
WQS 双吸潜水排污泵使用说明

1、自动耦合装置系统

适用于长期固定的使用场合，具有安装快捷，检测、维修方便等特点。该系统使用特制的底座，固定在水坑的底部，与出水管连接好，在池顶安装好配套的支撑块，用导杆使二者相连，水泵与特定支架连接好，沿导杆下滑到达底座，与其自动耦合、密封、而提升时自动脱落。

2、移动式安装系统，

它以支架支撑，接上出水软管即可工作，这种方式主要应用于救急或维修施工的需要。

使用说明

- 1、泵使用前应先阅读说明书及泵上贴的警告内容，并仔细检查电缆有否损坏，紧固件是否松动或脱落，泵在运输、存放、安装过程中有无变形或损坏。
- 2、用 500V 兆欧表测量电动机相同和相对地间绝缘电阻，其值应不低于 50 兆欧，否则应对电机定子绕组进行干燥处理，干燥处理的温度不允许超过 120℃。
- 3、该系列泵的安装有固定式和移动式两种。当采用固定式自动安装时，应将链索分别穿进(偏离泵出水口，其连线应平行于泵出水口的)两个吊环螺钉或起吊板中上下起吊电泵。均匀缓慢地沿导轨下滑，直到自动耦合到位。当采用移动式安装时，先将软管套好，用链索穿进两个吊环上起吊电泵，注意绝对不能将电缆当作绳索使用，以免使电缆头松动漏水而发生危险。
- 4、泵接通后的旋转方向从进水口看为逆时针转动。如果电泵反转，只需将电缆中的任何二根线对调一下接线位置即可。
- 5、电泵的（黄绿双色）接地线必须严格按有关规程接妥，为了保证使用时的人身安全，在电泵运行时，严禁在附近安装人下水做事或移动，以防万一因在电泵漏电而发生意外事故。
- 6、电泵在无特殊情况必须配备全自动水泵控制柜及过载保护装置，最低要求应配置过载保护及漏电保护装置。切勿直接挂电网或使用闸刀开关来接通电源，确保电泵正常运行。
- 7、不得将电泵长期处于低扬程状态下运行(一般情况扬程不得低于额定扬程的 70%)，最好能控制

在建议使用扬程范围以内，以防电泵因超载而烧坏电机。

- 8、无自循环冷却装置的泵严禁整体露出水面长期运行，电机部分露出液面不超过 1/2，以防电泵过热

维护保养

- 1、电泵应有专人管理与使用，并定期检查电泵绕组与机壳之间的绝缘电阻是否正常。
- 2、每次使用特别是用于较稠较粘的浆液后，应将电泵放入清水中运转数分钟，防止泵内留下沉积物，保证电泵的清洁。
- 3、电泵加长时间不用时应将电泵从水中取出，不要长期浸泡在水中，以减少电机定子绕组受潮的机会，增加电泵的使用寿命。
- 4、在常规状态下泵每使用 800~1000 小时后应加注或更换油室中机油(10~30 号机油)，使

机械密封保持良好的润滑状态，提高机械密封的使用寿命。

5、电泵拆卸、维修后，机壳组件必须经 0.2 MPa 气密试验检查，以确保电机密封可靠。

故障排除

故障现象	原因分析	排除方法
流量不足或不出水	<ol style="list-style-type: none"> 1、叶轮旋转方向错误 2、阀门是否打开和完好 3、管道叶轮被堵 4、转速过低 5、扬程过高 6、抽送介质密度较大 7、介质粘度较高 8、叶轮损坏或磨损 	<ol style="list-style-type: none"> 1、调整叶轮旋转方向 2、检查、维修、排除 3、清理杂物 4、检查电器设备及电路 5、改泵或降低扬程 6、用水冲稀降低浓密 7、降低粘度 8、更换叶轮部件
运行不稳定	<ol style="list-style-type: none"> 1、叶轮不平衡 2、轴承损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1、送制造厂调换或校正 2、更换
泵不能启动	<ol style="list-style-type: none"> 1、缺相 2、叶轮卡住 3、绕组、接头或电缆断路 4、定子绕组烧坏 5、电器控制发生故障 	<ol style="list-style-type: none"> 1、检查线路进行修复 2、排除杂物 3、用欧姆表检查修复 4、修理更换绕组 5、修理或调换
电流过大	<ol style="list-style-type: none"> 1、工作电压低 2、管道、叶轮被堵塞 3、抽送液体的密度或粘度较高 4、使用扬程过低 	<ol style="list-style-type: none"> 1、调整工作电压 2、清理管道、叶轮堵物 3、改变密度或粘度 4、减少流量，提高扬程
绝缘电阻低	<ol style="list-style-type: none"> 1、电缆电源接头端渗漏 2、电缆线破损 3、机械密封磨损产生泄漏 4、各O型密封圈失效 5、机壳被介质腐蚀泄漏 6、电机绕组因漏水或长期浸在水里而受潮等原因 	<ol style="list-style-type: none"> 1、拧紧压紧螺母 2、更换 3、更换 4、更换 5、修补 6、烘干电机绕组，温度不超过120℃