

T6C-017-1R00-B1 T6C-020-1R00-B1 T6C-022-1R00-B1

4、三对磨擦副检查与修复：柱塞杆与缸体孔根据柱塞泵零件的更换标准，当零件的各种间隙超差时，可按下述方法修复：

(1)缸体镶装铜套的，可以采用更换铜套的方法修复。首先把一组柱塞杆处径修整到统一尺寸，再用1000#以上的砂纸抛光外径。缸体安装铜套的三种方法：(a)缸体加温热装或铜套低温冷冻挤压，过盈装配；(b)采用乐泰胶粘着装配，这咱方法要求铜外套外径表面有沟槽；(c)缸孔攻丝，铜套外径加工螺纹，涂乐泰胶后，旋入装配。

(2)熔烧结合方式的缸体与铜套，修复方法如下：(a)采用研磨棒，手工或机械方法研磨修复缸孔；(b)采用座标镗床，重新镗缸体孔；(c)采用铰刀修复缸体孔。

(3)采用“表面工程技术”，方法如下：(a)电镀技术：在柱塞表面镀一层硬铬；(b)电刷镀技术：在柱塞表面刷镀耐磨材料；(c)热喷涂或电弧喷涂或电喷涂：喷涂高碳马氏体耐磨材料；(d)激光熔敷：在柱塞表面熔敷高硬度耐磨合金粉末。