

CQB-F型氟塑料磁力泵 衬氟磁力驱动泵 无泄漏 循环输送泵

产品名称	CQB-F型氟塑料磁力泵 衬氟磁力驱动泵 无泄漏 循环输送泵
公司名称	安徽云翔泵阀制造有限公司
价格	6580.00/个
规格参数	安徽云翔:CQB32-20-125 安徽云翔:CQB50-32-125 安徽云翔:CQB100-80-15
公司地址	泾县经济开发区
联系电话	17733393932

产品详情

产品详情

Product details

品牌：	其他,安徽云翔	型号：	
材质：	衬氟	性能：	
扬程：	32	驱动方式：	
输送介质：	其他,酸碱液体, 腐蚀性液体	泵轴位置：	
叶轮结构：	封闭式叶轮	叶轮吸入方式：	
流量：	17.5	叶轮数目：	
汽蚀余量：	4	吸入口径：	
排出口径：	50	重量：	
电压：	380	功率：	
规格：	衬氟磁力泵		

(CQB-F型) 氟塑料磁力泵

[实物图片和简介](#)

名称：(CQB-F型) 氟塑料磁力泵

厂家：安徽云翔泵阀制造有限公司

主体材质：全氟或钢衬氟塑料

工作温度：-20 - 100

本页浏览：37751 次

适用介质：无机酸(硫酸 硝酸 盐酸 磷酸 氢氟酸)，有机酸(甲酸 醋酸 丙酸 丁酸)，碱及氢氧化物(氢氧化钠 氢氧化钾 氢氧化铵)，盐类(硫酸铵 硝酸铵 硫酸钠 硝酸钠)，无机化合物(氯 溴 氨)，工业液体(洗涤剂 漂白液)，油酸，醇，醛，酮，醚，酯，烷，苯

产品详细介绍

CQB-F系列氟塑料磁力驱动泵，采用磁力耦合传动，不存在动密封点，因此彻底杜绝了一般轴传动式离心泵轴封外跑、冒、滴、漏的现象。其过流部件采用氟塑料及高纯度工业陶瓷制成，具有优异的耐腐蚀性及密封性，因此广泛用于化工、医药、铝箔、制酸、涂装、有色金属等行业及易燃易爆、易挥发、有毒、有机溶剂和贵重液体的输送。

使用及维护氟塑料磁力泵安装及注意事项：1、按基础尺寸做好混凝土基础，同时予埋地脚螺栓。2、在安装前应对泵和电机进行检查，各部分应完好无损，泵内应无杂物。3、将机组在基础上，在底板和基础之间放成对楔垫，通过高速垫，找正泵的水平。4、泵的吸入，吐出管路应有支架，不能用泵来支承管路。进出口管路口径应与泵进出口口径相统一。5、FZB系列自吸泵安装时应先接进口管，加满液体后再接出口管，校正转向。泵的进口管道必须与泵匹配，且总长不能超过5米。6、安装完毕，最后用手转动联轴器，检查有无擦碰现象。7、磁力泵严禁抽取含有颗粒的介质。8、为防止杂物进入泵内，在进口处应设有过滤器，过滤面积应大于管路截面积的3-4倍。9、扬程高的泵在出口管路上还应该安装逆止阀，以防突然停机的水锤破坏。10、必须保证泵的安装高度符合泵的汽蚀余量，并考虑管路损失及介质温度。11、介质温度过高时应对机封采取冷却措施，以防机封变形，静环开裂。氟塑料磁力泵启动和运行：1、开车前应将泵内灌满须输送的液体（如泵是在吸上的情况），关闭出口闸阀，接好电源。2、接通电源，检查泵的转向是否正确。3、机组试运转3-6分钟，如无异常现象可投入运行。4、停机时，应先将出口的闸阀关闭，然后再切断电源。氟塑料磁力泵维修和保养：1、定期检查泵和电机，更换易损零件。2、长期停机不用时，应清洗泵内流道并切断电源3、严禁空运转。故障及排除方法氟塑料磁力泵打不出液体：1. 吸入管内有空气 2. 吸入管漏气 3. 泵内灌注液体不足

4. 吸入管路有杂物堵塞 5. 泵反转

6. 吸上高度太高解决方法1. 重新灌注液体或排空气体 2. 检查吸入管路

3. 重新灌注液体 4. 清除堵塞杂物 5. 调整转向

6. 降低安装高度氟塑料磁力泵流量不足：1. 叶轮损坏 2. 转速不够

3. 管路内有杂物堵塞解决方法1. 更换叶轮 2. 检查电机和供电线路

3. 清除堵塞杂物氟塑料磁力泵功率过大：1. 输送介质比重过大

2. 泵轴线与电机轴线误差过大 3. 有机械摩擦解决方法1. 降低粘度或增加灌注压力

2. 重新调整

- 3. 检查何处摩擦，进行检修氟塑料磁力泵扬程不足：1. 输送介质内有空气
- 2. 叶轮损坏 3. 转速不够
- 4. 输送介质比重过大解决方法1. 重新灌注液体或排空气体 2. 更换叶轮
- 3. 检查电机和供电线路
- 4. 降低粘度或增加灌注压力氟塑料磁力泵泵组振动：1. 泵轴线与电机轴线误差过大
- 2. 吸上高度大，产生气蚀 3. 有机械摩擦解决方法1. 重新调整 2. 降低安装高度 3
- 4. 检查何处磨损，进行检修氟塑料磁力泵轴端渗漏及密封渗漏：1. 轴端卡环间隙过大，卡环松 2. 吸上高度太高，产生气蚀 3. 机械密封动、静环磨损，弹簧压力小
- 4. 机械密封动、静环吻合不好解决方法1. 调整卡环螺钉 2. 降低安装高度
- 3. 更换磨损材料，调整弹簧 4. 调整动、静环