

计量泵常见故障分析

一、计量泵吸液不正常

旋转到冲程长度100%位置。这样可以使整套部件旋转至背板漏液排出孔与泵的最底端对齐。在泵运行过程中调整液力端和隔膜至合适的位置。

对反应时间来说，脉冲持续时间可能不够长。相对于标准的脉冲宽度80msec，流量监视器脉冲宽度扩展可以被激活，增加脉冲宽度至300msec。激活智能转换开关，取下固定电路板的护盖，移走跳线 X-1。这样就激活了扩展功能，在故障指示之前允许有更多的时间。

计量泵安装自排气泵头，采用自灌式吸液。保持吸液管线尽可能短。

二、拆换计量泵隔膜

在拆去旧的隔膜时，常遇到麻烦。现在就如何拆下旧的隔膜提供一些额外的建议。

1. 在泵头松动之后，取下泵头之前，调节冲程长度到0%位置。可以保证电磁轴有足够的压力，保持其连接稳固，这样就可以旋下隔膜。

2. 向外拉液力端使螺丝从插孔内脱离。抓住液体端逆时针旋转。稍有些阻力，可以旋下隔膜。

3. 计量的化学药品可能在液力端结晶，致使单向阀阀球和阀座不能正常工作。

4. 在计量泵的吸入端可能有气体泄漏。液力端吸入侧连接件可能缺少 O 型圈或吸入阀连接松动。

三、用流量监视计量一种高粘度介质，在引液过程中收到了流量故障指示信号，怎么做可以解决这个问题？

通过松开4个泵头螺丝，移动液力端。旋转冲程长度到0%并抓住液力端，然后从螺丝孔滑出，那么螺丝不与它们接触，但是还把持着背板和隔膜。然后逆时针旋转此部件，稍有些阻力，隔膜会从电磁轴松动下来。如果隔膜还没有松动，在隔膜和电磁轴的接触表面用些润滑油。放置几分钟后，用一塑胶小锤轻轻敲打隔膜。然后在按照以上描述再次进行。

四、如何防止计量泵冲程定位马达烧毁？

1. 取下固定泵头的4个螺丝。螺丝位置在计量泵的背面。

2. 看是否安装了排泄管并且排泄阀闭合？在计量泵引液阶段排泄阀需要打开。注意：并不是所有的计量泵都有排泄阀。

3. 在隔膜安装完毕、并且背板漏液排出孔置于垂直位置之后，安装泵头。确保吸液阀与漏液排出孔对齐，液力端的螺丝与相应的4个孔对齐。

五、液压计量泵流量变小或不准确？

1. 拧开三阀中的放气阀。

2. 通过补油阀充分补油。

计量泵安装注意事项

1. 出口高于进口，避免虹吸现象
2. 泵头与注射阀要求竖直安装
3. 所附管件用手旋紧即可，请勿使用工具；螺
纹处不使用生料带
4. 电源电压稳定，并且接地
5. 安装环境整洁宽敞，通风良好