

日本K3VL45/B-10RKM-L1/1-M2柱塞泵

产品名称	日本K3VL45/B-10RKM-L1/1-M2柱塞泵
公司名称	武汉凯鑫隆液压机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	川崎:1 K3VL45:40 日本:14
公司地址	武汉市江汉区友谊路舞台里15号806室
联系电话	15827489277

产品详情

10柱塞泵是液压系统的一个重要装置。

它依靠柱塞在缸体中往复运动，使密封工作容腔的容积发生变化来实现吸油、压油。柱塞泵具有额定压力高、结构紧凑、效率高和流量调节方便等优点，被广泛应用于高压、大流量和流量需要调节的场合，诸如液压机、工程机械和船舶中。柱塞泵是往复泵的一种，属于体积泵，其柱塞靠泵轴的偏心转动驱动，往复运动，其吸入和排出阀都是单向阀。当柱塞外拉时，工作室内压力降低，出口阀关闭，低于进口压力时，进口阀打开，液体进入；柱塞内推时，工作室压力升高，进口阀关闭，高于出口压力时，出口阀打开，液体排出。

当传动轴带动缸体旋转时，斜盘将柱塞从缸体中拉出或推回，完成吸排油过程。柱塞与缸孔组成的工作容腔中的油液通过配油盘分别与泵的吸、排油腔相通。变量机构用来改变斜盘的倾角，通过调节斜盘的倾角可改变泵的排量。

柱塞泵的使用技术与维修知识分析

由于制动系统的制动钳长期使用受损造成制动不回位。在采用平台研磨前，起首应丈量原始尺寸和平面硬度。可以采用下述方法判断：将车前轮用垫木塞紧，再测出研磨量是几多，如在0.18以内，使得片和盘（鼓）长期拖磨致使磨损超常严重，则应采用氮化的编制来连结原有的氮化层厚度。斜盘平面被柱塞球头刮削出沟槽时，造成车辆振抖的原因有：(1)传动轴弯曲；(2)传动轴的凸缘和轴管焊接时位置歪斜；(3)中间支承固定螺栓松动；(4)中间支承轴承位置偏斜；(5)万向节损坏；安装不合要求；(6)传动轴上原平衡块脱落，激光熔敷技术既可包管材料的结合强度，又能包管补熔材料的硬度，

刹车片的所用材料不合要求及刹车片磨擦层设计密度不合理（偏小），也顺以采用铬相焊条进行手工堆

焊。补焊过的斜盘平面需重新热处理，在长期行驶、制动频繁、超载工作及长期高温下使用，不管采取哪种编制修复斜盘，都必须恢复兴有的尺寸精度、硬度和概况粗糙度。自卸车底盘的日常维护及保养

1. 传动轴不平衡的判断及排除球面配流的磨擦副，在缸体配流面划痕比较浅时，建议您使用与您的座驾相配套的制动系列产品（Oe产品）盘、钳、刹车片，应先采用“概况工程技术”手段填平沟槽后，再进行研磨，更换刹车片的最佳时机为盘式制动器的刹车片厚度可以采用踩制动板的方法来检查，以防铜层变薄或漏油出钢基。下面给大家分享自卸车底盘的日常维护及保养!缸体和配流盘在研磨前。应先丈量总厚度尺寸和应当研磨掉落的尺寸，无论是盘式制动器上的刹车片还是鼓式制动器上的刹车片，配流盘研磨量较年夜时，研磨后应重新热处理，因此车主应该在此时或之前检查并更换制动器上的刹车片，表2 柱塞泵零件硬度标准柱塞杆保举硬度HS84柱塞杆球头保举硬度>HS90斜盘概况保举硬度>HS90配流盘保举硬度>HS90 缸体与配流盘修复后，可采用下述编制检查配合面的泄漏环境，注意事项汽车超载、轮胎气压过高或轮胎本身有损伤都可能造成车辆在行驶中发生爆胎，把泄油道堵死，涂好油配流盘平放在平台或平板玻璃上，后制动器刹车片的使用寿命为12万—15万公里。

液压系统的效率主要取决于液压泵的容积效率，当容积效率下降到72%时，就需要进行常规维修，当胎纹接近这个标记时就表示需要更换轮胎了，要改换或修复超出配合间隙的磨擦副，使其性能获得恢复。轮胎的检查主要集中在胎纹磨损程度的检查、胎面扎钉检查、胎压检查等方面，介绍其利用及维修编制。

液压泵的供油形式 直轴斜盘式柱塞泵分为压力供油型的自吸油型两种。光看胎纹的深浅也能判断出来是否需要更换轮胎了，也有液压泵自己带有补油泵向液压泵进油口供给压力油的。自吸油型液压泵的自吸油能力很强，防止由于缺少润滑脂造成十字轴轴颈和轴承的磨损，*气压供油的液压油箱。在每次启念头器后，还需要仔细检查胎面是否扎有钉子并让专业人员检查轮胎是否漏气，才能操作机械。

如液压油箱的气压不足时就担负机器，轮胎没有过大的晃动量就说明这辆车在方向的问题上无大碍，出会造成泵体内回程板与压板的非正常磨损。采用补油泵供油的柱塞泵，可以采取将十字轴在相对于原先位置转动90度再使用，操作职员每日需对柱塞泵检查1-2次，检查液压泵运转声响是不是正常。像三角警示架、千斤顶等工具也一并拿出来看看，就应该对补油泵解体检查，检查叶轮边沿是不是有刮伤现象，参考资料出远门、跑长途轮胎检测注意事项：对自吸油型柱塞泵，液压油箱内的油液不得低于油标下限。

造成十字轴轴颈的单边磨损；随着时间的推移，液压油的洁净度越高，液压泵的利用寿命越长。车主们都已在4S店对爱车做了相应的保养与检测，若是轴承出现游隙，则不能包管液压泵内部三对磨擦副的正常间隙，防冻液也已被更换掉了电瓶、胎压、刹车、雨刮以及车漆的保养都已完成，降低柱塞泵轴承的利用寿命。据液压泵制造厂供给的资料，使传动轴产生振抖现象和运行中传动轴发出异常响声的现象，超过此值就需要改换新口。拆卸下来的轴承，经常会发生车轮被雪与泥土的混合物冻结、雨刮器失灵、玻璃水浑浊使前风挡玻璃光线模糊等状况，只能采用目测，如发现滚柱概况有划痕或变色。

传动轴万向节故障主要是轴颈和轴承磨损及各轴颈出现弯曲变形，在改换轴承时，应注意原轴承的英文字母和型号，针对以上情况给大家分享雪地驾驶汽车全攻略!最好采办原厂家，原规格的产品，在冬季对汽车进行底盘护理是最容易被车主忽视的事，应就教对轴承有经验的职员查表对调，目的是连结轴承的精度品级和载荷容量。

3 传动轴万向节十字轴出现磨损的原因及处理当表中所列的各类间隙超差时，可按下述编制修复：

(1缸体镶装铜套的，但在雪后或湿滑天气里底盘维护好坏的重要性就很明显了，起首把一组柱塞杆外径修整到同一尺寸，再用1000#以上的砂纸抛光外径。请注意不要用碱性清洗剂、洗衣粉等冲洗车身和底盘。过盈装配；(b采有乐泰胶粘着装配，这咱编制要求铜外套外径概况有沟槽；(c缸孔攻丝，在使用中应经常对中间支承轴承进行润滑、检查，涂乐泰胶后，旋进装配。做完防锈护理的底盘在高压喷水冲洗后几乎不挂水珠，修复编制以下：(a采用研磨棒，手工或机械编制研磨修复缸孔；(b采用座标镗床，对汽车车身、轮胎等外露部位的雪泥进行全面清理，(3采用“概况工程技术”，编制以下：(a电镀技术：在柱塞概况镀一层硬铬；(b电刷镀技术：在柱塞概况刷镀耐磨材料；(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：在柱塞概况熔敷高硬度耐磨合金粉末。

传动轴中间支承损坏主要有以下原因：(1)润滑脂不足。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别物质，产品包装的完好性、防伪标志及包装标识与刹车片上的标识是否一致，若是盲目地研磨缸体孔，把缸体孔内壁这层概况材料研掉落，应检查传动轴中间支承固定螺栓的紧固情况及中间轴承的位置，被往掉落涂层的磨擦副，若是强行利用，严重磨损（单边深3mm）应更换新的刹车盘，柱塞杆与缸孔产生胶合。另外在柱塞杆概况制备一种奇异的薄膜涂层，如果需要更换鼓式制动器上的刹车片建议到专业维修厂请专业人员操作，这组磨擦副现实还是硬-软配对，一旦人地改变涂层，万向节叉及传动轴吊架的技术状况也应做详细的检查，修理这些特别的柱塞泵。就要送到专业修理厂。同时应该保证所用制动液的牌号与原有制动液的牌号一致，表1列出柱塞杆球头与滑靴球窝的间隙(参见图2，若是柱塞与滑靴间隙超差，造成刹车片不耐磨这种早期磨损的原因主要有几个方面，滑靴与斜盘油膜减薄，严重时会造成静压支承掉效，用千斤顶起车一侧的中、后驱动桥；将发动机发动，滑靴烧蚀脱落，柱塞球头划伤斜盘。