

台湾钰盟HONOR液压齿轮泵1AK1U08R

产品名称	台湾钰盟HONOR液压齿轮泵1AK1U08R
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:钰盟HONOR 型号:1AK1U08R 产地:台湾
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

台湾钰盟HONOR液压齿轮泵1AK1U05R

1AK1U01R

1AK1U02R

1AK1U03R

1AK1U04R

1AK1U05R

1AK1U06R

1AK1U07R

1AK1U08R

1AK1U09R

1AK1U11R

齿轮泵适用于各个行业，输送的介质范围比较广泛，此齿轮泵具有结构牢固，安装方便，拆卸容易，保养简单，使用的流量均匀连续，磨损轻微，使用寿命长等等一些优点。

1、使用齿轮泵的过程中要经常加脂，润滑脂比较容易挥发，所以必须注意添换，其次保持好轴承处的清洁；

- 2、使用或者是使用完的情况下要把电动抽油泵放在比较干燥，没有腐蚀性，比较洁净的环境之中去；
- 3、齿轮泵在使用的过程中要经常检查并且维修，应该注意检查电动油桶查看里面的电源线；内接线，插头，开关是不是还能正常的使用；轴承的零部件是否有损坏的地方等等一些；
- 4、应保存好齿轮泵上的每一个零部件，在拆检齿轮泵的过程中，应该保存好每一个零部件，并且保持洁净；

维修方法

1. 齿轮泵轴磨损后的维修

齿轮泵中轴的磨损主要是因为轴两端与支撑滚针间的摩擦磨损，使轴径变小。如果是轻微磨损，可通过镀一层硬铬来加大此部位轴的直径尺寸，使轴得到修复。如果轴磨损严重，则应45钢或40cr钢重新制造，轴毛坯经粗、精车后，轴承部位要热处理，硬度为hrc60-65，然后再经磨削，使轴承配合部位表面粗糙度 ra 不大于 $0.32 \mu m$ ；轴的圆度和圆柱度允差为 $0.005mm$ ；与齿轮配合部位按 $h7/h6$ 、表面粗糙度 ra 应不大于 $0.63 \mu m$ 。

2. 齿轮泵泵体磨损后的维修

泵体内表面磨损主要是吸油区段圆弧形工作面。如果出现轻微磨损，可用油石修磨去毛刺后使用。泵体是由铸铁铸造毛坯成型，出现严重磨损时应更换新件。如果泵内齿轮两端面是用磨削修复，则泵体宽度尺寸也要改变，与齿轮两端修磨去掉的尺寸相等，重新加工后的泵体两端面应达到图3所示的技术要求。

3. 齿轮泵两端盖磨损之后的维修

齿轮泵的端盖用铸铁制造，出现磨损现象后，轻微的可在平板上研磨修平，磨损比较严重时应在平面磨床上磨削修平。修磨后的端盖与泵体配合连接的平面接触应不低于85%。平面度允差、端面对孔中心线的垂直度允差、两端面的平行度允差和两轴孔中心线的平行度允差均为 $0.01mm$ 。磨削后的表面粗糙度 ra 应不大于 $1.5 \mu m$ 。

4. 齿轮泵用滚针轴承的维修更换

泵中零件维修后，轴承滚针应更换。对滚针要求是：全部滚针直径的尺寸误差不应超过 $0.003mm$ ，长度允差为 $0.1mm$ ，与轴配合间隙应在 $0.01mm$ 左右；滚针装配时要按数量要求充满轴承壳内，滚针间要相互平行布置。

1AK1U13R

1AK1U14R

1AK1U16R

1AK1U17R

1AK1U18R

1AK1U19R

1AK1U20R

1AK1U22R

1AK1U23R

1AK1U24R

1AK1U25R

1AK1U26R

1AK1U28R

1AK1U30R

1AK1U33R

1AK1U35R

(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 R_a 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。

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。