

台湾博顿Boden液压齿轮泵BAP2B1D6C2E3

产品名称	台湾博顿Boden液压齿轮泵BAP2B1D6C2E3
公司名称	无锡鹏驰机电设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:博顿Boden 型号:BAP2B1D6C2E3 产地:国产
公司地址	无锡市新吴区金城东路301号
联系电话	0510-82113133 13921398318

产品详情

台湾博顿Boden液压齿轮泵BAP2B1D16C2E3油泵

BAP2B1D3C2E3

BAP2B1D4C2E3

BAP2B1D6C2E3

BAP2B1D8C2E3

BAP2B1D10C2E3

BAP2B1D12C2E3

BAP2B1D14C2E3

BAP2B1D16C2E3

BAP2B1D18C2E3

(1) 定时截尾试验----试验进行到试前规定的试验时间 T^* 时就停止试验。

当样本量较大，尤其是实验室试验可选用定时截尾试验方案。

(2) 定数截尾试验----试验进行到试前规定的失效数 r 就停止的试验当

用户限制泵的故障发生次数时，可选用定数截尾试验方案。

检修步骤

拆卸

拆卸前应做好充分的准备工作，熟悉设备结构，工艺流程，运行状态；拆卸时应小心谨慎，避免损坏设备零部件。

二、复查数据

对齿轮泵各部件配合间隙，应做全面检查，部分间隙的标准见表1——1。

三、检查

对拆下的零部件进行详细检查，对齿轮作着色检查，不允许存在裂纹；轴颈的圆锥度合格，表面不得有划痕，粗糙度Ra的最大允许值为 $1.6\mu\text{m}$ ；端盖、托架、泵体不得有明显缺陷。

四、修复或更换

对超标的零部件应予以更换，对需修复的零部件，修复后应符合标准。

五、组装及调整

齿轮端面与端盖，托架的轴向间隙，依靠改变端盖，托架与泵体之间的密封垫片的厚度来调整；紧固端盖螺栓时，用力对称均匀，边紧边盘动转子，遇到转子转不动时，应松掉螺栓重紧；加填料或装油封时，紧压盖时仍需边紧边盘动转子，不可紧得过死。

六、试车

水压试验为工作压力的1.5倍，保持5min不漏，试车运行期间，无泄漏，运行声音正常，无异常振动，出口压力符合要求为合格。

修理常识

齿轮泵的修缮知识跟着运用工夫的增进，齿轮泵会呈现泵油缺乏，甚至不出油等毛病，首要缘由是有关部位磨损过大。齿轮泵的磨损部位首要有自动轴与衬套、被动齿轮中间孔与轴销、泵壳内腔与齿轮、齿轮端面与泵盖等。光滑油泵磨损后其首要技能目标达不到要求时，应将其拆开分化，查清磨损部位及水平，接纳响应方法予以修复。

一、自动轴与衬套磨损后的修复 齿轮泵自动轴与衬套磨损后，其共同间隙增大，必将影响泵的油量。可采用修自动轴或衬套的办法恢复其正常的共同间隙。若自动轴磨损细微，只需压出旧衬套后换上规范尺寸的衬套，共同间隙便可恢复到答应局限。若自动轴与衬套磨损严峻且共同间隙严峻超标时，不只要改换衬套，并且自动轴也使用镀铬或振动堆焊法将其直径加大，然后再磨削到规范尺寸，恢复与衬套的共同要求。

二、光滑油泵壳体的修缮 壳体裂纹的修缮：壳体裂纹可用铸508镍铜焊条焊补。焊缝须严密而无气孔，与泵盖连系面平面度误差不大于0.05毫米。自动轴衬套孔与从动轴孔磨损的修缮：自动轴衬

套孔磨损后，可用铰削办法消弭磨损陈迹，然后配用加大至响应尺寸的衬套。从动轴孔磨损也以铰削法消弭磨损陈迹，然后按铰削后孔的实践尺寸配制从动轴泵壳内腔的修缮：泵壳内腔磨损后，普通

接纳内腔镶套法修复，单机除尘器行将内腔搪大后镶配铸铁或钢衬套。镶套后，将内腔搪到要求的尺寸

，并把伸出端面的衬套磨去，使其与泵壳连系面平齐。阀座的修缮：限压阀有球形阀和柱塞式阀

两种。球形阀座磨损后，可将一钢球放在阀座上，然后用金属棒悄悄敲击钢球，直到球阀与阀座密合为止。如阀座磨损严峻，可先铰削除去磨痕，再用上法使之密合。柱塞式阀座磨损后，可放入少许

气门砂进行研磨，直到密合为止。

BAP2B1D20C2E3

BAP2B1D22C2E3

BAP2B1D25C2E3

BAP2B1D28C2E3

BAP2B1D30C2E3

三、泵盖的修缮任务平面的修缮：若泵盖任务平面磨损较小，可用手工研磨法消弭磨损陈迹，即在平台或厚玻璃板上放少许气门砂，然后将泵盖放在上面进行研磨，直到磨损陈迹消弭，任务外表平坦为止。当泵盖任务平面磨损深度超越0.1毫米时，应接纳先车削后研磨的方法修复。除尘器袋笼自动轴衬套孔的修缮：泵盖上的自动轴衬套孔磨损的修缮与壳体自动轴衬套孔磨损的修缮办法一样。四、齿轮的翻转运用 齿轮泵齿轮磨损首要是在齿厚部位，而齿轮端面和齿顶的磨损都相对较轻。齿轮在齿厚部位都是单侧磨损，所以可将齿轮翻转180度运用。当齿轮端面磨损时，可将端面磨平，还研磨光滑油泵壳体连系面，以包管齿轮端面与泵盖的间隙在规范局限内。

发展方向

随着人口的增长于经济的发展能源问题日益受到重视，尤其是我国，节约能源变得越来越重要。为强化保证企业的节能观念，我国对生产用电有可能启动更为严厉的价格杠杆，因此，节能化就成为了当前齿轮泵发展的一个重要方向。

作为泵的一个主要品种，齿轮泵经了很多重要的发展变化。早期的齿轮泵都是全液压式，由于环保和节能的需要，以及伺服电机的成熟应用和价格的大幅度下降，近年来全电动式的精密齿轮泵越来越多，为了分析这一发展趋势，我将这其中的比较特点列出：

全电动式齿轮泵有一系列优点，特别是在环保和节能方面的优势，据报道，截止到2014年12月底较先进的全电动式齿轮泵节电可以达到70%，另外，由于使用伺服电机注射控制精度较高，转速也较稳定，还可以多级调节。但全电动式齿轮泵在使用寿命上不如全液压式齿轮泵，而全液压式齿轮泵要保证精度就必须使用带闭环控制的伺服阀，而伺服阀价格昂贵，带来成本上升。

全液压式齿轮泵在成型精密、形状复杂的制品方面有许多独特优势，它从传统的单缸充液式、多缸充液式发展到现在的两板直压式，其中以两板直压式最具代表性，但其控制技术难度大，机械加工精度高，液压技术也难掌握。

电动—液压式齿轮泵是集液压和电驱动于一体的新型齿轮泵，它融合了全液压式齿轮泵的高性能和全电动式的节能优点，这种电动-液压相结合的复合式齿轮泵已成为齿轮泵技术发展方向。

依据齿轮泵设备工艺的需求，齿轮泵油泵马达耗电占整个设备耗电量的比例高达50%-65%，因而极具节能潜力。

