版权所有　　禁止抄袭

爱力浦
AILIPU
浙江爱力浦科技股份有限公司
ZHEJIANG AILIPU SCIENCE & TECHNOLOY CO.,CO.,LTD
地址：浙江省三门县滨海新城金源路2号
邮编：317101
电话：0576-83351188 83351225 83351321
传真：0576-83351093
Http://www.ailipu.com
E-mail:alp@ailipu.com
全国免费咨询电话：800-857-8368

爱力浦
AILIPU

电磁驱动隔膜计量泵

使用说明书

电磁计量泵

Issued 11/2013

目录

一、公司简介……1
二、产品概述……1
三、预防措施……1
四、拆箱检查……1-2
五、安装……2-6
5.1、电磁泵的放置环境……2
5.2、电磁泵固定……2-3
5.3、配管……3
5.4、三功能阀……4
5.5、快速引水……5
5.6、脚阀/吸入端管子安装……5
5.7、注射阀安装……6
六、操作……6-8
6.1、启动和调节……7
6.2、调节输出……7
6.3、输出流量调节……7
6.4、标定……8
6.5、控制模式……8
七、备件更换及日常维修……9-12
7.1、更换膜片……9
7.2、更换0型圈……10-11
7.3、注射阀的零件更换……11
7.4、快速引水阀的0型环更换……11
7.5、行程长度设定……12
八、故障排除……13
九、附录……14-17

一、公司简介

本公司是一家专业从事计量泵及相关自动化投加装置的生产厂家，多年来，公司生产的各种类型的柱塞式计量泵、机械式隔膜计量泵、液压式隔膜计量泵、电磁隔膜计量泵及液体介质自动投加装置等产品在国内、外市场受到了广大顾客的欢迎。

本公司生产的各类产品，严格执行API675及GB/T 7782-2008《计量泵》其它各项相关国家标准的规定。

二、产品概述

该电磁泵是本公司研制、生产的通用型、智能化计量泵。该泵广泛用于医药、化工、原子能、石油、电力、环保、食品、造纸等国民经济的重要工业领域。尤其是在需要计量精确，连续或间断配比输送各强腐蚀液体介质的工艺流程中特别受欢迎。同时本产品最大的优势在于只需花最便宜的价格就可以得到通过远程信号的改变来控制单位时间内液体介质流量的功能。体现出显示精度高、功能全、性能稳定、工作可靠等优点。并具有优越的性能/价格比、同时结构简单，操作方便。

三、预防措施

使用电磁泵时，应该采取下列预防措施：

※当在电磁泵附近工作时，应该穿防护衣，防护面罩，安全眼镜和手套。依据被抽吸的流体应该采取另外的预防措施：可以从药剂的安全注意事项中了解预防措施。

※确定你的电磁泵过流部分结构的材质是否能满足药品的抽吸。本公司出厂的系列电磁泵都经过测试，是否耐药剂的腐蚀请查看耐腐蚀材质表或相关资料，同时你也可以与当地经销商联系可得到更详细资料。

※吸入端和出口端的软管或硬管的尺寸不可缩小，在启动之前确定所有的管路是否牢固的附着在接头上。请放心使用出厂提供的软管，因为这软管是特殊设计，专供接头使用。建议全部软管被保护，以避免发生软管破裂或意外损坏之可能造成的伤害。如果管子暴露于阳光下，应该安装耐紫外线的黑色管子，同时经常检查管路是否有裂缝并且根据需要更换管子。

※纸箱内有一卷透明乙烯树脂管，这只用于快速引水泵头的回流管连接，不可当作进出管线使用。

※所有接头都应该用手旋紧，在接头接触到密封圈之后再多旋转1 / 8-1/4圈，过多的旋太紧或使用管钳会导致接头密封圈或泵头损坏，进出口管路用密封圈或者O型圈密封，不要使用生料带。

※如果桶下抽吸或注入低压或无系统压力的抽吸，必须安装一个背压反虹吸的装置(即背压阀)，以避免过量抽吸或虹吸。(具体请与你的当地经销商联系可得到更详细资料。)

※为了减少在拆卸或保养维护电磁泵期间受到化学药品喷溅的危险，所有设备必须配备具有管线释压能力的装置，使用具有这个特性的三功能阀是一种方法之一。

四、拆箱检查

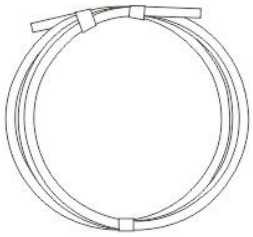
包装箱内包含下列项目的一些或全部，如果电磁泵或它的零件有任何损害的迹象，请立即于爱力浦经销商联系。



计量泵



底阀



管子



注射阀



入口管加重块

五、安装

5.1、把电磁泵设置在溶液储槽和电源供应方便的区域内，应该便于日常维修，并且不该在温度超过50℃的环境里操作。如果电磁泵直接暴露于阳光下，应该安装黑色耐紫外线的管子。

5.2、电磁泵固定

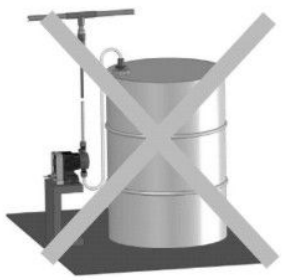
电磁泵的安装固定有二种方式：

A．桶底满管吸引(理想的安装)。

B．自吸：当溶液的密度和水一样或黏度少于100CPS时，电磁泵的自吸扬程低于1.5米。（对于浓稠或较高黏度的溶液，请于本公司经销商联系。）

注意：固定后电磁泵其进出口阀必须垂直安装。

5.2.1 桶底满管吸引电磁泵被安装在与桶同一基座上，这种安装一般为最佳，因为吸入端管子已经充满溶液，可迅速完成引水并且降低引水失败的机会。当电磁泵注入低压系统或注入无压力的系统时，必须安装一个背压 / 反虹吸装置以避免过量抽吸或产生虹吸现象。本公司建议所有高黏度的流体采取桶底满管吸引的安装方式。



错误



正确

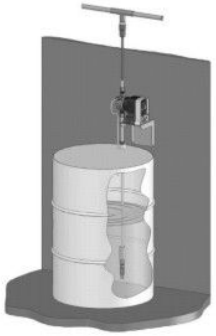
5.2.2 电磁泵可以使用托架组，直接安装在溶液储桶的上方。考虑到容易更换溶液的圆形桶，可以采这种方式安装。(见上图)

5.2.3 自吸固定药桶上

电磁泵可以安装在具有固定基座的储桶上。(见图b)

5.2.4 自吸固定在架子上

电磁泵可以被安装在一个保持自吸扬程少于1.5米的稳固架子上。(见图a)



(a)



(b)

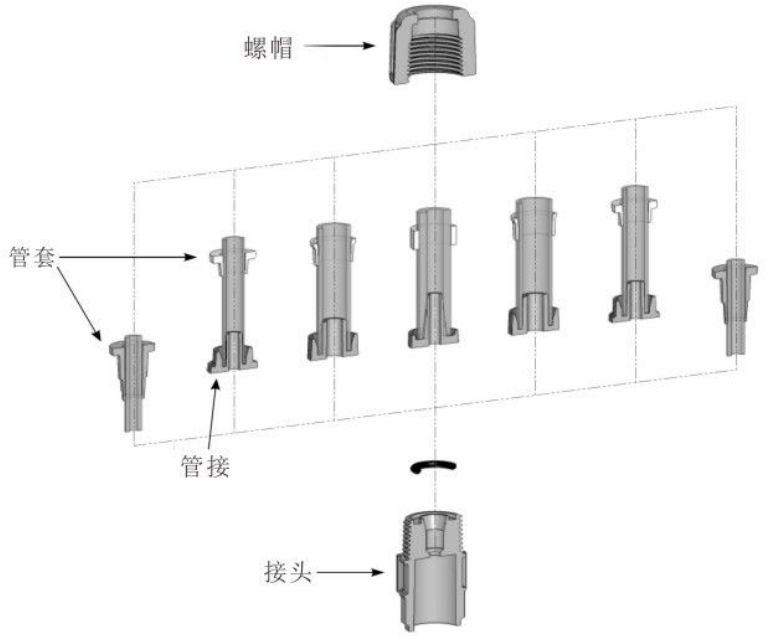
5.3、配管

A．只使用白色管子：

B．不要使用透明的乙烯树脂管子在电磁泵的出口端上。电磁泵产生的压力能使乙烯树脂管子破裂。

C．在安装之前，全部管子必须将端面端正切齐。

D. 不要使用鲤鱼钳或管钳来旋紧螺帽或接头。



5.4、三功能阀

如果你的电磁泵没有安装三功能阀而你觉得它在你的应用上是必需的，它可以当作一件附件购买。请与本公司经销商联系。

下列是三功能阀的特性：

A、自动释压：如果吐出管线产生超压时，这阀会打开，使溶液流回药品储桶。

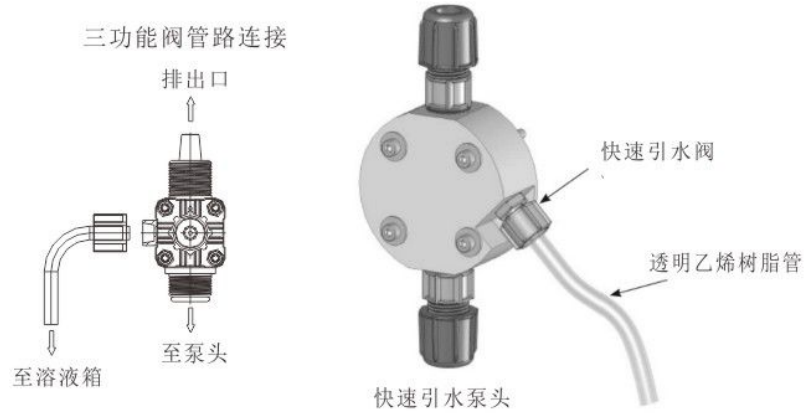
B、管线手动释压：打开释压钮，让出口端管线内的流体流回药品储桶。

C、排空气：开泵时，如果管路中有空气将影响计量泵的计量准确性，则需要排空气。打开释压钮，让出口端管线内的流体流回药品储桶。

D、采样。

5.4.1 三功能阀的安装

在安装3-FV之前，先取掉系头顶部的螺帽；将3-FV旋入。与密封圈接触，再紧1/8-1/4圈以防泄露。但不要旋得太紧，否则密封圈、接口等会变形、破裂，把管与3-Fv相连，作为药箱的返回管，此管应不能浸入溶液中。



5.5、快速引水

此泵头是配有一个快速引水阀。在安装一台具有快速引水泵头的泵时，将泵附加的外径1/4英寸透明乙烯树脂管接到尖型喷嘴上。将这条乙烯树脂回流管线配到溶液储槽。注意这条管线绝对不能沉入溶液里面。

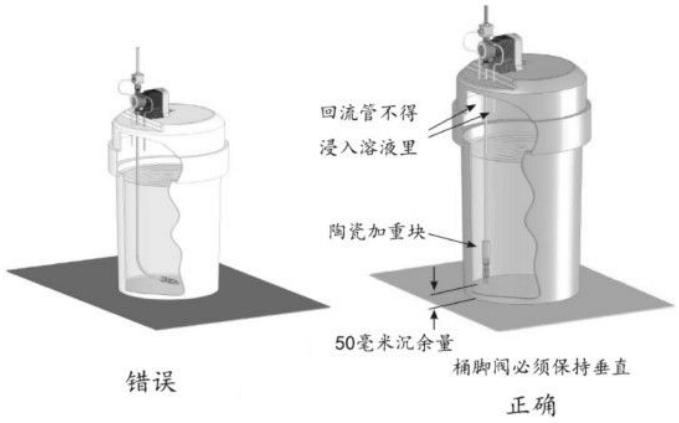
5.6、脚阀 / 吸入端管子安装

在自吸用途上，桶底阀当作一个逆止阀，以保持抽吸的引水。脚阀设计用于沉入溶液槽或圆桶里，并且必须垂直立于桶底位置。如果槽底或圆桶底部含有沉积物则需置于距离桶底部约50毫米的位置。安装陶瓷加重块可帮助桶底阀在垂直位置.

5.6.1 将桶底阀装在吸入端管子的一端。

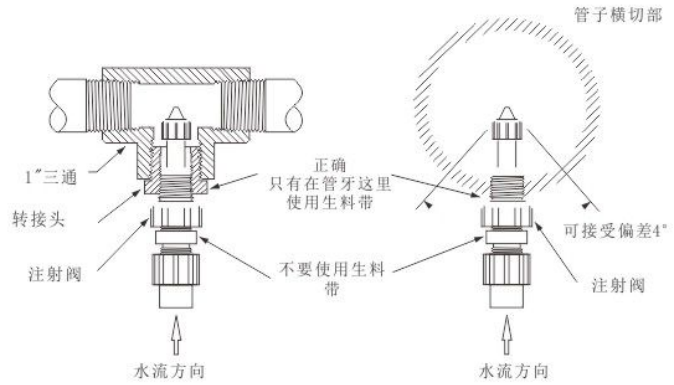
5.6.2 将管子一端穿过陶瓷加重块，直到它与桶底阀的顶部螺帽接触到。

5.6.3 把桶底阀和管子放进溶液槽里。检查确认桶底阀是否垂直，并且距离溶液槽或圆桶底部50毫米。把管子的另一端和泵头的吸入端(接头)连结起来。



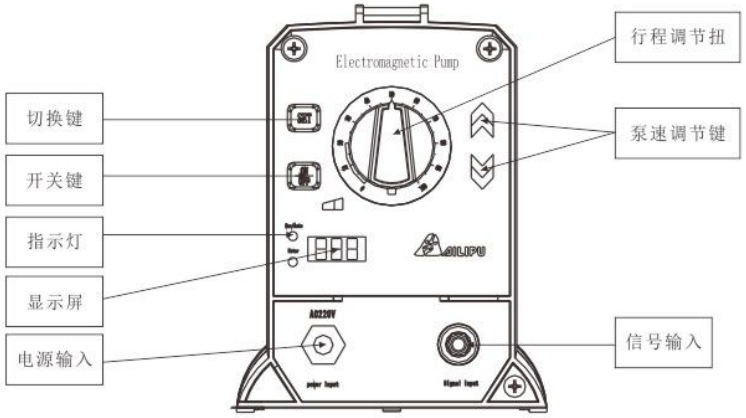
5.7、注射阀安装

注射阀可防止流体回流：装配注射阀到要注入药品的管线。只有在管牙密封才可使用生料带。当安装注射阀时，一定要注意它的位置是从主管线底部垂直进入。 向左或右偏移4° 度内是可接受的(参考图示)，然后剪一条适当长度的管子，一端连接注射阀另一端接到泵头出口端的阀或接头(上方)，确认管子没有折到或接触到热源或是接触到锋利表面。



典型的注射阀安装

六．操作



切换键：这按键在泵停止时，用于内部手动控制模式与外部远程控制模式间的切换。

开关键：这按键用于泵的起动与停止。

指示灯：①电源指示灯：a.泵通电时亮，断电时灭。b.泵启动：吸合时亮，复位时灭。

②内外部模式指示灯：内部模式时灭，外部模式时亮。

电源输入：电源输入接口。

泵速调节键：用于内部手动控制模式下调节泵的每分钟冲程次数，最大泵速为240次/分，最小为0次/分。

信号输入接口：此接口在外部远程控制模式下使用。

功能包括①4-20mA信号输入 ②液位检测 ③远程启停

6.1、启动和调节

当吸头为l．5米以下时，泵一般能自吸溶液。

6.1.1 启动／快速引水泵头的引水。

在运行之前必须完全读完上述内容。

当必要的警戒的措施都已经采取时，电磁已安装，并且管子已牢靠的配好，检查无误后，则可以开始启动电磁泵引水。

1．开启电源，启动电磁泵。

2．当电磁泵运转时，设定速度和行程长度调整旋钮在100%位置。

3．逆时针方向旋转快速引水旋钮l到2圈。

4．吸入侧管子应该从桶引入溶液充满管子。

5．少量的溶液将开始从快速引水阀的回流管线排出。这情形发生后，用手顺时针旋转快速引水调钮，并关闭电磁泵电源。

6．电磁泵现在已引水完成。

6.1.2 启动三项功能阀（3-FV)的引水

在运行之前必须完全读完上述内容。

当必要的警戒的措施都已经采取时，电磁已安装，并且管子已牢靠的配好，检查无误后，则可以开始启动电磁泵引水。

1．开启电源，启动电磁泵。

2.当电磁泵运转时，设定速度调整按键和冲程长度调整钮在l00%位置。

3．将三项功能阀(3-FV)的释压侧旋钮(黑色旋钮)逆时针方向旋转l／4圈。

吸入侧管子应该开始从桶引入溶液充满管子。少量的溶液将开始从三项功能阀(3-FV)的回流管线排出。这情形一旦发生，将释压侧旋钮(黑色旋钮)再转l／4圈并关闭电磁泵电源。电磁泵现在已引水完成。

如果电磁泵无法自吸，除去电磁泵泵头出液端上的三项功能阀。拿掉逆止阀并且倒进水或溶液进入这个孔直到泵头隔膜腔被充满。重新装入逆止阀然后再依循启动引水步骤。

6.2、调节输出

1．速度调节：可调节每分钟最大冲程数的百分比。

2．冲程调节旋钮：可调节隔膜行程最大值的百分比。右旋可增大每冲程的输出百分比。

6.3、输出流量调节

泵头灌满溶液后，必须进行输出流量调节。按下列公式计算泵的输出流量。

泵输出量=最大输出×速度%×冲程%；

6.4、标定

决定了大致的流量后，泵应标定，用调整速度和冲程的方法，使输出流量达到实际需要的流量。

6.4.1 在内部手动模式下标定：



1．检查泵头是否已灌满溶液，排出管和单向阀是否已装好，以及排出压力，液体粘度和吸头等是否达到要求。

2．把底阀放入容积大小为l000毫升以上的有刻度的容器里。

3．给泵接通电源并连接到内部控制方式，把泵头和吸入管里空气排尽。

4．关掉泵，把溶液被倒入容器加至某个初始液位。

5．让泵运行设定的时间(至少5个冲程)且数出冲程个数,这个运行时间越长．越有利于标定结果。

6．关掉泵。记下时间长短与输出体积变化的关系，算出单位时间内的输出量。

7．若输出量过大或过小，就调节速度旋钮或冲程旋钮，估计需要纠正之处。重复1-7步骤，使输出量达到理想需求状态。

6.4.2 在外部远程模式下标定：

1．因泵的速度由一外部组件控制，所以只能标定每个冲程的输出量。

2．泵头灌满溶液．排出管连接到注入点后．把脚阀和过滤器组件放入容积大小为1000毫升以上的有刻度的容器里。

3．在内部模式下，冲程调节旋钮调到最大，把泵头和吸入管里空气排尽。

4．记下容器的液位．再注入溶液，使液位达到一个初始刻度值。

5．启动泵，并读出一分钟内冲程个数，然后关闭泵。

6．记下一分钟内泵的输出量，再除以冲程个数．就得到每冲程的输出量大小。

例如：240冲程下240ml=每冲程1 ml，将此数与所需输出量进行比较。若输出量过大或过小，就调节冲程长度旋钮，重复l一6步骤，使输出量达到理想需求状态。

6.5、控制模式

6.5.1 就地模式功能（出厂默认状态P0）：

a、 ON OFF 开关键控制电磁泵启停。 调节键调节控制电磁泵百分比流量(0-100%)。

b、 可用信号：①远程启停。首先接通远程启停信号，然后按一下 ON OFF 开关键一次，才能实现远程功能。②液位控制。当液位小于用户设置的液位探头高度时，电磁泵自动关泵。同时屏幕上显示 E0 符号。排除方法：投加液体，当液位大于液位探头高度时，电

磁泵自动开泵，同时屏幕上显示的 E0 自动消失。

备注：就地模式 Man.Auto 指示灯为灭。Man.Auto 指示灯为a.泵通电时亮，断电时灭。b.泵工作时：吸合时亮，复位时灭。

6.5.2 远程启停控制模式：

同时按住 SET 切换键及 ▲ 调节键三秒钟将P0档更改为P1档，就可以实现远程启停控制功能。

注：如果碰到紧急情况，如泵头破裂、膜片破裂或管路泄露等情况，可以在就地按 NO OFF 开关键紧急关闭电磁泵，等排除异常情况后必须按 NO OFF 开关键开泵后才能实现远程启停信号功能。也就是说，在电磁泵远程启停时，NO OFF 开关键为紧急开关键。

6.5.3 远程4-20m A模式：

在电磁泵停止工作时，按住 SET 切换键直到 Man.Auto 指示灯为灭亮为止。（也就是说 Man.Auto 指示灯亮时，表示电磁泵处于远程4-20mA模式状态。）此时，▲▼ 调节键已失去调节功能。

功能：①4-20mA远程控制。远程输入信号4mA时对应电磁泵输出频率为0%，20mA时为对应电磁泵输出频率为100%。

备注：输入信号低于4mA时电磁泵输出频率为0%，输入信号高于20mA时电磁泵输出频率仍为100%。

②远程启停控制。同时按住 SET 切换键及 ▲ 调节键三秒钟将P0档更改为P1档，就可以实现远程启停控制功能。

③液位控制。当液位小于用户设置的液位探头高度时，电磁泵自动关泵。同时屏幕上显示 E0 符号。排除方法：投加液体，当液位大于液位探头高度时，电磁泵自动开泵，同时屏幕上显示的 E0 自动消失。

备注：如果您选择不带信号纯手动式电磁泵，面板操作功能如下：

1. ▲▼ 调节键调节泵工作频率百分比（0-100%）。
2. NO OFF 开关键控制泵的启停。
3. SET 切换键及复合键操作无任何意义。

七、备件更换及日常维修

7.1、更换膜片

在维修和更换过程中，须穿防护衣，戴面具和护目镜以及手套．按溶液供应商的要求采取附加防护措施。

JCM计量泵的设计为无故障运行，但为使泵处于最佳工作状态，某些弹性备件(如隔膜、密封圈、阀球和注入阀弹簧)的更换必不可少．本公司建议每年根据使用情况至少更换一次上述备件,当更换隔膜时,其它备件也须更换。

隔膜更换步骤如下：

1．排出管泄压后，排空并取下排出管。把脚阀放入水或中性溶液箱中，启动泵，冲洗泵头，然后把脚阀提离液面，并继续运行泵。直到泵头内灌满空气，若隔膜已破裂，无法工作，就须戴上保护手套，小心地取下吸入排出管，取下泵头上的四个螺丝，把泵头放入水或中性溶液中。

2．启动泵，在运行过程中把冲程旋钮调到100%，并关掉泵．

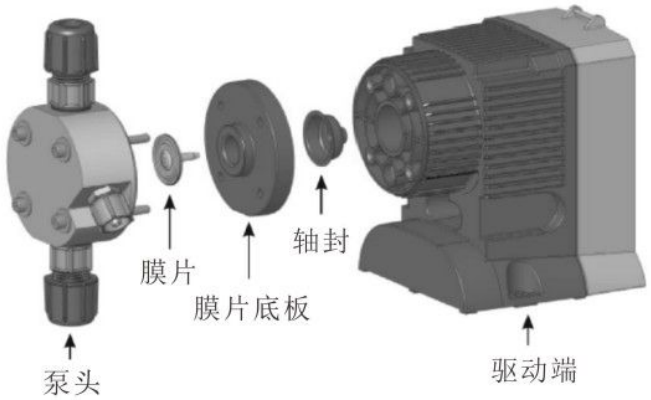
3．随着电磁泵停止运转，小心的抓住膜片外部边缘并且逆时针方向旋开膜片。丢掉旧的膜片。移开膜片底盘(位于膜片后面)并且确认凸出部分的直径和新膜片的直径相同。

4．移开膜片底盘并且检查轴封的状态。若有必要请更新轴封。

5．放回膜片底盘使底盘上的排水小孔向下并且使固定螺丝孔与泵头上螺丝孔对齐。请小心不要抓伤新膜片的四氟表面

6．将新膜片以顺时针方向旋入直到底部为止。启动电磁泵并且把冲程长度调整旋钮设定在100%位置。关掉泵。

7．用四支螺丝和垫片将泵头重新装上，将螺丝旋紧。工作一个星期之后，再检查螺丝一次，并且在有必要时旋紧螺丝。



7.2、更换O型圈

在维修和更换过程中，须穿防护衣，戴面具和护目镜以及手套,按溶液供应商的要求采取附加防护措施。

1．小心地释放压力并且拆开泵头出口端管线。

2．将底阀放入一个装水或其它中性溶液的容器里。将电磁泵启动以清洗泵头组件。一旦泵头清洗完成，将底阀拿出溶液并且让电磁泵继续运转让空气进入泵头直到水或中性溶液排除为止。如果四氟膜片破裂使溶液不能排出，使用防护衣、手套和防护面罩小心的拆开吸入和出口端的管子．拆下泵头的4支固定螺丝并且将泵头浸入水或其它中性溶液。备品包内台逆止阀更换的操作说明书。请依据备品包内的操作说明书。

3．小心地一次拆除一条管子和接头，然后换掉已损坏的逆止阀与O型圈．如果需要的话，小心地用小支的螺丝起子穿过逆止阀的中心孔，将粘着的逆止阀撬开拉出来。拆卸逆止阀之前，记住逆止阀的安装方向。

4．在各个位置安装新的逆止阀。确认逆止阀的方向是正确的。

7．3、注射阀的零件更换

在维修和更换过程中，须穿防护衣，戴面具和护目镜以及手套．按溶液供应商的要求采取附加防护措施。

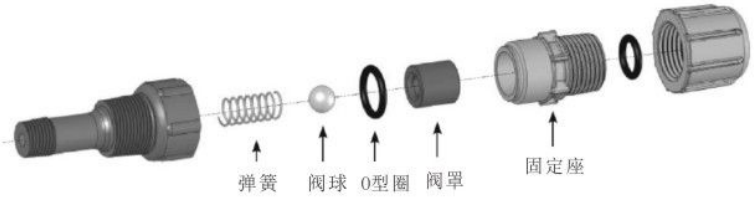
1．隔离注入逆止阀并且管线释放压力或将管线溶液排除。

2．小心地释放压力并且拆开出口端管线。

3．小心地折下连接到注入逆止阀上的管子，然后拆开注入逆止阀接头。移除且更换损坏的背压弹簧、阀座、阀球和O型圈。

注：拆卸逆止阀之前，必须记住零件的安装方向。

4．安装新的背压阀弹簧、阀座、阀球和O型圈。确认零件的方向是正确的。



7.4、快速引水阀的O型环更换

在维修和更换过程中，须穿防护衣，戴面具和护目镜以及手套．按溶液供应商的要求采取附加防护措施。

1．确认注入逆止阀已正确的安装与正常的操作。如果在注入逆止阀的下游已安装关闭阀，必须关闭这关闭阀。确认分歧管一端已连接到快速引水阀上并且另一端回到溶液储存桶或储存槽中。

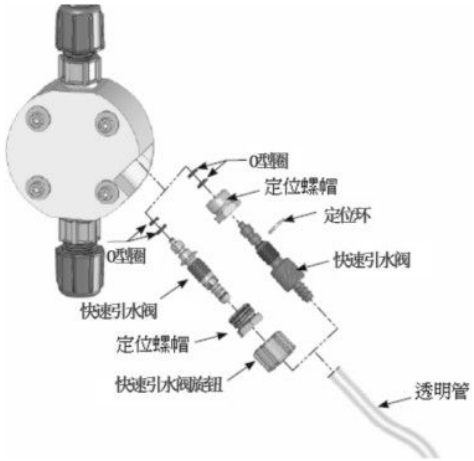
2．逆时针方向旋转快速引水旋钮一圈半。这可将泵释放压力。将快速引水阀保持开路。小心地温和的拉住回流管并且缓慢的将回流管从接头这一端向尖嘴端移开。

3．抓住回流管使之垂直，直到管中溶液流回溶液储存桶或储存槽。

4．使用开口板手或活动板手移去定位螺帽，并且拉出整个快速引水阀组。移除且更换两个小的O型圈。

5．重新置入快速引水阀组件并且旋紧定位螺帽，然后顺时针旋系快速引水钮到关闭的位置。

6．将回流管要接快速引水阀的这一端切除10毫米并确认端面是平整的，将回流管套在整个倒钩环状接头上。



7.5、行程长度设定

每台电磁泵的冲程长度调整旋钮都已经校准过，不需再更换膜片或其它维护保养。只要拆下调整钮，不论任何原因，只要拆下调整钮就必须重新设定冲程长度。依照下列步骤去大致上校准工厂设定。如果需要更精确的设定。

1.安装新的冲程轴：记住当冲程轴上的O型环滑入控制面板时会有些阻力。冲程调整旋钮可用来旋转冲程轴。连续旋转冲程轴直到膜片没有任何移动为止。为了使冲程调整旋钮完全向前，可能需要启动电磁泵而在启动电磁泵之前必须谨慎确认冲程轴有接触到柱塞，否则电磁泵可能会损坏。

2.一旦冲程轴已完全向前，你可以重设冲程长度。将调整旋钮指针指在0%的位置时压入。

3.使用十字的螺丝起子去旋紧冲程长度调整旋钮螺丝。

4.将冲程长度调整旋钮指针嵌入冲程长度调整钮上。

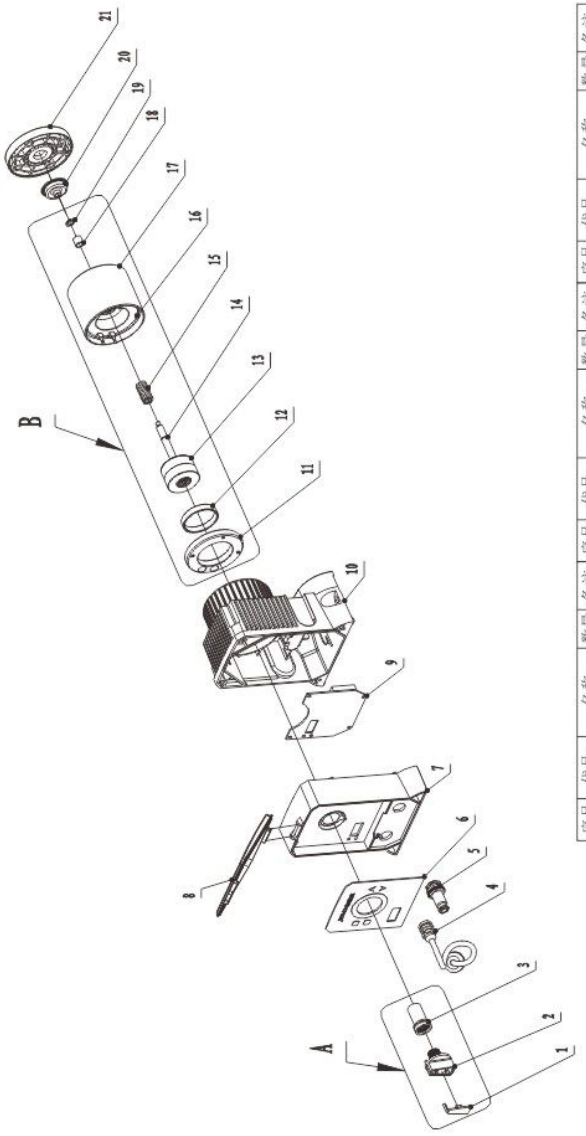


八、故障排除

故　障	原因分析	解　决　措　施
泵头不能自动灌注	1. 泵没有开或通电	1. 开泵或接通电源。
	2. 脚阀没有垂直立于药箱底部	2. 使脚阀垂直立于药箱底部。
	3. 泵的吸入提升过高	3. 泵的最大吸程1.5米．处理高粘度物料需按浸灌式安装。
	4. 吸人管扭曲或盘绕在一起	4. 吸入管必须用拉直套拉直。
	5. 接口拧得太紧	5. 接口拧得太紧将使密封圈变形，产生泄漏。
	6. 吸人管中有空气	6. 吸入管必须尽量垂直．以免出现虚假浸灌。
泵头需再灌注	1. 药箱里没有溶液	1. 在药箱里添加溶液，并重新灌注。
	2. 脚阀没有垂直	2. 使脚阀垂直立于药箱底部。
	3. 泵的吸入提升过高	3. 泵的最大吸程为1.5米，处理高于此高度需按浸灌式安装。
	4. 吸入管扭曲或盘绕在一起	4. 吸入管必须用拉直管拉直。
	5. 接口拧得太紧	5. 接口拧得太紧将使密封圈变形，导致回流或不能灌注。
	6. 吸入管中有空气	6. 吸入管必须尽量垂直，以免出现虚假浸灌。
	7. 吸入端漏气	7. 检查吸入端是否有小孔和裂缝，若有必要就更换。
管子泄漏	1. 管端损坏	1. 把管于切掉l英寸(25毫米)，然后重新装好管子。
	2. 接头松动或破裂	2. 若破裂就更换接头．小心上好接头。不要使用扳手，一旦接头与密封圈接触，再旋进1 / 8或1 / 4圈就可以了。
	3. 密封圈已损坏	3. 更换密封圈。
	4. 溶液腐蚀泵头	4. 与爱力浦公司或当地经销商联系合适的材质。
输出流量小或有压力下泵不能运行	1. 泵的最大额定排出压力小于注入压力	1. 注入压力不能超过泵的最大压力。
	2. 密封圈损坏	2. 密封圈损坏需更换。
	3. 隔膜破裂	3. 更换隔膜。
	4. 冲程长度设置不当	4. 检查泵的零位 / 复零。
	5. 排出管太长	5. 管太长将使泵的额定压力因摩擦而损耗。
	6. 脚阀过滤网堵塞	6. 当泵送粘性物料或使过滤网堵塞的溶液时，取掉过滤网。

九、附录：

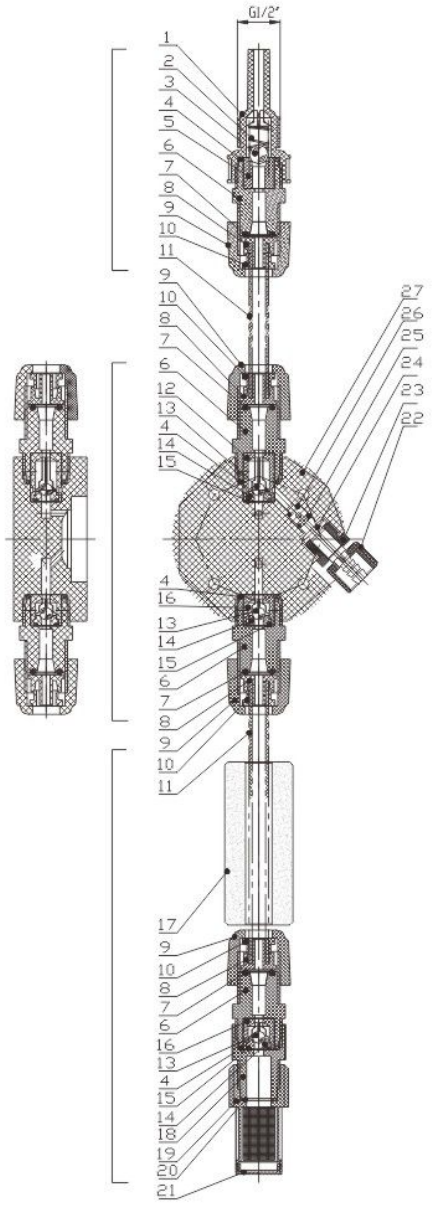
1.驱动装置爆炸图

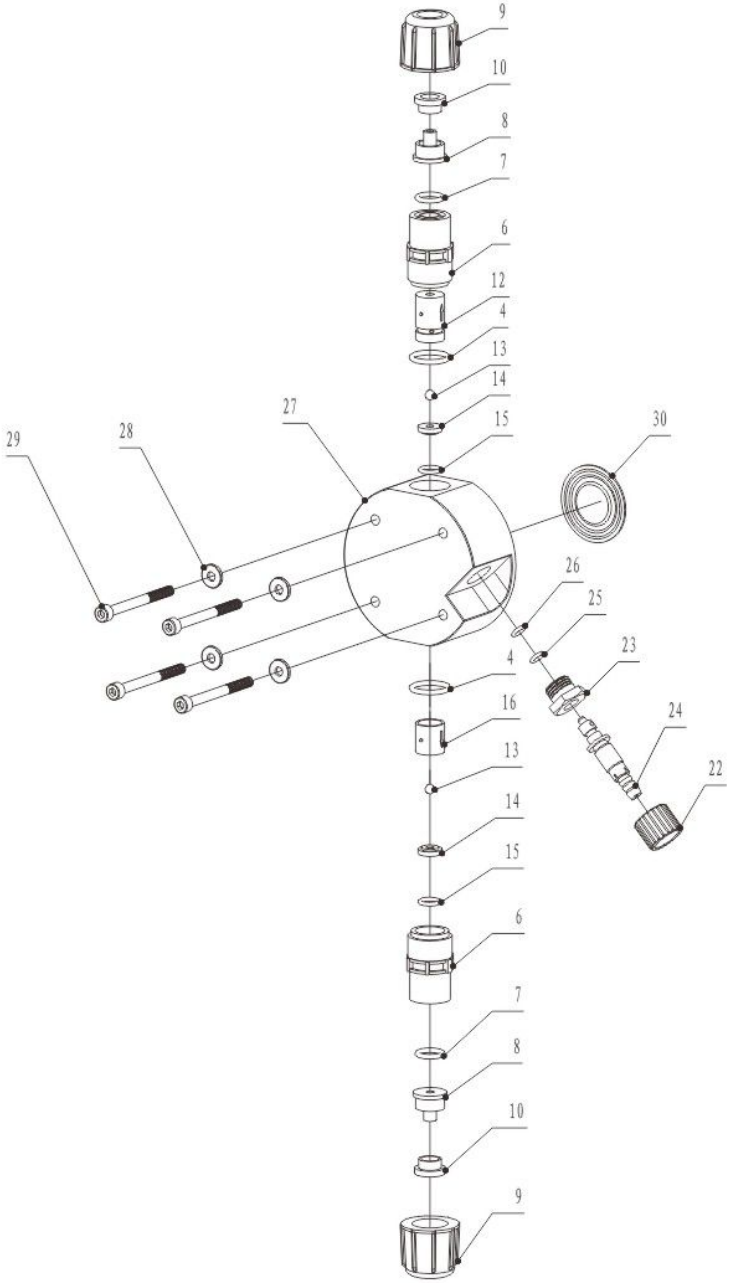


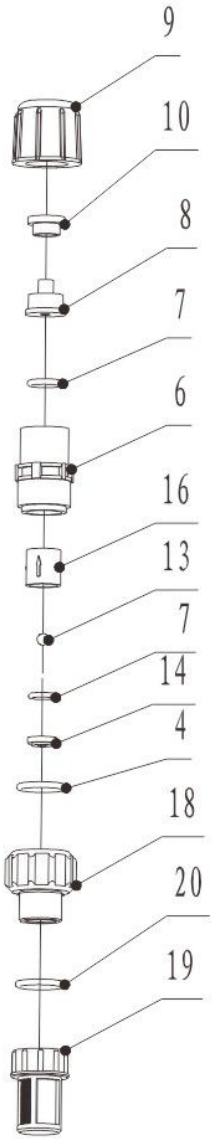
序号	代号	名称	数量	备注	序号	代号	名称	数量	备注
1	JCM1-1	指针	1		9	JCM1-9	电路板	1	
2	JCM1-2	旋钮	1		10	JCM1-10	弹簧	1	
3	JCM1-3	调节杆	1		11	JCM1-11	顶杆	1	
4	JCM1-4	电源	1		12	JCM1-12	动铁芯	1	
5	JCM1-5	信号输入	1		13	JCM1-13	大轴承	1	
6	JCM1-6	贴膜	1		14	JCM1-14	线圈压盖	1	
7	JCM1-7	面板	1		15	JCM1-15	底架	1	
8	JCM1-8	透明翻盖	1		16	JCM1-16	电路板	1	

序号	代号	名称	数量	备注
17	JCM1-17	线圈外壳	1	
18	JCM1-18	小轴承	1	
19	JCM1-19	卡簧	1	
20	JCM1-20	密封圈	1	
21	JCM1-21	泵头连接螺	1	
22	A	旋钮总成	1	
23	B	电磁铁	1	
24				

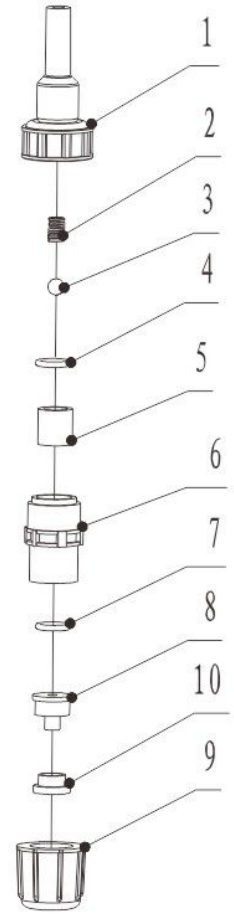
2.液力端装置图：


G1/2"
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
9
10
8
7
6
12
13
4
14
15
27
26
25
24
23
22
4
16
13
14
15
6
7
8
9
10
11
17
9
10
8
7
6
16
13
4
15
14
18
19
20
21


9
10
8
7
6
12
4
13
14
15
27
29
28
30
26
25
23
4
16
24
13
22
14
15
6
7
8
10
9



脚阀

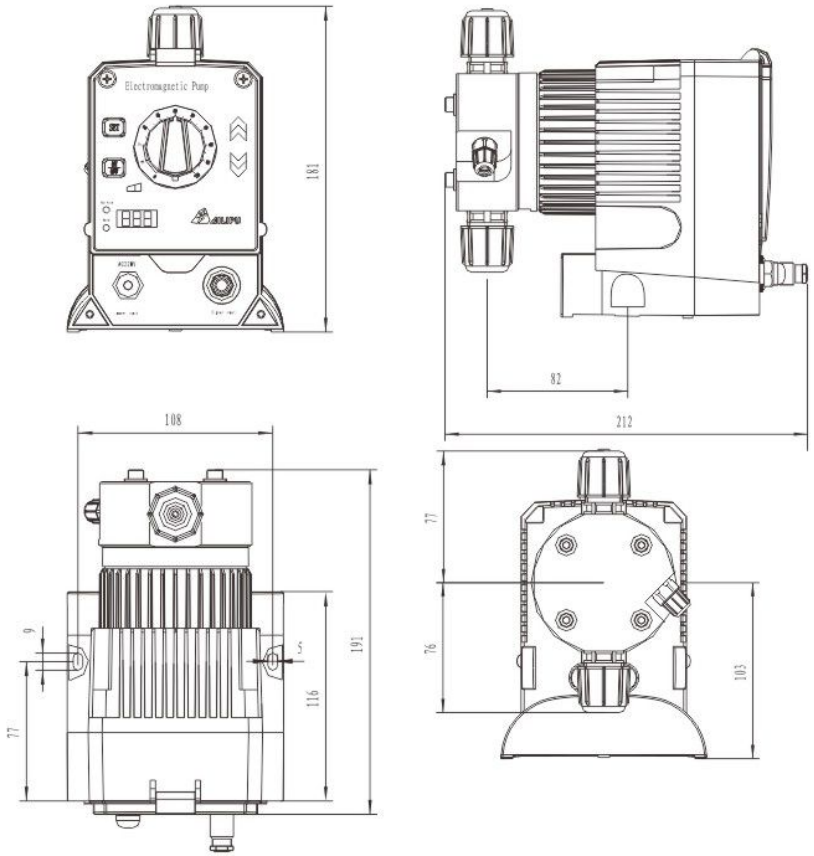


注射阀

液力端零件清单：

序号	图号	规格、名称	数量	材料
1	JCM1-ZC01	注射阀体	1	PVDF、PVC
2	JCM1-ZC02	注射阀弹簧	1	铁合金丝
3	JCM1-ZC03	注射阀球	1	陶瓷
4	JCM1-ZC04	0型密封圈	4	氟橡胶
5	JCM1-ZC05	注射阀阀座	1	PVDF
6	JCM1-F-01	阀体	4	PVDF、PVC
7	JCM1-F-02	0型密封圈	4	氟橡胶
8	JCM1-F-03	管接头(分3/8和1/4)	4	PVDF、PVC
9	JCM1-F-04	管压帽	4	PVDF、PVC
10	JCM1-F-05	管套(分3/8和1/4)	4	PVDF、PVC
11	JCM1-F-06	管子(分3/8和1/4管)	1	PTFE或PE
12	JCM1-F-07	出口阀阀套	1	PVDF、PVC
13	JCM1-F-08	阀球(1/4)	3	陶瓷
14	JCM1-F-09	阀座(F6阀座)	3	PVDF
15	JCM1-F-10	0型密封圈	4	氟橡胶
16	JCM1-ZC11	入口阀阀套	2	PVDF、PVC
17	JCM1-ZC12	重锤	1	陶瓷
18	JCM1-ZC13	过滤阀接头	1	PVDF、PVC
19	JCM1-ZC14	过滤网	1	PVDF
20	JCM1-ZC15	F4垫圈	1	四氟
21	JCM1-F-16	过滤网底板	1	PVDF
22	JCM1-F-17	放气阀手柄	1	PVC
23	JCM1-F-18	放气阀锁紧螺母	1	PVC
24	JCM1-F-19	放气阀杆	1	PVC
25	JCM1-F-20	0型密封圈	4	氟橡胶
26	JCM1-F-21	0型密封圈	4	氟橡胶
27	JCM1-F-22	泵头	1	PVDF、PVC
28	JCM1-F-23	垫片	4	不锈钢
29	JCM1-F-24	螺栓	1	不锈钢
30	JCM1-F-25	膜片	1	四氟

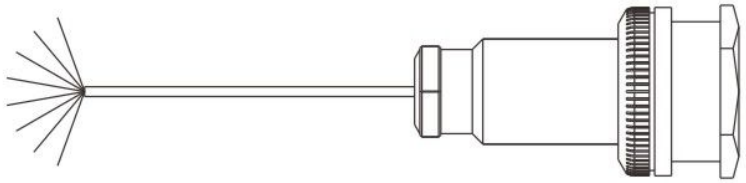
3. JCM1外形尺寸图：



4. JCM1系列

型号	最大流量	最大压力	备注
JCM1 1/20.7	1.0L/H	20.7bar	
JCM1 1.9/17.2	1.9 L/H	17.2bar	
JCM1 3.8/7.6	3.8L/H	7.6bar	
JCM1 7.6/3.4	7.6L/H	3.4bar	
JCM1 12.1/1.5	12.1L/H	1.5bar	
JCM1 15.1/1.0	15.1L/H	1.0bar	

附件：8芯信号接口



序号	信号
1、2	远程启停
3	4-20mA输入-
4	4-20mA输入+
5、6	液位报警