

JMZ不锈钢自吸泵|酒泵

产品名称	JMZ不锈钢自吸泵 酒泵
公司名称	上海凯实利制泵有限公司
价格	4688.00/台
规格参数	品牌:凯实利 型号:40JMZ-30T 材质:不锈钢
公司地址	上海市松江区洞泾路321号
联系电话	021-57745959 13918957916

产品详情

品牌	凯实利	型号	40JMZ-30T
材质	不锈钢	驱动方式	电动
用途	化工泵	泵轴位置	卧式
叶轮结构	半开式叶轮	叶轮数目	单级
叶轮吸入方式	单吸式	原理	离心泵
性能	耐腐蚀	扬程	30 (m)
转速	2900 (r/m)	功率	2.2 (w)
流量	6 (m3/h)		

详细信息：

不锈钢自吸泵jmz、fmz型采用新型机械密封组装，安全防爆，长年不漏，适合输送-35度+80度的各种酒类、饮料、乳品、药剂、汽油、溶剂油、糖浆等（超过40度吸程将明显降低）。jmz、fmz不锈钢自吸泵具有结构紧凑、操作简便、体积小、重量轻、性能稳定、不用底阀、启动时不需引灌等特点，jmz、fmz不锈钢自吸泵更换3-4个零件后便可用于输送浓浆、酸、碱、盐等液体。jmz、fmz不锈钢自吸泵

性能范围：流量为3m3/h-100m3/h,扬程为18m-14m,口径为25mm-150mm.

jmz型不锈钢自吸泵型号意义例：40jmz-30t40:进口口径(mm)j:j为酒泵,f为耐酸泵m:m代表优质不锈钢制造z:z为自吸式,t表示移动式,g为固定式30:扬程(m)t:t表示特殊要求的出口或流量

jmz型不锈钢自吸泵(酒泵)结构图：

不锈钢自吸泵性能参数

型号	口径 (mm)	流量 (扬程 (吸程 (电机 (kw	转动 (r/mi	型号
----	---------	------	------	------	--------	----------	----

	进口	出口		m3/h)	m)	m))	n)
25jmz-22	25	25	3	22	5	1.1	2900	25jmz-22
25jmz-30	25	25	3	30	6	1.5	2900	25jmz-30
40jmz-22	40	25	6	22	5	1.5	2900	40jmz-22
40jmz-30	40	25	6	30	6	2.2	2900	40jmz-30
40jmz-40	40	25	6	40	6	3	2900	40jmz-40
50jmz-22	50	40	12	22	5	2.2	2900	50jmz-22
50jmz-30t	50	50	20	30	6	4	2900	50jmz-30t
50jmz-40	50	40	12	40	6	4	2900	50jmz-40
65jmz-22	65	50	24	22	5	4	2900	65jmz-22
65jmz-30t	65	65	30	30	6	5.5	2900	65jmz-30t
80jmz-22	80	65	48	22	5	7.5	2900	80jmz-22
80jmz-30	80	65	48	30	5	7.5	2900	80jmz-30
125jmz-18	125	100	100	18	5	15	2900	125jmz-18

三、安装与拆装jmz型不锈钢自吸泵(酒泵)

安装1.泵可按"泵外形安装尺寸表"进行打基础和确定底脚螺栓位巧。但是最好等泵运到现声后按底座尺寸进行施工。2, 泵装于基础上, 可用垫铁调整机组水平, 用水平仪检查还将和电机轴的水平、要重新检查和调整泵轴心和电机轴心的同心度, 用刀口平尺和塞尺检和联轴器外圆、上、下、左、右的差数均不得超过0.15毫米。两联轴器端面间偏差不超过0.2毫米。

3, 不应用泵承受管路重量, 管路得量应有管路支撑设备承受。4.按装结束应用手转动联轴器看是否轻松灵活, 有无卡滞现象。拆装1.拧下轴承体与泵体连接的四个螺丝, 同时将机械密封和泵盖松开。

2, 拧开叶轮螺母(右旋)取下叶轮、键和泵盖, 再将机械密封从泵盖中取下。

3, 用拉子拉下联轴器然后拆下键, 轴承端盖, 最后将轴和轴承拆开。

4, 泵的装配顺序按上述相反进行。5.吸泵的进口束节重装时, 请注意阻水阀应向正面, 以便与阻水阀正面贴合保证自吸效果(见右下图)。机械密封的安装1.更换机械密封时, 应注意规格, 型号都要与原来的相符。2, 在安装机械密封过程中, 应保持清洁, 不许敲打密封原件.以防损伤和破坏。

3.装大小密封阀和动静环时表面应涂上一层清洁的机油和透明油。

4.将静环和大胶圈装入泵盖, 然后一起装上轴上(注意: 动环销必须对准叶轮的传动孔)。5, 将弹资座、弹簧, 推环组成-体.以弹簧座面为作力点, 将其推上主轴, 其推力以弹簧压缩2-4mm后在轴上滑动为宜。如弹簧尚未压缩, 即可滑动, 则表示动环与主轴配合偏松, 摩擦力偏小, 如弹簧缩6mm以上, 动环和密封圈仍不能在轴上滑动, 则说明配合偏紧.应以检查机械密封是否与原来的相符合。

四、故障与排除

故障	产生原因	排除方法
不出液	1泵内没有灌注满启动液	1重新灌满液体, 第二次启动则不必
	2吸入管、压出管或泵的流产堵塞	2清除杂物
	3吸入管路漏气	3检修和更换吸入管路

	4吸上高度超过允许范围	4按允许吸上高度重新安装泵
	5使用扬程超过了设计扬程	5重新选泵
	6输送热地、挥发性介质	6降低吸程或采用取倒灌安装
	7转向反了	7纠正转向
自吸时间长	8机械密封漏气 1液体温度过高	8检修或更换机械密封 1液体温度降至40度以下
	2吸入管道过长	2尽量缩短管道
	3进口管道有 型弯曲	3去除所有 型管道
流量不够	4出口淹没在液体中 1吸入管浸泡的深度不够	4使出口与大气相通 1增加吸入管的浸入深度
	2吸入管路太细或有杂物堵塞	2换合适管路，清除杂物
	3叶轮严重磨损或严重腐蚀	3换新叶轮
	4密封环严重磨损后腐蚀	4换新密封环
扬程不够	5叶轮与泵盖间隙太长 1叶轮腐蚀严重	5减少间隙 1换新叶轮
	2电机配错	2更换电机
轴承过热	3叶轮与泵盖间隙太长 1润滑油不够或太多	3减少间隙 1润滑油应上密封腔的30-40%
	2泵轴与电机轴不同心	2调整使泵轴与电机轴同心
	3轴承损坏	3更换新轴
振动严重	4轴承质量不符 1泵轴电机轴不同心	4降低噪音轴承 1调整使泵轴与电机轴同心
密封泄漏	2泵轴弯曲 1弹簧压力不足	2重新换轴 1调整弹簧压缩量或换弹簧
	2动环或静环端腐蚀、磨损或划伤	2修复或更换动环或静环
	3动环密封圈腐蚀变形	3重新换动环密封圈
电机过热	4异物或介质结晶影响了动环的主向移动 1液体比重大或温度太高	4去除异物或介质的结晶 1加大电机
	2机械密封弹簧调的太紧	2重新调整弹簧压缩量

3电压过低

3提高电压

4装配质量差，有些零件磨擦或电机与泵轴的不同心

4检查装配质量，排除装配故障