

I-1B浓浆泵

产品名称	I-1B浓浆泵
公司名称	温州威王泵阀制造有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	
公司地址	浙江省温州市永嘉县瓯北镇五星工业区
联系电话	0577-67983721/67316221 13757872936

产品详情

一、浓浆泵概述 i-1b单螺杆浓浆泵是单螺杆式容积回转泵,该泵利用偏心单螺旋的螺杆在双螺旋衬套内的转动,使浓浆液沿螺旋槽由吸入口推移至排出口,实现泵的输送功能。二、浓浆泵结构材质型式:

1:壳体铸铁,传动件为一般钢材,适用于一般中性浓浆液输送。

2:i-1b螺杆泵传动件(主轴、螺杆和绕轴)为不锈钢制造,适用于一般微酸、碱浆液输送。3:传动件和接角浆液的泵壳均由不锈钢制造,适用于食品、制药及腐蚀性浆液的输送。橡胶衬套有一般耐磨橡胶,食品用橡胶和耐油橡胶供用户选择。传动方式有电机与泵轴直接传动,电机经减速机与泵直接传动和电机经三角皮带轮与泵轴传动供用户选购。配用电动机有一般封闭式、防爆式和电磁调速式电机。

三、i-1b浓浆泵使用范围 广泛应用于化工、制药、酿造、造纸、食品等单位。

1.可输送高浓度高粘度($< 10000\text{pas}$)及含有颗粒的悬浮浆液。

2.输送液流稳定,无过流、脉动及搅拌、剪切浆液现象。

3.排出压力与转速无关,低流量也可保持高的排出压力。

4.流量与转速成正比,通过变速机构或高速电机可实现流量调节。

5.浓浆泵自吸能力强,液体流向由泵的旋转方向来改变,适用于管道需反、正向冲洗的场合。

6.运转平稳、振动、噪声小。7.结构简单、拆装、维修方便。四、浓浆泵性能参数 规格型号

理论流量 pmpa (m³/h) 流量 (m³/h) 扬程 (m) 吸程 (m) 进出口径 转速 (r/min) 配用电动机 (kw) 工作压力

(* kg/cm²) i-1b1寸 2.39 1.5 50 2 25 960 1.1 5 i-1b1.5寸 5.2 3.2 80 3 40 960 2.2 8 i-1b2寸 8.85 5.6 80 3 50 960 3 8

i-1b2.5寸 10.6 6.5 60 3 65 960 3 6 i-1b3寸 18.1 12 60 3 75 960 5.5 6 i-1b4寸 24 16 60 3 100 960 7.5 6 i-1b5寸 36 25 60 3

125 960 11 6 i-1b6寸 38 30 60 3 150 960 15 6 五、浓浆泵的安装 根据浓浆泵的总图和说明书所提供的安装

尺寸浇注基础和确定地脚螺栓的位置,一般情况下不宜改变进口方向。基础面应使用水平仪校平,待基础的水泥凝固后将泵装在基础上。电机轴和泵轴和同轴度。两轴线偏移不超过 ± 0.2 毫米。倘若其轴线不重合,就会产生振动使轴承发热,甚至损坏泵。泵的吸入和排出管道应有自己和支架,一般不允许泵体承受管路的重量,在泵处于倒罐工作时可以不装底阀,但应在吸入管路上装控制阀和过滤装置,以防杂物吸入泵内。泵安装在高于液面位置时,应在吸入管端装底阀,底阀喉口面积应大于吸入管截面积的百分之五十。泵安装前一定要彻底清除管路内的杂物,如:焊渣、金属屑等,以免泵启动时被吸入造成事故。

六、浓浆泵结构图 i-1b螺杆泵由电动机、联轴器、泵和底座四个部分组成(见附图) 1、电机2、联轴器3、轴承体4、电机机座5、螺杆轴6、橡胶套7、销帽8、轴承9、空心轴10、填料压盖11、绕轴12、三通泵体13、销帽14、直筒15、进口

七、浓浆泵外形安装尺寸 八、浓浆泵外形安装尺寸表:

配用的动力采用y系列三相异步电动机(六极)。联轴器采用水泵用爪型弹性联轴器。泵由泵壳、空心轴、万向铰接头、绕轴、螺杆、衬套、轴封装置和出料口等组成,螺杆的断面为圆形、衬套断面为椭圆形

，其内表面为双螺旋面。九、结构材质形式: i-1bb型浓浆泵：壳体铸件，传动件(主轴、螺杆和绕轴)为2cr13不锈钢制造，适用于一般中性浓浆液输送，一般微酸、碱浆液输送。

i-1bf型浓浆泵：传动件和接触浆液的泵壳均由不锈钢制造，适用于食品、制药、及腐蚀性浆液的输送。橡胶衬套有一般耐磨橡胶、食品用橡胶和耐油橡胶供用户选择。

传动方式有电机与泵轴直接传动，电机经减速机与泵直接传动和电机经三角皮带轮与泵轴传动式。

配用电动机有一般封闭式，防爆式和电磁调速式电机并配无级变速器，齿轮减速机供用户选购。

十、i-1b浓浆泵的主要故障及排除方法 浓浆泵故障 故障原因 故障排除方法 1、启动困难

1、料液未充满泵腔，摩擦阻力较大。 2、填料压盖压得过紧，轴与填料之间有摩擦力矩过大。

1、用管子钳搬动联轴器泵主轴3~6转。 2、调整填料压盖。 2、启动后不出料液

1、有大量空气吸入； 2、电动机转向不对； 3、料液粘度过大。

1、检查吸入口液位是否太低，吸入管是否漏气； 2、调接电动机的任意两相进线；

3、稀释料液。 3、有圈套的振动或噪音 1、电动机与泵轴不同心；

2、泵内吸入空气或料液混有大量空气。 1、重新调整同轴度；

2、检查料液位，设法排除吸入液中的空气。 4、运行过程中，流量显著下降

1、衬套磨损，间隙增大。 2、转速降低。 3、万向联轴节或绕轴损坏传动失效；

4、吸入管路浸入液体深度不够，有空气进入泵内。 1、更换衬套，必要时换螺杆；

2、检查电源和电机； 3、停机检修，更换轴联轴节或绕轴；

4、减小吸入高度，增加浸入深度，拔除吸入料液中空气。 5、电动机超载

1、扬程超过泵的扬程式过多； 2、料液粘度太大。 3、电压太低。

1、尽量减小管路水头损失，或更换高扬程泵。 2、稀释料液；

3、检查原因，提高电压至规定值。 6、轴封填料处大量漏液 1、压盖过松； 2、填料磨损；

3、进出口位置相反。 1、调整压盖； 2、更换填料； 3、以中间法兰口为吸入口。