



产品使用说明书及操作手册



LHC系列衬氟磁力泵



- 安装使用本产品前,请仔细阅读使用说明书并妥善保管本书
- 磁力泵禁止空运转,因空转造成的损坏,本公司不提供免费三包
- 操作人员须具备一定的电工知识、安全知识,应熟悉本产品性能,其他人员禁止操作!

绿环泵业有限公司

LVHUAN PUMPS CO.,LTD.

致 用 户

尊敬的客户：

您好，感谢您选购绿环泵业有限公司产品，我公司是一家专业生产各类耐腐蚀化工泵的高新技术企业，本着诚信务实的态度真诚与您合作，期望与您达成长期合作、共同发展的目标。您在使用我公司产品前请一定要先仔细查阅本说明书，尽量避免误操作发生的可能性，以减少不必要的损失和提高工作效率。

我公司拥有目前较为完备的检测设备及检测技术，每台设备出厂均按国家相关标准及企业标准进行检测，并建立完整的产品档案，定期跟踪用户使用情况，以确保用户正常使用及产品的进一步完善，并且为用户提供长年的电话指导及技术咨询，协助用户安装调试、维修及维护；

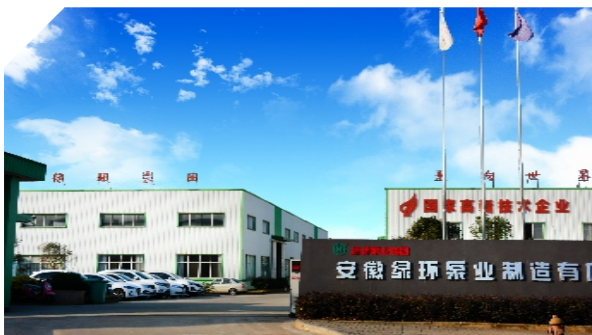
我公司产品质保期限为货到需方14个月或产品开始使用后的壹年内（以先到者为准），质保期内可享受免费的维修服务，如果您购买的设备在质保期内发生损坏的，请您先向本公司提供几张清晰的损坏的泵图片，以供我方第一时间确认产品损坏的配件名称和原因，如为质量问题，我方将会在3小时内答复用户，48小时内为用户提供解决方案，如因用户使用不当造成的产品损坏（即人为因素损坏），我公司也可提供返厂免费维修服务或根据情况派技术人员前往现场维修，但需要收取更换配件的费用；

我公司保证长期供应设备配件，质保期外的配件仅收取成本费；

产品售后服务电话：400-710-4100（免长途费）

接收图片信箱：58833706@163.com（发送邮件后请及时来电确认）

国家高新技术企业|省著名商标企业|ISO9001质量体系认证企业



非常感谢您选用本公司产品，在安装使用前请详细阅读本说明书，并妥善保存本书。

▲ 温馨提示：

- 本公司磁力泵禁止一切空运转，不论试运行还是试正反转，都必须保证泵腔内和进口管道内有充满液体。
- 使用前电泵必须进行可靠接地，并应安装漏电保护装置，启动前请认真阅读泵上的警示牌
- 使用期间严格按照说明书内容进行定期维护与保养
- 安装和拆卸时必须先切断电源和进出口阀门，以免造成意外事故
- 操作人员必须具备相应的电工知识和安全知识，必须对本产品结构、性能、操作方法有一定的了解

使用条件及用途范围

- 1、使用环境温度不超过40度，相对湿度不过95%，电机温升不得超过75度。
- 2、使用地点海拔高度不超过1000M（定制的产品除外）。
- 3、全塑型的泵系统最高压力应小于0.6MPa，衬塑泵系统最高压力小于1.0MPa（定制的产品除外）。
- 4、标准产品电源频率为交流50Hz，电压为三相380V
- 5、本磁力泵可输送类似清液的腐蚀性介质，如浓硫酸*、稀硫酸、盐酸、氢氟酸*、硝酸*、有机溶剂*等（带*介质需选配配件）。
- 6、本磁力泵禁止输送含固体颗粒或纤维的物料，如有此类物质，应在进口管道加过滤器。
- 7、本磁力泵可输送介质的温度范围：<100度（超过100度需在订货前说明）。

安装注意事项

- 1、按基础尺寸做好混凝土基础，同时预埋好地脚螺栓。
- 2、在安装前应对泵和电机进行检查，各部分应完好无损，泵内应无杂物。
- 3、将机组放在基础上，在底板和基础之间放对楔垫，通过调整楔垫，找正泵的水平。调好后，拧紧地脚螺栓。
- 4、泵的进、出口管路应有支架支撑，不能用泵来支撑。进出口管路口径应与泵进出口口径相统一。
- 5、安装完毕，最后用手转动磁力联轴器（即外磁），检查有无摩擦现象，转动轻松均匀则安装结束。
- 6、为防止杂物进入泵内，在进口处应设过滤器，过滤面积应大于管路截面积的3—4倍。
- 7、扬程高的泵在出口管路上还应该安装逆止阀，以防突然停机的水锤破坏。
- 8、必须保证泵的安装高度符合系的气蚀余量，并考虑管路损失及介质温度。为避免泵体内产生气蚀，请必须满足下式：
$$NPSHa \geq NPSHr + 0.5$$

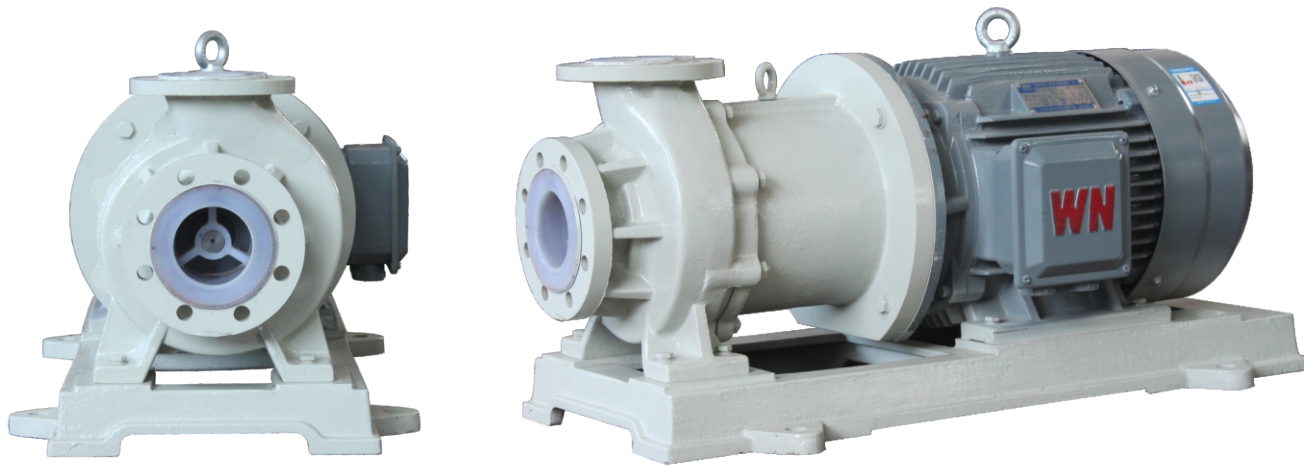
NPSHa：装置气蚀余量(单位m，越大越不容易气蚀) NPSHr：必需气蚀余量(m)
$$NPSHa = 106(P_a - P_v) / \rho g \pm h_s - h_f$$

Pa：作用于输送介质表面的压力(MPa) Pv：介质的蒸汽压力(MPa) ρ：介质密度(kg/m³)
hs：吸升高度(m) hf：吸入管阻力(m) g：重力加速度(m/s²)
- 9、介质粘度过高时，泵性能、功率均会发生变化，详细情况请与我们联系。
- 10、当抽吸液面高于泵轴心线时，启动前打开进口阀门即可，若抽吸液面低于泵轴心线时，进口管道必须要配备“底阀”，出口管路要设置“灌液口”和阀门，开机前必须要先将泵内和进口管道内灌满液体方可开机(注意：由于进口管道存在的空气较多，一次灌液可能灌不满，重分若干次灌，直至进口管道和泵腔内的空气被完全排净后方可开机。)

开机流程及维护保养

- 1、泵开机前应进行检查，电机风叶转动是否灵活，无卡阻和异响。
- 2、开机前先打开进口阀，让液体充分流入泵腔内（此时要保证泵内的空气可以往出口管道完全排净，若出口管道无法排气，还应在泵出口管道设置排气阀），然后关闭出口阀，再启动泵，启动后缓慢打开出口阀门，待泵进入正常工作状态后，再将出口阀调到所需要的开度（注意：出口阀的开度应根据出口压力表表压进行调整，不可盲目全开阀门，正确方法是将表压调至泵的额定压力用附近即可，如扬程为20M时，则表压调至0.2MPa上下即可，切不可超范围运行。）
- 3、对于输送易沉淀结晶的介质时，使用后应及时清洗，长期停机不用时，也应清洗泵内流道并切断电源，加盖防尘罩。
- 4、磁力泵运行500小时后，应拆检轴承和动环的磨损情况，若轴承间隙大于0.5—1mm、叶轮轴向窜动量较大时，应及时更换轴承、动环、轴套等易损件，以免造成更大的损坏。

LHC系列衬氟磁力泵



产品概述

LHC系列抗干磨衬氟磁力泵是我公司总结多年磁力泵制造经验，从而开发的新一代衬氟磁力泵，该系列磁力泵完全突破老式“CQB-F及IMD型”磁力泵的众多缺点，从性能、功能、结构、材料上完全颠覆传统，其中包括了我公司多项发明专利，他是一款多功能、高效率、具有特色的全新一代衬氟磁力泵。该系列泵的开发，可以解决了磁力泵的娇贵、易损坏、不耐结晶、不耐用的缺点，是一款全密封、无泄漏、低污染、高效节能的新型磁力泵。

设计特点

LHC型磁力泵优化了泵体和叶轮的水力模型，内外磁之间的加强套不含任何导电金属，效率更高，全系列泵的磁材均为稀土强磁（钕铁硼或钕钴），主轴不需传递扭矩，只需支撑内转子平衡，运行更稳定，主轴、轴套、动静环均采用抗干磨无压烧结碳化硅KK-SSIC制成，可满足偶尔短时间空转的场合，耐高温性能也大大提高。

LHC磁力泵的设计不仅具有普通磁力泵的结构紧凑，外型美观，体积小，噪声低，运行可靠等优点，且其过流部件全部采用目前世界上耐腐蚀性能很好的F46氟塑料（或PFA）制造，隔离套采用双层设计，介质侧采用氟塑料，外侧加强套采用增强碳纤维或聚醚醚酮制成，具有高强度的力学性能，消除了普通磁力泵存在的磁涡流现象，因此，LHC磁力泵可输送任意浓（强）度的酸、碱、溶剂等腐蚀性介质而毫不受损。

主要用途

本产品被广泛适用于化工、制酸、制碱、冶炼、稀土、农药、染料、医药、造纸、电镀、电解、酸洗、无线电、化成箔、科研机构、国防工业等行业输送任意浓度的酸性、碱性、油类、稀有贵重液体、毒性液体、挥发性的化学介质。特别是易漏、易燃、易爆液体的输送。

适用温度：-30℃~150℃（超过100度时主件需要选材，选型时用户需要说明）

型号意义

LHC 50-32-125 A

通用后缀字母：A-叶轮切割 G-高温

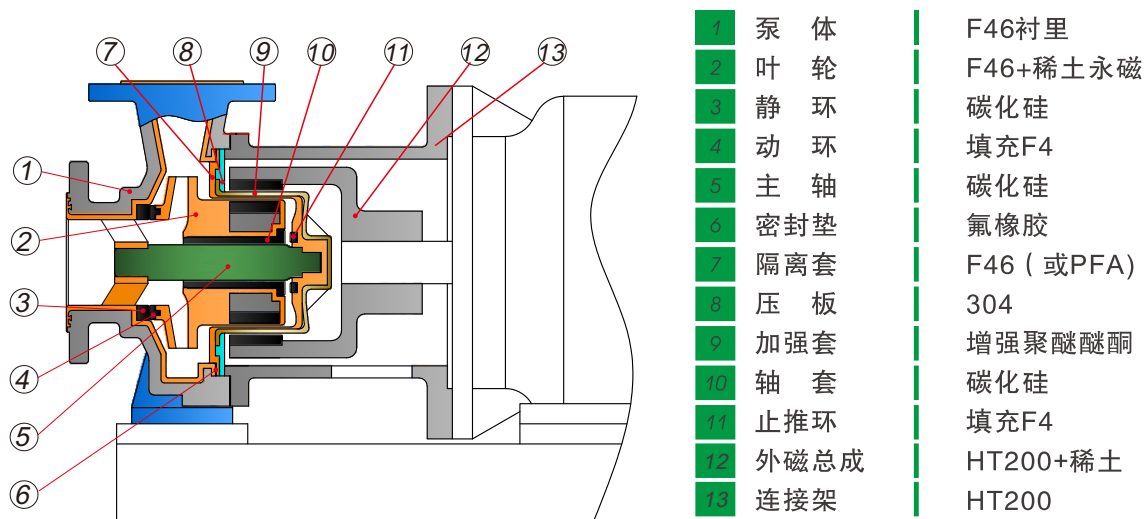
叶轮的名义直径 mm

泵的出口口径 mm

泵的进口口径 mm

绿环新一代衬氟磁力泵代号

产品结构

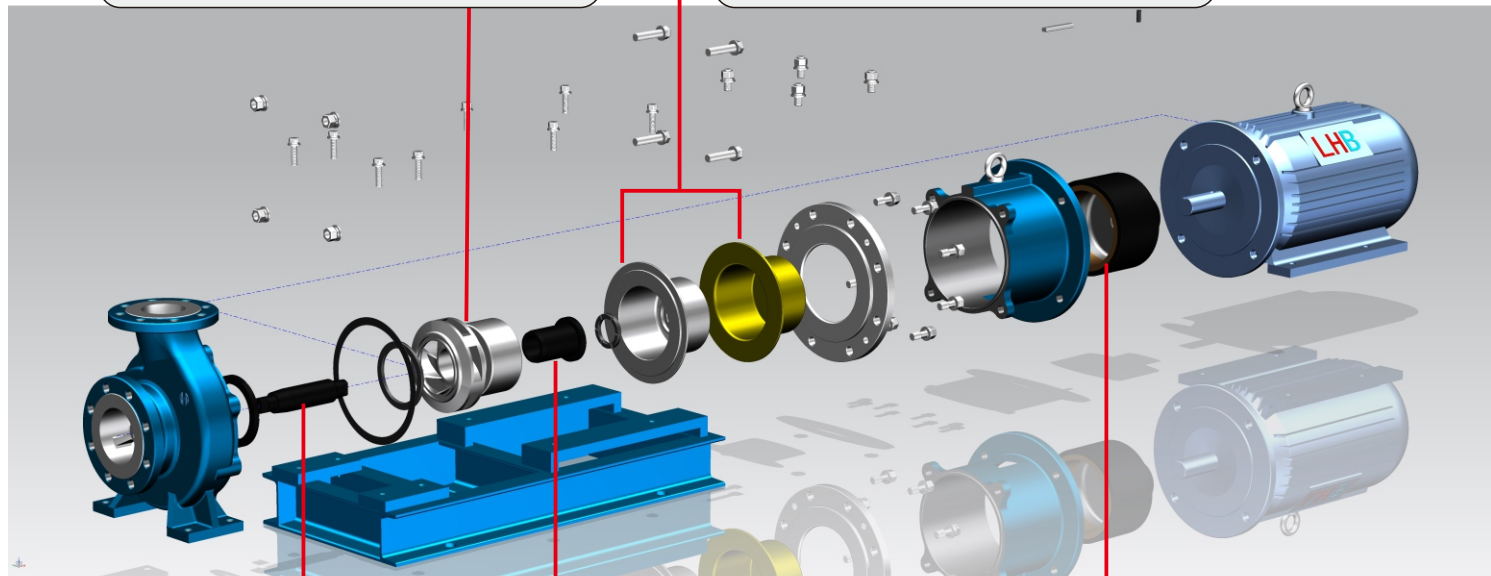


以上为默认标配材质清单，所有部件均可根据相应工况选配更合适的材质

核心技术

叶轮与转子采用F46或进口PFA料及钕铁硼永磁体整体式烧结设计，可输送含有少量及颗粒的介质，并且不易变形，耐腐蚀，运转稳定。

隔离套采用双层设计，介质内侧为氟塑料整体烧结成型，耐腐蚀，外侧加强套采用碳纤维增强聚醚醚酮一次注塑成型，可承受压力超过**2.5MPa**，且无磁涡流。



泵轴不转，无需传递扭矩，且泵轴、轴套均采用耐高温抗干磨无压烧结碳化硅材质，强度高，密度大，自润滑性能好，可保证泵在小流量下及短时间缺液的情况下正常运转不抱死。

内外磁扭矩的传递采用了组合推拉式磁力传动结构，在相同磁路参数下，单位磁体积能够获得最大的传动力矩，充分提高了扭矩传递效率，解决了磁力泵输送高密度介质时的打滑现象。

细节说明

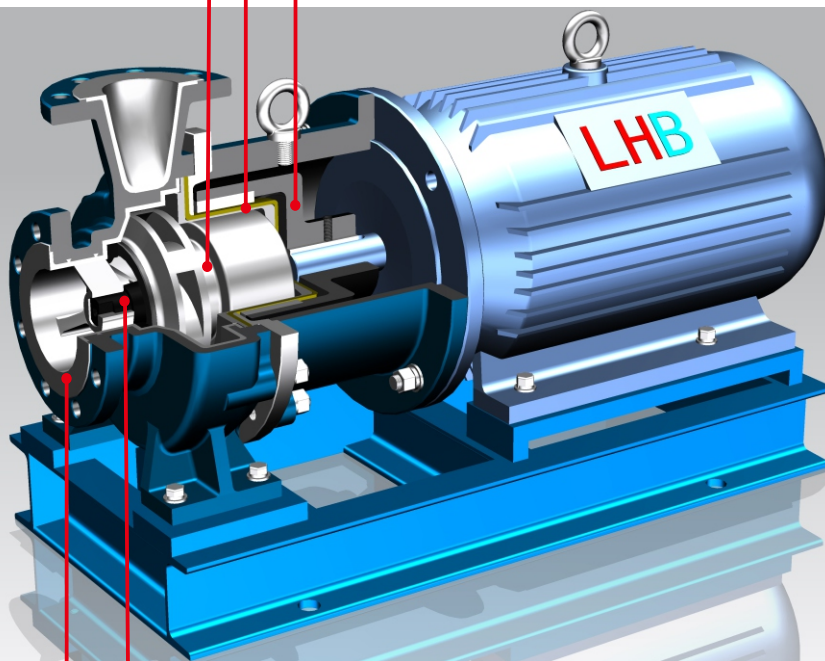
叶轮与转子采用F46或进口PFA材料及钕铁硼永磁体整体式烧结设计，可输送含有少量颗粒的介质，并且不易变形，耐腐蚀，运转稳定。

隔离套采用双层设计，内侧为进口PFA材料，整体烧结成型；耐腐蚀；外侧加强套采用碳纤维增强聚醚醚酮一次注塑成型，可承受压力超过2.0MPa

内外磁扭矩的传递采用了组合，推拉式磁力传动结构，在相同磁路参数下，单位磁体体积能够获得最大的传动力矩。充分提高了扭矩传递效率，解决了磁力泵输送高密度介质时的打滑现象

本图适用于：

LHC65-40-200
LHC80-65-160
LHC80-50-200
LHC100-80-160
LHC100-65-200
LHC125-100-200
LHC150-125-250
LHC200-150-315
等大型磁力泵



泵体采用金属外壳整体内衬氟塑料制成，采用燕尾槽、龟甲网等特殊衬里技术，衬氟层贴合更加紧密，增强了壳体的耐负压能力。特殊工况下，衬里层可采用进口PFA材质，并经高温退火，衬塑层光洁不变形不开裂，可以在180℃以内连续使用。

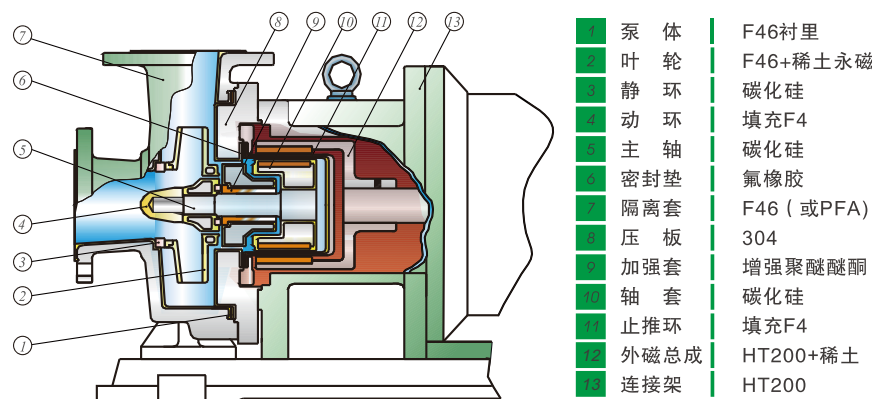
泵轴、轴套均采用耐高温抗干磨无压烧结碳化硅材质，强度高，密度大，自润滑性能好，可保证泵在小流量下及短时间缺液的情况下正常运转不抱死。

LHC磁力泵严格按照绿环企业最高标准制造，拥有多项专利技术，其独特的叶轮总成、隔离套总成及磁力传动设计，具有体积小、轴向距离短、传递力矩大、无磁涡流、耐高温、抗短暂干磨等特点，彻底解决了普通磁力泵存在的众多弊端。该系列磁力泵采用模块化设计，配件通用性高，能满足不同行业不同工况的各种复杂工艺需求。

优势对比

传统氟塑料磁力泵		绿环LHC新型衬氟磁力泵	
设计特点	缺点	设计特点	优点
泵轴既要传递扭矩，又要与前后轴承对磨和平衡。	有断轴现象	泵轴不转，无需传递扭矩，泵轴只起到支撑和平衡内转子部件的作用。	无断轴、使用寿命长。
叶轮为方形内孔或扁孔与轴联接，采用叶轮螺母并紧。	叶轮内孔在受力的同时容易变形，叶轮螺母容易松动，甚至脱落。	叶轮和内转子为一个整体式烧结成形，采用T型结构设计。	传递力矩可以做到最大，完全无叶轮脱落、松动的不良现象。并且反转也不影响。
泵轴采用碳化硅，滑动轴承采用石墨填充四氟，泵运转时泵轴与滑动轴承之间对磨	轴的硬度高，轴承硬度低，时间稍长，轴承内孔被磨大，轴与轴承的间隙变大，出现不同心和振动	主轴与叶轮轴套之间对磨，且二者材质均采用KK-SSIC，轴套内有双螺旋槽设计，磨擦系数几乎为0	二者均超级耐磨，间隙配合，经久耐磨，间隙几乎不变。
叶轮与内转子之间设置了泵盖（中间轴承座），为泵轴提供支撑，且泵盖设置了几个回流孔，为后部转子部件提供冷却润滑。	一旦输送的物料中有颗粒、悬浮物或结晶性，会造成回流孔堵塞，导致整个转子部件无循环冷却。	由于主轴无需转动，隔离套与叶轮之间为敞开式设计，无需设置中间轴承座	节约成本，优化结构设计，可以让物料充分的进入，为转子部件提供润滑。

传统磁力泵



1、需要用轴传递扭矩

缺点：主轴既要与轴承摩擦，又要传递扭矩，容易断轴

2、叶轮方形孔穿在轴上，由叶轮螺母并紧

缺点：方形孔容易变形见铁，叶轮螺母容易松动甚至脱落

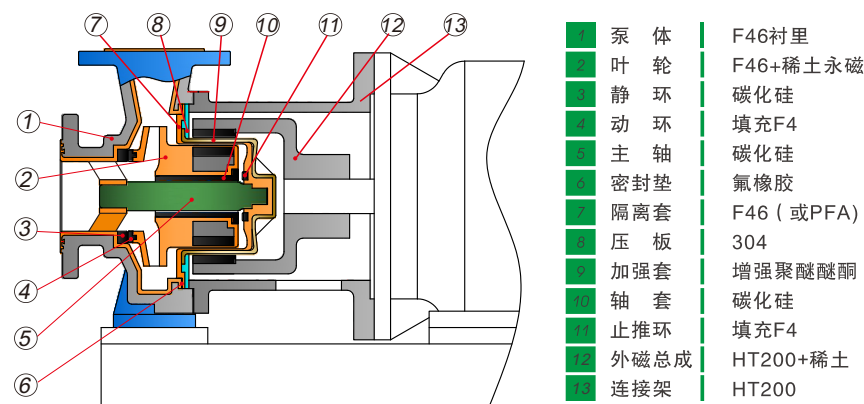
3、主轴与石墨轴承相互配合摩擦

缺点：硬度不同，轴承一旦内孔摩打，则间隙变大

4、设有泵盖带回流孔

缺点：一旦输送的介质中含有颗粒或结晶，回流孔堵后整个内转子部件无循环冷却

新一代磁力泵



1、无需主轴传递扭矩，主轴只起到支撑作用

优点：无断轴现象

2、叶轮与内转子一体式设计

优点：传递力矩可以做到很大，无叶轮脱落现象，可反转

3、主轴与轴套均为KKSSIC，相互间隙配合

优点：二者均为耐磨性极好的KKSSIC，经久耐磨，间隙无变化

4、后隔离套敞开式设计

优点：可以让物料充分通过后侧循环，不堵塞循环路径

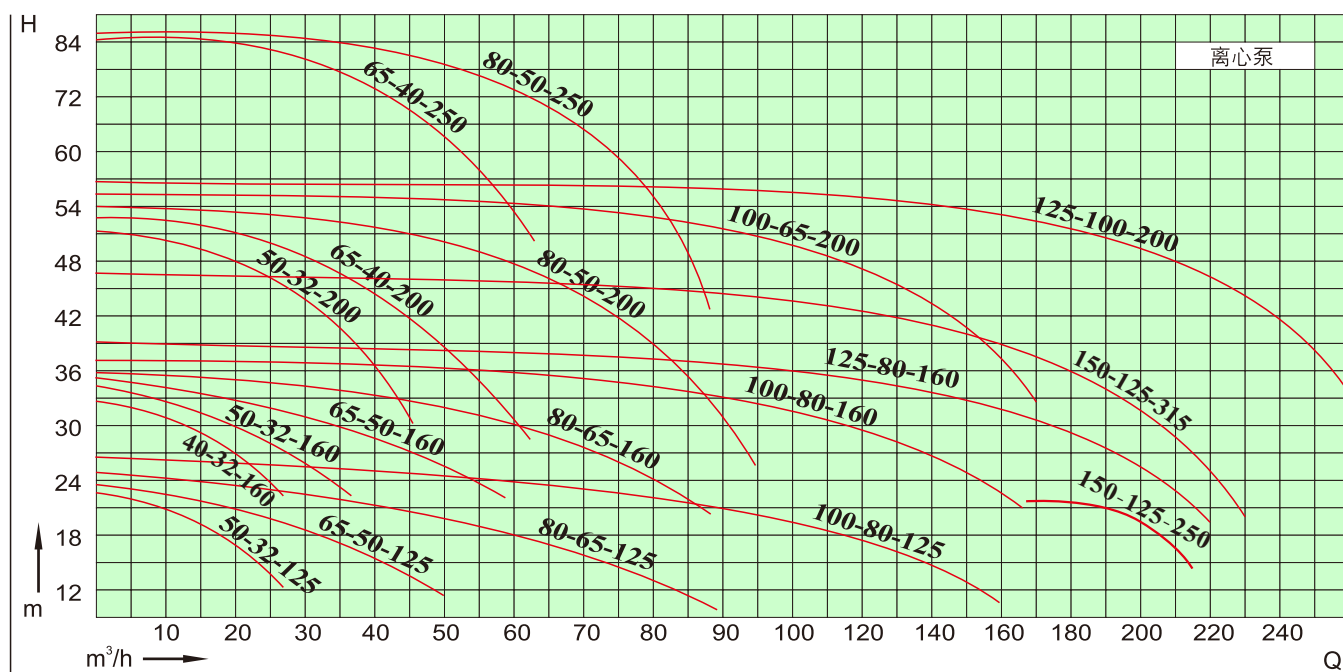
性能参数表

NO.	Type	Flow	Head	EFF	NPSH	Aperture		Speed	Power	Weight
序号	型号	流量 m³/h	扬程 m	效率 %	汽蚀余量 m	进口 mm	出口 mm	转速 r/min	电机功率 kw	整机重量 kg
1	LHC32-20-125	3.6	20	57	2.8	32	20	2900	1.1	40
2	LHC32-20-160	3.6	32	59	3	32	20	2900	2.2	45
3	LHC40-25-125	6.3	20	58	2.8	40	25	2900	1.5	45
4	LHC40-25-160	6.3	32	56	3	40	25	2900	3	65
5	LHC40-25-200	6.3	50	56	3.5	40	25	2900	5.5	100
6	LHC50-32-125	12.5	20	58	3	50	32	2900	2.2	55
7	LHC50-32-160	12.5	32	56	3	50	32	2900	4	80
8	LHC50-32-200	12.5	50	55	3.5	50	32	2900	7.5	110
9	LHC50-32-250	12.5	80	55	3.5	50	32	2900	15	160
10	LHC65-50-125	25	20	55	3	65	50	2900	3	85
11	LHC65-50-160	25	32	55	3	65	50	2900	5.5	100
12	LHC65-40-200	25	50	58	3	65	40	2900	11	150
13	LHC65-40-250	25	80	56	3.5	65	40	2900	18.5	200
14	LHC80-65-125	50	20	56	4	80	65	2900	7.5	120
15	LHC80-65-160	50	32	58	4	80	65	2900	11	150
16	LHC80-50-200	50	50	58	4	80	50	2900	15	160
17	LHC80-50-150	50	80	55	4.5	80	50	2900	30	270
18	LHC100-80-125	100	20	55	4.5	100	80	2900	11	160
19	LHC100-80-160	100	32	56	5	100	80	2900	18.5	200
20	LHC100-65-200	100	50	56	5	100	65	2900	30	280
21	LHC125-100-160	200	32	58	5	125	100	2900	30	290
22	LHC125-100-200	200	50	58	5	125	100	2900	45	350
23	LHC150-125-250	200	20	60	5	150	125	1450	22	300
24	LHC150-125-315	200	32	60	5.5	150	125	1450	45	400
25	LHC150-125-400	200	50	62	5.5	150	125	1450	55	500
26	LHC200-150-250	400	20	60	5.5	200	150	1450	45	400
27	LHC200-150-315	400	32	60	6	200	150	1450	75	550
28	LHC200-150-400	400	50	62	6	200	150	1450	110	800

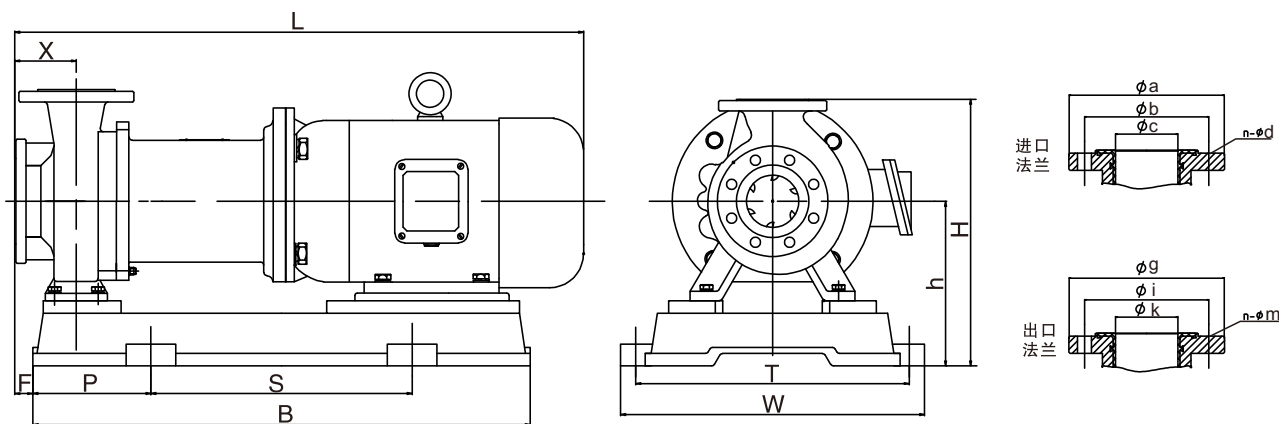
说明：以上均为额定参数，实际工况参数与额定参数有出入的，可根据要求更换叶轮满足即可。

性能曲线图

假设介质为清水之性能曲线图 (20°C)



安装尺寸图



规格	L	B	F	P	S	X	T	W	H	h	a	b	c	n-d	g	i	k	n-m
LHC50-32-160	630	560	50	120	320	100	300	350	357	197	165	125	50	4-φ 18	140	100	32	4-M16
LHC50-32-200	697	620	55	125	360	100	330	380	405	225	165	125	50	4-φ 18	140	100	32	4-M16
LHC50-32-250	866	895	67.5	150	595	100	410	470	460	260	165	125	50	4-φ 18	140	100	32	4-M16
LHC65-50-125	630	560	50	120	320	100	300	350	357	197	185	145	65	4-φ 18	165	125	50	4-M16
LHC65-50-160	700	620	55	125	360	100	330	380	405	225	185	145	65	4-φ 18	165	125	50	4-M16
LHC65-40-200	870	895	65	150	595	105	410	470	420	240	185	145	65	4-φ 18	150	110	40	4-M16
LHC65-40-250	931	895	67.5	150	595	105	410	470	485	260	185	145	65	4-φ 18	150	110	40	4-M16
LHC80-65-125	709	620	55	125	360	105	330	380	405	225	200	160	80	8-φ 18	185	145	65	4-M16
LHC80-65-160	883	895	67.5	150	595	115	410	470	420	240	200	160	80	8-φ 18	185	145	65	4-M16
LHC80-50-200	887	895	67.5	150	595	115	410	470	440	240	200	160	80	8-φ 18	165	125	50	4-M16
LHC100-80-125	881	895	67.5	150	595	110	410	470	420	240	220	180	100	8-φ 18	200	160	80	8-M16
LHC100-80-250	950	895	67.5	150	595	115	410	470	460	260	220	180	100	8-φ 18	200	160	80	8-M16
LHC100-65-200	1055	900	72.5	150	600	120	415	460	545	320	220	180	100	8-φ 18	185	145	65	4-M16

以上数据如有更新恕不另行通知, 由于版面有限, 仅列出部分型号, 未列出型号请与我公司联系索取1比1CAD图纸

F46氟塑料耐腐蚀性能表

介质	浓度≤%	温度		介质	浓度≤%	温度	
		≤25℃	≤95℃			≤25℃	≤95℃
硫酸 H ₂ SO ₄		✓	✓	氢氧化钾 KOH	50	✓	✓
硝酸 HNO ₃		✓	✓	氢氧化铵 NH ₂ H ₂ O		✓	✓
盐酸 HCl		✓	✓	氢氧化钡 Ba(OH) ₂	50	✓	✓
磷酸 H ₃ PO ₄		✓	✓	氢氧化镁 Mg(OH) ₂		✓	✓
氢氟酸* HF		✓	✓	氢氧化铝 Al(OH) ₃		✓	✓
氢溴酸 HBr		✓	✓	氢氧化锂 LiOH		✓	✓
氢碘酸 HI		✓	✓	氯 水 Cl ₂ -H ₂ O		✓	✓
氢氰酸		✓	✓	溴 水 Br ₂		✓	✓
亚硫酸 H ₂ SO ₃		✓	✓	碘 溶液 I ₂		✓	✓
亚硝酸 HNO ₂		✓	✓	氨 (无水) NH ₃		✓	✓
次氯酸* HClO		✓	✓	甲 醇 CH ₃ OH		✓	✓
高氯酸* HClO ₄		✓	✓	乙 醇 CH ₃ CH ₂ OH		✓	✓
铬 酸 H ₂ CrO ₄	80	✓	✓	丁 醇		✓	✓
王 水*		✓	✓	甲 醛 HCHO		✓	✓
醋 酸* CH ₃ COOH		✓	✓	乙 醛 CH ₃ CHO		✓	✓
甲 酸 HCOOH		✓	✓	二氯乙醚 C ₄ H ₈ Cl ₂ O		✓	✓
丁 酸 C ₄ H ₈ O ₂		✓	✓	苯 胺 C ₆ H ₇ N		✓	✓
戊 酸 C ₅ H ₁₀ O ₂		✓	✓	一氯甲烷 CH ₃ Cl		✓	✓
油 酸 C ₁₈ H ₃₄ O ₂		✓	✓	二氯甲烷 CH ₂ Cl ₂		✓	✓
苯 甲 酸 C ₆ H ₅ COOH		✓	✓	二氯乙烷 C ₂ H ₄ Cl ₂		✓	✓
氢氧化钠 NaOH	50	✓	✓	四氯乙烷 C ₂ H ₄ Cl ₄		✓	✓

✓表示耐腐蚀性好；×表示有腐蚀现象；*表示部分零件要选择材料；未注符号表示任意浓度均可。

启动和运行

- 1、开机前应将泵内灌满须输送的液体，关闭出口阀门，接好电源。
- 2、接通电源，检查泵的转向是否正确。
- 3、缓慢开启出口阀门，调整到所需的性能点，机组试运转5~10分钟，如无异常现象可投入正常运行。
- 4、停机时，应先关闭泵的出口阀门，然后再切断电源。
- 5、如果泵组在运行过程中发生气蚀，必需在1分钟内停机检查。
- 6、如果泵组在运行时突然停电，必需立即关闭电源开关，并关闭出口阀门。
- 7、泵组运行过程中，应经常检查泵和电机，发现异常的噪音和升温应立即停机检修。
- 8、磁力泵建议连续运行，经常开/关机会导致泵寿命大大缩短，如必须间断使用，每小时开/关机次数不要超过5次。
- 9、泵组所输送介质的温度变化应控制在40℃以内，过快或过高的升温/降可能导致泵组部件(如滑动轴承，主轴等)的损坏。
- 10、磁力泵禁止输送含有颗粒和结晶的介质。
- 11、介质粘度对泵的性能有一定影响，当液体粘度发生变化时，泵性能也有所变化，使用过程中应当注意。

常见故障及排除方法

故 障	原 因	解 决 方 法
打不出液体	1、泵反转 2、进口管道漏气 3、泵腔未灌水或未灌满 4、电压太高，启动时磁力打滑 5、叶轮卡死 6、底阀堵塞或打不开 7、磁性退磁	1、调整电机接线 2、调整管道接口处 3、重新灌液，直到灌满 4、调整电压 5、清洗叶轮、泵壳、隔离套，检查泵腔内部 6、清理或更换底阀 7、更换磁钢或内转子
流量不足	1、叶轮流道堵塞或损坏 2、转速太低 3、管路堵塞 4、吸入管路漏气 5、动静环严重磨损 6、吸入管径太小 7、吸入管路太长	1、清理叶轮或更换叶轮 2、恢复额定转速 3、检查并清理管路 4、检查吸入管路 5、更换动静环 6、更换进口管道 7、减短进口管道
功率或电流过大	1、超流量运行 2、粘度过大 3、比重太大	1、关小出口阀 2、关小出口阀或切割叶轮(在扬程允许的情况下) 3、关小出口阀或切割叶轮(在扬程允许的情况下)
扬程不足	1、流量过大 2、粘度过大 3、转速太低 4、吸上高度太高	1、关小出口阀 2、选型选小了 3、恢复额定转速 4、选型时未考虑吸上高度，需重新选型
振动或噪音大	1、发生气蚀现象 2、空转 3、泵腔内部有机机械磨擦 4、泵组与基础之间未固定好	1、关小出口阀 2、杜绝空转的发生 3、检修泵 4、重新调整安装基础并加装皮垫
漏液	1、泵体螺栓松动 2、密封圈损坏或被腐蚀 3、隔离套损坏	1、重新紧固螺栓 2、更换合适材质的密封圈 3、更换隔离套并检查损坏原因

使用中注意事项

- 1、不可用进口阀来调节泵的流量，以免引起气蚀。
- 2、从我公司的调查统计数据显示，80%的磁力泵损坏都是由于“空转”造成，由此可见空转的危害。一般空转损坏的磁力泵，拆开后内转子、隔离套、轴承等部件有被高温烧化的痕迹，严重者内转子与隔离套被熔化在一起，出现“抱死”无法分离。
- 3、一般情况磁力泵在输送液体过程中，声音均比较稳定，不存在杂音，一旦发生空转时，声音立即变大，应及时停机检查。
- 4、天寒地区，停泵后应采取措施防止泵腔与管路内冰冻，且在下次开机前应检查泵内是否有冰冻存在，以防泵受到损伤。
- 5、磁力泵不可“超流量”运行，正常情况下如果泵出口压力处在“额定压力”附近运行时，就不会超流量运行，一旦泵长期处在“低压力”运行时，泵已经在超流量运行，长此以往，磁力泵会出现“退磁”、“泵不上水”等现象，则需要更换配件。

本公司拥有产品设计、修改权，如有个别修改,将不再另行通知,请见谅



绿环泵业有限公司

网站: www.lhbeng.com/www.lybeng.com

联系电话: 0563-5122666

地址: 安徽省泾县经开区新昌路