

65-50-180 LQRY型导热油泵

产品名称	65-50-180 LQRY型导热油泵
公司名称	太平洋泵业集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江温州市永嘉工业园区青峰路(安丰段)太平洋工业园
联系电话	0577-66998582 136-7676-3805

产品详情

产品简介：

LQRY型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。

产品特点：

LQRY型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，而十腐蚀性性能极强。

适用场合：

广泛适用于石油、化工、橡胶、塑料、制药、纺织、印染、筑路、食品等各个工业领域，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 350 ，是一种理想的热油循环泵。

型号意义：

型号 LQRY	流量 m ³ /h	扬程 m	转速 r/min	功率KW		效率 n%	气蚀余量 NPSH m
				轴功率	配用 功率		
26-20-100	4.5	15	2825	0.45	0.75	40	0.8
50-32-150	8	22	2840	1.0	1.5	42	1.6
50-32-160	10	25	2840	1.5	2.2	42	1.8
65-40-160	12.5	25	2880	2.5	3	45	2.2
50-50-170	12.5	32	2890	3.2	4	45	2.5
65-50-180	32	32	2900	4.5	5.5	52	2.7
65-50-170	40	25	2900	4.5	5.5	52	2.7
80-50-180	40	40	2900	6.7	7.5	63	3.1
80-50-170	60	20	2900	6.7	7.5	63	3.1

100-65-190	60	38	2930	9.2	11	68	3.9
100-65-200	80	40	2930	12.5	15	70	3.5
100-65-220	58	50	2930	12.5	15	68	3.5
100-65-230	100	55	2940	19.5	22	70	3.6
125-100-190	155	30	2940	20	22	72	3.6
100-65-240	100	70	2950	25.5	30	69.8	4.1
100-65-257	100	80	2950	32.5	37	67	3.6
125-100-220	160	45	2950	25.5	37	75.2	3.6
125-80-250	160	60	2970	35.5	45	74.2	5
125-100-250	200	60	2970	42.8	55	76.8	6
125-100-257	260	70	2970	64.3	75	77.1	6.8
125-100-260	300	70	2970	75.3	90	78.2	8
125-100-270	220	85	2970	68	90	76	6
150-125-270	340	76	2970	89.5	110	78.6	8.5

使用与维护：

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跑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震动情况。

(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。