

# 杭州计量泵 防爆计量泵 华泰精工

产品名称	杭州计量泵 防爆计量泵 华泰精工
公司名称	济南华泰精工机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市天桥区鑫茂齐鲁科技城
联系电话	13964021046

## 产品详情

挖掘机齿轮计量泵严重磨损对挖掘机有着致命的影响，因此挖掘机出现此类问题必须及时解决。那么，究竟是怎么样的原因会造成磨损呢？下面就由华泰精工的小编为大家简单地讲解一下吧。

维修挖掘机齿轮计量时从以下三点查找故障原因：

### （1）检查动臂油缸的内漏情况

最简单的方法是把动臂升起，固化剂计量泵，看其是否有明显的自由下降。若下落明显则拆卸油缸检查，密封圈如已磨损应予更换。

### （2）检查操纵阀

首先清洗安全阀，检查阀芯是否后若仍无变化，再检查操纵阀阀芯磨损情况，其间隙使用限度一般为0.06MM，磨损严重应更换。

### （3）测量齿轮计量的压力

若压力偏低，则进行调整，加压力仍调不上去，则说明齿轮计量严重磨损。

济南华泰精工各部件维修方法

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，杭州计量泵，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  $0.63 \mu m$ 。

### 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，防爆计量泵，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。

### 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  $1.5 \mu m$ 。

### 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。

## 济南华泰精工为你解决计量泵使用过程中常见故障

### 1) 济南华泰精工计量泵吸液不正常

旋转到冲程长度100%位置。这样可以使整套部件旋转至背板漏液排出孔与泵的最底端对齐。在泵运行过程中调整液力端和隔膜至合适的位置。

对反应时间来说，脉冲持续时间可能不够长。相对于标准的脉冲宽度  $80msec$ ，流量监视器脉冲宽度扩展可以被刺激，增加脉冲宽度至  $300msec$ 。刺激智能转换开关，取下固定电路板的护盖，移走跳线 X-1。这样就刺激了扩展功能，在故障指示之前允许有更多的时间。

计量泵安装自排气泵头，采用自灌式吸液。保持吸液管线尽可能短。

### 2) 拆换计量泵隔膜

在拆去旧的隔膜时，常遇到麻烦。就如何拆下旧的隔膜提供一些额外的建议。

在泵头松动之后，取下泵头之前，调节冲程长度到10%位置。可以保证电磁轴有足够的压力，保持其连接稳固，这样就可以旋下隔膜。

向外拉液力端使螺丝从插孔内脱离。抓住液体端逆时针旋转。稍有些阻力，可以旋下隔膜。

计量的化学药品可能在液力端结晶，致使单向阀阀球和阀座不能正常工作。

在计量泵的吸入端可能有气体泄漏。液力端吸入侧连接件可能缺少O型圈或吸入阀连接松动。

3)用流量监视计量一种高粘度介质，在引液过程中收到了流量故障指示信号，怎么做可以解决这个问题？

通过松开4个泵头螺丝，移动液力端。旋转冲程长度到10%并抓住液力端，然后从螺丝孔滑出，那么螺丝不与它们接触，但是还把持着背板和隔膜。然后逆时针旋转此部件，稍有些阻力，隔膜会从电磁轴松动下来。如果隔膜还没有松动，在隔膜和电磁轴的接触表面用些润滑油。放置几分钟后，用一塑胶小锤轻轻敲打隔膜。然后在按照以上描述再次进行。

4)如何防止计量泵冲程定位马达烧毁？

取下固定泵头的4个螺丝。螺丝位置在计量泵的背面。

看是否安装了排泄管并且排泄阀闭合？在计量泵引液阶段排泄阀需要打开。注意:并不是所有的计量泵都有排泄阀。

在隔膜安装完毕、并且背板漏液排出孔置于垂直位置之后，安装泵头。确保吸液阀与漏液排出孔对齐，液力端的螺丝与相应的4个孔对齐。

5)液压计量泵流量变小或不准确？

拧开三阀中的放气阀。

通过补油阀充分补油。

解决问题时请与济南华泰精工技术工程人员指导下处理

杭州计量泵-防爆计量泵-华泰精工(推荐商家)由济南华泰精工机械设备有限公司提供。济南华泰精工机械设备有限公司(www.sdhtjg.com)是山东济南,液压机械及部件的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在华泰精工领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创华泰精工更加美好的未来。