

Volvo沃尔沃装载机配件泵单元17262775

产品名称	Volvo沃尔沃装载机配件泵单元17262775
公司名称	湖南英珀威机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:沃尔沃 型号:17262775 产地:瑞典
公司地址	长沙市雨花区洞井街道中意一路967号中海珑庭1#栋14层1401房
联系电话	17680155444

产品详情

TAD520GE

1 ; 喷油泵20500360

1 ; 喷油泵3803967

1 ; 喷油泵3803967

2 ; 管20405567

3 ; 喷油器888874

3 ; 喷油器3803945

3 ; 喷油器3803945

4 ; 喷嘴888761

5 ; 垫圈11700426

6 ; 支架11700424

7 ; 六点螺丝20405559

8 ; 阀20405847

9 ; 垫圈969011

10 ; 喷油器回油管20787006

11 ; 软管夹具20450674

12 ; 接头20775904

13 ; 空心管20459906

14 ; 密封20405886

15 ; 间隔20450673

富豪机组TAD1242GE沃尔沃曲轴前油封21347087前后油封原厂件

座机 : 0731-84424871 , 0731-84424872 , 0731-84424873 , 手机 : 18163631363 (微信同号) , QQ : 319702789
1

英珀威机械有限公司主营配件品牌 : perkins珀金斯柴油发动机配件 , 威尔信发电机组零配件 , cummins康明斯发动机配件 , 沃尔沃volvo发电机组零配件 , 道依茨柴油发动机零配件 , 唐纳森滤清器 , 鲍德温滤清器等经营品牌多 , 范围广 , 种类齐全 , 优势明显 , 质量有保障

海水泵叶轮21951356可适用沃尔沃下列游艇船机发动机中 :

TAD1352VE、TAD1360VE、TAD1361VE、TAD1363VE、TAD1340VE、TAD1341VE、TAD1342VE、TAD1343VE、TAD1344VE、TAD1345VE、TAD1360VE、TAD1361VE、TAD1362VE、TAD1363VE、TAD1364VE、TAD1365VE、TAD1350VE、TAD1670VE、TAD1671VE、TAD1672VE、TAD1371VE、TAD1372VE、TAD1373VE、TAD1374VE、TAD1375VE、TAD1351VE、TAD1352VE、TAD1353VE、TAD1240GE、TAD1241GE、TAD1242GE、TAD1240VE、TAD1241VE、TAD1242VE、TAD1250VE、TAD1251VE、TAD1252VE

1)缸筒与缸盖的密封

为保证缸筒与缸盖之间的静密封性能,除选择合理的静配合间隙、合适的O形圈外,好在O形圈的受挤压侧装配尼龙背衬,这样可提高密封圈的承压能力,增加法兰螺栓或缸盖螺钉的预紧力,防止工作中因振动产生松动,导致静密封面相对错动而磨损,造成密封件损坏。

2)活塞杆与缸盖导向套内孔的密封

a)活塞杆与缸盖导向套的间隙达不到原设计要求。因长期使用,导向部分磨损失圆、拉伤、间隙增大或间隙油膜密封破坏等是造成活塞杆漏油的主要因素。在此状态下,即使换上新的密封件,仍会产生液压油从活塞杆处外泄漏的症状。

b)装配的所有密封件其材质均须符合标准。Y形、V形、U形、Yx形等密封件其外观质量不得有凸凹、杂质、气泡、划伤和毛刺飞边等缺陷,防尘圈装入活塞杆时不得啃伤,否则应换新件。

c)活塞杆表面镀铬层不得有脱落或严重凸凹不平处,活塞杆弯曲变形量应符合设计要求:即活塞杆表面直线度为1000mm内小于0.3mm,可用未装密封件的缸盖导向套涂液压油装入活塞杆上,然后全行程往复滑动和转动,手感无间隙即为合适。

3)缸盖与活塞杆装配

装配前应用汽油或清洗油（严禁用柴油和煤油）清洗所有装配件，并将缸盖内外环槽的残留物用绸布或无毛的棉布擦干净后，方可装入密封件，并应在密封件和导向套的接触表面上涂液压油（严禁干装配）。缸盖装入活塞杆时好采用工装从水平方向或垂直方向进行装配，在保证二者同心后，才用硬木棒轻轻打入。有条件时也可加工一导向锥套，然后用螺母旋入或用硬木打入。这样既保护了油封表面，又保证缸盖能顺利装入缸筒内。

4)活塞密封件装配

装配前必须检查导向环的背衬是否磨损，若磨损应更换，这样导向环可保证活塞与缸筒内孔间有正常间隙。导向环也称耐磨环，常由锡青铜、聚四氟乙烯、尼龙1010、MC尼龙及聚甲醛等具有耐油、耐磨、耐热且摩擦系数小的材料制成。非金属材料导向环的切口宽度随导向部分直径的增大而增加，一定要留有膨胀量，以防止在高压高温工作时出现严重拉缸现象，导致缸筒报废。

活塞内孔与活塞杆头部的配合间隙一般较小，若间隙过大时，应更换成选配活塞进行装配。活塞头部的卡键连接处应能转动灵活，无轴向间隙。采用螺纹连接的要有足够的预紧力矩，并用开口销、锁簧或径向紧固螺钉锁住，但开口销及紧固螺钉外伸部分不应过长，以免与缸底作缓冲用的内孔部分产生碰撞而导致作用过程中出现拉缸或活塞头脱落等严重故障。

5)缸筒与活塞杆总成装配

装配好的活塞、活塞杆、缸盖及密封件组成一个整体总成后，如何使活塞头部能正确、安全无损地装入清洗干净的缸筒内是保证液压缸工作不内泄的重要环节。不同的活塞结构和缸盖连接方式，其装配工艺不同。

a)法兰连接的缸筒。当缸筒内端部倒角处无啃碰伤，活塞表面已涂上液压油，并且缸筒内孔与活塞同心时，即可装入活塞组件。缸盖静密封处切口的背衬应涂脂或工业凡士林，并保证背衬不弹出脱位，要按规定力矩并均匀对称地紧固缸盖连接螺栓。

b)内卡键连接的缸盖。装配时必须将缸筒内表面卡键槽填平，为保证缸筒内圆表面不卡阻，活塞密封件不损坏，常用两种方法：

工厂内作业或在有条件的情况下，应加工3块卡环，用其填平卡键槽，待活塞及缸盖导向套装入缸筒内后再将3块卡环取出，然后装入卡键。需待缸盖导向套复位后再装上定位挡圈、卡簧等件。

在施工现场或无加工条件的情况下，可剪切一条石棉板板条（与卡键槽等宽），用其填平卡键槽，其余同上述方法。此法快、方便，且能保证装配质量。

c)内螺纹连接的缸盖。由于缸筒端面内孔的内螺纹易对密封件造成损坏，故装配时必须加工一薄壁载口导向套，用其固定于活塞头部，使活塞能顺利装入缸筒内，既保护了密封件，也提高了装配质量。