

购买齿轮油泵来益海

产品名称	购买齿轮油泵来益海
公司名称	泊头市益海泵业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:益海 型号:2CY-1.08/2.5
公司地址	沧州市泊头市岔道口街289号
联系电话	0317-8258696 13931720211

产品详情

[不锈钢齿轮泵](#)

中轴的磨损原因主要是轴两端与支撑滚针间的摩擦磨损，使轴径变小。如果只是轻微磨损，可以镀一层硬铬来加大轴的直径，从而达到轴修复轴的效果。如果轴磨损的比较严重，则应45钢或40Cr钢重新制造，轴毛坯经粗、精车后，轴承部位要进行热处理，硬度为HRC60-65，然后再经过磨削，使轴承配合部位表面的粗糙度Ra 0.32 μm；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 0.63 μm。

不锈钢齿轮泵中零件经过维修后，轴承的滚针应立即更换。对滚针的要求是：全部滚针直径的误差不应超过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。

不锈钢齿轮泵出现一定的磨损后要进行良好的检验和维修，按照规定的方式和原理进行维护和修理，从而延长泵的使用寿命。不锈钢齿轮泵体内表面磨损则主要是吸油区段圆弧形工作面。如果是轻微磨损，可以用油石修磨去毛刺后继续使用。泵体是由铸铁铸造毛坯成型，如果出现严重磨损，应及时更换新件。不锈钢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 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 1.25 μm。如果泵内齿轮两端面是用磨削修复，泵体的宽度也要改变，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标准的技术要求。