



*Acentric Pumps*

S80x50-30 塑料离心泵



S80x50-30 塑料离心泵 *Acentric Pumps*

**上海申贝泵业制造有限公司**

**SHANGHAI SHENBEI PUMP MANUFACTURE CO.,TD**



## 售后服务

产品的服务流程不以进入消费者的手中为终结，售后服务在产品的质量保障方面发挥着举足轻重的作用——让用户满意，是企业发展的宗旨。申贝泵业，为所有用户提供详细的产品使用规范、介质对象要求以及热情的产品咨询等一系列的全面完善的售后服务，让服务与产品形影相随，紧密不可分割，不断提高企业的知名度与整体服务品质。

欢迎访问

[www.sbpump.com](http://www.sbpump.com)

## 前 言

该类型塑料离心泵，采用泵体和电机直联式，具有重量轻、体积小、使用方便，耐腐蚀性能好等优点，可广泛用于输送酸、碱、盐等腐蚀性液体上，在 40 余年的生产、销售和使用中，深受各界用户的欢迎。

本厂生产的申贝牌 S80X50—30（简称 101—A）、S65X50—30（简称 101—B）、S50X40—25（简称 101—C）塑料离心泵是同系列产品改进型，采用整体叶轮结构，性能稳定，在泵体过流部分采用增强无毒材料，使该产品能在食品行业应用，同时采用了法兰式与焊接式两种方法，给用户提供了极大的方便，在同系列泵的产品中充分显示了结构先进、性能优越、使用寿命长等优点。且另配件可以与同系列产品互换。

本厂以诚信为发展基石，所有产品实行三保制定，并备有充足的备件供应和优良的售后服务体系。

## 一、性能

### 1、工作性能

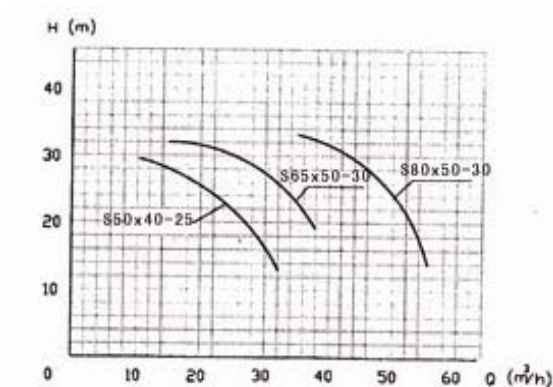
简称	101-A	101-B	101-C
型号	S80X50-30	S65X50-30	S50X40-25
扬程（米）	32	30	25
流量（吨 / 小时）	40	25	20
吸入高度（米）	6	6	5
进水口管径（毫米）	80	6.5	50
出水口管径（毫米）	50	50	40
电动机功率（千瓦）	7.5	4	3
泵轴转速（转 / 分）	2900	2900	2900
重量（千克）	80	50	45

### 2、耐腐蚀参数

介质	浓度	工作温度	介质	浓度	工作温度
硫酸	<40%	≤80℃	氨水	25%	≤80℃
盐酸	<50%	≤80℃	醋酸	<50%	≤80℃
磷酸	<30%	≤80℃	甲醇	100%	≤80℃
液碱	<40%	≤80℃	盐类	稀	≤80℃
硝碱	<40%	≤80℃			≤80℃

注：输送氢氟酸介质可订做。

### 3、扬程与流量曲线（特性曲线）：



## 二、用途

- 1、 主要用于输送不含悬浮颗粒的酸碱盐等腐蚀性液体（见表 2） 但不得用于输送对于 PP 有显著作用的化学品。
- 2、 泵体材料无毒性，可用于食品行业。

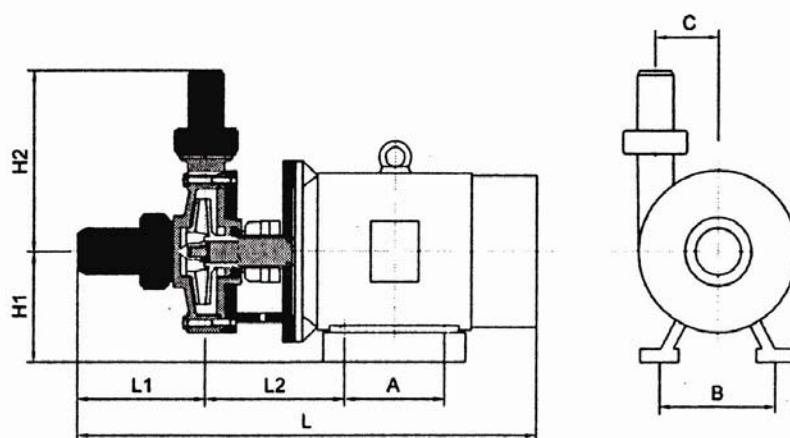
## 三、结构

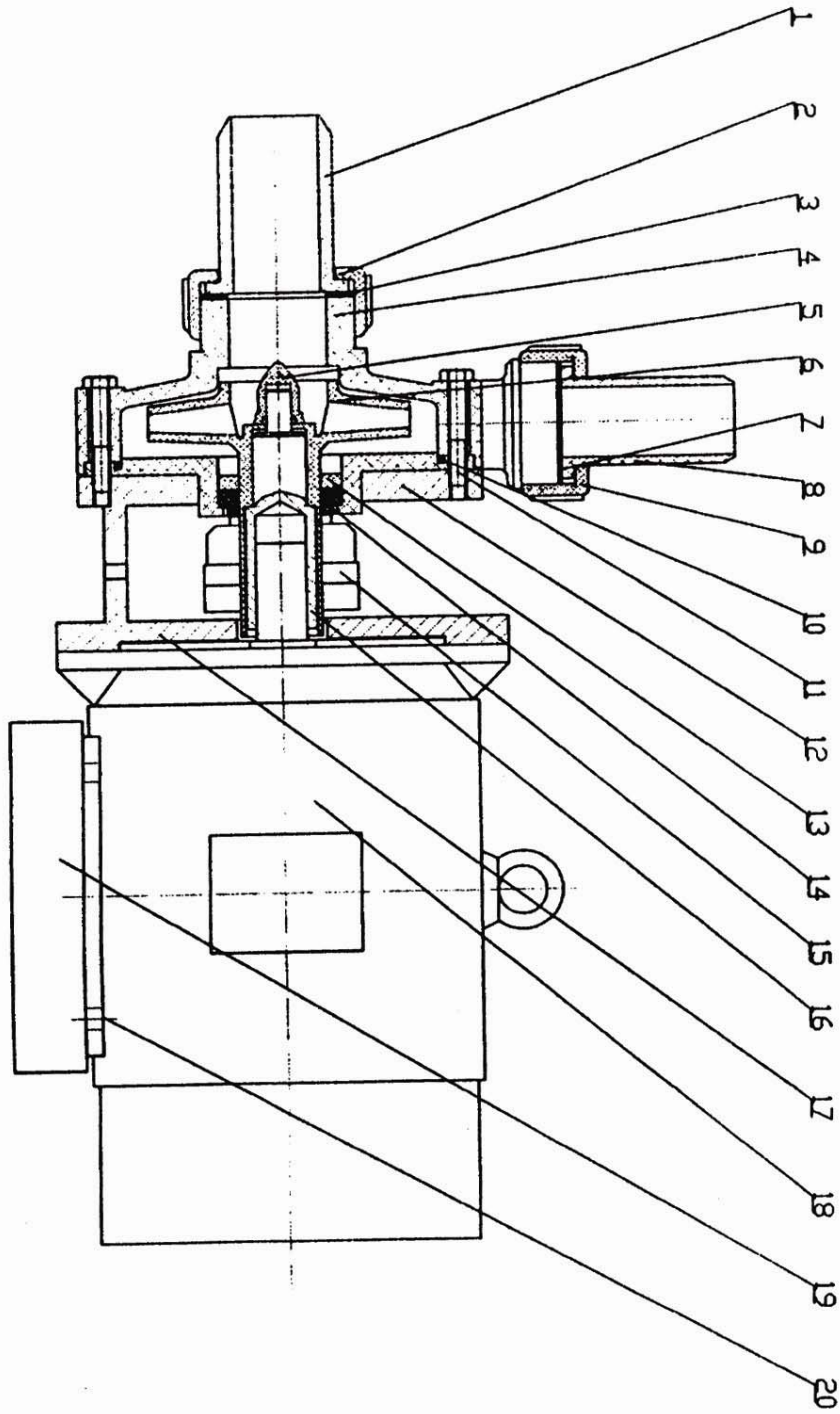
该类型塑料离心泵为卧式结构，由 Y 系列小型鼠笼性电动机驱动，泵体材料选用无毒增强 PP 注塑制成。泵体内腔光滑，叶轮为闭式，并采用机械密封结构。

### 1、安装尺寸

单位：mm

型号	A	B	C	L1	L2	L	H1	H2
S80X50-30	140	215	100	190	300	790	145	300
S65X50-30	140	190	80	190	200	650	135	230
S50X40-25	130	160	80	190	200	640	120	230





**2、零件汇总表**

SS80X50-30    S65X50-30    S50X40-25

序 号	名 称	数 量	材 料
1	进口光接管	1	增强 PP
2	进口螺帽	1	增强 PP
3	进口垫片	1	PVC
4	泵壳	1	增强 PP
5	叶轮帽	1	增强 PP
6	叶轮	1	增强 PP
7	出口垫片	1	PVC
8	出口光接管	1	增强 PP
9	出口螺帽	1	增强 PP
10	泵壳“0”型圈	1	三元乙丙胶
11	包塑螺栓	11	A3+ABS M8X60
12	后泵盖	1	增强 PP
13	压圈	1	增强 PP
14	静环	1	氮化硅
15	动环	1	F4
16	泵轴	1	45#
17	支架	1	H-20
18	电动机	1	Y 型电动机
19	底脚	2	增强 PP
20	螺栓	4	A3

## 四、注意事项

- 1、泵到厂后，由于经过水陆的运输，对各部件须作详细检查。
- 2、发装前必须先计算一下该泵能否达到现场的扬程与吸入高度和使用范围是否相符。
- 3、泵的安装位置应尽可能接近的液槽，吸入管道与水管道的铺设力求简洁，并尽量使管道少弯曲，在必要的弯曲处，其弯曲半径 R 最小为 50mm。
- 4、安装泵的地方要干燥、清洁，便于操作，维修。
- 5、泵安装的地基必须有充分的耐压力和能吸收水泵运转中的震动。为了使泵附近的地面干燥，泵基础必须高于地面 10mm 以上。
- 6、吸入管道与出水管道之管径必须符合本泵规定的管径。
- 7、全部管道要自行支持，泵之塑料部分也不能与泵基接触，以免使塑料日久变形和开裂。
- 8、泵的吸入口高于被输送液体时，吸入口必须安装上止回阀，浸入水中至少 0.5mm。
- 9、全部水平吸入管要从泵吸入起略向下倾斜，避免在管内积聚气泡。
- 10、吸入和出水管道杜绝漏气现象，否则将影响水泵的扬程和流量等技术参数。
- 11、泵在使用前，必须先检查电机与叶轮规定的转动方向是否相符箭头在泵壳上面。
- 12、泵在使用前必须灌水引水，排除管道中空气，**严禁脱水空转**。
- 13、泵的吸入口不能装隔膜阀。

## 五、一般的故障和消除方式

泵开后不出水	流量及扬程不够	泵开后失水	需要马力超出	轴封漏水(密封圈)	轴封不耐用	泵震动及噪声	泵过份发热及咬死不转	引水加不满	启动负荷过大	故障原因	处理方法
√										泵和吸入管内没有水	加满引水
√		√								泵和吸入管内吸水不满	加满引水
√	√	√								实际吸入高度超过规定吸入高度	缩短泵和液面间的距离
√	√	√								液体中包含气体过多	装可以能分离气体的装置
√	√	√	√	√	√					液体黏度或比重过大	另选其他型式泵
√	√	√								吸入管路漏气	检查后修理
	√	√								水平吸入管道中因从泵吸入口起略有向上倾斜之毛病以致使管内积聚起泡	重新安装水平吸入管道略向下倾斜
√	√	√								密封圈损坏空气从轴封间进入	换掉密封圈
	√	√								底阀的过滤面太少	换掉过滤面较大之底阀
	√	√								吸入管浸入液体深度不够	增加深入浸度
√	√	√								叶轮转速过低或降低	检查电源电压增加叶轮转速
			√	√	√		√			叶轮转速过高	降低叶轮转速
√	√									叶轮转速方向错误	改变电动机接线
√	√		√							实际扬程超过设计扬程	减低总扬程
	√	√	√	√	√			√		外物进入叶轮或叶轮破损	检查清除或换掉叶轮
	√	√	√	√	√		√	√		泵轴弯曲	检查并校直
								√		转动部分和固定部分发生碰擦	调正间隙
√	√	√								前泵壳与叶轮间隙过大	换掉叶轮
			√	√	√		√	√		轴封材料不耐所须送液体的腐蚀	检查加油
	√	√	√					√		叶轮不平衡	注意操作在始动前必须先开阀
			√			√		√		电动机轴承缺油	修理底阀
								√		出水管闸阀在开始时未开	注意操作在始动前必须先开阀
√		√						√		底阀漏水	修理底阀
√	√									出水管闸阀在运转时开启不充分(或未开启)	逐渐开大闸阀
√	√		√		√		√			吸入管或底阀部分(或全部)被堵塞	检查与清理
√	√	√						√		吸入管或出水管之管径与规定不符	换掉管道使之与规定符合
								√		电动机轴与泵轴不同心	轴配电机轴太松