

# LQRY型热油泵导热油泵

产品名称	LQRY型热油泵导热油泵
公司名称	永嘉县海坦泵业有限公司
价格	10.00/台
规格参数	
公司地址	浙江省温州市永嘉县三桥工业区
联系电话	0577-66996886 13353386068

## 产品详情

### 【lqry型热油泵(导热油泵)】产品简介：

lqry型热油泵(导热油泵)是吸取了国内外各类先进的热油循环泵的特点研制的。该泵具有结构合理、技术先进、效率高、在热态下能长期稳定运转无泄漏、无附加冷却系统安全可靠等特点，可广泛用于石油、油脂、锅炉、建筑、养路、制药、塑料、橡胶、合成纤维纺织、印染等工业领域，主要用于输送不含固体颗粒的弱腐蚀性高温液体，使用温度 370 ，是一种理想的热油循环泵。

### 【lqry型热油泵(导热油泵)】型号意义：

### 【lqry型热油泵(导热油泵)】结构特点：

lqry型热油泵(导热油泵)是本单位消化吸收国外油泵的基础上研制的第二代产品，基本结构形式为单级单吸悬臂式脚支撑结构，泵的进口为轴向吸入，出口为中心垂直向上，和电机同装于底座上。

lqry型热油泵(导热油泵)的支撑采用了双端球轴承支撑的结构形式，前端采用润滑油润滑，后端采用润滑脂润滑，中间有一导油管，用以随时观察密封情况和回收导热油。采用自热散热结构，改变了传统的水冷却结构，使结构简单，体积小，节约运行费用，性能好，使用可靠。

lqry型热油泵(导热油泵)，(1)采用填料密封和机械密封相结合的形式，填料密封用耐高的填料，具有良好的热态适应性，而机械密封则采用机械强度高，耐磨性好的硬质合金材料，保证了高温情况下的密封性能。(2)采用第三代聚四氟乙烯(简称ptfe)做唇形密封，使密封性能产生了飞跃，比橡胶类密封可靠。注提高25倍，而十腐蚀性极强。

### 【lqry型热油泵(导热油泵)】安装使用：

lqry型热油泵(导热油泵)安装使用 1. 泵安装的好坏对泵的平稳运行和使用寿命有很重要的影响，所以安装工作必须仔细地进行，不得草率行事。

2. 泵吸入管的安装高度、长度和管径应满足计算值，力求简短，减少不必要的损失(如弯头等)。

3. 吸入和吐出管路应有管架，泵不允许承受管路的负荷。

4. 安装地点应足够宽敞，以方便检修工作和良好散热。 5. 安装顺序：

(1)将机组放在埋有地脚螺栓的基础上，在底座与基础之间放成对垫，作找正用。(2)松开联轴器，用水平仪分别放在泵轴和底座上，通过调整楔块垫使机组至水平，找正后，适当拧紧地脚螺栓，以防走动。(3)用混凝土灌注底座和地脚螺栓孔。(4)待混凝土干固后，检查底座和地脚

螺栓是否有不良或松动等现象，检查合格后应拧紧地脚螺栓，并重新检查泵的水平度。(5)校正泵轴和电机轴的同轴度，在联轴器外圆上的偏差允许0.1毫米，两联轴器平面间的间隙应保证2~3毫米，在两联轴器端面一周上，最大和最小间隙差数不得超过0.3毫米。

(6)在接好管路及确定原动机转动方向后，再接上联轴器，并再校核一遍圆的同轴度。

(7)在机组实际试运转3~4小时后作最后检查，如没有不良现象则认为安装合格。

(8)在安装过程中为防止杂物落入机器内，应将机组所有孔眼均盖好。

(9)泵在开启前对进出管路进行清洗时，在泵的进口段需加上过滤器，以防杂物进入泵内。

lqry型热油泵(导热油泵)拆卸装配 1. 泵的拆卸顺序

(1)放净泵内液体及轴承托架内的润滑油。

(2)拧电机固定螺栓，将电机搬离底座，拆下两半联轴器。

(3)拆下泵盖联接，松开轴承座托架螺栓，将泵盖连同轴承托架和转子部份一起从泵体内抽出。

(4)拧下叶轮螺母，拆下叶轮。(5)拧下泵盖与轴承座螺栓，拆下泵盖。

(6)拧下右端轴承盖螺栓，拆去轴承盖。(7)拆下轴承挡圈。(8)将泵轴从轴承座中压出。

(9)在泵轴压出轴承和取下机械密封件动环和“0”形圈弹簧(不损坏，无须取下)。

(10)在轴承座内压出静环“0”形圈。 2. 泵的装配 泵的装配顺序可按拆卸相反顺序进行。

拆卸后再装配时要检查机械密封件和各零件是否失效，如有失效损坏现象等发生，一定要换新的备件，安装时务必小心谨慎，不要敲打，以免损坏零件。

【lqry型热油泵(导热油泵)】维护与保养：

lqry型热油泵(导热油泵)使用维护 首先泵与管道安装好后，不论是采用水压、气压，泵的进出口阀门一定要关闭，方可进行试压，以防损坏密封件，造成漏油。 1. 开机准备

(1)清理现场，拧开轴承座螺丝，加入导热油作润滑油。

(2)检查电机转向是否与泵旋转方向一致。(3)用手搬动联轴器泵应转动灵活。

(4)开车前应使用所输送的导热油将泵灌满，以驱除泵中空气，此时吐出口的管道上闸阀应关闭。

(5)所输送的导热油在开车前要均匀加热、预热是利用被输送的导热油不断通过泵体进行的。

预热标准：泵壳温度不得低于入口油温40℃，预热速度为5

0℃/时。在开车预热时应将泵支脚上的侧螺母松开0.3~0.5毫米，预热完毕应拧紧。

(6)开车前应检查基础及螺栓有无松动，密封是否正常。 2. 开机。

(1)全面检查各项准备工作是否已经完善。(2)打开各种仪表的开关。(3)接通电源，

当泵达到正常转速，且仪表显示出相当压力后，逐渐打开输出管路上的闸阀，并调节到需要工况。在输出管路上的闸阀关闭的情况下，泵连续工作不能超过3分钟。

(4)泵初始运行期间，把生产流程中的设备缓缓加热到100~130

℃，并且保持在该温度下继续运行，脱水脱气到导热油中的水份完全蒸发，才把设备加热到操作温度。

(5)在初次运行3~4小时，把设备加热到操作温度之后关掉油泵，检查泵轴和电机轴联轴器的同轴度。泵轴和电机轴偏差应控制在允许范围内，泵轴用手转动应轻便灵活和无振动旋转。如达不到上述要求，应重新进行调整。(6)开机过程中，要时时注意电动机的功率读数及振动情况，振动值不超过0.6毫米，如有异常应停车检查。 3. 维护 (1)泵轴在前端设置有填料箱，密封性

能较为可靠。同时在轴承座中设置有机密封装置，因此大量的泄漏不可能出现，而小量的泄漏可以通过泄漏管口排出接收。在开始运行初期有少量泄漏是正常的，在经过一定时间密封面磨合后泄漏将会减少或停止。(2)输送介质传到泵盖和轴承上的热量，由泵盖和轴承座的表面散热，使轴承座的温度适应于轴密封性能的温度。因此选择泵的安装位置时，要使泵盖和轴承座的热量便于扩散，不出现任何蓄热现象。(3)轴承座中设置有两个球轴承、靠泵叶轮侧的一个球轴承用所输送的导热油润滑

，靠联轴器侧的一个球轴承则用高温润滑脂润滑：每个球轴承在运行3000小时之后，必须拆下用柴油清洗干净后，检查接触面是否损坏。如有损坏，必须换新的轴承。

靠叶轮侧的球轴承安装时，有防尘盖的一侧要朝向叶轮安装，开机前注入导热油润滑。 靠联轴器

侧的球轴承，用复合钙基高温润滑脂(zfg-4)，该轴承重新安装时，有防尘盖的一侧同样要朝向叶轮侧安装，安装时充填润滑脂(约1/2球轴承与壳体的空间)。

在轴承运行48小时后，要用润滑脂枪向轴承盖上的压注油杯注入补充润滑脂。

(4)不许用输入管上的闸阀调节流量，避免产生气蚀。(5)泵不宜低于30%设计流量下连续运转，如果必须在该条件下运转，则应在出口装旁通管，且使流量达到上述最小值以上。(6)经常检查地脚螺栓的松动情况，泵壳温度与入口温度是否一致，出口压力表的波动情况和泵的与振动情况。(7)注意泵运行有无杂音，如发现异常状态时，应及时处理。

#### 4. 停机

(1)切断电源。

(2)将泵内液体放空，清洗且应定期把叶轮旋转180°以防止轴变形，直到泵体完全冷却为止。

#### lqry型热油泵(导热油泵)检修说明

1. 检修周期，应根据设备使用情况和检修能力确定，下表内容供用户参考：

2. 检修内容 (1)小修内容 1)检查和调整轴承，并校核联轴器同轴度。

2)检查和调整地脚螺栓的松动现象。 3)修复或更换在运行中个别零件曾发生的缺陷。

4)检查漏损情况，重压填料或检修机械密封，对填料密封可更换全部填料。(2)大修

1)泵解体取出转子及各零部件，并进行清洗。

2)检查泵内所有零件状况，测量其磨损、腐蚀程度，必要时更换零部件。

3)装配时用水平尺测量，并调整泵的水平度，检查和调整联轴器的同轴度。

4)检查球轴承，必要时应更换。5)清洗泵的管线、管件、重新压填料，校核压力表和更换润滑脂等。

6)检查、调整轴和转子的跳动情况。