

西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍

生成日期：2025-10-28

应注意：两个齿轮必须同时放在平面磨床上进行修磨，目的是为了保证两个齿轮的厚度差在 $5\mu\text{m}$ 范围内；同时必须保证端面与孔的垂直度及两端面的平行度均在 $5\mu\text{m}$ 范围内，并用油石将锐边倒钝，但切不可倒角，做到无毛刺、飞边即可。③当齿轮的啮合表面磨损时，应用油石将磨损所产生的毛刺去掉；同时，调换齿轮的啮合方位，使原来不啮合工作的齿形表面进行啮合工作，这样不仅能保证其原有的工作性能，还能延长齿轮的工作寿命。(2)泵体泵体的磨损，主要在内腔与齿轮顶圆相接触的那一面，且多发生在吸油侧。如果泵体属于对称型，可将泵体翻转180度后再用；如果泵体属于非对称型，则需采用电镀青铜合金工艺或电刷镀的方法修复泵体内腔孔的磨损部位。(3)轴承座圈轴承座圈的磨损一般在与齿轮接触的那一端面和与滚针接触的内孔上。端面磨损或拉毛起线时，可将4个轴承座圈放在平面磨床上，以不与齿轮接触的那一面为基准将拉毛端面磨平，其精度应保证在 $10\mu\text{m}$ 范围内。轴承座圈一般磨损较小，若磨损严重，可研磨；或适当地加大孔径并重新选配滚针；或更换轴承座圈。(4)长、短轴长、短轴的失效，主要是在与滚针轴承相接触处出现磨损。如果磨损轻微，可采用抛光修复(并更换新的滚针轴承)。上海潞丰液压技术有限公司致力于提供内啮合齿轮泵，有想法的可以来电咨询！西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍

液压折弯机不能启动的原因及处理方法液压折弯机是借于运动的上刀片和固定的下刀片，采用合理的刀片间隙，对各种厚度的金属板材施加剪切力，使板材按所需要的尺寸断裂分离。一：液压折弯机的分类：1. 按剪刀的形状分类折弯机按剪刀的形状分为直刀折弯机和圆盘刀折弯机。直刀折弯机按构造分为龙门折弯机和喉口折弯机。圆盘刀折弯机按构造分为圆盘折弯机、滚剪机、多圆盘折弯机和旋转式修边折弯机。2. 按刀架的运动轨迹分类折弯机按刀架的运动轨迹分为以下几种：(1)刀架沿着垂线运动，由于没有前倾角，因此上刀片断面必须加工成菱形，故只有两个刃(四个刃的矩形刀片也可用，但剪切质量差)，这种刀架剪切的断口与板面不成直角。(2)刀架沿着前倾线(与垂线夹角为 $1^{\circ}30' \sim 2^{\circ}$)运动，上刀片断面可加工成矩形，具有四个刀刃，剪切的断口基本上与板面成直角。(3)刀架沿着圆弧线摆动，剪切刀片断面宜加工成菱形，故只有两个刀刃，由于上刀片在剪切过程中略有前倾，因此剪切质量与刀架沿着前倾线运动的相仿。(4)刀架沿圆弧线摆动，前倾角可达 300° 。西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍内啮合齿轮泵，就选上海潞丰液压技术有限公司，欢迎客户来电！

但是，径向力不平衡、流动脉动大、噪声大、轴承寿命短、零件的互换性差，磨损后不易修复，不可调节排量等缺点，让内啮合齿轮泵的使用范围受限。不能做变量泵用。具有以下特点1、自吸性能好。2、吸排方向完全取决于泵轴的回转方向。3、泵的流量不大、连续，但有脉动，噪音较大；脉动率在11%~27%，其不均匀度与齿轮齿数、形状有关，斜齿轮比直齿轮不均匀度小，而人字齿轮又比斜齿轮不均匀度小，齿数越少脉动率越大。4、理论流量由工作部件的尺寸和转速决定，与排出压力无关；排出压力与负载的压力有关。5、结构简单、价格低廉，易损件少（不需设吸排阀），耐冲击，工作可靠，可与电机直接连接（不需设减速装置）。6、磨擦面多，不宜排送含固体颗粒的液体，宜排送油类。四、内啮合齿轮泵的适用场合及类别内啮合齿轮泵适用于输送介质温度 $\leq 170^{\circ}\text{C}$ ，粘度不大于 $100\text{mm}^2/\text{s}$ 的重油、燃油、机械油、等有润滑性的以及性能类似的其他油类介质，此类泵型一般用于石油、化工、机械工程等场合。

作用在齿轮外圆上的压力是不均匀的，排油腔和吸油腔齿轮外圆分别承受着系统工作压力和吸油压力；在齿轮齿顶圆与泵体内孔的径向间隙中，可以认为油液压力由高压腔压力逐级下降到吸油腔压力。这些液体压力综合作用的合力，相当于给齿轮一个径向不平衡作用力，使齿轮和轴承受载。工作压力越大，径向不平衡力越

大，严重时会造成齿顶与泵体接触而产生磨损。液压径向力的平衡措施之一：如图5所示，在盖板上开设平衡槽，将高压油引向低压侧，使低压侧压力提高一些；将低压油引向高压侧，使高压侧压力降低一些；产生一个与液压径向力平衡的作用。图5径向力平衡措施平衡径向力的措施都是以增加径向泄漏为代价。5什么是内啮合齿轮泵的困油现象，有何卸荷措施？内啮合齿轮泵困油现象产生的原因：如图6所示，齿轮重迭系数 $\varepsilon > 1$ 在两对轮齿同时啮合时，它们之间将形成一个与吸、压油腔均不相通的闭死容积，此闭死容积随齿轮转动其大小发生变化，先由大变小，后由小变大。图6内啮合齿轮泵困油现象困油现象的危害：闭死容积由大变小时油液受挤压，导致压力冲击和油液发热，闭死容积由小变大时，会引起汽蚀和噪声。卸荷措施：在前后盖板或浮动轴套上开卸荷槽，如图7所示。上海潞丰液压技术有限公司为您提供内啮合齿轮泵，有想法的不要错过哦！

同时对机器精度的提高、生产效率的提高、合格率的提高等具有极大的作用，普通压铸机的伺服改造必将成为国内压铸机节能改造的主导方向。压铸机伺服节能改造后，系统压力、流量双闭环，液压系统将按照实际需要的流量和压力来供油，克服了普通定量泵系统高压溢流产生的高能耗。压铸机节能改造后在伺服系统对油泵进行控制时，由于伺服能快速响应所给定的控制信号，并且能够在速度控制和力矩控制之间灵活地切换以实现运动控制或压铸控制，所以工作周期也能有所缩短，压铸成品质量也有所提高；合理的供油量控制更减轻了冷却系统的负荷和功率损耗。图1：压铸机改造前的电机及油泵图2：压铸机改造所使用的伺服电机及内啮合齿轮泵近年来，随着客户对于压铸机的效率、稳定性、低能耗、可维护性等方面提出了越来越高的要求以及伺服电机的成熟应用和价格的大幅度下降。压铸机的驱动部分也从定量泵应用技术逐渐演变成伺服技术。伺服节能技术是目前压铸机领域液压驱动技术的又一重大突破，压铸机电液伺服系统在兼顾成本与性能、稳定性的前提下，完美的解决了用户关心的成本、效率、油温等问题，了压铸机的发展方向。上海潞丰液压技术有限公司为您提供内啮合齿轮泵，欢迎新老客户来电！西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍

上海潞丰液压技术有限公司是一家专业提供内啮合齿轮泵的公司，有想法可以来我司咨询！西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍

确定选用什么系列的内啮合齿轮泵后，就可按大流量，（在没有大流量时，通常可取正常流量的大流量），取放大5%—10%余量后的扬程这两个性能的主要参数，在型谱图或者系列特性曲线上确定具体型号。操作如下：利用内啮合齿轮泵特性曲线，在横坐标上找到所需流量值，在纵坐标上找到所需扬程值，从两值分别向上和向右引垂线或水平线，两线交点正好落在特性曲线上，则该内啮合齿轮泵就是要选的内啮合齿轮泵，但是这种理想情况一般很少，通常会碰上下列两种情况：第一种：交点在特性曲线上方，这说明流量满足要求，但扬程不够，此时，若扬程相差不多，或相差5%左右，仍可选用，若扬程相差很多，则选扬程较大的内啮合齿轮泵。或设法减小管路阻力损失。第二种：交点在特性曲线下方，在内啮合齿轮泵特性曲线扇状梯形范围内，就初步定下此型号，然后根据扬程相差多少，来决定是否切割叶轮直径，若扬程相差很小，就不切割，若扬程相差很大。西藏高质量内啮合齿轮泵产品介绍

上海潞丰液压技术有限公司位于新园路1136号4幢1层，拥有一支专业的技术团队。潞丰是上海潞丰液压技术有限公司的主营品牌，是专业的包括专业从事液压泵的研发和生产，主要生产直线共轭齿轮泵、浮动结构内啮合齿轮泵，并根据公司产品特点，进行产品的集成和组合，主要泵机组合、泵阀组合、伺服智能化集成，液压系统的设计和建造，可以根据客户的需求进行设计和开发，满足不同客户对性能、智能、节能、绿色环保的要求。公司，拥有自己**的技术体系。我公司拥有强大的技术实力，多年来一直专注于包括专业从事液压泵的研发和生产，主要生产直线共轭齿轮泵、浮动结构内啮合齿轮泵，并根据公司产品特点，进行产品的集成和组合，主要泵机组合、泵阀组合、伺服智能化集成，液压系统的设计和建造，可以根据客户的需求进行设计和开发，满足不同客户对性能、智能、节能、绿色环保的要求。发展和创新，打造高指标产品和服务。自公司成立以来，一直秉承“以质量求生存，以信誉求发展”的经营理念，始终坚持以客户的需求和满意为重点，为客户提供良好的内啮合齿轮泵，齿轮泵，液压系统，伺服系统，从而使公司不断发展壮大。