

PCM螺杆加药泵供应商

产品名称	PCM螺杆加药泵供应商
公司名称	北京古德维实机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区东三环南路21号
联系电话	13718078250

产品详情

如何保持法国PCM螺杆泵率

如何保持螺杆泵率，螺杆泵的容量大于井的产量或泵吸入口处气分离不好，一部分泵排量受气干扰而损失，如果消除泵内气的干扰和控制泵的运转时间，使泵排量与流入井底的液量相匹配，就可以提率和降低成本。

保持螺杆泵抽油的高产率具体做法如下：

- 1、应进行声波液面测定，确定产液面与泵吸入口的相对深度。若液面高于泵吸入口，那么井不可能以大产量开采。如果是气干扰影响产率，则液面高于泵吸入口；若是抽量过大导致低产，则液面应在泵吸入口处或附近。
- 2、示功计测定泵充满系数百分率，应用综合数据采集系统可同时获得马达功率和示功数据。示功图的主要用途之一是诊断泵是怎样运行的和分析井下问题。
- 3、诊断低能效井。诊断的方法是确定抽油系统的总效率，而确定总效率只需测量输入原动机的功率、测定井底生产压力和的生产测试数据。一般抽油系统的总效率应为50%左右，若低于此应提高其性能。提高总效率的技术包括保持高容积效率(泵的规格与井筒注入量匹配、消除气干扰、用抽空控制器或定时器控制抽油)和换掉过大的电动机。
- 4、井下气分离。无效的泵运转常是气干扰造成的，可通过声波液面测量和示功图进行诊断。选择是将泵吸入口置于流体进入层段的下方，若置于上方则应使用气体分离器。若阀座短节布置于流体进入层段底部以下至少10ft，则在环空中可发生有效气分离，此时套管起分离器外筒的作用。但井的条件常不容许将

泵置于流体进入层下方，则考虑用井下气分离器。常规的气分离器由流体进入部分(如射孔短节)、外筒(如底部有堵头的一节油管)和泵底部的封液管组成。

5、控制泵排量，可通过调节4种参数进行控制：柱塞尺寸、冲程长度、泵冲数、每日运转时间。因起出设备费用大，通常不更换尺寸不合适的泵。简单的做法是改变地面设备的配置，如移动拉杆来改变地面和泵的冲程长度；其次是换掉马达皮带轮来控制泵的冲数。泵容积与井产能的匹配问题可通过改变日运转时间来实现，以下几种装置能用来控制运转时间：空抽控制器、间隔定时器和百分率定时器。空抽控制器若检测到泵不完全充满就停泵。定时器控制泵的运转时间，较便宜且操作简单。停泵的持续时间应短到井底生产压力上升不超过10%的油层压力。PCM螺杆加药泵供应商

法国PCM螺杆泵的选择与应用

避免断料螺杆泵决不允许在断料的情形下运转，一旦发生，橡胶定子由于干摩擦，瞬间产生高温而烧坏，所以，粉碎机完好，格栅畅通是螺杆泵正常运转的必要条件之一，为此，有些螺杆泵还在泵身上安装了断料停机装置，当发生断料时，由于螺杆泵其有自吸功能的特性，腔体内会产生真空，真空装置会使螺杆泵停止运转。

保持恒定的出口压力螺杆泵是一种容积式回转泵，当出口端受阻以后，压力会逐渐升高，以至于超过预定的压力值。此时电机负荷急剧增加。传动机械相关零件的负载也会超出设计值，严重时会发生电机烧毁、传动零件断裂。为了避免螺杆泵损坏，一般会在螺杆泵出口处会安装回油阀，用以稳定出口压力，保持泵的正常运转。PCM螺杆加药泵供应商

想要了解更多，请快快拨打图片上的电话吧~~~~

法国PCM螺杆泵使用注意事项有哪些

- 1、螺杆泵切忌干运转，哪怕很短时间空转也会造成定子的损坏。
- 2、在启动螺杆泵前，先将要输送的介质注入泵的吸入腔内（若介质浓度高，稀释后注入）。以确保润滑橡胶定子。泵停止运转时，应留有足够的介质在吸入腔内。用记在设计管道时应予以专门考虑。
- 3、启动前，再一次检查；诸如皮带罩壳，多种管道阀门的开启关闭情况。无误时，方可开机。
- 4、若在介质的环境中使用时，为防止冻裂管线，将下方螺塞旋出。以放空介质。
- 5、螺杆泵不能在阀门关闭时工作，以避免容积泵的压力急剧升高而造成管道及泵的损坏。尤其在输送危险介质时，安装压力开关等安全装置是尤其重要的。
- 6、泵应瞬时通电，确认泵的转身与所示的方向相同。
- 7、输送易沉淀，易固化介质，应定期清洗泵及管线。

- 8、对已存放一年以上的泵，应对泵内所有的橡胶进行更换（包括定子），发确保泵的运转正常及安全，从而延长泵的使用寿命。
- 9、注意吸入管道密封，泵启动前应在吸入管道室中注满泵送介质，并用管子钳转动数转。然后启动。严禁在没有介质状态下空转，造成定子损坏。
- 10、冬季或高寒地区的泵，停下不用时。应打开底部螺塞。放完积液，防止冰冻损坏。
- 11、使用中随时注意泵的流量、压力等状况，职发现流量、压力突然变化或有异响，应及时检查解决。
- 12、对于高粘度、有结晶、含颗粒或有腐蚀性介质的泵，使用完毕后，应进行清洗，PCM螺杆加药泵供应商，防止沉积或损坏。
- 13、注意泵的传动系统的同轴度，出厂前，泵及动力端(有的包括底座)已作调整。但在安装时，由于基础不平，拧紧地脚螺栓，可能造成底座扭曲，造成联轴器中心偏移。应重新检查联轴器安装偏差：位移 $\times 0.3$ 毫米，角度偏差 30 。PCM螺杆加药泵供应商

想要了解更多，请快快拨打图片上的电话吧~~~~

PCM螺杆加药泵供应商由北京古德维实机电设备有限公司提供。北京古德维实机电设备有限公司位于北京市朝阳区东三环南路21号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前古德维实在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。古德维实取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。古德维实全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。