

Практическое занятие по дисциплине  
«Насосы и компрессоры» на тему  
«Гидравлический расчет трубопровода  
и подбор насосов»

Годовский Д.А. к.т.н., доцент

# Исходные данные для расчета

- Производительность  $Q=3600 \text{ м}^3/\text{ч}$
- Плотность жидкости  $\rho=847 \text{ кг}/\text{м}^3$
- Кинематическая вязкость  $\nu=32 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$
- Давление насыщенных паров  $P_{\text{нп}}=32 \text{ кПа}$
- Длина нагнетательного трубопровода  $l_{\text{н}}=37000 \text{ м}$
- Избыточное давление в конечном сечении  $P_{\text{к}}=0,32 \text{ МПа}$
- Длина всасывающего трубопровода  $l_{\text{в}}=12 \text{ м}$
- Геометрическая высота всасывания  $H_{\text{гв}}=-4 \text{ м}$
- Геометрическая высота нагнетания  $H_{\text{гн}}=20 \text{ м}$

# ВЫПОЛНИТЬ

1. Гидравлический расчет трубопровода.
2. Подбор насосно-силового оборудования.
3. Проверка всасывающей способности насоса.
4. Пересчет характеристики насоса с воды на вязкую жидкость.
5. Регулирование подачи насосной установки.

# Рекомендуемые скорости движения жидкости в трубопроводе

Транспортируемая жидкость	Скорость, м/с
Жидкости, движущиеся самотеком (конденсат и др.)	0,1÷0,5
Маловязкие жидкости – вода, бензин, керосин и др. в нагнетательном трубопроводе	1,0÷3,0
Вязкие жидкости – легкие и тяжелые масла, растворы солей и др. в нагнетательном трубопроводе	0,5÷1,0
Маловязкие жидкости во всасывающем трубопроводе	0,8÷1,2
Вязкие жидкости во всасывающем трубопроводе	0,2÷0,8

# Подбор диаметра трубопроводов

- Подбираем  $v_H$  в пределах от 1 до 3 м/с. Примем  $v_H = 2$  м/с

$$Q = v \cdot S \rightarrow d_H = \sqrt{\frac{4Q}{\pi v_H}}$$

- По ГОСТ Р52079-2003 (слайд 6) подбираем наружный диаметр трубы и толщину стенки, определяем внутренний диаметр

$$d_H = d - 2\delta$$

- Пересчитаем скорость (если необходимо)

$$v_H = \frac{4Q}{\pi d_H^2}$$

Для всасывающего трубопровода подбираем следующий диаметр по таблице (слайд 7)

$$v_B = \frac{4Q}{\pi d_B^2}$$

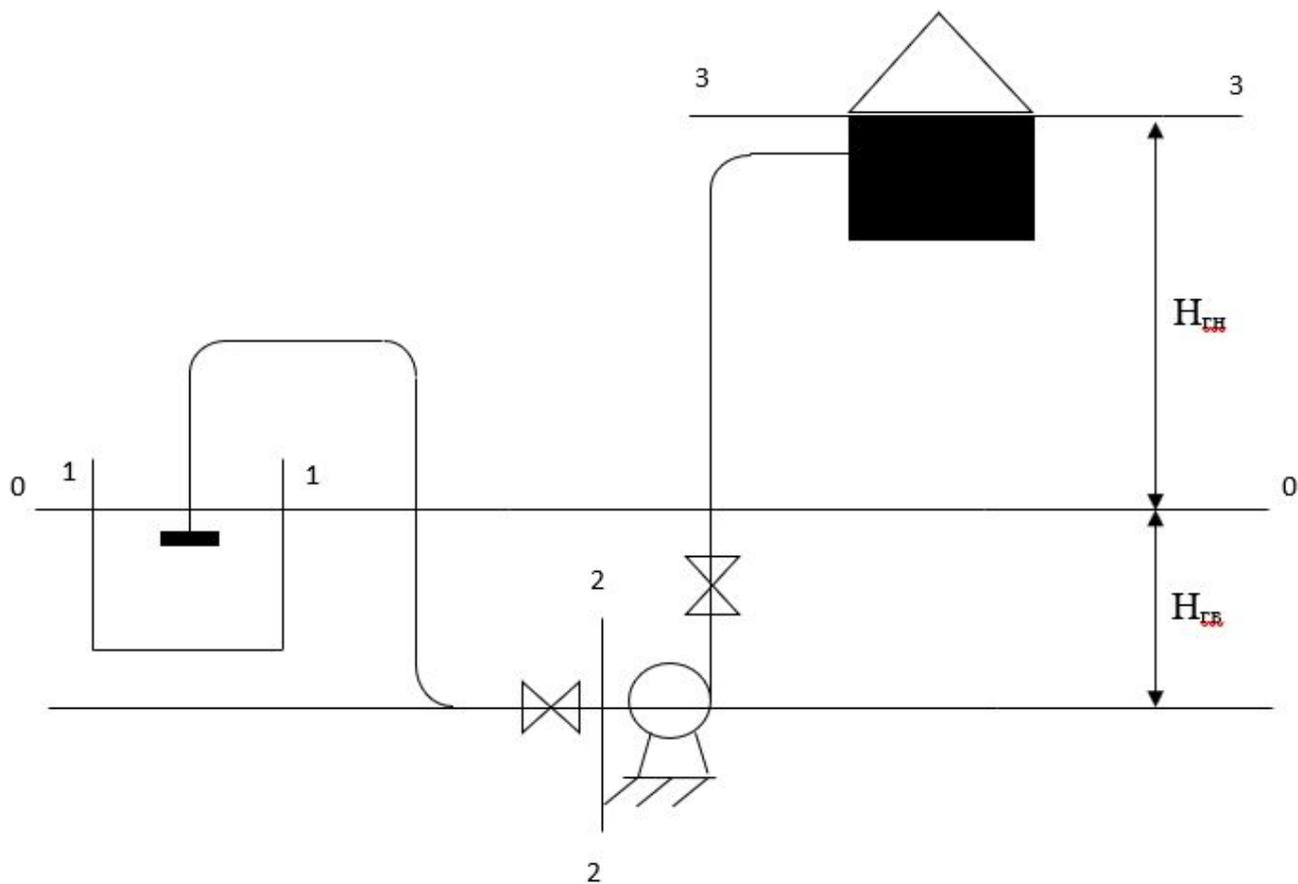
Т а б л и ц а 1 — Сортамент и теоретическая масса труб

Номиналь- ный наруж- ный диа- метр труб, мм	Теоретическая масса 1 м трубы, кг, при номинальной толщине стенки, мм																		
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
114	8,21	10,85	13,44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
121	8,73	11,54	14,30	17,02	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
133	9,62	12,72	15,78	18,79	21,75	24,66	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
140	10,14	13,42	16,65	19,83	22,96	26,04	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
159	11,54	15,29	18,99	22,64	26,24	29,79	33,29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
168	12,21	16,18	20,10	23,97	27,79	31,57	35,29	38,96	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
219	15,98	21,21	26,39	31,52	36,60	41,63	46,61	51,54	56,43	61,26	—	—	—	—	—	—	—	—	—
245	—	23,77	29,59	35,36	41,09	46,46	52,38	57,95	63,48	68,95	—	—	—	—	—	—	—	—	—
273	—	26,54	33,05	39,51	45,92	52,28	58,60	64,86	71,07	77,24	—	—	—	—	—	—	—	—	—
325	—	31,67	39,46	47,20	54,90	62,54	70,14	77,68	85,18	92,62	100,03	107,38	114,68	121,93	—	—	—	—	—
377	—	—	45,87	54,90	63,87	72,80	81,18	90,51	99,25	108,01	116,70	125,33	133,91	142,45	—	—	—	—	—
426	—	—	51,91	62,15	72,33	82,47	92,55	102,59	112,57	122,51	132,41	142,25	152,04	161,78	—	—	—	—	—
530	—	—	—	—	90,29	102,99	115,64	128,24	140,72	153,29	165,74	178,15	190,50	202,80	215,06	227,24	239,41	251,53	263,59
630	—	—	—	—	107,55	122,72	137,83	152,90	167,87	182,80	197,80	212,67	227,49	242,26	257,00	271,66	286,27	300,85	315,38
720	—	—	—	—	—	140,47	157,80	175,09	192,31	208,51	226,63	243,74	260,78	277,74	294,72	311,60	328,45	345,24	362,00
820	—	—	—	—	—	160,20	180,00	199,75	219,46	239,12	258,71	278,28	297,77	317,22	336,63	356,00	375,30	394,56	413,77
1020	—	—	—	—	—	—	224,38	249,07	273,70	298,29	322,83	347,31	371,75	396,14	420,40	444,77	469,04	493,21	517,34
1220	—	—	—	—	—	—	—	298,39	327,95	357,47	386,94	416,36	445,73	475,03	504,32	533,54	562,72	591,84	620,91
1420	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	519,71	554,00	588,17	622,30	656,43	690,48	724,49

Продолжение таблицы 1

Номиналь- ный наруж- ный диа- метр труб, мм	Теоретическая масса 1 м трубы, кг, при номинальной толщине стенки, мм																		
	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
530	275,60	287,56	299,47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
630	329,85	344,28	358,66	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
720	378,68	395,33	411,92	428,47	445,00	461,19	477,81	494,16	510,46	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
820	432,93	452,04	471,11	490,12	509,08	528,00	546,86	565,86	584,44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1020	541,44	565,48	589,47	613,42	637,31	661,16	685,00	708,70	732,40	756,05	779,65	—	—	—	—	—	—	—	—
1220	649,94	678,92	707,84	736,72	765,55	794,32	823,05	851,73	880,36	908,94	937,47	965,96	994,39	1022,77	1051,11	—	—	—	—
1420	758,44	792,35	826,21	860,02	893,78	927,46	961,15	994,76	1028,32	1061,84	1095,30	128,71	1162,10	1195,40	1228,86	1261,88	1295,05	1328,16	1361,63

# Принципиальная схема насосной установки



## Значения эквивалентной шероховатости труб

Материал труб	$k_{\text{э}}$ , мм
Новые тянутые трубы из стекла и цветных материалов	$\frac{0,001}{0,001}$ 0,005
Новые бесшовные стальные трубы	$\frac{0,02}{0,05}$ 0,03
Новые стальные сварные трубы	$\frac{0,03}{0,1}$ 0,05
Стальные трубы сварные с незначительной коррозией	$\frac{0,10}{0,80}$ 0,2
Стальные трубы сварные старые, заржавленные	$\frac{0,80}{1,50}$ 1,00
Новые оцинкованные стальные трубы	$\frac{0,10}{0,20}$ 0,15
Новые чугунные трубы	$\frac{0,20}{0,50}$ 0,30
Старые чугунные трубы	до 3,00
Новые асбоцементные трубы	$\frac{0,05}{0,10}$ 0,085

# Гидравлический расчет трубопровода

- Из уравнения Бернулли

$$z_1 + \frac{p_1}{\rho g} + \frac{\alpha_1 v_1^2}{2g} + H = z_3 + \frac{p_3}{\rho g} + \frac{\alpha_3 v_3^2}{2g} + \Sigma h$$

- Определяется  $H_{\text{потр}} = (z_3 - z_1) + \left(\frac{p_3 - p_1}{\rho g}\right) + \Sigma h_{1-3} = H_{\text{гв}} + H_{\text{гн}} + \left(\frac{p_{\text{к}} + p_{\text{а}} - p_{\text{а}}}{\rho g}\right) + \Sigma h_{\text{в}} + \Sigma h_{\text{н}}$

- Потери на всасывании

$$\Sigma h_{\text{в}} = \left( \Sigma \zeta_{\text{в}} + \lambda \frac{l_{\text{в}}}{d_{\text{в}}} \right) \frac{v^2}{2g}$$

- Потери на нагнетании

$$\Sigma h_{\text{н}} = 1,02 \lambda \frac{l_{\text{н}}}{d_{\text{н}}} \frac{v^2}{2g}$$

- Число Рейнольдса

$$Re_{\text{н}} = \frac{v_{\text{н}} d_{\text{н}}}{\nu} \quad Re_{\text{в}} = \frac{v_{\text{в}} d_{\text{в}}}{\nu}$$

# Формулы для определения коэффициента гидравлического сопротивления $\lambda$

- Для ламинарного режима, при  $Re \leq Re_{кр} = 2320$ , формула Стокса:

$$\lambda = \frac{64}{Re}$$

- Для турбулентного режима :

- в зоне гладкого трения,  $Re_{кр} < Re \leq Re_1 = \frac{10}{\kappa_9}$

- $\lambda = \frac{0,3164}{Re^{0,25}}$  - формула Блазиуса;

- в зоне смешанного трения,  $Re_1 < Re \leq Re_2 = \frac{500}{\kappa_9}$

- $\lambda = 0,11 \left( \frac{68}{Re} + \kappa_9 \right)^{0,25}$  - формула Альтшуля;

- в зоне шероховатого трения  $Re > Re_2$ ,

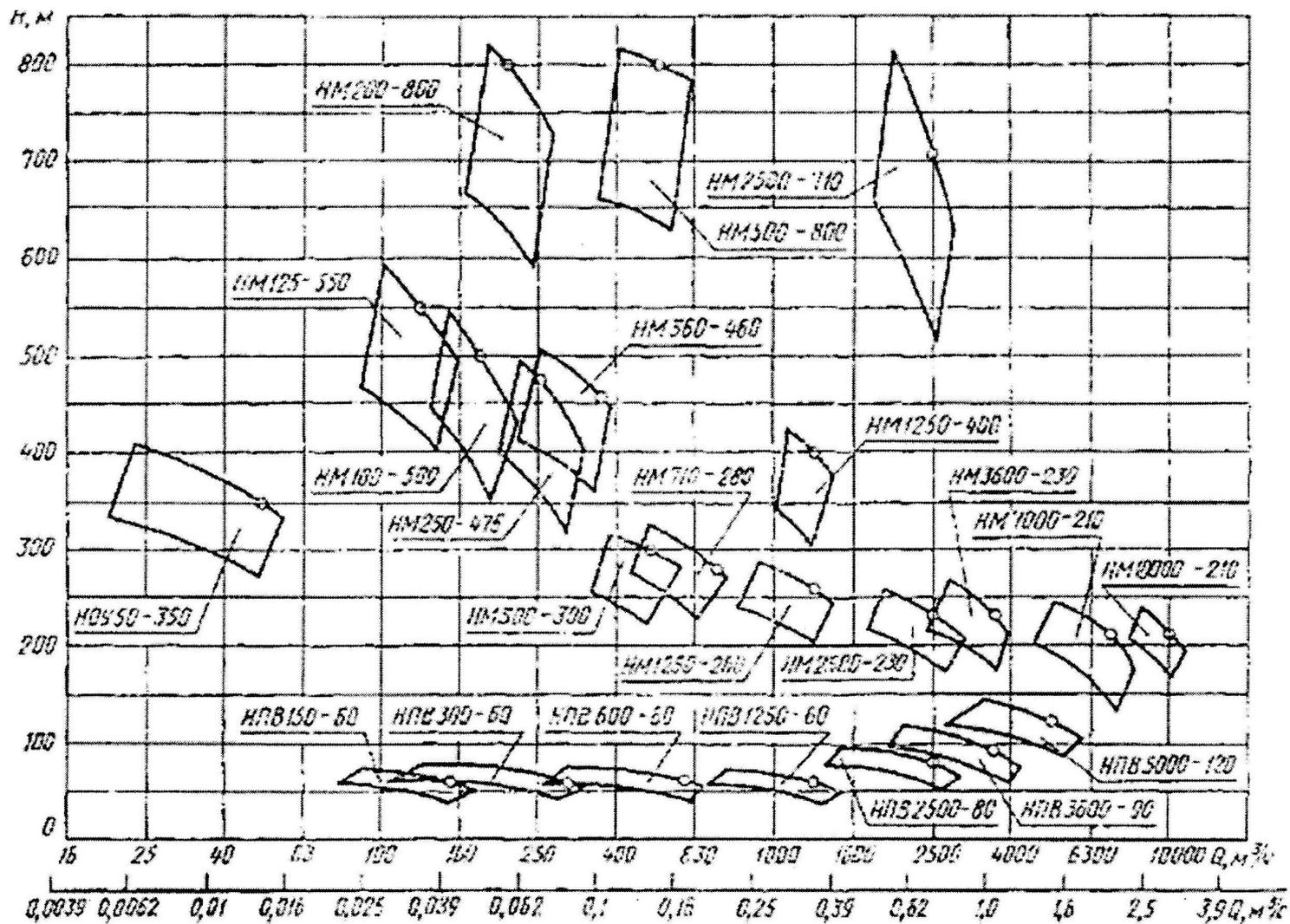
$$\lambda = 0,11 \left( \kappa_9 \right)^{0,25} \quad \text{- формула Шифринсона;}$$

# Результаты гидравлического расчета трубопровода

$Q, \text{ м}^3/\text{ч}$	$v_B, \text{ м/с}$	$v_H, \text{ м/с}$	$Re_{BC}$	$\lambda_{BC}$	$h_{BC}, \text{ м}$	$Re_H$	$\lambda_H$	$h_H, \text{ м}$	$H_{потр}, \text{ м}$
0	0	0	0	0	0	0	0	0	54,55
1000	0,354	0,553	11058,03	0,031	0,034	13822,54	0,029	21,446	76,030
2000	0,708	1,106	22116,07	0,026	0,136	27645,08	0,025	72,135	126,820
3000	1,062	1,659	33174,10	0,023	0,304	41467,62	0,023	151,703	206,556
3600	1,27	1,99	39808,92	0,022	0,436	49761,15	0,022	210,09	265,07
4000	1,415	2,212	44232,13	0,022	0,538	55290,16	0,022	253,701	308,788
5000	1,769	2,765	55290,16	0,021	0,840	69112,70	0,021	378,796	434,185

по  $Q_{заданному} = Q_{потр}$  и  $H_{потр}$  выбираем насос из условия, что он должен работать в области рабочей зоны.

# Q-H характеристики насосов (ГОСТ 12124-87)



# Проверка всасывающей способности насоса

$$\Delta h_{расч} = \frac{p_0 - p_{НП}}{\rho g} - H_{ГВ} - \sum h_B$$

$$\Delta h_{расч} > \Delta h_{дон}$$

## Пересчет характеристики насоса с воды на перекачиваемую жидкость

- Коэффициент быстроходности насоса

$$n_s = 3,65 \cdot n \frac{\sqrt{\frac{Q_0}{i}}}{\left(\frac{H_0}{j}\right)^{\frac{3}{4}}}$$

- где  $[Q] = [м^3 / с]$ ,  $i$  - тип колеса (1 или 2),  $j$  - количество ступеней,

$$[n] = [об / мин]$$

# Пересчет характеристики насоса с воды на перекачиваемую жидкость

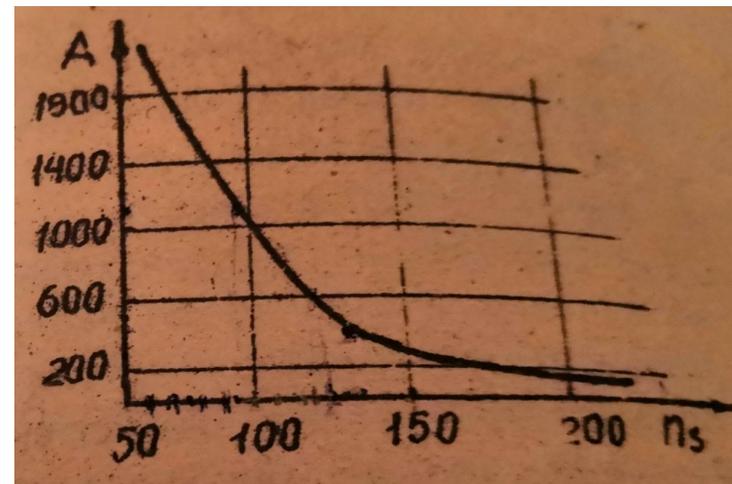
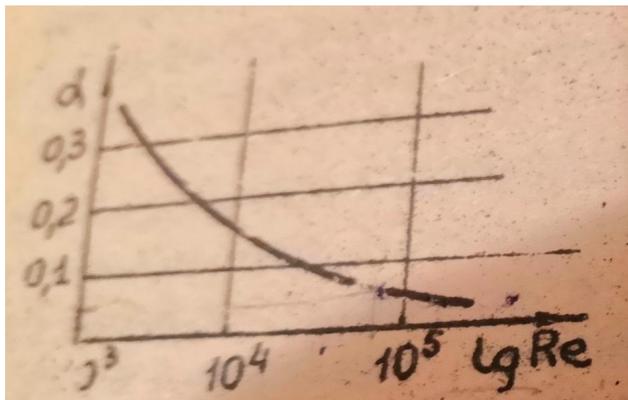
- Для магистральных насосов  $250 > n_s > 90$  применяется методика пересчета Колпакова

Л.Г., Аитовой Н.З.

$$Re = \frac{n \cdot D_2^2}{\nu} \qquad Re_{II} = 3,16 \cdot 10^5 \cdot n_s^{-0,305}$$

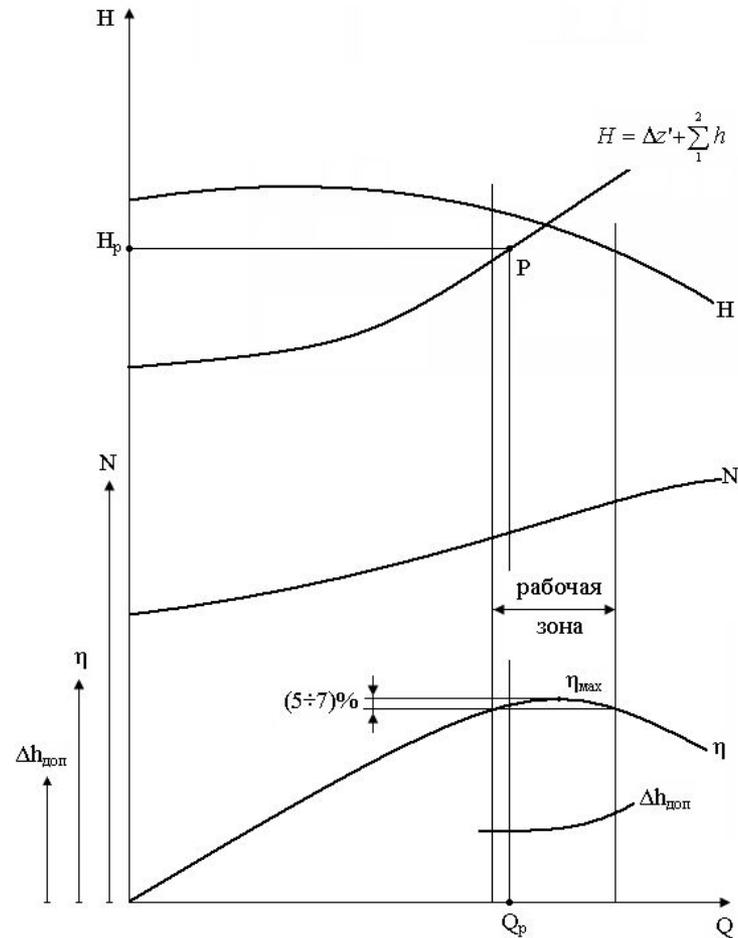
- Если  $Re > Re_{II}$  то  $H$  и  $Q$  не пересчитываем, а пересчитываем только  $\eta$  и  $N$ .
- Если  $Re \leq Re_{II}$  то пересчитываем все.

$$H_v = H_B \left( 1 - \alpha \lg \frac{Re_{II}}{Re} \right) \qquad Q_v = Q_B \left( \frac{H_v}{H_B} \right)^{\frac{3}{2}} \qquad \eta_v = \eta_B \left[ 1 - \eta_B \left( \alpha_1 \lg \frac{v_v}{v_B} + \frac{A}{Re_v^{0,89}} \right) \right]$$

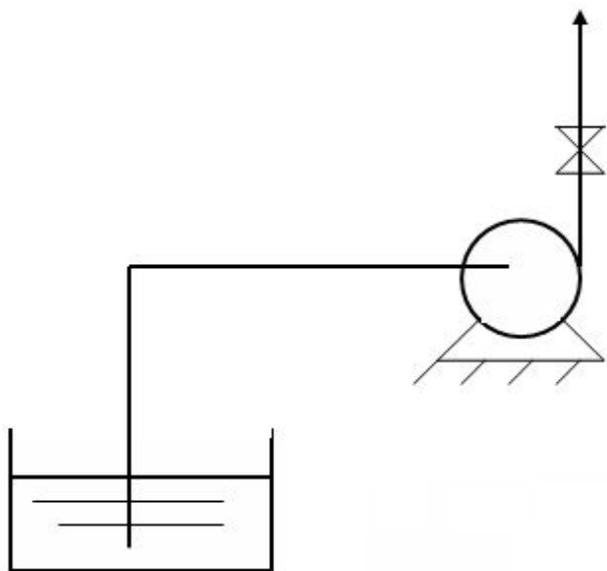




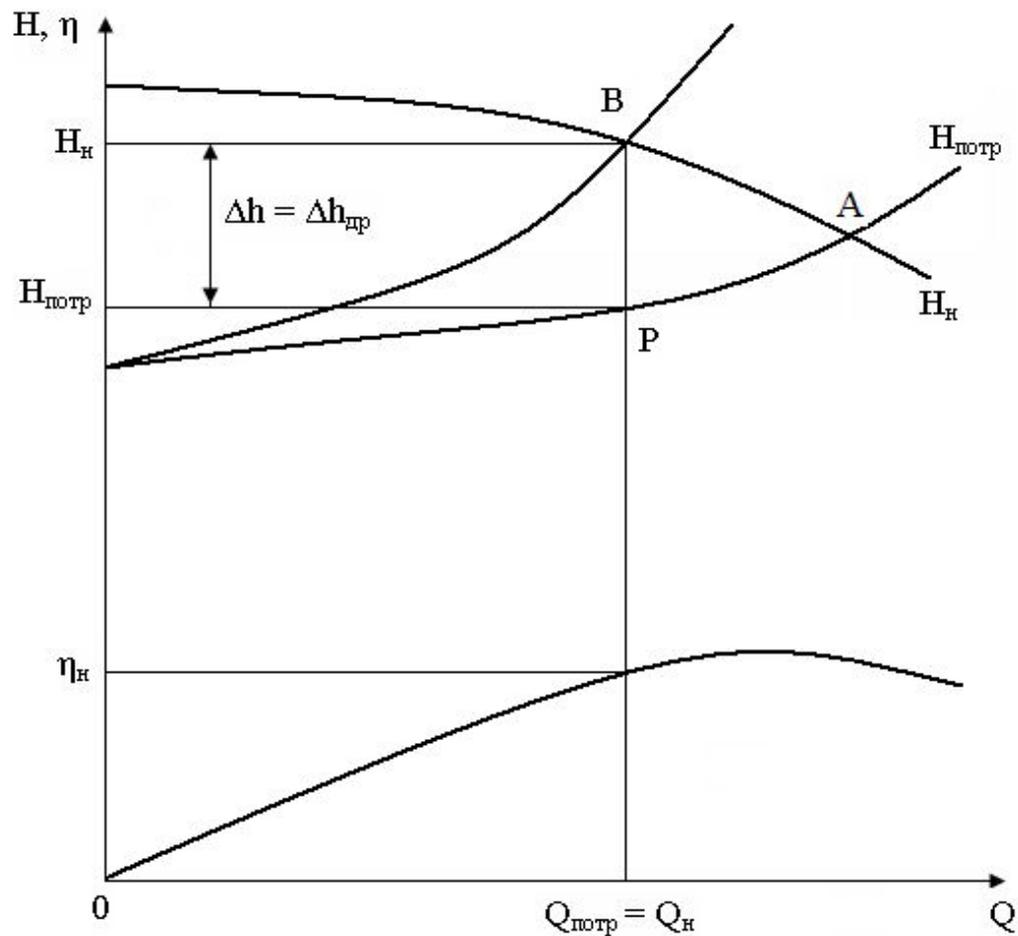
# Совмещенная характеристика



# Регулирование насоса методом дросселирования задвижкой на нагнетании

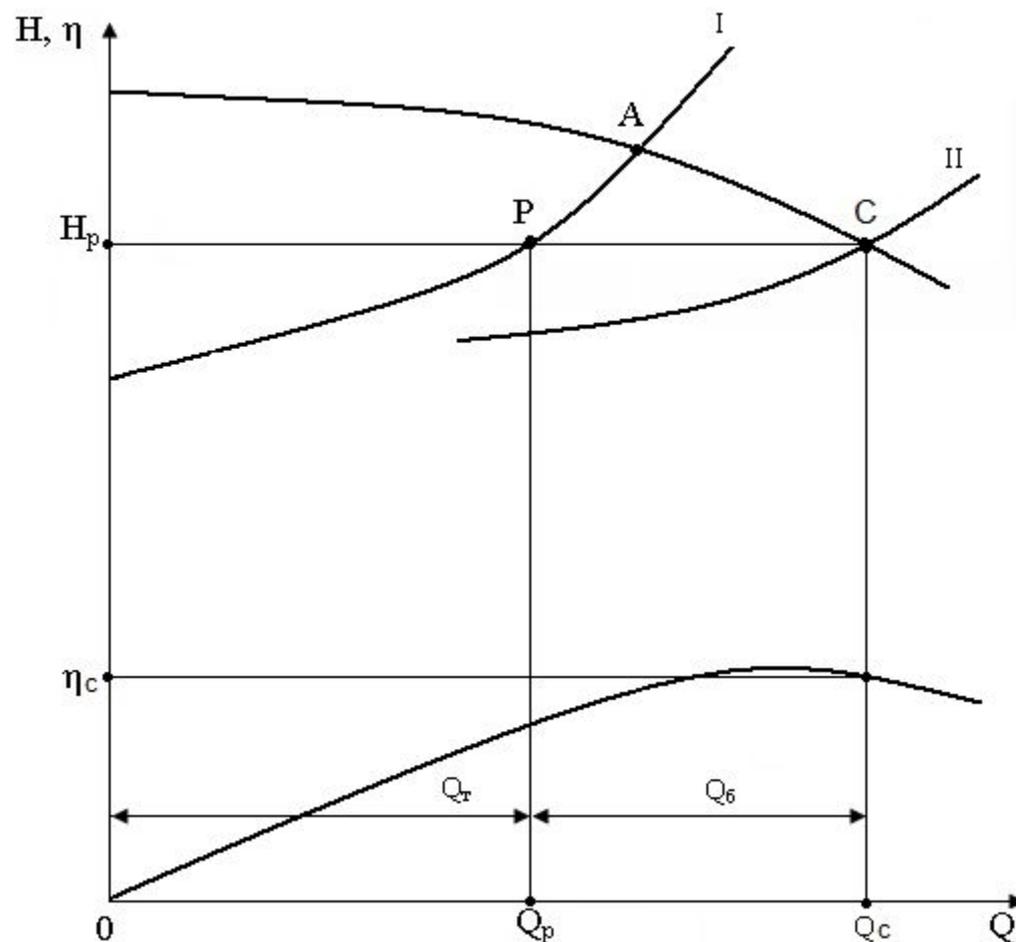
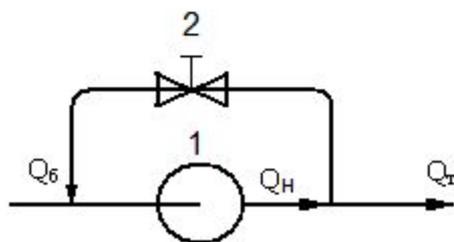


$$\eta = \left( 1 - \frac{\Delta h_{др}}{H_n} \right) \cdot \eta_n$$



# Регулирование насоса методом байпасирования

$$\eta_{\text{рег}} = \frac{Q_P}{Q_c} \cdot \eta_c = \left(1 - \frac{Q_B}{Q_c}\right) \eta_c$$



# Изменение числа оборотов

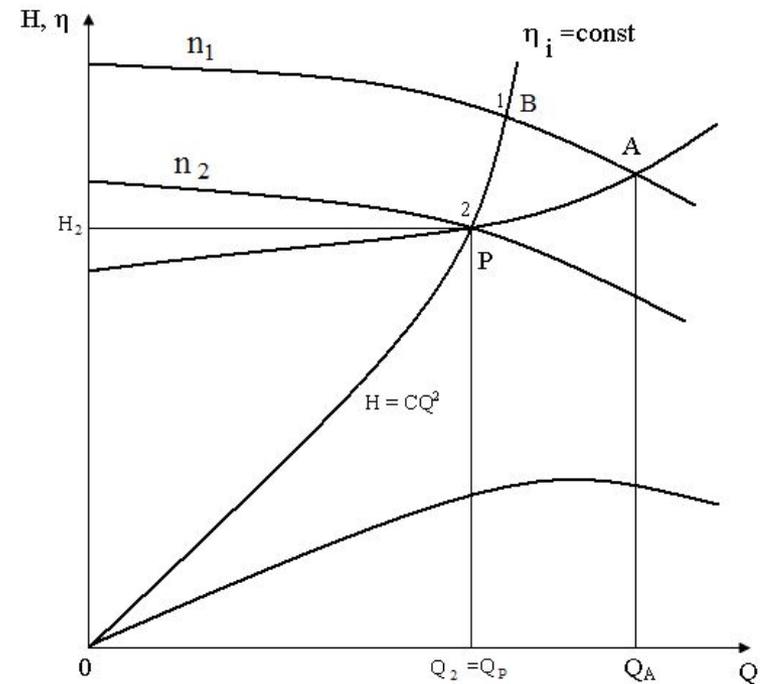
Для определения числа оборотов вала насоса, обеспечивающего подачу  $Q_2=Q_P$ , используют формулы подобия

$$\frac{Q_1}{Q_2} = \frac{n_1}{n_2} \quad \frac{H_1}{H_2} = \left(\frac{n_1}{n_2}\right)^2 \quad H = C \cdot Q^2 \quad C = \frac{H_2}{Q_2^2}$$

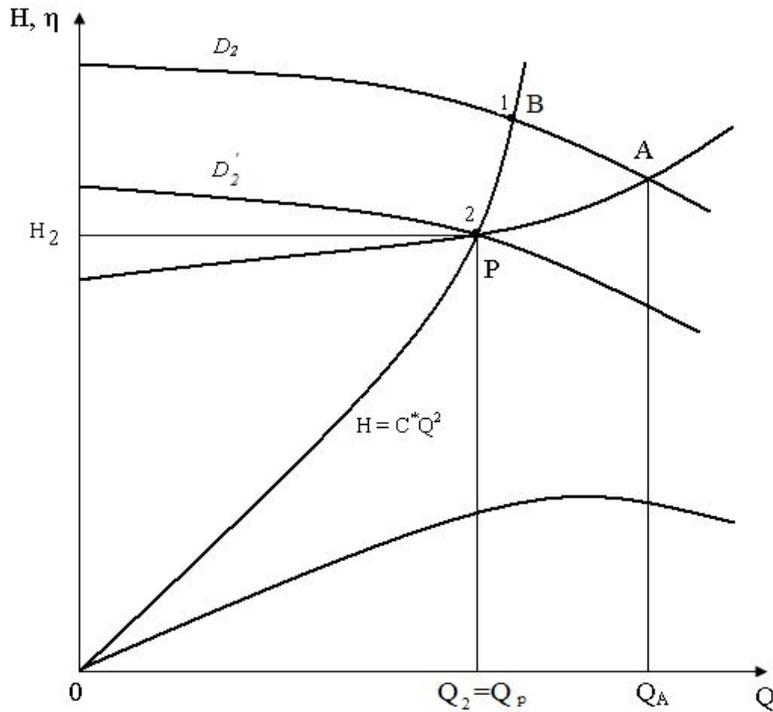
Значения для построения параболы подобия

Q, м <sup>3</sup> /ч	0	....	$Q_{\text{потр}}$	
H, м	0	....	$H_{\text{потр}}$	

$$n_2 = n_1 \cdot \frac{Q_2}{Q_1} = n_1 \frac{Q_P}{Q_B}$$



# Обточка рабочих колес



$$\frac{Q_2}{Q_1} = \frac{D_2'}{D_2}$$

$$\frac{H_2}{H_1} = \left( \frac{D_2'}{D_2} \right)^2$$

$$H = C^* \cdot Q^2$$

$$C^* = \frac{H_2}{Q_2^2}$$

$$D_2' = D_2 \cdot \frac{Q_2}{Q_1} = D_2 \frac{Q_P}{Q_B}$$

$$\delta = \frac{D_2 - D_2'}{D_2} \cdot 100\%$$

$$n_s = 3,65n \frac{\sqrt{\frac{Q_0}{i}}}{\left( \frac{H_0}{j} \right)^{\frac{3}{4}}}$$

# Предельная величина обточки колес

$n_s$	60	120	200	300	350	>350
$\frac{D_2 - D_2'}{D_2}$	0,20	0,15	0,11	0,09	0,07	0,05

**Спасибо за внимание**