

台湾YEOSHE油升柱塞泵V38G1R10X/V38G2R10X现货销售

产品名称	台湾YEOSHE油升柱塞泵V38G1R10X/V38G2R10X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:YEOSHE油升 型号:V38G2R10X 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

V38G2R10X ,

V38G3R10X ,

V38G4R10X ,

V38D1R10X ,

V38D2R10X ,

V38D3R10X ,

V38D4R10X ,

当凸轮的凸起部分转过去后，在弹簧力的作用下，柱塞向下运动，柱塞上部空间（称为泵油室）产生真空度，当柱塞上端面把柱塞套上的进油孔打开后，充满在油泵上体油道内的柴油经油孔进入泵油室，柱塞运动到下止点，进油结束回油过程

柱塞向上供油，当上行到柱塞上的斜槽（停供边）与套筒上的回油孔相通时，泵油室低压油路便与柱塞头部的中孔和径向孔及斜槽沟通，油压骤然下降，出油阀在弹簧力的作用下迅速关闭，停止供油。此后柱塞还要上行，当凸轮的凸起部分转过去后，在弹簧的作用下，柱塞又下行。此时便开始了下一个循环。柱塞泵以一个柱塞为原理介绍，一个柱塞泵上有两个单向阀，并且方向相反，柱塞向一个方向运动时缸内出现负压，这时一个单向阀打开液体被吸入缸内，柱塞向另一个方向运动时，将液体压缩后另一个单向阀被打开，被吸入缸内的液体被排出。这种工作方式连续运动后就形成了连续供油。

机械使用

柱塞泵缸体镶装铜套的，可以采用更换铜套的方法安装。首先把一组柱塞杆外径修整到统一尺寸，再用1000#以上的砂纸抛光外径。

缸体安装铜套的三种方法：（a）缸体加温热装或铜套低温冷冻挤压，过盈装配；（b）采用乐泰胶粘着装配，这咱方法要求铜外套外径表面有沟槽；（c）缸孔攻丝，铜套外径加工螺纹，涂乐泰胶后，旋入装配

熔烧结合方式的缸体与铜套，安装方法如下：

（a）采用研磨棒，手工或机械方法研磨修复缸孔；（b）采用坐标镗床，重新镗缸体孔；（c）采用铰刀修复缸体孔。

采用“表面工程技术”，方法如下：（a）电镀技术：在柱塞表面镀一层硬铬；（b）电刷镀技术：在柱塞表面刷镀耐磨材料；（c）热喷涂或电弧喷涂或电喷涂：喷涂高碳马氏体耐磨材料；（d）激光熔敷：在柱塞表面熔敷高硬度耐磨合金粉末。（4）缸体孔无铜套的缸体材料大都是球墨铸铁的，在缸体内壁上制备非晶态薄膜或涂层。因为缸体孔内壁有了这种特殊物质，所以才能组成硬—硬配对的磨擦副。

机械维护

采用补油泵供油的柱塞泵，使用3000h后，操作人员每日需对柱塞泵检查1-2次，检查液压泵运转声响是否正常。如发现液压缸速度下降或闷车时，就应该对补油泵解体检查，检查叶轮边沿是否有刮伤现象，内齿轮泵间隙是否过大。对于自吸油型柱塞泵，液压油箱内的油液不得低于油标下限，要保持足够数量的液压油。液压油的清洁度越高，液压泵的使用寿命越长。柱塞泵重要的部件是轴承，如果轴承出现游隙，则不能保证液压泵内部三对磨擦副的正常间隙，同时也会破坏各磨擦副的静液压支承油膜厚度，降低柱塞泵轴承的使用寿命。据液压泵制造厂提供的资料，轴承的平均使用寿命为10000h，超过此值就需要更换新口。拆卸下来的轴承，没有检测仪器是无法检测出轴承的游隙的，只能采用目测，如发现滚柱表面有划痕或变色，就必须更换。在更换轴承时，应注意原轴承的英文字母和型号，柱塞泵轴承大都采用大载荷容量轴承，购买原厂家，原规格的产品，如果更换另一种品牌，应请教对轴承有经验的人员查表对换，目的是保持轴承的精度等级和载荷容量。柱塞泵使用寿命的长短，与平时的维护保养，液压油的数量和质量，油液清洁度等有关。避免油液中的颗粒对柱塞泵磨擦副造成磨损等，也是延长柱塞泵寿命的有效途径。在维修中更换零件应尽量使用原厂生产的零件，这些零件有时比其它仿造的零件价格要贵，但质量及稳定性要好，如果购买售价便宜的仿造零件，短期内似乎是节省了费用，但由此出带来了隐患，也可能对柱塞泵的使用造成更大的危害。配流盘有平面配流和球面配流两种形式。球面配流的磨擦副，在缸体配流面划痕比较浅时，通过研磨手段修复；缸体配流面沟槽较深时，应先采用“表面工程技术”手段填平沟槽后，再进行研磨，不可盲目研磨，以防铜层变薄或漏油出钢基。柱塞泵也可用变频器节约电能，上海正艺的工程师指出：柱塞泵在实际生产过程中，通常运行的情况下都是以压力或流量来调节工作状态。当实际压力大于需要压力时，都是通过溢流阀来调节，使其工作压力保持稳定让溢流阀施放超出部分。而电机一直处于全速运行反复动作，功耗不变。当采用溢流来调节压力和流量时，有部分的余量溢流回原系统，从而造成柱塞泵存在无用功率，工作效率低，若使用创杰节能变频器后，溢流阀可定它封闭，通过节能变频器本身自动调整工作压力，保持工作压力的稳定，自动追踪设备的压力。实现自动化控制，从而节省能耗。这种调节方式大优点就是能降低柱塞泵的运行能耗，节电效果可达30%以上。

检修

(1)检查柱塞有无伤痕和锈蚀现象，必要时应更换新品。(2)检查柱塞副配合情况。将柱塞端头插入柱塞套内，倾斜约60°，若柱塞能在自身作用下缓慢地下滑为配合良好。(3)检查柱塞副的密封性。用手握住柱塞套，两个手指堵住柱塞顶端和侧面的进油口。用另一只手拉出柱塞，感到有较大的吸力，放松柱塞立即缩回原位，表明柱塞副密封良好，否则应更换柱塞副。(4)检查出油阀副减压环带是否磨损有台阶或伤痕现象，必要时应予以更换。(5)检查出油阀副的配合情况。用手指堵住出油阀下孔，用另一手指将出油阀轻轻向下压，当手指离开出油阀上端时，它能自动弹回原位，表明出油阀副密封良好，否则应更换出

油阀副。(6)检查挺柱体。喷油泵体和挺柱体之间的标准间隙为0~0.03mm,如超过0.2mm,则应更换零件。(7)检查柱塞凸缘和控制套的凹槽之间的间隙,应为0.02~0.08mm,如超过0.12mm,必须更换控制套。

V23D1R10X ,

V23D2R10X ,

V23D3R10X ,

V23D4R10X ,

V15HK1R10X ,

V15HK2R10X ,