渣浆泵配件轴承_渣浆泵配件_福阳泵业图

产品名称	渣浆泵配件轴承_渣浆泵配件_福阳泵业图
公司名称	河北福阳泵业有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:福阳 型号:JI1940
公司地址	安国市石佛镇南章村新华区75号
联系电话	15130307676

产品详情

福阳泵业对渣浆泵配件机械密封知识的简单介绍:

渣浆泵配件-机械密封：它是由两个和轴垂直的相对运动的密封端面进行密封的，所以也叫端面密封。

解释了什么是机械密封，下面我们来谈谈机械密封在渣浆泵检修中的问题

一，检修渣浆泵时如何拆、卸机械密封？

1）不得动用扁铲，不得敲打，不得损坏动环、静环和密封圈

2）因油污太多，影响拆卸，可先用煤油等洗净后再拆，保持机械密封元件完好无损

3）拆卸顺序与安装顺序相反

二，检修渣浆泵时如何安装机械密封？

1）确定机械密封传动座的固定位置

2）如带有轴套，须先确定轴套位置，再把传动座固定在轴套上

3）把机械密封的静止部分和旋转部分组装好

4）把密封端盖装在密封体内，并用螺丝把紧

第三，检修渣浆泵后发现机械密封泄漏是什么原因？

1）动环、静环密封面的接触不好，有间隙，或者发生变形

2）密封端面的比压过大，或输送介质的压力过大

3）密封圈材质不良，制造有误差，安装时的精度低

4）泵轴或轴套不干净

5）弹簧弹力小

车间展示

渣浆泵配件按照磨损性质可以分为以下几点：

1、冲蚀

渣浆泵在运行的过程中，其渣浆中带有的固体颗粒，以一定的速度对过流件的表面进行冲击摩擦，导致过流件过磨损。通过分析，冲蚀磨损机理主要是切割磨损、变形磨损以及切削加变形磨损三种。

2、气蚀

渣浆泵在运行过程中，过流件叶轮进口靠后这部分区域，因某种原因，抽送液体的压力下降到当时温度下的汽化压力时，液体在该地方开始汽化，产生蒸汽，形成气泡，然而，这些气泡随着液体逐步向前运动，达到某高处时，会使气泡急剧的缩小，以至暴灭。这时气泡开始凝结，液体质点以高速充填孔隙，并对其金属表面产生强烈的冲击。因此，金属表面受到冲击以至剥落，导致材料流失。

3、腐蚀

渣浆泵输送的介质具有一定的酸碱度，会与其泵过流件产生腐蚀磨损现象，在两者共同的作用下，造成材料流失。

怎样提高渣浆泵配件叶片表面的质量;

表面堆焊就是选用一定的堆焊焊条(或焊丝),手工电弧(或自动焊)堆焊在叶片易磨损的部位,来提高叶片表面质量,以保护叶片和提高叶片寿命。叶片堆焊焊条一般选用D217、D237、D317B、D707和D717等,D217和D237堆焊金属属于马体钢,有一定的抗磨损能力,但堆焊裂纹倾向较大。D317B堆焊材料是由大量碳化钨(WC)颗粒分布在金属基体上构成的一种堆焊合金,由于WC熔点和硬度都很高,所以焊道金属硬度也很高而且耐冲击,硬度HRC≥60,堆焊金属裂纹倾向较小。

表面喷焊(喷涂)

喷焊工艺是用热源将自熔合金粉末喷射和熔融于工件表面并使其形成致密的喷焊层的工艺。各喷焊耐磨粉末基本上都是采用Ni-Cr-B-Si系列的镍基喷焊粉末。它们的喷焊层基本组织是Ni-Cr-Fe的固溶体,同时存在着大量硼的化合物和碳化钨,这些WC颗粒均匀分布在Ni基喷层中,这些颗粒是均匀而不连续,但可以形成一个硬度达HRC70的骨架。Ni基材料则填充在骨架中,在经受磨粒冲刷时,可以承受高度磨粒的磨损。喷焊表面硬度为HRC55～70,其基本成分为Ni60%+WC35%。

车间展示