

河南骏华熔体泵及配件 欢迎来电

产品名称	河南骏华熔体泵及配件 欢迎来电
公司名称	焦作市骏华熔体泵有限公司
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:骏华 型号:JH-H系列 工作温度:400度
公司地址	河南省焦作市虹桥工业区108号
联系电话	0391-7540856 13686068434

产品详情

熔体泵是高温高黏度聚合物熔体输送、增压和熔体计量必不可少的设备。高温熔体泵比其他型式的泵结构紧凑、运转可靠、能耗低、容积效率高，对熔体的剪切作用小，在高粘高压时流量稳定，无出口压力波动。该泵具有的独特优势及在工艺流程中的关键作用，使其在聚酯生产中发挥着不可替代的作用。

工作原理

体齿轮泵由泵壳、前后侧盖、齿轮轴、滑动轴承和轴封构成。熔体齿轮泵属于正位移泵，工作时依靠主、从动齿轮的相互啮合造成的工作容积变化来输送熔体。工作容积由泵体、齿轮的齿槽及具有侧板功能的轴承构成。当齿轮旋转时，熔体即进入吸入腔两齿轮的齿槽中，随着齿轮转动，熔体从两侧被带入排出腔，齿轮的再度啮合，使齿槽中的熔体被挤出排出腔，压送到出口管道。只要泵轴转动，齿轮就向出口侧压送熔体，因此泵出口可达到很高的压力，而流量与排出压力基本无关。高粘度齿轮泵的齿轮常见的有直齿、斜齿、人字齿、螺旋齿，齿廓主要有渐开线和圆弧型式。通常小型齿轮泵多采用渐开线直齿轮，高温齿轮泵常采用变位齿轮，输送高粘度、高压聚合物熔体的熔体泵多采用渐开线斜齿轮。齿轮与轴制成一体，其刚性及可靠性高于齿轮与轴单独制造的齿轮泵。国外低压齿轮泵的齿轮常采用方形结构，即齿轮的齿宽等于齿顶圆直径。而高压场合使用的高粘度齿轮泵的轮齿宽度小于其齿顶圆直径，这是为了减小齿轮的径向受压面积，降低齿轮、轴承的载荷。

安装使用

1.应小心将泵的包装打开认真检查，如有损坏或部件遗失，请立即与我公司取得联系。此泵为高温合金钢材料制造，所有部件都经热处理硬度较高，因而材质较脆属精密设备。任何撞击和摔碰都可能引起严

重损坏，建议用吊环安装。

2.安装时请准确判断泵入口和出口。安装正确时泵轴是顺时针旋向。安装电机、减速机、万向联轴器和泵时，泵必须安装底座固定，确保泵座与电机传动轴的同心度，转动时必须无卡滞，否则将会引起齿轮卡壳，严重时传动轴断裂。

3.泵体外表均留有压力传感器孔和温度传感器孔，因正确安装传感器，否则测量数据出现偏差。泵体连接处采用高强度（12.9）螺栓连接确保泵体安全运行。

4.刚启动泵时，应低速运行。等泵运行稳定后，可逐渐调整到正常的转速和压力。如果泵转动不平稳，必须停泵检查原因，以免泵内部严重损坏。如是采用填料密封，经常调整密封盖的位置，使密封状态始终处于最佳。

三、熔体泵的拆卸和清洗。

1.小心的将泵从设备上拆卸下来，放入真空加热炉中缓慢升温两小时至400 -450 。温度不宜过热否则易导致泵体材料硬度的下降，影响泵体尺寸的稳定。

2.在升温的过程中，将残留的物料溶化排出。依次旋出密封压盖、前后盖板的螺栓。拆出的所有零部件要牢记位置方向，安装时全部归位。取出齿轮时因有残留的固态物料粘附，切勿用硬物敲击而损坏齿和轴承的边角，而应该用塑料或软铜锤轻轻敲打将其取出。

3.泵解体后对取出的齿轮和密封组件应轻放在干净的台面上，用压缩空气或干净的棉布先清洁各部件。并仔细的检查各部件有无磨损、裂纹、毛刺以及划痕。可用600 # 砂纸轻轻打磨表面的附着物，打磨时特别要小心计量齿轮、中板和d型轴承，千万不可去其金属或对其进行磨削。否则将会影响它的计量功能。

4.各部件打磨完成后，用三氯乙烷或氯乙烯溶剂清洗，并再用棉布擦拭干净，切不可用纸巾，因为可能会有纸屑或杂质粘留在部件上，清洗后方能进行安装。

四、熔体泵的装配。

1.装配前准备一罐润滑油，泵体、前后盖板、主动和从动齿轮、各密封组件及密封压盖装配前均应润滑。装配时请严格依照各部件拆卸顺序反向逐一安装，使各部件正确归位。

2.安装螺栓前，请用耐高温润滑脂涂抹螺纹部分，用对角线的方式依次拧紧前后盖板的螺栓。始终保持能自由转动状态。如有任何卡死现象，不可强力组装或转动泵，如装配正确，各部件应很容易装入，泵轴转动也将很轻松。

五、常见故障及对策如下：

(1)故障现象:泵不能排料;

故障原因:a.旋转方向相反;b.吸入或排出阀关闭;c.入口无料或压力过低;d.粘度过高,泵无法咬料

对策:a.确认旋转方向;b.确认阀门是否关闭;c.检查阀门和压力表;d.检查液体粘度,以低速运转时按转速比例的流量是否出现,若有流量,则流入不足.

(2)故障现象:泵流量不足

故障原因:a.吸入或排出阀关闭;b.入口压力低;c.出口管线堵塞;d.填料箱泄漏;e.转速过低

对策：a.确认阀门是否关闭;b.检查阀门是否打开;c.确认排出量是否正常;d.紧固;大量泄露漏影响生产时,应停止运转,拆卸检查;e.检查泵轴实际转速;

(3)故障现象:声音异常

故障原因:a.联轴节偏心大或润滑不良b.电动机故障;c.减速机异常;d.轴封处安装不良;e.轴变形或磨损

对策：a.找正或充填润滑脂;b.检查电动机;c.检查轴承和齿轮;d.检查轴封;e.停车解体检查

(4)故障现象:电流过大

故障原因：a.出口压力过高;b.熔体粘度过大;c.轴封装配不良;d.轴或轴承磨损;e.电动机故障

对策：a.检查下游设备及管线;b.检验粘度;c.检查轴封,适当调整;d.停车后检查,用手盘车是否过重;e.检查电动机

(5)故障现象:泵突然停止

故障原因:a.停电;b.电机过载保护;c.联轴器损坏;d.出口压力过高,联锁反应;e.泵内咬入异常;f.轴与轴承粘着卡死

对策:a.检查电源;b.检查电动机;c.打开安全罩,盘车检查;d.检查仪表联锁系统;e.停车后,正反转盘车确认;f.盘车确认

说明：以上故障现象和对策是一一对应关系。