

供应双吸泵中开泵250S65 离心泵叶轮

产品名称	供应双吸泵中开泵250S65 离心泵叶轮
公司名称	石家庄强能工业泵制造有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:强能工业泵制造厂 型号:YK1437
公司地址	石家庄东开发区学苑路师大街9号
联系电话	13780311187

产品详情

SH型单级双吸离心泵：6SH-6 6SH-6A 6SH-9 6SH-9A 8SH-6 8SH-6A 8SH-9 8SH-9A 8SH-13 8SH-13A 10SH-6 10SH-6A 10SH-9 10SH-9A 10SH-13 10SH-13A 10SH-19 10SH-19A 12SH-6 12SH-6A 12SH-9 12SH-9A 12SH-9B 12SH-13 12SH-13A 12SH-19 12SH-19A 12SH-28 12SH-28A 14SH-6 14SH-6A 14SH-6B 14SH-9 14SH-9A 14SH-9B 14SH-13 14SH-13A 14SH-19 14SH-19A 14SH-28 14SH-28A 20SH-6 20SH-6A 20SH-9 20SH-9A 20SH-9B 20SH-13 20SH-13A 20SH-13B 20SH-19 20SH-19A 20SH-28 24SH-9 24SH-9A 24SH-9B 24SH-13 24SH-13A 24SH-19 24SH-19A 24SH-28 24SH-28A 32SH-19 32SH-19A 32SH-19B 48SH-22 48SH-22

S、SH型单级双吸泵产品概述：S、SH型单级双吸泵壳中开之离心泵，供抽送清水或物理化学性质类似于水的其它液体之用。被输送液体温度不得高于80℃。适用于工厂、矿山、城市给水、电站、农田排灌和各种水利工程。

双吸离心泵 单级双吸离心泵 双吸中开泵

S、SH型单级双吸泵装配、拆卸 装配与拆卸 1、装配转子部件：依次将叶轮、轴套、轴套螺母、填料套、填料环、填料压盖，挡水圈、轴承部件装在泵轴上，并套上双吸密封环，然后装上联轴器。2、将转子部件装在泵体上，调整叶轮的轴向位置到两侧双吸密封环的中间加以固定，将轴承体压盖同固定螺钉紧固。3、装上填料，放好中开面纸垫，盖上泵盖打紧螺尾柱销后，拧紧泵盖螺母，最后装上料压盖。但不要将填料压得太紧，填料过紧会使轴套发热，耗费功率较大，也不要压得太松，过松会使液体渗漏大，水泵效率降低。装配完成后，用手转动泵轴，没有擦碰现象，转动比较轻滑均即可，拆卸可按上述装配顺序相反地进行。