

OPUA型液压齿轮油泵OPUA0.65SG0B3L0-B

产品名称	OPUA型液压齿轮油泵OPUA0.65SG0B3L0-B
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:其它 型号:OPUA0.65SG0B3L0-B 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

OPUA型液压齿轮油泵 古德油泵

OPUA0.26SG0B3L0-B

OPUA0.39SG0B3L0-B

OPUA0.65SG0B3L0-B

OPUA0.75SG0B3L0-B

OPUA1.0SG0B3L0-B

OPUA1.25SG0B3L0-B

(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。

产品编号；

90UA1026G00B03L00B1

90UA1039G00B03L00B1

90UA10656G00B03L00B1

90UA1075G00B03L00B1

90UA1100G00B03L00B1

90UA1125G00B03L00B1

轴向间隙或径向间隙太小。重新加以调整修配。

泵内有污物。解体以清除异物。

装配有误。齿轮泵两销孔的加工基准面并非装配基准面，如先将销子打入，再拧紧螺钉，泵会转不动。正确的方法是，边转动齿轮泵边拧紧螺钉，后配钻销孔并打入销子。

泵与发动机联轴器的同轴度差。同轴度应保证在0.1mm以内。

泵内零件未退磁。装配前所有零件均须退磁。

滚针套质量不合格或滚针断裂。修理或更换。

工作油输出口被堵塞。清除异物。

平时维护方法编辑

咱们在使用齿轮泵的时候避免不了要碰着齿轮泵的磨损，因此会出现许多问题，所以咱们要学会普遍的对齿轮泵的一个维修技术。有了问题能够对其做出一个准确的判断，接下来我就为大家讲一下普通的维修技术：

1.工作平面的维修：要是泵盖工作平面磨损比较小，可自己动手研磨法消除磨损痕迹，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，直到把磨损痕迹磨掉，工作表面平整为止。要是泵盖工作平面磨损深度超过零点一毫米时，就要采取先车削在研磨的来维修。

2.主动轴衬套孔的维修：泵盖上的主动轴衬套孔磨损的修理与壳体主动轴衬套孔磨损的维修方法一样。

泵壳内腔的修理：泵壳内腔磨损后，都采取内腔镶套法修复，即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，要和泵壳结合面平齐。

3.阀座的维修：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，然后用金属棒轻轻敲击钢球，直到球阀与阀座密合为止。要是阀座磨损严重，要铰削除去磨痕，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，磨到密合为止。

以上说的是针对齿轮泵基础的一些关于零部件的维修，咱们在应用的过程中也许还会遇到其他方面不同的问题，咱们还得对这些不同的问题认真的探讨找出其中问题所在的原因。