

MR 系列精密齿轮泵安装、调试前注意事项

为了您更好的使用精密级齿轮泵，调试和开机前请确认以下检查项目：

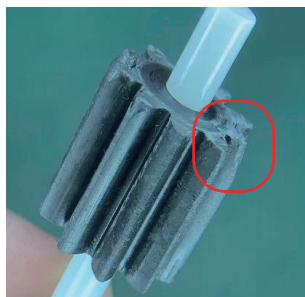
确认与否

第一步：确认电机旋转方向 从泵头端往电机风扇方向看顺时针旋转，电机轴端侧面处有观察孔

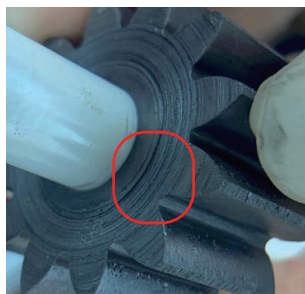
第二步：确认泵进出口方向 看泵标识的箭头，左进右出

第三步：安装注意事项 启动前排查以下事项

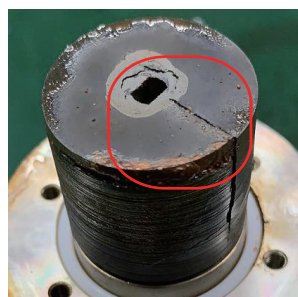
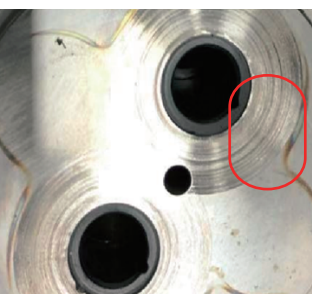
排查项目	情况说明	后果	解决方案
1、禁止输送含有颗粒介质	1.禁止输送含有：钛白粉，滑石粉，微米陶瓷粉等硬颗粒介质，输送易结晶介质时，用完及时清洗	容易导致齿轮与内部轴承磨损,直接影响流量、压力、输送精度 附图	1.泵入口管安装过滤器，200-300目
	2.管道未清洗，焊渣、铁锈未处理		2.定期检查清洗或更换滤器网
	3.螺纹接口密封带未缠绕好，脱落的密封吸入泵内		3.密封带缠绕不要平齐接头端面，而应后退2牙距开始缠绕（附图）
2、禁止空转/干运转	1.泵入口管线太长、液位低、介质流动性差，泵启动后，长时间吸空。 建议入口介质正压入泵内，可延长泵的使用寿命	容易导致齿轮与内部轴承磨损,直接影响流量、压力、输送精度 附图	1.缩短和加大入口管路，确认物料流入泵后再启动泵；如工艺要求自吸工况，建议给泵入口灌注相关介质
	2.入口管路接口密封不好，漏气缺液少液，		2.建议采用卡套接头，慎用气管接头
	3.入口过滤器堵塞、导致缺液少液，甚至吸空		3.定期检查清洗或更换滤器网
	4.禁止输送气态介质		
3、禁止进出口管道、法兰等应力强施加于泵体上	在设备安装过程中，管道长短/变形出现偏差，强行接入泵体	容易导致后压板变形，后泵体泄漏、异响、磁性联轴器偏移	
4、齿轮泵禁止憋压启动，泵启动前，确认阀门全部开启		泵超压，容易导致齿轮和内磁驱断裂，	
5、流量、压力、粘度是否超出选型时参数要求			电机启动前，联系销售员



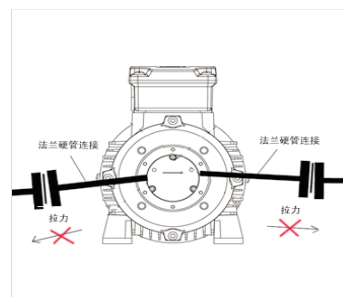
输送含有颗粒物介质，齿轮和泵盖损坏



干磨、干运转，齿轮和泵盖磨损、烧蚀



超压后，内磁驱损坏



管道、法兰应力过大



注意密封带缠绕方法，可以避免密封带脱落后吸入泵体

可信的优质齿轮泵提供商
A trusted provider of high-quality gear pumps

JONSN · 琼森
PUMPS & TECHNOLOGY

Tel : 021-34720020

www.jonsn.cn