

# 牡丹江锅炉多级给水泵 锅炉多级给水泵机械密封 新楮泉泵业

产品名称	牡丹江锅炉多级给水泵 锅炉多级给水泵机械密封 新楮泉泵业
公司名称	河北新楮泉泵业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省安国市祁州大路197号
联系电话	15932138300

## 产品详情

在拆卸锅炉多级给水泵时，首先应对其两端的轴承(一般为滑动轴承)进行检查，并测量水泵在长期运行(一个大修间隔)后轴瓦的磨损情况。轴瓦的径向间隙一般为 $1‰ \sim 1.5‰D$  ( $D$ 为泵轴直径)，若测出的间隙超过标准，则应重新浇注轴瓦合金并研刮合格。此外，还应检查轴瓦合金层是否有剥离、龟裂等现象，若严重影响使用，则应重新浇注合金。在轴瓦检测完毕后，即可按顺序拆卸，并注意做好顺序、位置标记。

### 锅炉多级给水泵泵体的拆卸

在分解两侧的上轴瓦并测量其间隙和紧力后，即可取出油挡。再退出填料压盖，取出盘根及水封环，然后即可将轴承座取下。应先由出水侧开始解体，基本顺序为：

- (1) 首先松开大螺母并取下拉紧泵体的穿杠螺栓，然后依次拆下出口侧填料室及动、静平衡盘部件。拆除的同时，要做好测量这些部件的调整套、齿形垫等的尺寸的工作。
- (2) 拆下出水段的连接螺栓，并沿轴向缓缓吊出出水段，然后退出末级叶轮及其传动键、定距轴套，接着可逐级拆出各级叶轮及各级导叶、中段。拆出的每个叶轮及定距轴套都应做好标记，以防错装。
- (3) 在拆卸叶轮时，需用定位片测量叶轮的出口中心与其进水侧中段的端面距离。

锅炉多级给水泵导叶在泵壳内应被适当地压紧，以防高压泵的导叶与泵壳隔板平面被水流冲刷。通常，压紧导叶的方法是在导叶背面叶片的肋上钻孔，加装3~4个紫铜钉(尽量靠近导叶外缘，沿圆周均布)，如图2-5所示，利用紫铜钉的过盈量使导叶与泵壳配合面密封。加装的紫铜钉一般应高出背面导叶平面 $0.50 \sim 0.80\text{mm}$ 。在锅炉多级给水泵的解体过程中，应用压铅丝法来检查动、静平衡盘面的平行度。