



上海納卡什瑪液壓技術有限公司

Nakashima Hydraulics Technology Co., Ltd.

Add: Plant3#, No. 86-150 Pingbei Rd. Zhuangqiao, Minhang District, Shanghai, China 201108
Tel: 400-021-9112 86-21-64901276/2276/3476 Fax: 86-21-64902590
Website: www.nakashima.cn E-mail: sales@nakashima.cn

液壓泵配油盤修復 4 大步驟講解

1、所需材料

80 目、180 目的氧化鋁氣門研磨砂各 1 盒，120#、200# 的粗、細水砂布各 10 張，機油 2kg 左右，圓形平面永久磁鐵（可用 100 瓦音箱喇叭的磁鐵）1 塊，鋼板（200mm×200mm×10mm），平板玻璃（400mm×400mm×5mm）1 塊，清洗用汽油 10kg 左右，以及毛刷、油盆等。

2、操作方法

（1）粗磨。選將 120# 粗水砂布放在平板玻璃上並加少許機油和 80 目研磨砂，再將配油盤平放在水砂布上進行平磨。平磨的手法是：邊磨邊轉，軌跡呈“8”字形。平磨的程度是基本上消除其大與深的溝槽。

（2）細磨。用與上面同樣的方法，使用 120# 細水砂布對動、配油盤進行平磨，直至完全消除其所有的溝槽為止。

（3）精磨。用永久磁鐵將動配油盤吸住，再將永久磁鐵平吸到鋼板上（此時，配油盤相當於一定位平臺，既能起到對動配油盤定位的作用，又能使動、定配油盤研磨均勻，且對研磨手法的 yêu 求不嚴），將 180 目的研磨砂與機油調勻後塗到配油盤，輕輕放到配油盤上（因配油盤有吸力，要小心輕放），手不能下壓，完全利用磁鐵的吸力進行配磨。手法還是邊磨邊轉，軌跡呈“8”字形。當磨到動、配油盤的表面無印痕後，再塗機油於配油盤上，並用同樣的方法研磨 20min 左右，精磨工作就完成了。最後用退磁器將配油盤剩磁退掉即可。

（4）檢驗。用汽油將配油盤清洗乾淨，在平板玻璃上塗上一層黃油，將配油盤放在塗有黃油的平面上（黃油是防止配油盤與玻璃板之間漏油），再將乾淨汽油加入配油盤的高、低壓配油孔中，看配油盤和高壓腔與低壓腔之間是否漏油，如果沒有明顯漏油，即符合精度要求。