

化工泵 新乡泵 济南华泰精工机械设备

产品名称	化工泵 新乡泵 济南华泰精工机械设备
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

华泰精工齿轮计量泵试验试验方案

可靠性试验包括试验室和现场两种方式，可根据具体条件自行选一种方式进行试验。

完全样本试验---试验进行到每台投试泵都到了检修寿命期为止。

不完全样本试验:

(1)定时截尾试验----试验进行到试前规定的试验时间 T^* 时就停止试验。

当样本量较大，尤其是实验室试验可选用定时截尾试验方案。

(2)定数截尾试验----试验进行到试前规定的失效数 r 就停止的试验当

用户限制泵的故障发生次数时，可选用定数截尾试验方案。

济南华泰精工机械齿轮计量泵选型

一、确定压力:所选取计量泵的额定压力要略高于所需要的实际高压，一般高出10~20%。不要选择过高，压力过高会浪费能源，增加设备的投资和运行费用。

二、确定流量:所选取的计量泵流量应等于或略大于工艺所需流量。计量泵流量的使用范围在计量泵额定流量范围的30~100%较好，新乡泵，此时计量泵的重复再现精度高。

三、确定泵头(液力端)材质:计量泵的具体型号规格确定后，再根据过流介质的属性选择过流部分的材质，这一步非常重要，若选择不当，真空出料泵，将会造成介质腐蚀损坏过流部件或介质泄露污染系统等。严重时还可能造成重大事故。

其他方面:在选择计量泵时，还需要考虑所需计量泵的精度级别，精度级别越高投入越大。计量泵一般工作温度在-30~100℃，特殊计量泵其工作温度范围更宽(如带保温夹套的高温液体计量泵，其输送温度可达500℃)。对于介质的粒度，真空抽出提炼泵，要求应小于0.1mm，对于大于0.1mm的介质，可针对性地对泵的过流结构进行改变，以满足需要。对于介质的粘度，一般应在0~1000mm²/s，特殊的计量泵可达6000 mm²/s，机械隔膜式计量泵的流量是在标定的额定压力之下测得的极大流量(室温下清水输送时)，若压力下降，则输出的流量会比标定的高。

对计量泵选型时请直接与济南华泰精工机械有限公司技术人员联系选型

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，轴承部位要热处理，硬度为hrc60-65，化工泵，然后再经磨削，使轴承配合部位表面粗糙度 ra不大于0.32 μ 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 μ 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，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 μ 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。

化工泵-新乡泵-济南华泰精工机械设备(查看)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)是一家从事“同步马达,同步分流马达,液压同步马达,齿轮计量泵”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“HT华泰”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华泰精工在液压机械及部件中赢

得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！