

台湾锐力REXPOWER齿轮泵RGP-F3系列RGP-F320R

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 台湾锐力REXPOWER齿轮泵RGP-F3系列RGP-F320R |
| 公司名称 | 无锡鹏驰机电设备有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:锐力REXPOWER 型号:RGP-F320R 产地:台湾 |
| 公司地址 | 无锡市新吴区金城东路301号 |
| 联系电话 | 0510-82113133 13921398318 |

产品详情

台湾锐力REXPOWER齿轮泵RGP-F3系列RGP-F320R

RGP-F304R

RGP-F306R

RGP-F308R

RGP-F310R

RGP-F312R

RGP-F314R

RGP-F316R

RGP-F318R

- 1、依靠先进技术、工艺、材料及科学管理方式，tigao泵的稳定性和可靠性；
- 2、为用户和制造业搭建即时沟通平台；
- 3、通过技术交流与合作，寻找技术、管理方面的差距，以促进技术进步；
- 4、推广企业优质产品、树立品牌形象；

常见类型

水和型

水的tisheng对于人类生活和生产都十分重要。古代就已有各种提水器具，例如埃及的链泵(公元前17世纪)，中国的桔槔(公元前17世纪)、辘轳(公元前11世纪)和水车(公元1世纪)。比较的还有公元前三世纪，阿基米德发明的螺旋杆，可以平稳连续地将水提至几米高处，其原理仍为现代螺杆泵所利用。

公元前200年左右，古希腊工匠克特西比乌斯发明的灭火泵是一种原始的活塞泵，已具备典型活塞泵的主要元件，但活塞泵只是在出现了蒸汽机之后才得到迅速发展。

1840-1850年，美国沃辛顿发明泵缸和蒸汽缸对置的，蒸汽直接作用的活塞泵，标志着现代活塞泵的形成。1851-1875年，带有导叶的多级离心泵相继发明，使发展高扬程离心泵成为可能。19世纪是活塞泵发展的高潮时期，当时已用于水压机等多种机械中。然而随着需水量的剧增，从20世纪20年代起，低速的、liuliang受到很大限制的活塞泵逐渐被高速的离心泵和回转泵所代替。但是在高压小liuliang领域往复泵仍占有主要地位，尤其是隔膜泵、柱塞泵独具优点，应用日益增多。

回转型

回转泵的出现与工业上对液体输送的要求日益多样化有关。早在1588年就有了关于四叶片滑片泵的记载，以后陆续出现了其他各种回转泵，但直到19世纪回转泵仍存在泄漏大、磨损大和效率低等缺点。20世纪初，人们解决了转子润滑和密封等问题，并采用高速电动机驱动，适合较高压力、中小liuliang和各种粘性液体的回转泵才得到迅速发展。回转泵的类型和适宜输送的液体种类之多为其他各类泵所不及。

离心型

利用离心力输水的想法早出在列奥纳多·达芬奇所作的草图中。1689年，法国物理学家帕潘发明了四叶片叶轮的蜗壳离心泵。但更接近于现代离心泵的，则是1818年在美国出现的具有径向直叶片、半开式双吸叶轮和蜗壳的所谓马萨诸塞泵。1851~1875年，带有导叶的多级离心泵相继被发明，使得发展高扬程离心泵成为可能。

尽管早在1754年，瑞士数学家欧拉就提出了叶轮式水力机械的基本方程式，奠定了离心泵设计的理论基础，但直到19世纪末，高速电动机的发明使离心泵获得理想动力源之后，它的优越性才得以充分发挥。在英国的雷诺和德国的普夫莱德雷尔等许多学者的理论研究和实践的基础上，离心泵的效率大大tigao，它的性能范围和使用领域也日益扩大，已成为现代应用广、产量大的泵。

RGP-F320R

RGP-F323R

RGP-F325R

RGP-F328R

RGP-F330R

RGP-F318RN

RGP-F314RN

RGP-F316RN

1. 离心泵的选择及安装 离心泵应该按照所输送的液体进行选择，并校核需要的性能，分析抽吸，排出条件，是间歇运行还是连续运行等。离心泵通常应在或接近制造厂家设计规定的压力和流量条件下运行。泵安装时应进行以下复查：

基础的尺寸，位置，标高应符合设计要求，地脚螺栓必须恰当和正确地固定在混凝土地基中，机器不应有缺件，损坏或锈蚀等情况；

根据泵所输送介质的特性，必要时应该核对主要零件，轴密封件和垫片的材质；

泵的找平，找正工作应符合设备技术文件的规定，若无规定时，应符合现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》的规定；

所有与泵体连接的管道，管件的安装以及润滑油管道的清洗要求应符合相关国家标准的规定。

2. 离心泵的使用 泵的试运转应符合下列要求：

驱动机的转向应与泵的转向相同；

查明管道泵和共轴泵的转向；

各固定连接部位应无松动，各润滑部位加注润滑剂的规格和数量应符合设备技术文件的规定；

有预润滑要求的部位应按规定进行预润滑；

各指示仪表，安全保护装置均应灵敏，准确，可靠；

盘车应灵活，无异常现象；

高温泵在试运转前应进行泵体预热，温度应均匀上升，每小时温升不应大于50℃；泵体表面与有工作介质进口的工艺管道的温差不应大于40℃；