

灌溉泵定做 瑞泰泵业

产品名称	灌溉泵定做 瑞泰泵业
公司名称	河北瑞泰泵业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省安国市路景工业区
联系电话	13932253960

产品详情

导叶的设计采用叶片骨线微分方程: 需要给定叶片安放角 沿所有轴面流线的分布规律后通过积分式(2) 得到叶片的包角, 进而得到叶片轴面截线。叶轮叶片和导叶叶片的轴面截线。

叶片加厚和修圆: 加厚和修圆均在保角变换平面内进行。其基本方法是: 将流面内的空间流线保角变换到圆柱展开面上, 在圆柱展开面内将叶片骨线单边加厚, 得到叶片背面流线展开线, 再将其按等包角取点并转换到轴面投影图上, 光滑连接同名点则为叶片背面轴面截线, 同时在圆柱展开面内进行叶片头部及尾部修圆, 再将圆柱展开面上圆头的各个坐标点转换到流面上的空间点, 从而完成叶片的头部及尾部的修圆工作。修圆后的叶片头部三维

混流泵轴套漏水是一个不易解决的难题。轴套的作用是为了避免泵轴在密封处的直接磨损。采用轴套与密封填料摩擦, 既能密封又不致于磨损泵轴, 同时可起到叶轮的轴向定位作用。由于轴套与轴之间采用的是过渡配合, 泵内又有一定的压力, 因此污水便从轴套与轴之间的间隙渗漏出来。经过一段时间的使用、磨损与腐蚀, 漏水现象愈加严重, 最后造成外射。污水经常窜入轴承内腔而使轴承损坏, 甚至使轴及泵壳表面产生锈蚀。为了有效控制轴套漏水, 多年来一直采用提高轴套与轴之间的配合精度, 将原过渡配合改为过盈配合。但这也造成厂家提供的配合不能使用, 只能自己加工, 且加工难度较大, 废品率较高。轴套的材质为灰口铸铁, 装配时需要迫合, 由于接触面较长, 时常被打碎, 检修一次就更换一个轴套, 有时还会损坏轴及轴承, 造成了维修难度加大, 费用增高。解决混流泵漏水问题, 对轴套进行了改进。方法是: 在原来过渡配合的轴套内侧加一个填料函, 并配一填料压环, 安装时先将填料压环套在相应的轴颈上, 在轴颈上缠绕抹过黄干油的石棉绳, 然后将加工有填料函的轴套混流泵叶轮轴套填料密封。

叶轮的优化

以叶轮的效率为目标函数, 采用遗传算法搜索速度矩分布规律, 从而得到理论上性能较好的叶轮。遗

传算法优化过程简单而快捷，并且搜索出的解一般在附近，它改变了传统的人工反复修改和设计的过程，提高了设计的效率。

木模图绘制及三维造型

按照叶片工作面和背面的轴面截线数据，给定木模截线位置，计算木模图数据，绘制木模图，并根据轴面截线数据，进行设计结果的三维造型