

河北冀泵源 压滤机入料泵选型 振安区压滤机入料泵

产品名称	河北冀泵源 压滤机入料泵选型 振安区压滤机入料泵
公司名称	河北冀泵源水泵制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省保定市安国市石佛镇工业园区
联系电话	18032078988

产品详情

压滤机专用泵使用及维护

运用:

- 1、开车前应将泵内灌满须输送的液体(如泵是吸上的状况)，关闭出口闸阀，接好电源。
- 2、接通电源，检查泵的转向是否精确。
- 3、机组试作业5-10分钟，如无异常现象可投入作业。
- 4、停机时，应先将出口的闸阀关闭，然后再堵截电源。

保护和养护:

- 1、定时检查泵和电机，更换易损零件。
- 2、长期停机不用时，应清洗泵内流道并堵截电源。
- 3、禁止空作业。

一、洗煤厂压滤机入料泵产品概述

洗煤厂压滤机入料泵经过各种洗煤、环保、铝厂、冶炼等场合试用，其性能已达到国内高水平，一经投

放市场，其压滤效果、滤干时间、污水污物的防堵性、无泄漏及整机的稳定性均深受用户好评。为各类用户生产环节提高效益起到了积极的促进作用。

二、洗煤厂压滤机入料泵详细说明

洗煤厂压滤机入料泵采用独特的水力设计及叶轮安装方式，确保了其性能曲线比一般杂质泵更陡，非常适合压滤机入料时应阻力的变化来实现大流量，低压力喂料与小流量，高压力过滤的目的。其特殊的水力性能恰好吻合压滤机由空腔到填满再到滤干的渐进过程。喂料初期不用阀门控制流量过大引起的电机过载同时低压力不会对滤板边框产生冲击，天津压滤机入料泵，减轻了滤板边框上的滤布的破损，也不会冲击滤板造成震动，压滤后期的小流量大压力不易产生憋泵。尤其是在后期压榨期时同泵在大压力下其独特的叶轮安装方式及副叶轮的作用，保证轴封处的基本达到无泄漏。

三、洗煤厂压滤机入料泵订货须知：

1、

产品名称与型号

泵口径（寸）

S泵扬程（m）

泵流量（m³/h）

泵电机功率（KW）

转速（r/min）

电压〔V〕

材质

洗煤厂压滤机入料泵是否带附件以便我们的为您正确选型。

压滤机入料泵叶轮在损坏不太严重的情况下，可进行维修处理后二次使用，维修费用一般较低，减少企业的配件更换成本，避免浪费。

叶轮维修虽然成本低，但是多数情况下都需要更换新的叶轮。只有在腐蚀、磨损不严重，压滤机入料泵厂家，没有开裂，ZJY压滤机入料泵，不变形，表面存在沟痕、条痕、砂眼等的情况下，才可进行维修处理。叶轮的修补方法有很多，最常见的是焊接修补法，部分情况还可以采用材料填充、镶嵌的方法。

堆焊修补法

堆焊前，用砂轮机打磨空蚀部位，清理表面的铁锈、杂物，直至露出光亮的金属本体，以使堆焊层和叶片结合更加牢固。清理后，将叶轮放入炭火中进行预热。采用和叶片材质相同的焊条或不锈钢焊条，要不脱皮、不破损，保持干燥，去除水分，以免堆焊中产生气孔。堆焊时，要采取往返焊，也可采取分层交叉压焊，每次堆焊量要少，防止叶片受热集中，产生应力变形。补焊后，用磨光机对叶片进行修整。

铜丝修补法

对于针孔状的汽蚀，只要其孔洞没有连接成片，可用紫铜丝打入针孔，用锉刀锉光即可。处理前要先用磨光机清除叶片表面铁锈、污物，然后用氧—乙炔火焰吹除气孔内杂物，再向孔内填充适当粗细的紫铜丝，同时用尖手锤敲击，将紫铜丝挤压、挤实到孔中，最后用锉刀锉平。

气焊修补法

将叶轮放在炭火上加热到400-500℃，在补焊处挂锡，再用氧—乙炔火焰把黄铜丝熔到需要修复的沟槽或孔洞中，焊完后移去炭火，用石棉板覆盖保温，让叶片缓慢冷却，以免产生裂纹。焊补后用锉刀按原有轮廓线进行加工修整。

速成钢修补法

速成钢是一种固化前为胶泥状的粘接修补剂，固化后的强度高、硬度高、不收缩、不锈蚀，适合对钢、铁等金属材质出现的气孔、裂纹、砂眼等处填充与修补，具有较强的黏合效果。修补前，将拟修补处周围的浮锈、污物等清理干净，压滤机入料泵选型，并粗糙化。取出速成钢塑料管中的胶体，将胶体内芯与外皮两种不同颜色的材料用手快速充分揉和成一色，达到发热柔软为好。在速成钢胶体要凝固前，用力粘牢到修补处，并随胶体固化过程用力多次压实，增强胶与叶片的附着力。速成钢硬化后，用锉刀锉平。

河北冀泵源(图)-压滤机入料泵选型-振安区压滤机入料泵由河北冀泵源水泵制造有限公司提供。河北冀泵源水泵制造有限公司（www.jbyby.cn）是从事“渣浆泵,潜水渣浆泵,卧式渣浆泵,液下渣浆泵,脱硫泵,双吸泵”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：赵立建。同时本公司（www.yljrlbcj.com）还是从事压滤机入料泵厂，压滤机入料泵选型，压滤机入料泵厂家的厂家，欢迎来电咨询。