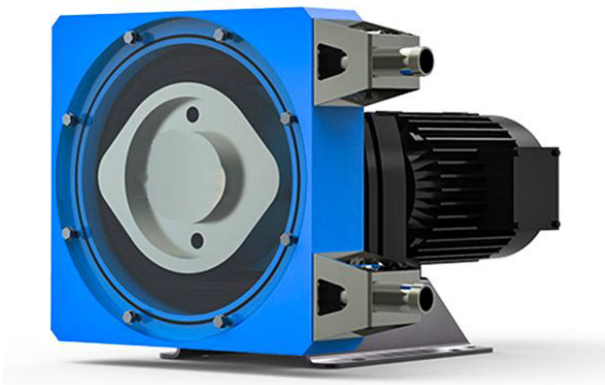




JP100S-15系列 批量传输型蠕动泵 产品说明书



雷弗流体（保定）智能设备制造有限公司

LEAD FLUID (BAODING) INTELLIGENT EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.

目录

1	泵的概述	
1.1	泵的简介.....	3
1.2	功能特点.....	3
1.3	泵的结构.....	4
1.4	泵的运行.....	5
1.5	软管.....	6
1.5.1	概述.....	6
1.5.2	润滑和冷却.....	7
1.6	变速箱.....	7
1.7	电机.....	7
1.8	电机频率控制器.....	7
1.9	可选件.....	7
2	安装	
2.1	开箱.....	8
2.2	检查.....	8
2.3	安装条件.....	8
2.3.1	环境条件.....	8
2.3.2	安装.....	8
2.3.3	管道.....	8
2.3.4	变频驱动器.....	9
2.4	放置及安装泵.....	10
2.4.1	放置泵.....	10
2.4.2	进出口接口安装.....	10
2.4.3	电机接线、变频器安装.....	10
3	维护	
3.1	概述.....	11
3.2	维护和定期检查.....	11
3.3	清洗泵软管.....	12
3.4	更换润滑油.....	13
3.5	更换变速箱机油.....	14
3.6	更换泵软管.....	15
3.6.1	卸下泵软管.....	15
3.6.2	清洗泵头.....	17
3.6.3	安装泵软管.....	17

- 3.7 更换备件..... 20
 - 3.7.1 更换转子..... 20
 - 3.7.2 更换密封圈、密封环..... 21
- 4 故障排除..... 23
- 5 质保条件..... 25
- 6 技术参数..... 26
 - 6.1 JP100S-15技术参数..... 26
- 7 流量表..... 27
 - 7.1 JP100S-15流量表..... 27
- 8 电机功率选型..... 28
 - 8.1 JP100S-15电机功率选型..... 28
- 9 外观尺寸..... 29
 - 9.1 JP100S-15外观尺寸..... 29
- 10 适用行业..... 30

1 泵的概述

1.1 泵的简介

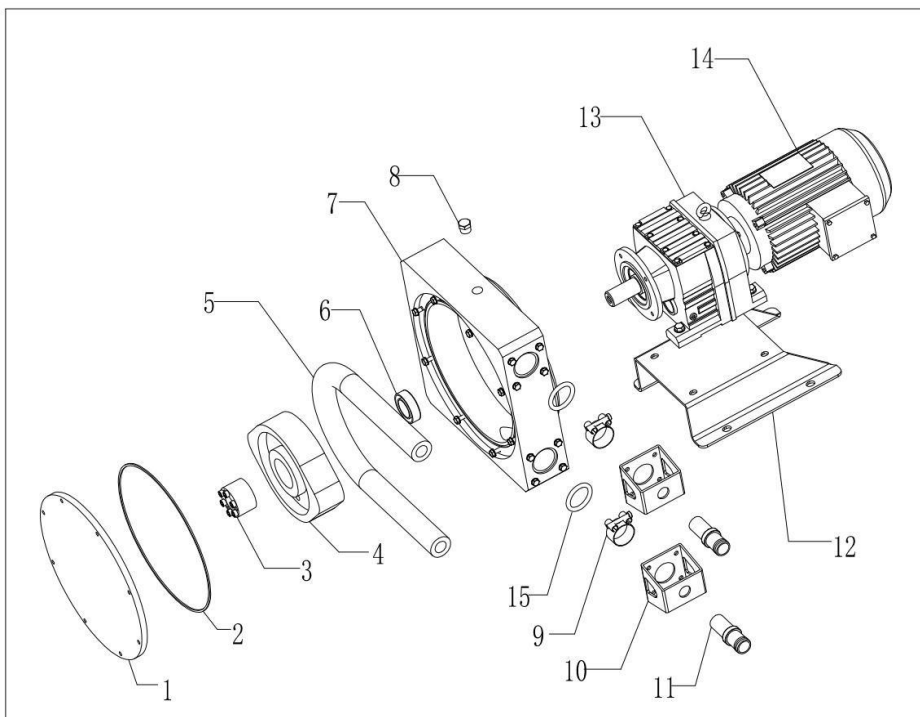
雷弗JP100S-15蠕动泵，通过高强度转子连续挤压泵管的运行方式，能输送高达80%固含量的流体；工业级应用设计，高达9米的吸程、10Bar的传输压力，长达2500-3000小时的泵管寿命，维护简单、成本较低，雷弗JP100S系列批量传输泵是满足各种长距离、高粘度、高固含量等泵送要求的理想选择。

JP100S-15流量范围：（转速15~60rpm）： 0.25~5L/min

1.2 功能特点

- 适合输送含有腐蚀性、高粘性、高密度、高含固量或对剪切力敏感的流体；
- 使用多层复合软管，高传输压力，最大可达10 Bar；
- 流量稳定，传输精度高；
- 可传输高达80℃的流体；
- 可干运行和自吸，无需单向阀、冲洗系统和干运转保护，吸程最大可达9米；
- 可反向运行，将堵塞物从管道内吸入或排出；
- 流体只接触泵管，全程无污染，泵管可高温高压消毒；
- 日常维护简单，一般只需更换泵管即可。

1.3 泵的结构



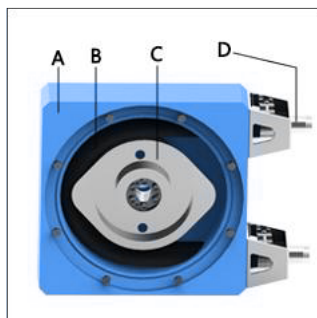
1. 泵盖：亚克力视镜。
2. 泵盖密封圈。
3. 胀紧套。
4. 转子。
5. 软管。
6. 油封。
7. 泵壳。
8. 排气帽。
9. 卡箍。
10. 进出口支架。
11. 进出口接口。
12. 泵脚架。
13. 减速机。
14. 电机。
15. O型圈。

1.4 泵的运行

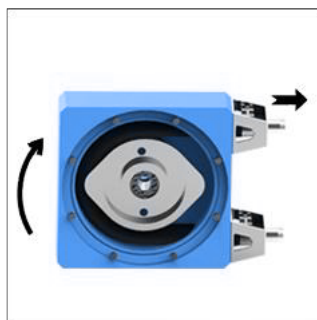
泵头的核心包括一个特殊构造的泵软管 (A)，它相对于泵壳 (B) 内侧弯曲分布。软管的两端通过法兰构造连接到吸入管和排出管路 (D)。装有转子 (C) 位于泵头的中心。

在第1阶段，转子的旋转运动压缩软管，迫使液体通过软管。当转子转过一定角度之后，软管会由于其材料所具有的机械性能而立即恢复形状。

在第2阶段，通过转子（连续）转动将产品吸入软管。



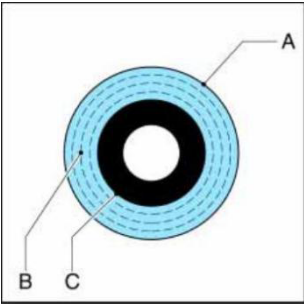
在第3阶段，另一头转子会接着压缩软管。由于转子连续转动，不仅会吸入新产品，而且转子还会将已有的产品压出。当一头转子挤压软管时，另一头转子已经将泵软管关闭，防止产品回流。这种排液方法也称为“正向排液原理”。



1.5 软管

1.5.1 概述

- A: 由天然橡胶制成的外部挤压层
- B: 四个尼龙加固层
- C: 内部挤压内衬



泵软管的内衬材料对于要输送的产品应具有耐化学腐蚀性。必须根据用户的专门要求选择相应的软管。每种型号的泵都备有多种型号的软管。

软管型号由泵软管的内衬材料决定。每种一软管型号均由唯一的色码标记。

软管类型	材质	色码
NR	天然橡胶	紫色
NBR	丁腈橡胶	黄色
EPDM	EPDM	红色
CSM	Hypalon [®]	蓝色



有关泵软管的耐化学腐蚀性和耐热性的更多详细信息，请咨询雷弗工程师。

雷弗软管经过了精加工，其壁厚具有最小公差。保证泵软管的正确压力是非常重要的，因为：

- 如果压力过高，则会对泵和软管产生过高负荷，这可能导致软管和轴承的寿命缩短。
- 而当压力过低时，会导致损失和回流。回流会使软管寿命缩短。

1.5.2 润滑和冷却

内装泵软管和带有整体式闸瓦的转子的泵头中充满了专用润滑油。润滑油对泵软管和转子之间的运动起润滑作用，并且通过顶壳和顶盖将产生的热量排出。

1.6 变速箱

本手册中所述的软管泵类型均使用同轴变速箱组。变速箱通过基座固定。外伸的轴通过齿条固定。

1.7 电机

如果电机由制造商按标准提供，则它应是标准的标配变频电机。

1.8 电机频率控制器

请参阅供应商另行提供的文件。如果在易爆的环境中使用该泵，请您雷弗售后工程师联系确认。

1.9 可选件

蠕动泵备有以下选件：

- 高（润滑油）位浮动开关
- 低（润滑油）位浮动开关
- 转数表
- 环氧树脂闸瓦
- 不锈钢316法兰、法兰托架、管夹、支撑和安装件

2 安装

2.1 开箱

开箱时，请认真遵照包装上或蠕动泵上提供的说明。

2.2 检查

请检查交的货是否正确，并检查是否有运输损坏。
如有任何损坏，请立即向雷弗公司报告。

2.3 安装条件

2.3.1 环境条件

请确保蠕动泵在泵运行期间所处的环境温度不低于-20° C且不高于+45° C。

2.3.2 安装

- 泵的材料和保护层适于室内装配以及有保护的室外装配。在一定条件下，该泵适于有限的室外装配或有盐份或腐蚀性的环境。有关详细信息，请咨询雷弗工程师。
- 请确保场地表面水平，并且每米的倾斜度不超过10毫米。
- 保证泵周围留下足够的空间，便于进行必要的维护。
- 保证泵所处空间通风良好，以便排出由泵和传动装置产生的热量。使电机通风盖和墙壁之间保持一定的距离，以便能够提供必要的冷却空气。

2.3.3 管道

确定和连接吸入管和排出管时，应考虑下列要点：

- 吸入管和排出管的内径必须大于软管的内径。有关详细信息，请咨询雷弗工程师。
- 在排出管上不能有急弯。请确保排出管的弯曲半径尽可能地大。建议采用Y型连接，而不是T型连接。
- 建议最少使用四分之三(3/4)的软管长度作为吸入管或排出管的挠性软管。这样可以避免在更换泵软管时卸下连接管。

- 尽量使输送和吸入管短而且直。
- 为挠性软管选择正确的安装材料，并确保安装适合于系统的设计压力。
- 防止任何超过软管泵最大工作压力。如需要，请安装超压阀。

	注意 请注意排出端所允许的最大工作压力。超出最大工作压力会造成泵的严重损坏。
---	--

2.3.4 变频驱动器

	警告 当接通电源时，未配备控制开关的VFD会自动启动。
---	---

如果软管泵备有“变频驱动器”(VFD)，请注意下列要点：

- 应采取预防措施,防止电机意外停止后自动重新启动。
- 如果发生电源或机械故障，VFD会控制电机使其停止。当故障起因排除后，电机自动重启。自动重启对某些泵装置是很危险的。
- 机壳外的所有控制电缆都必须屏蔽，并且电缆截2面在0.22到1mm²。屏蔽必须两端接地。

2.4 放置及安装泵

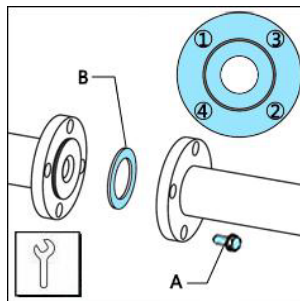
2.4.1 请将泵水平放置。用适当的地脚螺栓固定在地面上。

2.4.2 进出口接口安装

常规情况下，雷弗蠕动泵采用法兰接口或宝塔接口，需要准备对应的配件。

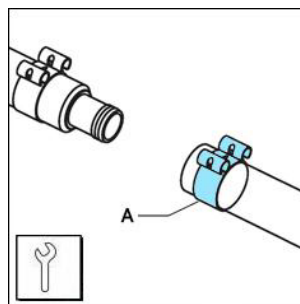
法兰接口安装：

装上两个螺栓（A）（成对角安装）后，将密封件（B）插入两个法兰配合面之间。密封垫对中后逐渐拧紧并找正法兰，对中后，轻微拧紧已装上的螺栓。安装其他螺栓并逐渐拧紧：用手拧紧螺母直到其与支承面相接触；用力矩扳手对称均匀拧紧螺栓分5步：5%、25%、50%、75%、100%按同样的次序继续拧紧至最终力矩的100%。最后检查法兰平行度是否符合要求。



宝塔接口安装：

使用口径与宝塔接口大小相符的软管，套入宝塔接口，使用卡箍（A）固紧软管。最后检查泄露情况。

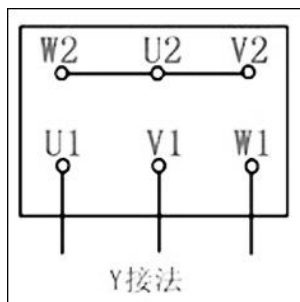


2.4.3 电机接线以及变频器安装

常规情况下，雷弗蠕动泵搭配三相异步变频电机，电机需外接变频器，可以通过变频器调节泵的转速，以达到调节流量的目的。（电机使用常规的Y型接法即可）（建议泵转子顺时针方向旋转，即下进上出）。



同时务必将电机风扇接上，以避免电机运行温度过高损坏电机。



将进出口安装、电机以及电机风扇接线完毕，蠕动泵即可正常运行。

3 维护

3.1 概述



警告
在进行任何操作之前，请断开并关闭泵传动装置电源。请等待两分钟，以确保电容器已经放完电。如果电机备有"变频驱动器"(VFD)并单相电源时，必须执行此步骤。



警告
维修软管泵时，只能使用原供零件。否则不能保证泵的正常运行以及不负责因此引起的间接损坏。

3.2 维护和定期检查

下图显示为了保证泵的最佳安全性、最佳运行状态和最长寿命需要对蠕动泵进行各项维护和定期检查。

要点	动作	执行时间	备注
1	检查润滑油液位。	在启动泵之前以及在泵运行期间按指定时间间隔执行。	确保观察孔中的滑油液位超过最低液面线。如果需要，请补充润滑油。
2	检查泵头，观察泵盖、法兰和泵头后部周围的区域是否存在润滑油渗漏。	在启动泵之前以及在泵运行期间按指定时间间隔执行。	
3	检查变速箱是否有渗漏。	在启动泵之前以及在泵运行期间按指定时间间隔执行。	如果发生渗漏，请咨询雷弗工程师。
4	检查泵是否存在温度偏差或奇怪的噪音。	在运行期间按指定时间间隔执行。	
5	检查转子是否过度损坏。	在更换泵软管时执行。	
6	泵软管的内部清洁。	在清洁系统或产品更换时。	

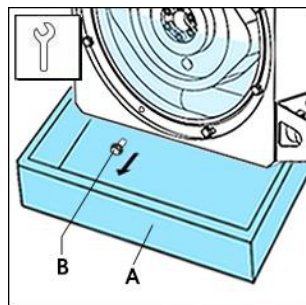
要点	动作	执行时间	备注
7	更换泵软管。	预防性措施，这表示在第一根软管的软管寿命超过75%后进行更换。	
8	更换润滑油。	每当更换第2根软管或者在经过5,000小时的运转后（以先满足的条件为准），抑或在软管破裂之后执行。	
9	更换变速箱机油。	请参阅润滑油表	
10	更换泵密封。	如有必要。	请参阅 3.7.2
11	更换磨损环。	如有必要。	请参阅 3.7.2
12	更换转子。	运行表面磨损。	请参阅 3.7.1

3.3 清洗泵软管

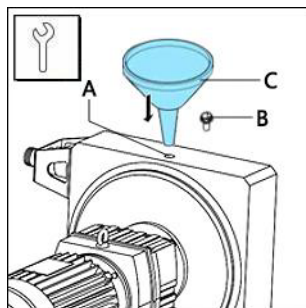
用清水冲洗泵，便可以轻易地对泵软管的内部进行清洁。如果要在加入清洗液，必须对该清洗液进行检查，确保软管内衬材料不会受其腐蚀。同时请注意泵软管是否能够承受清洗时的温度。

3.4 更换润滑油

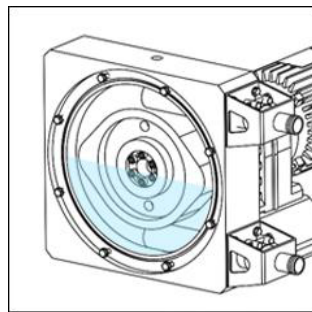
1. 在泵盖的排放塞下方放置一个托盘(A)。卸下视镜上的螺栓(B)，取下视镜。将泵壳内流出的润滑油收集在托盘里。



2. 可通过泵壳后部的通气/通风孔(A)向泵壳中注入润滑油。为此，请取下通气孔帽(B)在通气孔上放一个漏斗(C)。通过漏斗将润滑油注入泵壳。

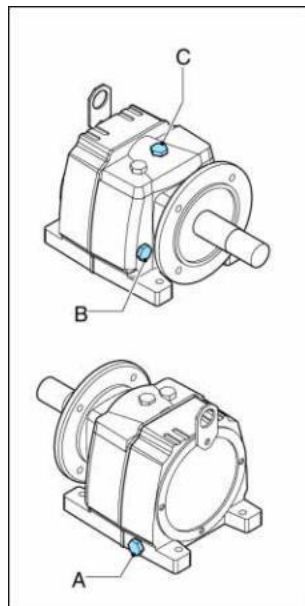


3. 请持续注入，直至观察孔中的润滑油液位刚好超过液面底线为止。



3.5 更换变速箱机油

1. 切断泵的来源。
2. 拆下放油塞(A)并使机油流出变速箱。
3. 放油塞(A)为磁性吸附。这样可以吸附机油中的金属颗粒。清洗放油塞，如有必要去除任何金属颗粒。检查密封环是否损坏，并在必要时更换它们。将放油塞装回变速箱并将其紧固。
4. 拆卸油位塞(B)和加注塞(C)，使用漏斗从该加油孔加注机油，直至机油刚好从油位塞孔(B)处溢出为止。将油位塞(B)和加注塞(C)装回原位并紧固。
5. 接通泵的来源。

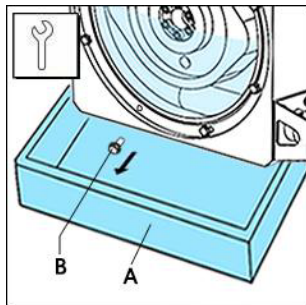


3.6 更换泵软管

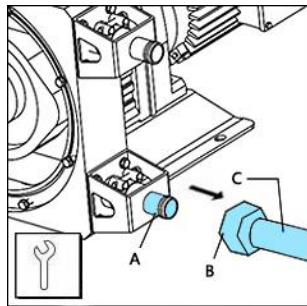
3.6.1 卸下泵软管

1. 切断泵的电
2. 关闭吸入管和排出管的截流阀，以减少产品损失。

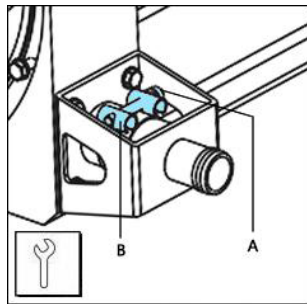
3. 在泵头的排放塞下方放一个托盘（A）。托盘必须足够大，能容纳从泵头流出的润滑油（可能混有产品液体）。拧开螺栓（B），取下视镜。将泵壳内流出的润滑油收集在托盘里。



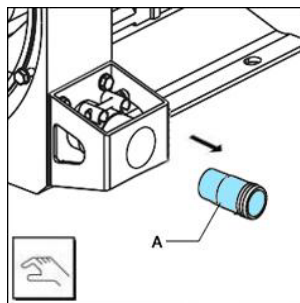
4. 松开吸入管和排出管(B)上的接口(A)。断开吸入管和排出管。



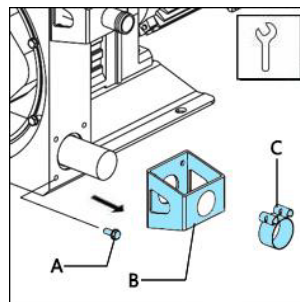
5. 松开固定螺栓(B)以松开进口和出口管夹(A)。



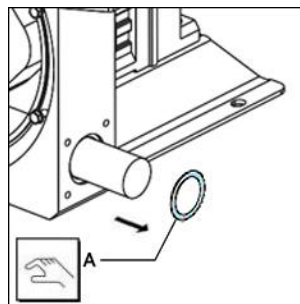
6. 从软管上取下接口(A)。对进口和出口管夹均执行此步骤。



7. 松开托架(B)固定螺栓(A)，并卸下这些螺栓。滑动托架和管夹(C)，将其从软管上取下。对进口和出口管夹均执行此步骤。

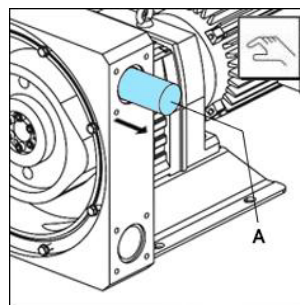


8. 取下密封环(A)。检查密封环是否变形或损坏，并在必要时更换它们。对进口和出口管夹均执行此步骤。



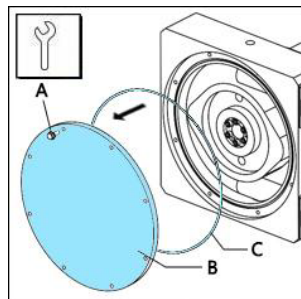
9. 接通泵的电源。

10. 反复启动电机，以便从泵腔中送出软管(A)。



3.6.2 清洗泵头

1. 切断泵的电源。
2. 松开固定螺栓(A)卸下视镜(B)。
3. 检查密封圈(C)，必要时更换。
4. 用清水冲洗泵头并清除所有残留物。确保泵头内未残留冲洗水。
5. 检查转子是否磨损或损坏，必要时更换。



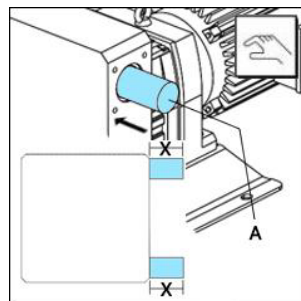
注意

转子磨损后，软管的压力会降低。如果压力太低，则会因要输送液回流而导致排量的损失。回流会使软管寿命缩短。

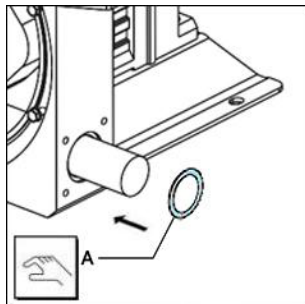
6. 更换视镜，并用正确的力矩拧紧固定螺栓。
7. 接通泵的电源。

3.6.3 安装泵软管

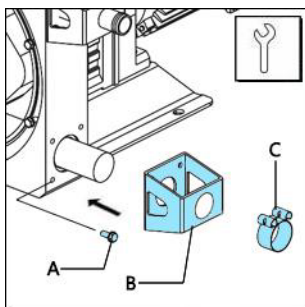
1. 对（新的）泵软管进行外部清洗，使用润滑油进行充分润滑。
2. 通过其中一个口安装泵软管(A)。
3. 转动电机，以便将软管拉进泵壳内。转子拉动软管。当软管在泵壳两边伸出长度同时时，停止转动电机。



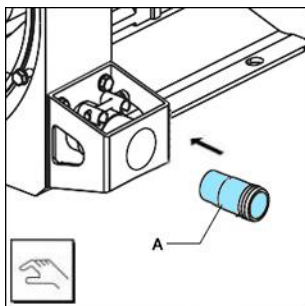
4. 首先安装进口。安装密封环。在进行安装之前，检查密封环(A)是否变形或损坏，并在必要时更换它们。



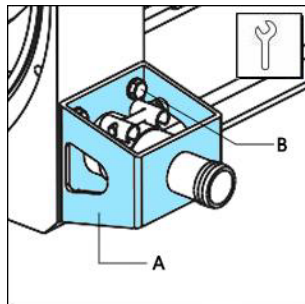
5. 在安装之前，检查管夹是否变形或损坏，并在必要时更换它们。将法兰托架(B)和管夹(C)同时推到软管上。将法兰托架上的孔与进口前端孔对齐。将固定螺栓(A)安装就位并紧固。



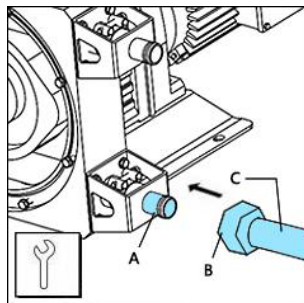
6. 将接口(A)装入，然后将衬垫压入软管。如有必要，使用润滑油润滑衬垫以便于安装。



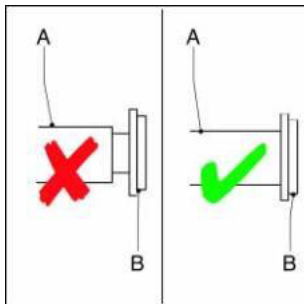
7. 然后完全紧固托架(B)。必须用正确的力矩拧紧这些螺栓。



8. 装上吸入管(B)。使用正确的力矩拧紧固定。



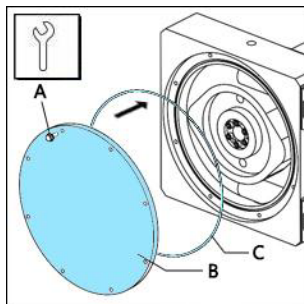
9. 上。转动转子，使软管(A)挤压紧在托架(B)表面



10. 现在安装另一端口。安装此端口操作方法与上述用进口安装方法相同。

11. 将密封圈(C)和视镜(B)按顺序重新安装。

12. 用润滑油注入泵壳。



3.7 更换备件

3.7.1 更换转子

1. 切断泵电源。

2. 在视镜的排放塞下方放置一个托盘(A)。在卸下视镜上的螺栓(B)后。将泵壳内流出的润滑油收集在托盘里。

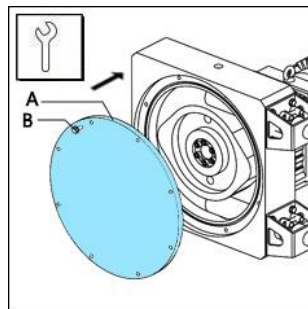
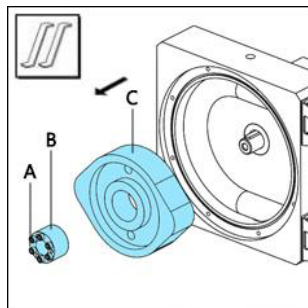
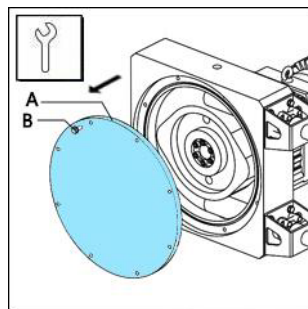
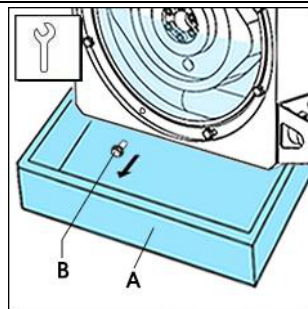
3. 松开固定螺栓(B)卸下视镜(A)。

4. 卸下紧胀套(B)上所有的螺栓(A)，将转子(C)拉出，若此时转子(C)无法拉出，将卸下的螺栓(A)拧入紧胀套(B)的另外三个孔中，拧紧之后再次尝试将转子(C)拉出。

5. 检查转子是否损坏，必要时更换。安装回密封圈。重新装上视镜(B)。确保重新安装螺栓(A)，并按正确的顺序(两两成对角)拧紧它们。

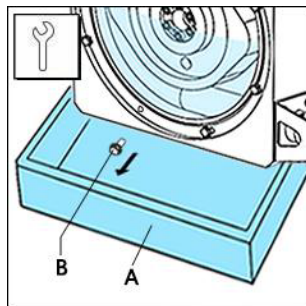
6. 接通电源。确保正常使用之后再切断泵的电源。

7. 安装(新)泵软管。重新加注润滑油。

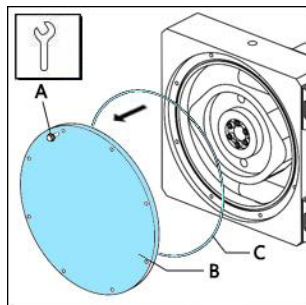


3.7.2 更换密封环、密封环

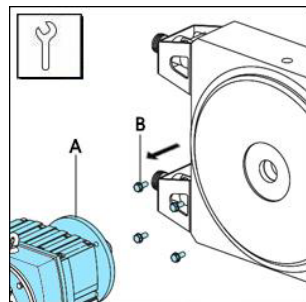
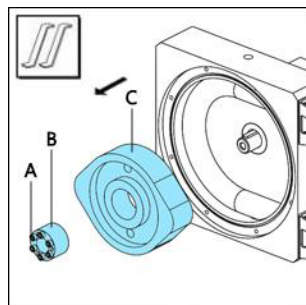
1. 卸下泵软管。
2. 切断泵的电源。
3. 在视镜的排放塞下方放置一个托盘(A)。在卸下视镜上的螺栓(B)后。将泵壳内流出的润滑油收集在托盘里。



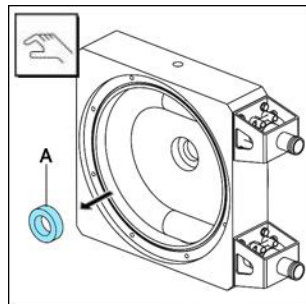
4. 松开固定螺栓(A)卸下视镜(B)。检查密封圈(C)，必要时更换。
5. 卸下紧胀套(B)上所有的螺栓(A)，将转子(C)拉出，若此时转子(C)无法拉出，将卸下的螺栓(A)拧入紧胀套(B)的另外三个孔中，拧紧之后再次尝试将转子(C)拉出。



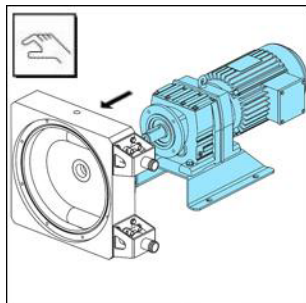
6. 从机芯中抽出转子(A)。卸下减速机与泵壳链接的4枚螺栓(B)。单独取下泵壳。



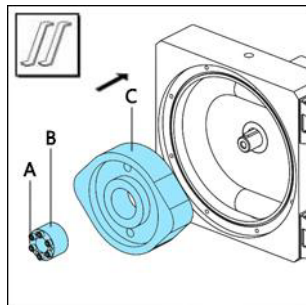
7. 取下泵壳上损坏密封环（A），更换新的密封环。



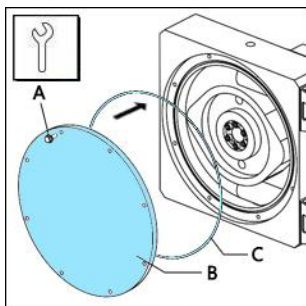
8. 将减速机重新套入泵壳，拧回减速机与泵壳链接的4枚螺栓。



9. 再次装回转子（C）与紧胀套（B）。注意此时紧胀套不得超出转子过多，这将会影响视镜的装配。



10. 安装回密封圈，重新装上视镜（B）。确保重新安装螺栓（A）和密封圈（C），并按正确的顺序（两两成对角）拧紧它们。



11. 接通电源。确保正常使用之后再切断泵电源。
安装（新）泵软管。重新加注润滑油。

4 故障排除



警告
在进行任何操作之前，请断开并关闭泵传动装置电源。请等待两分钟，以确保电容器已经放电完。如果电机备有"变频驱动器"(VFD)并单相电源时，必须执行此步骤。

如果蠕动泵不（正常）工作，请查阅下列清单以确定您是否可以自行更正故障。如果不能，请与雷弗售后工程师联系。

问题	可能的原因	纠正措施
操作失败。	无电压。	检查电源开关是否打开。
		检查泵的电源是否接通。
	转子失速。	检查软管是否装错而导致失速。
	润滑油液位监控系统已经启动。	检查是否因润滑油液位监控系统而导致失速。 检查润滑油液位监控系统的运行状况，或检查润滑油液位。
托架处润滑油泄漏。	软管被不可压缩物堵塞。软管无法压缩，并被拉入泵壳内。	卸下软管，检查其是否存在阻塞并在必要时更换软管。
	托架的螺栓松动。	按照设定的力矩将其拧紧。
	管夹螺栓松动。	按照设定的力矩将其拧紧。
泵壳后部“缓冲区”存在泄漏。	损坏的密封环。	更换密封环。
电机在工作，但转子不运转。	转子表面破损断裂。	更换转子。

问题	可能的原因	纠正措施
低排量/低压力。	吸入管上的截流阀（部分）关闭。	完全打开截流阀。
	软管破裂或严重磨损。	更换软管。
	吸入管道（局部）阻塞或吸入一侧的产品太少。	确保吸入管道畅通无阻，并且有足够的产品。
	连接和管夹安装不正确，从而使泵吸入空气。	拧紧接头和管夹。
	泵软管的填充度太低，原因是相对于要输送产品的粘度和进口压力而言，速度太高。	吸入管道可能太长或太窄，或者是这些因素的综合所致。
泵和管路振动。	吸入管和排出管路未正确固定。	检查并固定管路。
	泵速过高而吸入管和排出管太长，或者产品比重过高，或是这些因素综合所致。	降低泵速。尽可能缩短吸入管和排出管长度。对此请咨询雷弗售后工程师。
	吸入管或排出管路管径太小。	加大吸入管/排出管直径。
软管寿命较短。	软管受到化学腐蚀。	检查软管材料与要输送产品的相容性。请向雷弗售后工程师咨询正确选择软管。
	泵速过高。	降低泵速。
	排出压力较高。	最大工作压力1600kPa。检查排出管是否阻塞，截流阀是否完全打开，以及减压阀（如果排出管上有的话）工作是否正常。
	产品温度过高。	对此请咨询雷弗售后工程师。正确选择软管。
	脉动高。	重新调整排放和入口状况。
软管被拉入泵中。	泵头内的软管润滑油不足或无润滑油。	添加润滑油。
	无雷弗原供润滑油。	请咨询雷弗售后工程师，以获得正确的润滑油。
	入口压力极高-大于300kPa。	降低进口压力。

5 质保条件

制造商对蠕动泵的所有零件提供1年质保。这就意味着所有零件均可免费修理或更换，但消耗品除外，例如泵软管、管夹、滚珠轴承、磨损环和密封件，或误用、滥用以及有意或无意损坏的零件。

如果未使用雷弗原供零件，则所有保修要求均无效。

符合质保条件的已损坏的零件返回给制造商, 这些零件必须随附一张填写完整的并带有签名的安全表，如本手册的背面所示。必须将安全表贴在装运纸箱的外部。在将已经被污染的零件，或可能对健康造成危害的化学物质或其它物质腐蚀的零件返回给制造商之前，必须将其清洗干净。而且，应在安全表里指出采用了哪些专门的清洁步骤，并应指出该设备已经过去污染。所有物项都必须填写安全表，即使零件尚未使用也是如此。

6 技术参数

6.1 JP100S-15技术参数

产品型号	JP100S-15
最大流量	5 L/min（最佳60rpm）
每分钟流量	3.75L
控制方式	●变频器无级调速（外置） ●固定转速（建议42rpm，无需变频器）
调速范围	10~100rpm（连续运行时建议<60rpm）
转速分辨率	1Hz（配变频器）
进口负压	≤0.9 Bar
出口压力	≤10Bar
流体温度	<80℃
软管材质	●食品级软管（NR-F） ●丁腈橡胶（NBR） ●三元乙丙橡胶（EPDM）
软管寿命	2500~3000小时（常温常压下打水，42rpm）
润滑油用量	0.5L
润滑油有效期	同软管一起更换
接头规格	DN1/2"宝塔接头（不锈钢304）
电机类型	●变频电机（标配） ●防爆电机（选配，防爆等级EXDIIBT4）
供电电源	三相AC380V，0.55 KW
工作环境	环境温度0~40℃，相对湿度<80%
防护等级	IP54
外形尺寸	LWH 517×385×307（mm）
整机净重	50kg

- ★ 根据不同的物料特性选择泵管；泵管寿命与转速成反比；三种材质的泵管寿命相同。
- （1）天然橡胶（NR）：常规使用，内部光滑，耐磨性好，适用于传输弱腐蚀及泥浆类物料；
 - （2）丁腈橡胶（NBR）：由丁二烯和丙烯腈经乳液聚合法制得，耐油脂、碱及洗涤剂性能好；
 - （3）三元乙丙橡胶（EPDM）：是乙烯、丙烯和少量的非共轭二烯烃的共聚物，耐化学腐蚀性能优异，尤其耐乙醇、强酸等腐蚀。

7. 流量表（数值仅作参考）

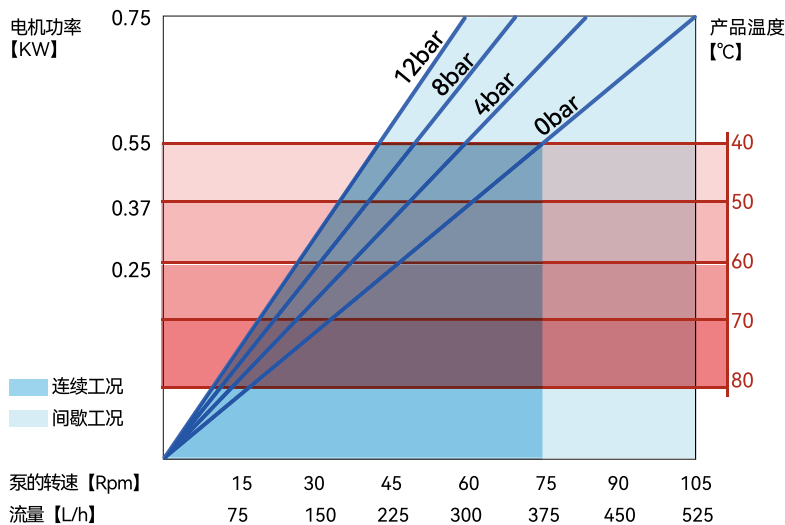
7.1 JP100S-15流量表

转速（rpm）	流量(L/min)	运行状态
15	1.25	连续
30	2.5	
42(工频)	3.75	
60	5	
75	6.25	间断
90	7.5	(工作1小时，停机1小时)

★ 数据条件：常温常压打水；进、出口管长各1米；泵与物料液位无落差。

8. 电机功率选型

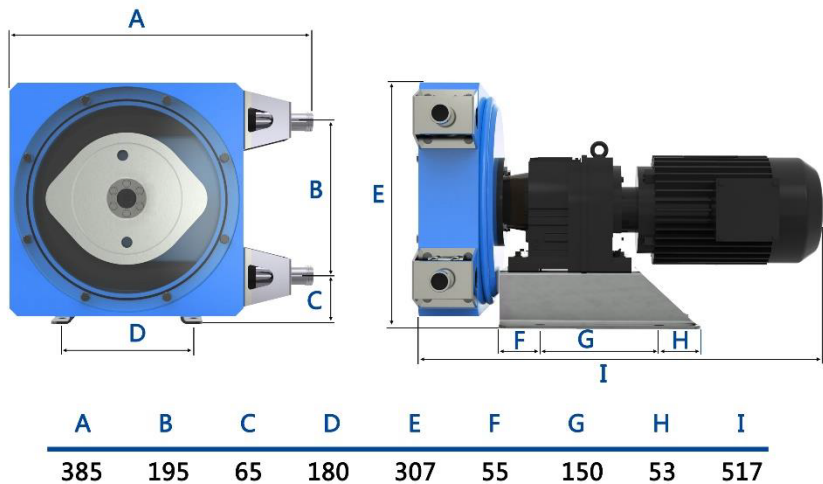
8.1 JP100S-15电机功率选型



★ 流量是依据水在20℃及列表扬程下所测

9. 外形尺寸（mm）

9.1 JP100S-15外形尺寸



10. 适用行业（包括但不限于）

食品工业

矿业领域

化学工业

纺织印染工业

动物饲料

啤酒、葡萄酒酿造、饮料

污水和工业废水处理

化妆品业

渔业

再生利用

雷弗流体 引领流体新活力 Lead fluid new vitality



雷弗流体（保定）智能设备制造有限公司
地址：保定市徐水区经济开发区阳光大街
装备制造东园1-11号
电话：400-618-0877
E-mail: master@leadfluid.com
网址: <http://www.leadfluid.com.cn>

产品版本号：V1.0

产品在改进的同时，资料可能有所改动，恕不另行通知。 资料版本号：V1.0