

聚氨酯浆料输送泵NYP50内啮合转子泵

产品名称	聚氨酯浆料输送泵NYP50内啮合转子泵
公司名称	河北远东泵业制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:远东 型号:NYP50
公司地址	河北省泊头市道东街88号
联系电话	0317-8185077 13831765644

产品详情

聚氨酯浆料输送泵的16种保养方法汇总:

聚氨酯浆料输送泵分皮带传动和齿轮减速器驱动两种形式.此泵具有:低转数,效率高,体积小,流量大,消耗功率小,自吸能力强,不用引油,使用方便等特点.可广泛用于输送石油及石油产品(汽油可换铜泵叶)和工厂输送各种油类和液体.如原油,油漆,润滑油,玻璃胶,油脂酸,牙膏和淡碱性(肥皂加工)液体等;食品加工可输送各种液体,如豆浆,酵母,糖稀等.装卸各种油槽车及油轮等速度快,效率高,使用方便,可以正反转工作.试压泵 高粘度泵

- 1,经常检查油位位置,不符合规定时须调整使之符合要求.以NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)运转时,油位到油标中心为准.远
- 2,换油期限按实际使用条件和能否满足性能要求等情况考虑,由用户酌情决定.一般新NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵),抽除清洁干燥的气体时,建议在工作100小时左右换油一次.待油中看不到黑色金属粉末后,以后可适当延长换油期限.离心泵
- 3,经常检查油质情况,发现油变质应及时更换新油,确保NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)工作正常.
- 4,一般情况下,聚氨酯浆料输送泵工作2000小时后应进行检修,检查棉胶密封件老化程度,检查排气阀片是否开裂,清理沉淀在阀片及排气阀座上的污物.清洗整个NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)腔内的零件,如转子,旋片,弹簧等.一般用汽油清洗,并烘干.对橡胶件类清洗后用干布擦干即可.清洗装配时应轻拿轻放小心碰伤.真空泵
- 5,向轴承体内加入轴承润滑油,观察油位应在油标的中心线处,润滑油应及时更换或补充.

6,检查NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)管路及结合处有无松动现象.用手转动NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵),试看NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)是否灵活.

7,重新装配后应进行试运行,一般须空运转2小时并换油二次,因清洗时在NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)中会留有一定量易挥发物,待运转正常后,再投入正常工作.

8,开动电机,当NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)正常运转后,打开出口压力表和进口NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵),视其显示出适当压力后,逐渐打开闸阀,同时检查电机负荷情况.

9,尽量控制NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)的流量和扬程在标牌上注明的范围内,以保证NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)在最高效率点运转,才能获得最大的节能效果.

10,NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)要停止使用时,先关闭闸阀,压力表,然后停止电机.

11,NYP高粘度齿轮泵(高粘度泵,内啮合转子泵)在运行过程中,轴承温度不能超过环境温度35C,最高温度不得超过80C .

12,聚氨酯浆料输送泵在工作第一个月内,经100小时更换润滑油,以后每个500小时,换油一次.

13,经常调整填料压盖,保证填料室内的滴漏情况正常(以成滴漏出为宜).

14,定期检查轴套的磨损情况,磨损较大后应及时更换.

15,聚氨酯浆料输送泵长期停用,需将泵全部拆开,擦干水分,将转动部位及结合处涂以油脂装好,妥善保管.

16,聚氨酯浆料输送泵在寒冬季节使用时,停车后,需将泵体下部放水螺塞拧开将介质放净.防止冻裂.

NYP高粘度泵(NYP220,NYP110)拆装注意事项:

拆聚氨酯浆料输送泵的一般注意事项:

1.1 如果泵在保质期,请不要拆泵,请向制造厂或向代理商咨询,否则泵质保失效;

1.2 在拆泵前应保证以下几点: 1.2.1

高粘度泵(NYP220,NYP110)内液体处于无压状态,如果输送的液体是液化的气体,则必须将气体排净;

1.2.2 如果输送的液体是高温液体,应予以冷却;

1.3 对于大型重型的泵,必须有足够的提升设备处理泵及泵件;

1.4 在吊装泵之前一定要保护好泵的表面;

1.5 尽量不要用水清洗泵及部件,如无法避免用水清洗,应仔细干燥并涂防锈剂;

2 拆月牙盖

2.1 拆掉月牙盖螺栓,用两个拆卸螺栓帮助取掉月牙盖;

2.2

在拆卸月牙盖的过程中,注意不要损坏垫片,如果损坏应予以更换,绝对不能使用损坏的垫片;

2.3 仔细地将月牙盖和内转子从泵体中取出，注意，当月牙盖从泵体中取出时，内转子会从销轴上滑落，务必小心不要出事故；

2.4 如果月牙盖上安装了安全阀，则应将其拆下。如果安全阀需要维修，仔细拆下阀盖、阀帽、调节螺杆等零件，拆卸过程中不要损坏安全阀的零件，如垫片等，对损坏的零件一定要更换；

2.5 如果泵有保温端盖，先将保温端盖拆下，注意不要损坏垫片，如果损坏的话，请予以更换；

3 拆除内转子

3.1 将带有销轴套的内转子从销轴上滑出；

3.2 用压力机将销轴套从内转子孔中压出。拆卸时要小心，输送的物料不同，销轴套的材料可能不同，不同的材料区别对待。如果销轴套和内转子都没有损坏的话，尽量不要拆卸销轴套；

3.3 清洗销轴套，查看其磨损程度，如果有外部或内部的裂纹，磨损、变形、烧黑、生锈等。销轴与销轴套间的间隙和材料取决于泵的形式和泵的应用场合，因此，不建议用类似的或不同材质的销轴套代替，否则，会引起泵的损坏；

注意：销轴套在泵中起很重要的作用，设计时考虑了泵的工作要求，不要随意改变销轴及轴套的配置方案；

3.4 内转子拆掉销轴套后应仔细清洗，认真检查，如果内转子有明显的磨损迹象或销轴套孔变得椭圆应予以更换；

3.5 用压力机或用热装的方式安装新销轴套；

4 拆卸销轴

4.1 销轴紧紧地安装在月牙盖上，只有在需要更换销轴或更换月牙盖时才予以拆卸，只检查它的磨损程度无须拆卸，因为它的摩擦面完全暴露在月牙盖的外面；

4.2 拆卸销轴时应用压力机将其拆下；

5 拆卸高粘度泵泵体: 1 只拆卸泵体不需要将泵从底座上拆下，只需拆开泵的进出口法兰，如果有保温结构，应拆开泵的加热和保温系统的管路； 2 拆掉紧固泵体螺栓； 3 从支架上拆下泵体，如果垫片损坏的话，应予以更换； 4 将泵体与支架分开； 5 全面清洗泵体并检查磨损状态； 6 必要时予以更换。

6 拆卸球轴承、主轴部件

注意：拆卸主轴、轴承时每一步骤都要求认真去做： 6.1 拆掉泵的联轴器或皮带轮；松开锁紧螺母（注意取消止推垫片的限位）； 6.2 将轴上的键拿掉； 6.3 松开紧固螺栓； 6.4 用轴承盒上的定位螺栓将轴承盒顶出，如果定位螺栓不够长的话请换长螺栓将轴承盒顶出； 6.5 拆掉轴承盒上的轴承压盖，将轴承从轴承盒中取出，检查轴承状态，必要时予以更换； 6.6 拆掉骨架油封，检查骨架油封的完好程度，必要时更换； 6.7 将外转子和主轴取出（注意不要损坏机械密封）； 6.8 用压力机将主轴从外转子上压出。

7 拆卸密封

7.1 拆卸填料密封

7.1.1 松开填料压盖的螺栓，将填料压盖取下；

7.1.2 松开填料函的紧固螺栓，将填料及填料函取下，如果泵在工位上更换填料应使用填料拆卸器或螺丝刀拆掉填料，填料拆下后一定更换新填料。安装新填料时要注意填料环的切口要和泵轴线成 45 度角，各个填料环的切口应相互错开；安装时加一些润滑剂；

7.2 拆机械密封

7.2.1 松开密封压盖的螺栓，将密封压盖取下；

7.2.2 松开密封函的螺栓，将密封函取下；

7.2.3 松开密封的紧定螺钉；

7.2.4 小心地取下机械密封。

7.2.5 检查机械密封的所有零件，有损坏迹象的零件应予以更换；

8 拆卸轴套

拆卸轴套一般在整个泵进行拆解后进行，如果轴套磨损的话应用压力机将轴套从泵的内转子和内泵盖上压出予以更换，用压力机将新的轴套压入，对于型号大的泵也可采用加热的方式将轴套装入，加热温度一般控制在 150 度以下，新轴套装入并冷却后应检查轴套和轴的间隙，必要时加工轴套的内孔使轴和轴套的间隙控制在规定的范围之内。

9 拆卸和分解安全阀

9.1 拆掉紧固安全阀体的螺栓，将安全阀从月牙盖上拆下； 9.2 拆掉阀帽、垫片，松开锁紧螺母；

9.3 拆掉阀盖，注意不要损坏垫片，如果垫片损坏的话应予以更换； 9.4 拆掉弹簧座、弹簧、阀芯；

9.5 检查阀芯、阀座的磨损程度，如果有必要应予以更换； 9.6 检查弹簧、弹簧座，如有必要应予以更换； 9.7

安全阀的组装：一般情况下安全阀的组装顺序与拆卸顺序相反。

注：安全阀的调整请看 4.5 节，我们推荐安全阀的开启压力应是工作压力的 1.05—1.1 倍（工作压力大于 0.5MPa 时）或高于工作压力 0.25MPa（工作压力小于 0.5MPa 时）。

6. 泵的组装: 通常情况下，泵组装与泵的拆卸顺序相反，组装前泵的各个零件应清洗干净。

6.1 装球轴承: 彻底清洗轴承盒及轴承压盖，将轴承装入轴承盒，骨架油封装入轴承压盖，然后将轴承压盖和轴承盒紧固在一起； 6.2 安装轴套: 清洗内泵盖和内转子的内孔，用压力机将轴套压入轴套孔中，操作过程中一定要小心，轴套应匀速压入，不要损坏轴套；

6.3 安装主轴和外转子: 先将平键安在轴上，用压力机将主轴压入外转子中心的孔中；

6.4 安装销轴: 将月牙盖的销轴孔洗净，将销轴用压力机压入销轴孔中；

6.5 组合月牙盖、支架、外转子、内转子、月牙盖

NYP220高粘度泵

6.1

将带有销轴的月牙盖用螺栓与泵体连接在一起，注意事先将密封圈或密封垫放好，对准销轴的方向；

6.2 泵体向上，放入内转子，再放入外转子，放好泵盖与泵体的密封圈，然后将内泵盖放到位；

6.3 将密封盒安装在内泵盖上，装入填料，安装填料密封压盖，压盖微微压一点力。如果泵的密封为机械密封，则应先将密封的动环组件装到轴上，调整密封的位置，装好机械密封函，然后装好机械密封压盖；

6.4 调整好支架的方向，将支架与泵体连接在一起，注意检查支架是否将内泵盖压紧；

6.5 将安装好轴承、骨架密封的轴承盒安装到泵的轴和支架上，装入轴套、止退垫圈，用锁母将轴承锁紧到轴上，用止推垫圈对锁母进行限位；

6.6 用轴承盒上的推拉螺栓调整主轴的位置来调整泵的轴向间隙；

6.6 安装安全阀（适用于带安全阀的泵）：按顺序向阀体中装入阀芯、弹簧、弹簧座，然后安装好阀盖，安装调节螺杆，调节好安全阀的开启压力后安装阀帽；

6.7 安装高粘度泵(NYP220,NYP110)的附件: 根据泵的具体结构安装好黄油嘴、保温接管等附件。