

不锈钢深井泵品牌，不锈钢深井泵厂

产品名称	不锈钢深井泵品牌，不锈钢深井泵厂
公司名称	天津三合水泵有限公司
价格	2100.00/台
规格参数	扬程:200 流量:700 功率:45
公司地址	天津市津南区长青科工贸园区重庆街75号502B43
联系电话	022-28693437 18102100337

产品详情

应用标准1、额定值频率为50Hz，额定电流为380V三相交流电源。2、离心水泵进水管务必在动水位线一米下列，但深潜深层不可超出静水位线下列70米，电动机下方距井底水位至少在1米之上。3、温度一般不可高过200℃。4、水体规定:(1)水里含砂量不超0.01%(重量比);(2)PH值在6.5~8.5范畴;(3)氯离子含量含重不超400mg/l5、规定井刚正不阿、进壁光洁。

1、电动机、离心水泵一体，潜进水里运作，可以信赖。2、对井管、扬自来水管无特别要求(即:无缝钢管井、灰管道井、土井等均可应用;在工作压力批准下，无缝钢管、橡胶软管、塑料软管等均可作扬自来水管应用)。3、安装、应用、维护保养便捷简易，占地小，不需修建水泵房。4、构造简易，节约原料。

三、QJ型系列产品热岁深井潜水泵型号规格实际意义比如:200QJ32-52/4200-电动机轴号(mm)QJ-井用深潜32-额定值总流量(m³/h)52-额定值水泵扬程(m)4-离心水泵等比级数

如何对的机封开展维修?对的机封开展维修时，要各自对机械设备密封圈、O形密封环和弹簧等开展查验。(1)查验密封圈工作中表层状况如密封圈磨损率并不大，表层磨纹偏浅，可立即开展碾磨;如密封圈工作台面磨纹比较严重，先要人工合成金刚石锯片生产加工切削后再开展表层碾磨。(2)密封圈的碾磨常见的粗蜡有人造钻石和碳化硼等，粗碾磨粒度分布一般在80号~160号，用于磨掉密封圈表层机械加工制造后的印痕，为精磨磨合期打磨抛光奠定基础。精碾磨粒度分布从160号之上至M10，抛光腊粒度分布为M28°M5，或选用人造钻石研磨膏碾磨。维修中自做碾磨板时，按HT180生铁秘方，规定铸造件相对密度匀称、无出气孔、沙孔。抗拉强度HB160。生产加工后将三块碾磨板相互之间对研，以使碾磨板表层得到不错的竖直度和粗糙度。硬质合金刀具环的粗碾磨可选用W10~W20人造钻石研磨膏在碾磨板上碾磨。粗碾磨完毕后，将硬质合金刀具环清洗或洗净，再用W5人造金刚石研磨膏在碾磨板上精碾磨，直到做到规定已经。(3)O形密封环和弹簧的查验与维修如O形密封环毁坏，一般应拆换;弹簧如无毁坏，可再次应用或历经防锈处理解决后应用。如何对的机封开展安装?安装机封前，先要查验各零件是不是齐备、是不是形变、毁坏和裂痕等状况。尤其是硅胶密封圈，如造成形变，应予以替换，以防应用中造成泄露。假如原安装的机封损坏，需替换新的机封，应查验新替换的机封的型号规格、规格型号是不是恰当准确无误，机封于上轴承端盖间的安装规格是不是相符合。安装全过程中应保持干净，尤其是密封圈及辅助密封环表层应无尘土和残渣。密封圈安装时表层应涂上一层清理的汽车机油或透平油。安装中不允许用专用工具敲击密封性元器件，防止密封性元器件毁坏。