

# 台湾HYDROMAX新鸿双联齿轮泵HGP-22A-F2+2R

产品名称	台湾HYDROMAX新鸿双联齿轮泵HGP-22A-F2+2R
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:HYDROMAX新鸿 型号:HGP-22A-F2+2 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HYDROMAX新鸿双联齿轮泵HGP-22A-F2+2R

HGP-22A-F3+3R

HGP-22A-F4+4R

HGP-22A-F5+5R

HGP-22A-F6+6R

HGP-22A-F8+8R

HGP-22A-F9+9R

HGP-22A-F11+11R

HGP-22A-F12+12R

双联齿轮泵是一种液压泵，广泛应用于装载机和小型挖掘机的液压系统中。其工作原理是通过两个相同模数、相同齿数的齿轮在泵体内的啮合，将密闭的容积分为吸油腔和压油腔两部分。齿轮旋转时，由于啮合的

齿轮在吸油腔和压油腔之间交替工作，使得吸油腔不断吸油，压油腔不断压油。双联齿轮泵由一根驱动轴带动两个从动齿轮工作，具有两个吸油腔和两个排油腔。

## 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。