

齿轮泵CBT-F520 532 550 进油口/532整套现货销售

产品名称	齿轮泵CBT-F520 532 550 进油口/532整套现货销售
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:JSPCYY 型号:CBT-F520 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

CBN(T)-E,F,G5系列齿轮油泵+法兰盘+

齿轮泵CBN-F532 CBN-F563 CBN-F525 CBN-F580 CBN-F550液压油泵

齿轮泵CBT-F520 CBN-F532 CBN-E550油口法兰 进出油口 法兰盘

532进油口

532出油口

550进油口

550出油口

532整套

550整套

- 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 $1.5 \mu m$ 。

CBN-F520

CBN-F525

CBN-F532

CBN-F540

CBN-F550

CBN-F563

CBN-F580

CBN CBT 5系法兰盘+