

艾克勒ECKERLE齿轮泵EIPC3-025RK23-10现货销售

产品名称	艾克勒ECKERLE齿轮泵EIPC3-025RK23-10现货销售
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:艾克勒ECKERLE 型号:EIPC6-RB系列 产地:德国
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

艾克勒ECKERLE齿轮泵EIPC2 EIPH3 EIPH2 EIPC3-025RK23-10液压泵

EIPC3-RA 系列

EIPC3-RB系列

EIPC3-RK系列

EIPC5-RA系列

EIPC5-RB系列

EIPC6-RA系列

EIPC6-RB系列

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。

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。

EIPH2-RK系列

EIPH3-RA系列

EIPH3-RK系列

EIPH6-RB系列

EIPH6-RK系列

EIPS2-RA系列

EIPS2-RB系列

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。

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。