

耐腐蚀磁力泵厂 耐腐蚀磁力泵 益升泵业/生产商

产品名称	耐腐蚀磁力泵厂 耐腐蚀磁力泵 益升泵业/生产商
公司名称	东莞市益升泵业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道温塘社区文塔路79号
联系电话	15917698625

产品详情

不锈钢磁力泵的发展离不开永磁传动的技术发展。英国HMD公司在20世纪40年代就将一台无泄漏不锈钢磁力泵推向市场。1969年荷兰人贝格尔研制成功新型稀土钴永磁材料，用于不锈钢磁力泵，进一步提高了泵的传动效率。1970年初，日本Iwaki公司MDX型系列的各种不锈钢磁力泵相继问世。1973年初，由氟塑料制成非金属氟塑料磁力泵投放市场。1979年原联邦德国展出了新的MDF—100型磁力驱动泵。后来，德国Klaus公司于1981年研制出150kW的多级磁力泵，并将输送介质约温度提高到450 °C，成为当时世界上大型磁力泵之一。国外磁力泵的流量达1150m³/h，扬程达500m，压力达4.5MPa，高温达到450 °C，耐腐蚀磁力泵供应，电动功率350kW。

目前国外生产不锈钢磁力泵的主要制造厂有：英国HMD无密封泵公司、Totton泵公司、Hilge泵公司、美国Couds泵公司、日本Iwaki公司、德国Klaus公司、Dickow公司、Allweiler公司、Sihi公司等。

近些年来，不锈钢磁力泵的应用量急剧增长，应用范围不断拓宽。随着世界经济的高速发展，对工业环境净化的要求越来越严，耐腐蚀磁力泵，不锈钢磁力泵的应用范围还将日益扩大。当前，除不锈钢磁力泵以外，还有磁力驱动旋涡泵、磁力驱动齿轮泵、磁力驱动转子泵等各类特种

对于长时间在生产线上运转的耐酸碱磁力泵，谁也不能保证不出现故障。发生故障时，能够通过判断，找到故障产生原因，快速排除。耐酸碱磁力泵常见故障主要有泵不出水、流量不足等，关于如何处理耐酸碱磁力泵常见故障的问题也有许多朋友关心，下面为大家介绍耐酸碱磁力泵常见故障排除方法。

1. 尽量避免汽蚀现象

即使在短时间内，汽蚀现象也会造成磁力泵损坏，应尽量避免。

2. 时刻谨记注液后再启动设备

在启动磁力泵前，应在泵体内注入液体，排出空气。

3. 严禁无水空转设备

首先耐酸碱磁力泵在无空转时，主体内陶瓷轴承会在高速运行下逐渐不再润滑而快速老化磨损，最后甚至会导致高温退磁。

4.避开大颗粒杂质

由于磁力泵内部结构一般比较紧密，所以大颗粒杂质会导致损坏转动装置。

5.严禁长时间关闭球阀运转

泵只要在运行，及时没有抽液体时，叶轮也是在做功的，所有叶轮上的功率都会转化成热量，促使轴承高温环境下损坏甚至退磁。

6.严禁在临界流量情况下长时间负荷运转

当磁力泵在设计极限流量下长时间运转时，会导致轴承产生高温损坏。

7.设备不能反向运转

磁力泵的转向应于设备说明书指示相同，如果反向运转会损坏电机。

8.注意避免突然热冲击

泵体的升温和降温时速度一般控制在10摄氏度每分钟。

9.禁止在超过额定温差情况下使用

当磁力泵在使用过程中超过额定温差时，因及时观察运行情况，及时停机避免设备损坏。

以上就是益升泵业总结的一些耐酸碱磁力泵的常见故障，我们在平时使用耐酸碱磁力泵时，如果按照这九条秘诀操作，那么基本上你就可以避免设备出现绝大部分的问题了。如果通过这些检查还无法定位出故障原因，建议应该尽快联系厂家售后进行维修。

是耐酸碱磁力泵层面的因素：使用动力不配套，耐腐蚀磁力泵厂家，小马拉大车，电机长久过载运转，耐腐蚀磁力泵厂，使电机温度太高;启用过于频繁、定额为短时或断续运转制的电机连续运转。应限制启次数，对的使用热保护，按电机上标定的定额应用。

3.是电机本身的因素：接法错误，将 形误接成Y形，使电机的温度快速升高;

定子绕组有相间短路、匝间短路或局部接地，轻时电机局部温度过高，严重时绝缘烧坏;鼠笼转子断条或出现缺陷，电机运转1至2H，铁芯温度快速上升;通风系统产生障碍，应检查风扇是不是损坏，转动方向是不是对的，通风孔道是不是堵塞;轴承磨坏、转子偏心扫膛使定转子铁心相擦发出金属撞击声，铁芯温度快速上升，严重时电机冒烟，甚至线圈烧毁。

4.是运转环境层面的因素：电机绕组受潮或灰尘、油污等附着在绕组上，致使绝缘减低。应测量电机的绝缘电阻并进行清扫、干燥解决;环境温度太高。当环境温度超出35 时，进风温度高，使得电机的温度太高，应设法改善其运转环境。如搭棚遮阳等。

耐腐蚀磁力泵厂-耐腐蚀磁力泵-益升泵业/生产商(查看)由东莞市益升泵业有限公司提供。耐腐蚀磁力泵厂-耐腐蚀磁力泵-益升泵业/生产商(查看)是东莞市益升泵业有限公司(www.dgysby.cn)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：蒋先生。

