

Hohe zahnradpumpe, WARTUNG und Verwaltung



Hochtemperatur - Getriebe schmelzen Pumpe - übertragung, aufladung und schmelzen meßgeräte unerlässlich. ALS andere arten der Hochtemperatur - zahnradpumpe kompakte Struktur und zuverlässigen Betrieb der schmelze Pumpe, niedriger energieverbrauch und Hohe effizienz in der schmelze scheren, Hohe viskosität BEI hohem Druck in der Kleinen, stabilen Fluss, die druckschwankungen. Die Pumpe ist ein unschätzbare vorteil und eine schlüsselrolle in DEM prozess, der die in Polyester - Produktion spielen eine unersetzliche Rolle.

Dennoch, wenn die Pumpe unsachgemäße bedienung, management, nicht gegeben IST, nicht nur nicht zu spielen, die wirksamkeit und sogar dazu führen, dass die Pumpe plötzlich beschädigt.

[Ein, das Struktur und arbeitsweise](#)

Integrität eine Pumpe MIT Motor, Getriebe, kupplungen und pumpen mehrere Teile, die Pumpe kopf aus einer Pumpe, vor und nach der Seite auf, erledigte, gleitlager und Siegel zu bilden. Hohe zahnradpumpe gehören Zu den positiven verschiebung Pumpe, die Arbeit, auf die Herr, jeder gang gefahren War und die band durch veränderungen in der schmelze zu vermitteln. Die band aus der Pumpe, die auch ausrüstung und MIT funktionen zur Seite ein lager.

ALS Getriebe drehen, die schmelze in zwei gänge in einen hohlraum in der Zahn -, der von beiden Seiten MIT zahnrad, schmelzen werden in der entlastung der hohlraum, der gang wieder engagiert, um in der Zahn - schmelze verdrängt die entlastung hohlraum, der Druck an den Export - Pipeline. Solange die rotierenden Welle, die ausrüstung für die ausfuhr der schmelze von Pumpe - Seite zu schicken, die zu sehr Hohen Druck, und der Verkehr mit der entlastung Druck im grunde nichts zu Tun Hat.

Die Zweite, Betrieb und Management

1, WARTUNG

(1) die auflösung und Reinigen pumpen, kühlung, aufhören zu Streng im einklang mit den bestimmungen der Operation, mit der die unnötige verluste.

(2) sollten den Druck der bevölkerung stabil - pumpen - und zu einer stabilen - effizienz, die Pumpe selbst läuft und hinter die stabilität und Qualität.

(3) für die bevölkerung BEI unterdruck und dichtung, beibehalten werden sollte, die füllung höher ALS außerhalb der atmosphärische Druck. Die rechtzeitige ANPASSUNG DER gegendruck der VERPACKUNG, Druck, sonst wird der Pumpe Luft einatmen, casting - band durch schuld, die dazu führen, dass auf die würfel, der Cutter.

(4) wird Häufig die temperatur von Wärme - Jacke, subjekt und der vorder - und der rückseite der Hitze Mittlere temperatur zur wahrung der konsistenz.

(5) Jede Produktion steigt, wird die rendite, die Geschwindigkeit, die damals aus, bucht, Druck, der aktuelle Wert aufgezeichnet und wird im Vergleich vor und nach der analyse der Daten, ungewöhnliche Ernst, so Bald Wie möglich, rechtzeitig.

2, Gemeinsame probleme und lösungen sind Wie folgt:

(1) auftreten: Pumpe nicht entladen

Gescheitert: a, drehen in die entgegengesetzte richtung; b, Inhalation oder das auslassventil geschlossen; c, eingang keine material - Oder Druck zu Niedrig; D, viskosität zu Hoch, Pumpe nicht beißen.

Gegenmaßnahme: a, bestätigen zwei richtungen, B, bestätigung, ob ventile geschlossen; c, die ventile überprüfen und manometer; D, inspektion der viskosität der flüssigkeit BEI niedriger Geschwindigkeit, drehzahl, um nach dem anteil des Verkehrs, ob ES, wenn der Fluss, dann nicht aus

(2) auftreten: Pumpe fließen.

Gescheitert: a, Inhalation oder das auslassventil geschlossen; b, bis zu niedrigen Druck; c, Export - Pipeline verstopfen; D, VERPACKUNG Leck; e, die geringe Geschwindigkeit der

Gegenmaßnahme: a, bestätigung, ob DAS ventil geschlossen Oder geöffnet; b, überprüfen sie, ob DAS ventil IST; c, bestätigt ausgeschieden IST normal; D, befestigt; der austritt aus auf die Produktion, sie sollten aufhören zu funktionieren, die Pumpe Welle zu überprüfen; e, überprüfen sie die tatsächliche Geschwindigkeit

(3) auftreten: die ungewöhnliche stimme

Gescheitert: a, kupplung exzentrische Oder Schlechter schmierung B, Motor schuld; c, reduktionsmittel anomalien installiert; D, Siegel, schlechte; e, axiale verformung Oder tragen

Gegenmaßnahme: a, suchen Oder füllung Fett; b, überprüfen sie den Motor, C, überprüfen sie die lager und Getriebe; D, überprüfen sie die Siegel; e, parkplatz Finden.

(4) auftreten: zu viel Strom

Gescheitert: a, ausfuhr der Druck zu Hoch; b, die viskosität der schmelze zu Groß; die C - versammlung der Armen; D, achsen Oder MIT tragen; e, Motor - ausfall

Gegenmaßnahme: a, prüfen die nachgeschaltete Anlagen und rohrleitungen; b, test viskosität, C, überprüfen sie die Siegel, die geeigneten anpassungen; d) nach beendigung der Prüfung, ob mit der Hand Oder übergewichtig; e, überprüfen sie den Motor

(5) auftreten: Pumpe plötzlich aufgehört

Gescheitert: a, stromausfall; b, KFZ - Schutz; c, kupplung beschädigt; D, ausfuhr der Druck zu Hoch, die ineinander reaktion in der Pumpe; e, Biss - anomalie, F, schacht MIT adhäsion blockiert

Gegenmaßnahme: a, überprüfen sie die stromversorgung; b, überprüfen sie den Motor; c, öffnen sie die sichere deckung, der nun prüfen; D, überprüfen sie, ob das Instrument interlock System; e, parkplatz, auto und drehscheibe bestätigt; f, nun bestätigt

Hinweis: die Oben genannten Fehler und gegenmaßnahmen Korrespondenz zwischen der

Die lebensdauer der Maßnahmen,

1, Weil der Betrieb der Pumpe körper BEI Hoher temperatur, so kalt rohrleitungsinstallation eingerichtet werden sollte, in tragenden gelenken, um zu verhindern, dass die erwärmung einer verschiebung nach.

2, kupplung muss nach der heizung in der Pumpe körper Wärme suchen, um zu vermeiden, dass die zusätzlichen drehmoment, verursacht durch den Betrieb.

3, Pumpe, die den Druck Messen wird ALARM - kette zu stoppen, sonst, wenn der auspuff blockiert, schäden zu pumpen.

4, Pumpe AB, der Druck in der Bildung die ausfuhr zu beschleunigen, nicht Blind, um zu verhindern, dass die achse Oder Früh MIT beschädigt.

5, putzmittel schicht, keine putzmittel MIT Pumpe sollte entfernt werden, in teilen nach dem ende der Installation der pipette in der Pumpe, gemischt MIT Fremdkörper zu vermeiden.

6, der Pumpe, die temperatur kann Wärme - Jacke Jacke etwas niedriger als die temperatur

vor. Denn die Viskosität der Schmelze zu einer abnehmenden Funktion und DAS Aussehen der Quete, die Ausrüstung mit Scheren drücken, wird die Schmelztemperatur durch die Pumpe nach 3 - 5 Grad Celsius, die Temperatur der Schmelze Abbau von HTM verhindern kann.

