

MMCYP 型耐腐蚀液下泵 说明书



MBIM 百鴻國際機械(上海)有限公司
MILLION BEST INTERNATIONAL MECHANICAL(SHANGHAI)CO.,LTD.

厂址：上海市松江区新浜工业园区上虞路 106 号

邮政编码：201605

电话：021-57899277 57899203

传真：021-57899276

网址：www.baihongint.com

E-mail：webmaster@baihongint.com

MMCYP 型耐腐蚀液下泵是由本公司自行设计，采用钢塑的独特工艺复合而成，是一种用于抽吸低深度位，强腐蚀液体的新型节能液下泵。本系列产品具有工作性能可靠，外形美观，运转平稳，重量轻，振动小，噪音低，拆装方便，占地面积少等诸多优点，特别是泵体淹没在液体内，无须灌液引水，无轴封泄漏现象。良好的使用性能赢得了石油，化工，医药，造纸，染化，冶金，环保，农药等各行业用户的赞誉。

MMCYP 型液下泵结构具有以下特点：

1) 凡是与被输送液体接触的零部件全采用具有优良耐化学腐蚀的塑料 PVDF 或 PP、PPH。

2) 泵壳采用全塑一次模压成型，泵轴采用 45# 钢热处理后外包 3mm 以上厚 PVDF 或 PP、PPH，为确保泵轴的稳定运转，支撑管（为 PVDF 或 PP、PPH 全塑管）与泵轴间配置一支撑座，在支撑座内放一 SSiC 轴套，以确保泵轴运行正常，底部滤罩起防止被抽收介质底部可能存在固体杂质进入泵内，用纯 PVDF 或 PP、PPH 制作，出液管为纯 PVDF 或 PP、PPH 管材制作，管材壁厚 $\geq 5\text{mm}$ ，安装板为 50mm 厚 PP 板制作，以防止腐蚀性介质可能造成腐蚀。泵轴与装在泵壳内叶轮相连，叶轮也采用 PVDF 或 PP、PPH 模压一次型工艺加工，在中间有金属嵌件，以确保叶轮强度，叶轮在制作完成后必须通过动平衡测试，在泵轴与泵壳间装有 SSiC 套。

3) 如果所输送介质固体含量高，为确保支撑座内轴套不被损伤另可配置水冲系统。

4) 所有制造完成的零部件均需进行尺寸检验，其中塑料件还需经 20KV 直流高压电火花检验无任何击穿，其中传动部件（包括叶轮，泵联轴节，电机联轴节及中间联体）分别作动平衡试验合格后方可装配，装配完的整机，上测试台进行泵的性能测试，在确认泵性能达到要求后，再连续运行 48 小时认定无任何异常出现方为合格。

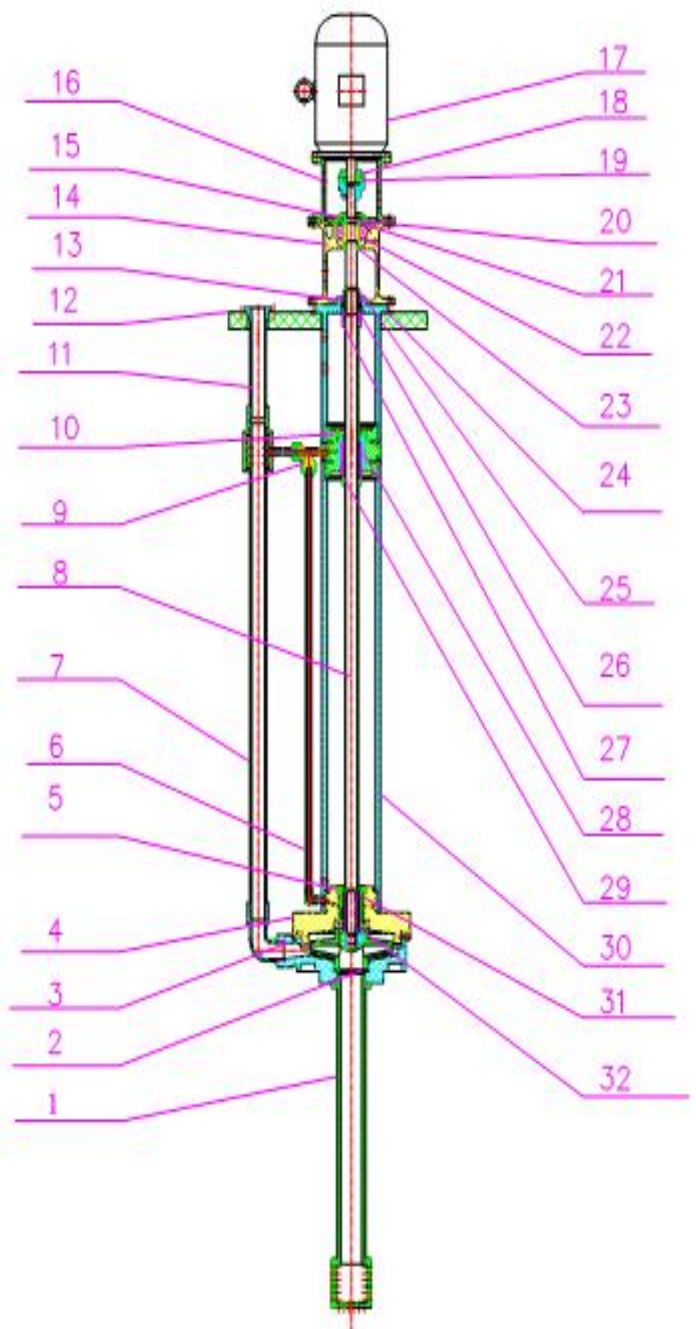
5) 产品中所采用的密封件（包括垫片，O 形圈等）均采用标准件，此类标准件中垫片为 SS304 石墨缠绕型，O 形圈全部为进口氟橡胶制品。凡不与被输送介质接触的紧固件全部采用不锈钢 SS304 标准件。

性能参数表

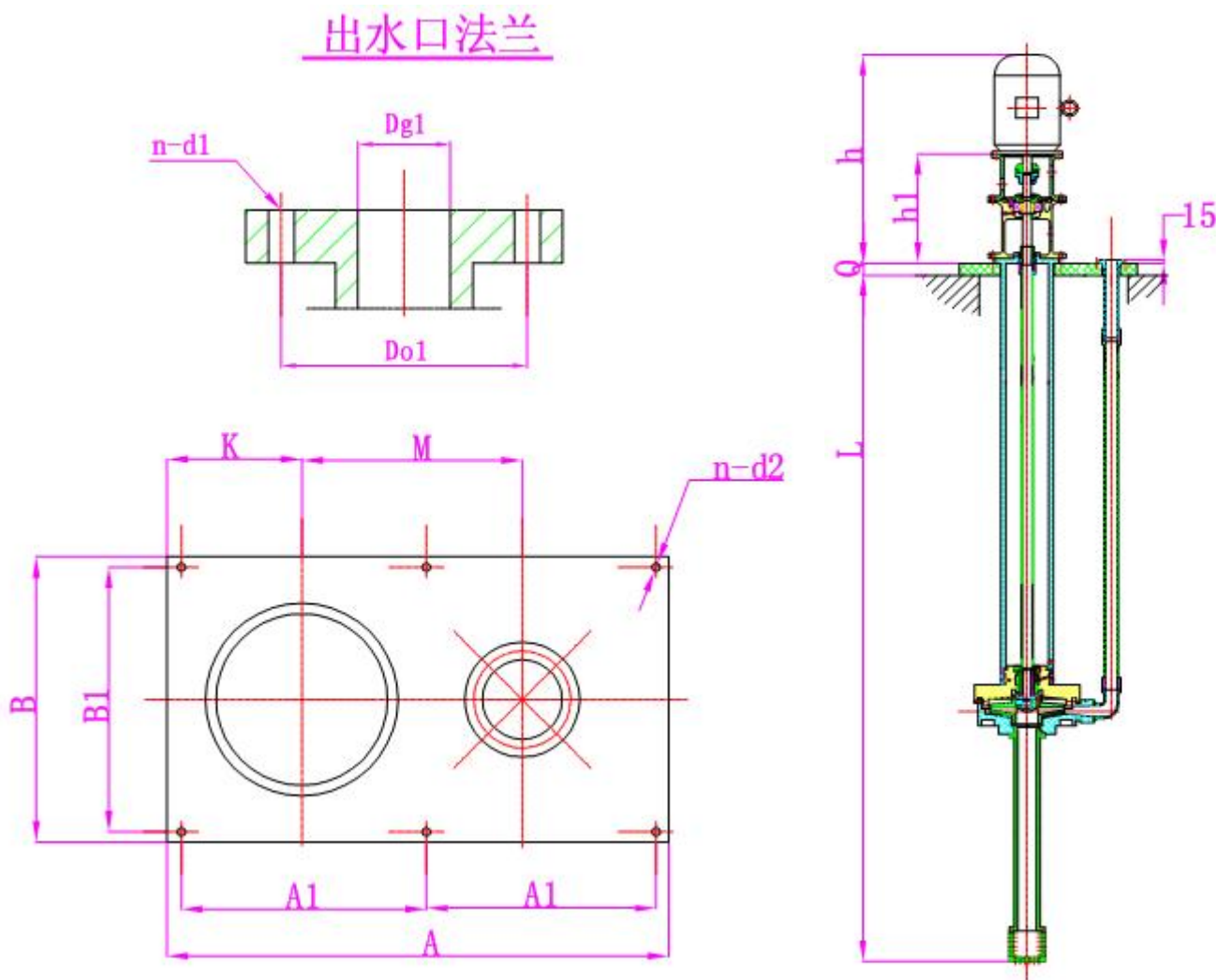
型号	转速 (r/min)	流量 (m ³ /h)	扬程 (m)	效率 (%)	电机功率 (kw)	液下深度 (m)	备注
MMCYP40-25-125	2900	6	18	44	1.5	0.5~2.5	
MMCYP40-25-160	2900	6	30	43	2.2	0.5~2.5	
MMCYP50-32-125	2900	10	18	43	3	0.5~2.5	
MMCYP50-32-160	2900	10	30	44	4	0.5~2.5	
MMCYP50-32-200	2900	10	45	48	7.5	0.5~2.5	
	1450	5	12	47	1.5	0.5~2.5	
MMCYP65-50-125	2900	20	17	49	4	0.5~2.5	
MMCYP65-50-160	2900	20	30	48	7.5	0.5~2.5	
MMCYP65-40-200	2900	20	45	50	11	0.5~2.5	
MMCYP65-40-200	1450	10	12.5	52	3	0.5~2.5	
MMCYP65-40-250	1450	10	20	51	4	0.5~2.5	
MMCYP80-65-125	2900	45	18	51	7.5	0.5~2.5	
MMCYP80-65-165	2900	45	30	50	11	0.5~2.5	
MMCYP80-50-200	2900	45	45	51	18.5	0.5~2.5	
	1450	20	10	52	4	0.5~2.5	
MMCYP80-50-250	1450	20	18	51	5.5	0.5~2.5	
MMCYP80-50-315	1450	20	30	49	7.5	0.5~2.5	
MMCYP125-80-200	2900	200	45	50	55	0.5~2.5	
	1450	80	10	50	7.5	0.5~2.5	

结 构 图

32	MMCYP	轴套VI	SSiC	1
31	MMCYP	轴套V	SSiC	1
30	MMCYP	下管道	PVDF/PP	1
29	MMCYP	轴套IV	SSiC	1
28	MMCYP	轴套III	SSiC	1
27	MMCYP	轴套II	PVDF/PP	1
26	MMCYP	轴套I	SSiC	1
25	MMCYP	卡环		1
24	MMCYP	上管道	PVDF/PP	1
23	MMCYP	油封	氟橡胶	1
22	MMCYP	轴承		1
21	MMCYP	压铁	45#	1
20	MMCYP	锁紧螺母		1
19	MMCYP	泵联轴节	HT200	1
18	MMCYP	电机联轴节	HT200	1
17	MMCYP	电机		1
16	MMCYP	连接架	HT200	1
15	MMCYP	轴承盖	HT200	1
14	MMCYP	轴承架	HT200	1
13	MMCYP	油封	氟橡胶	1
12	MMCYP	安装板	PVDF/PP	1
11	MMCYP	出水管I	PVDF/PP	1
10	MMCYP	接头	PVDF/PP	1
9	MMCYP	三通	PVDF/PP	1
8	MMCYP	泵轴	45#包PVDF	1
7	MMCYP	出水管	PVDF/PP	1
6	MMCYP	冷却水管	PVDF/PP	1
5	MMCYP	压紧螺母	PVDF/PP	1
4	MMCYP	泵盖	PVDF/PP	1
3	MMCYP	泵壳	PVDF/PP	1
2	MMCYP	叶轮	PVDF/PP	1
1	MMCYP	过滤器	PVDF/PP	1
序号	代 号	名 称	材 料	数 量



安装尺寸图



型号	尺寸 (mm)													
	M	L	Pg1	Po1	n-d1	Q	A	A1	B	B1	h	h1	n-d2	K
MMCYP80-65-160	308	500-2500	65	145	4-M16	52	750	350	510	460	910	475	4- ϕ 18	277

一 安装和使用

1. 安装前请用手盘动联轴器，检查主轴转动是否正常，泵轴与电机轴是否同心，电动机功率和转速是否符合。
2. 安装时需注意底板尺寸和物料储槽预留孔是否相吻合，并保证垂直安装，使吸入口最下端与物料储槽槽底距离 20 厘米左右。
3. 泵の出液管路应另设支架支撑，其重量不允许加泵体上，以免造成出口弯管处荷载过重而损坏。
4. 接电源时请勿接错或缺相，启动前先关闭出口管路上的阀门及压力表；启动时，应辩认电机转向，接箭头标志所示，切勿反转；启动后，打开压力表，慢慢开启出口阀门，正常运转后注意流量，扬程等情况。
5. 使用时，泵体需浸没在液体內，切勿脱液运转，以免空转造成泵的过流部分轴套和电机损坏。
6. 停车时，应先关闭出口阀门，然后停止电机，关闭压力表。

二 注意事项

1. 搬动，吊装时，用力点须在电机架，大底板上，切勿在出液管上加力，以免受损。
2. 使用三个月后，应检查泵各部位等运转是否正常，螺丝是否松动；并在轴承座內添润滑脂，如有磨损应及时更换配件，以免引起更大损失。
3. 泵运转过程中，一旦发生故障，应立即停车检修。
4. 泵使用后，若长期不使用应清水抽洗干净，妥善保养以延长寿命。

三 故障与排除

故障	原因	排除方法
流量不足	1. 泵过流部分零件损坏	1. 更换零件
	2. 转速不足	2. 检查电压，电机是否正常
	3. 吸入或输出口部分堵塞	3. 清除淤塞部分
扬程不足	1. 叶轮损坏	1. 更换叶轮
	2. 转速不足	2. 检查电压，电机是否正常
	3. 输液内含有气体	3. 降低液体温度或增加灌注压力
轴承发热	1. 主轴与电机轴不同心	1. 调整同心度
	2. 轴承盖内缺油或油变质	2. 加油或换油
功率过载	1. 介质比重过大	1. 更换较高功率
	2. 流量超过使用范围	2. 按使用范围工作
	3. 产生机械磨擦	3. 检查调整或更换磨擦损部件
出液量小 或不出液	1. 电机转向不对	1. 调整相位
	2. 叶轮中心线未侵入液内	2. 调整浸没高度
泵内有杂音 或泵振动	1. 主轴与电机轴不同心	1. 调整同心度
	2. 转子不平衡	2. 更换另件
	3. 螺母有松动现象	3. 拧紧各部位螺母
	4. 输液内含有气体或脱液运转	4. 降低液温，排除气体，叶轮浸入液内
	5. 泵轴承磨损过大	5. 更换泵轴承