

高压齿轮泵P102RP P104RP P105R P106RP01GT齿轮油泵

产品名称	高压齿轮泵P102RP P104RP P105R P106RP01GT齿轮油泵
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:JSPCYY 型号:P104RP01GT 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

P101RP P102RP P104RP P105R P106RP01GT齿轮油泵

P101RP01GT

P102RP01GT

P103RP01GT

P104RP01GT

P105RP01GT

P106RP01GT

P107RP01GT

P108RP01GT

P109RP01GT

P127RP01GT

P135RP01GT

P211RP01DT

- 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。

试验方案编辑

可靠性试验包括试验室和现场两种方式，可根据具体条件自选一种方式进行试验。

完全样本试验---试验进行到每台投试泵都到了检修寿命期为止。