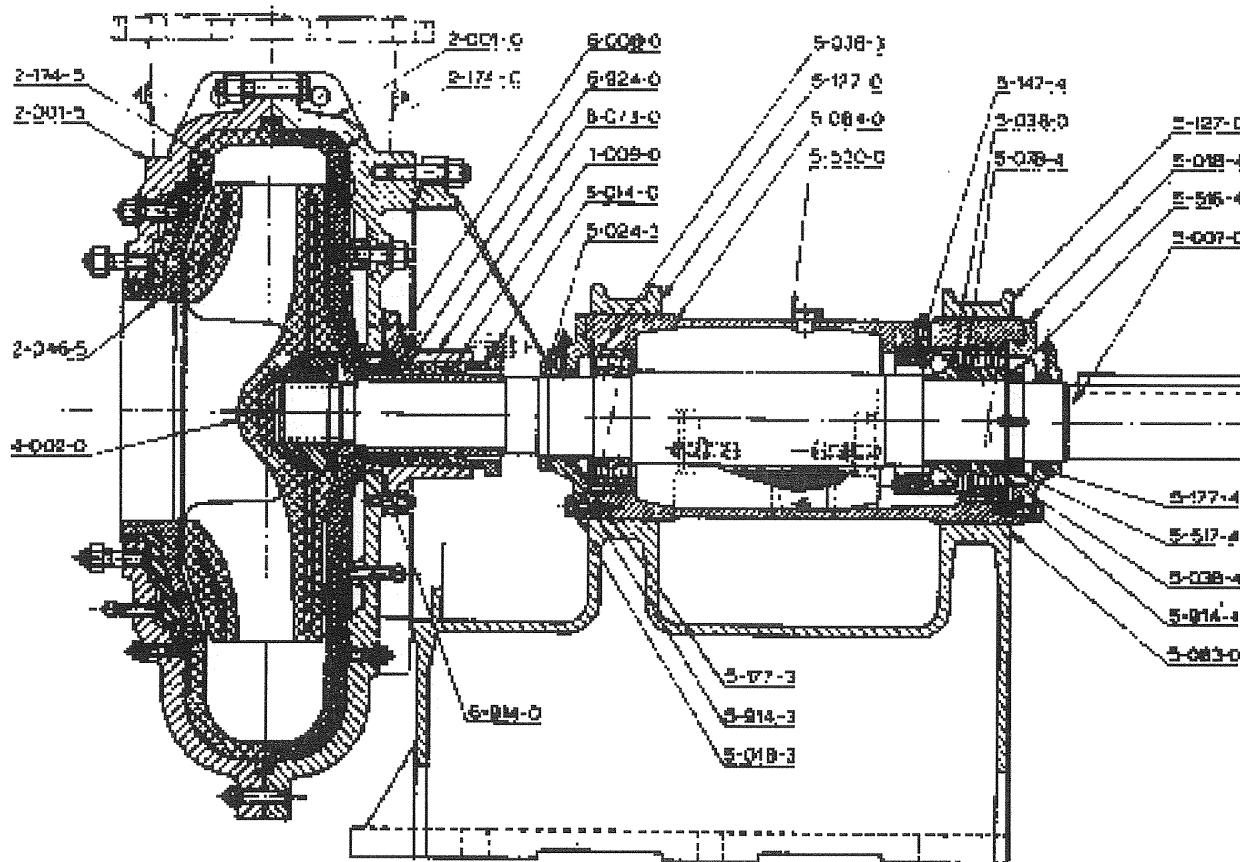


14×12×29 SRL-C

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-024-3	Водоотражатель	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-038-0	Упорный подшипник	5-117-4	Стопорная шайба подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-914-3	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-078-4	Распорное кольцо подшипника	5-914-4	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-083-0	Основание	6-008-0	Водоотражающая втулка
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
5-007-0	Вал	5-127-0	Хомут подшипникового узла	6-073-0	Набивочный узел
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-147-4	Держатель пружин	6-914-0	Уплотнительное кольцо набивочного узла
5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника	6-924-0	Набивка
		5-177-4	Сальник наружного подшипника		

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Освободите корпус, сняв секцию всасывающей трубы и отсоединив сливную трубу. Поддерживая сливную трубу открутите болты, соединяющие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. Снимите всасывающую половину корпуса (2-001-5). Снимите обшивку всасывающей половины (2-046-5). Снимите уплотнение всасывающей половины корпуса (вулканизировано 2-174-5) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Для того, чтобы снять рабочее колесо (крыльчатку) необходимо придерживать вал, предотвращая его вращение, приложить резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0).
5. Снимите оба хомута подшипникового узла (5-127-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте все масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).
7. Ослабте регулировочные винты. Разверните подшипниковый узел таким образом, чтобы кронштейн цилиндра не повредил основание (5-083-0) во время снятия подшипникового узла.
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из корпуса, при этом запомните порядок, в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочного узла, предназначенного для работы при нормальных условиях и набивочного узла, предназначенного для работы в тяжелых условиях.
10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Если необходимо, он может быть снят, открутив удерживающие гайки и удалив конический установочный штифт. Снимите уплотнительное кольцо (6-914-0).

14×12×29 SRL-C

11. Снимите водоотражатель (5-024-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и уплотнительное кольцо крышки подшипника (5-914-3). Снимайте крышку осторожно, так, чтобы не повредить сальник внутреннего подшипника (5-177-3). Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Снимите уплотнительное кольцо (5-914-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Извлеките вал (5-007-0) и подшипники из корпуса подшипникового узла придерживая вал и выдвигая его из цилиндра. Действуйте аккуратно, стараясь не повредить поверхность вала.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3), используя соответствующий съёмник. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4) подшипника. Удалите внешний подшипник качения (5-038-4), используя соответствующий съёмник. Удалите распорное кольцо подшипника (5-078-4). Удалите упорный подшипник (5-038-0), используя соответствующий съёмник. Удалите держатель пружин (5-147-4) вместе с пружинами.

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите внутренний подшипник качения (5-038-3) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C(150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.

14×12×29 SRL-C

2. Установите держатель пружины (5-147-4) на вал вплотную к внешнему кольцу упорного подшипника. Установите распорное кольцо упорного подшипника на вал (5-007-0) так, чтобы оно упиралось в торец. Установите упорный подшипник (5-038-0) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C(150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец распорного кольца. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
3. Установите распорное кольцо подшипника (5-078-4) большим диаметром в сторону упорного подшипника (5-038-0). Установите на вал наружный подшипник качения (5-038-4) пользуясь тем же методом что и для упорного подшипника (5-038-0). Внутреннее кольцо подшипника должно упираться в кольцо.
4. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4) и затяните. Во время сборки вала и подшипников в корпус подшипникового узла (5-084-0) вложите пружины в держатель (5-147-4) и установите его вплотную к внешнему кольцу упорного подшипника (5-038-0). Убедитесь при этом, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. Установите вал с подшипниками в корпус подшипникового узла.
5. Соберите сальник подшипника (5-177-4) и уплотнительное кольцо (5-914-4) в крышку (5-018-0), и установите на корпус подшипникового узла (5-084-0). После затяжки болтов между внешним кольцом упорного подшипника (5-038-0) и удерживателем пружин (5-147-4) должен оставаться зазор по оси 0,1-0,38 мм. (0,004 - 0,015 дюймов). Проверьте этот зазор пользуясь отверстием, расположенным в верхней половине корпуса подшипникового узла.
6. Соберите сальник подшипника (5-177-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3) в крышку (5-018-3), установите на корпус подшипникового узла и затяните. Установите водоотражательное кольцо (5-024-3).
7. Если требуется, сразу установите набивочный узел (6-073-0) и уплотнительное кольцо (6-914-0). Замените конические штифты. Установите водоотражающую втулку (6-008-0).
8. Установите собранный подшипниковый узел на основание (5-083-0) и закрутите хомуты (5-127-0) на место. Не затягивайте болты полностью для дальнейшей регулировки (смотрите пункт 12).

14×12×29 SRL-C

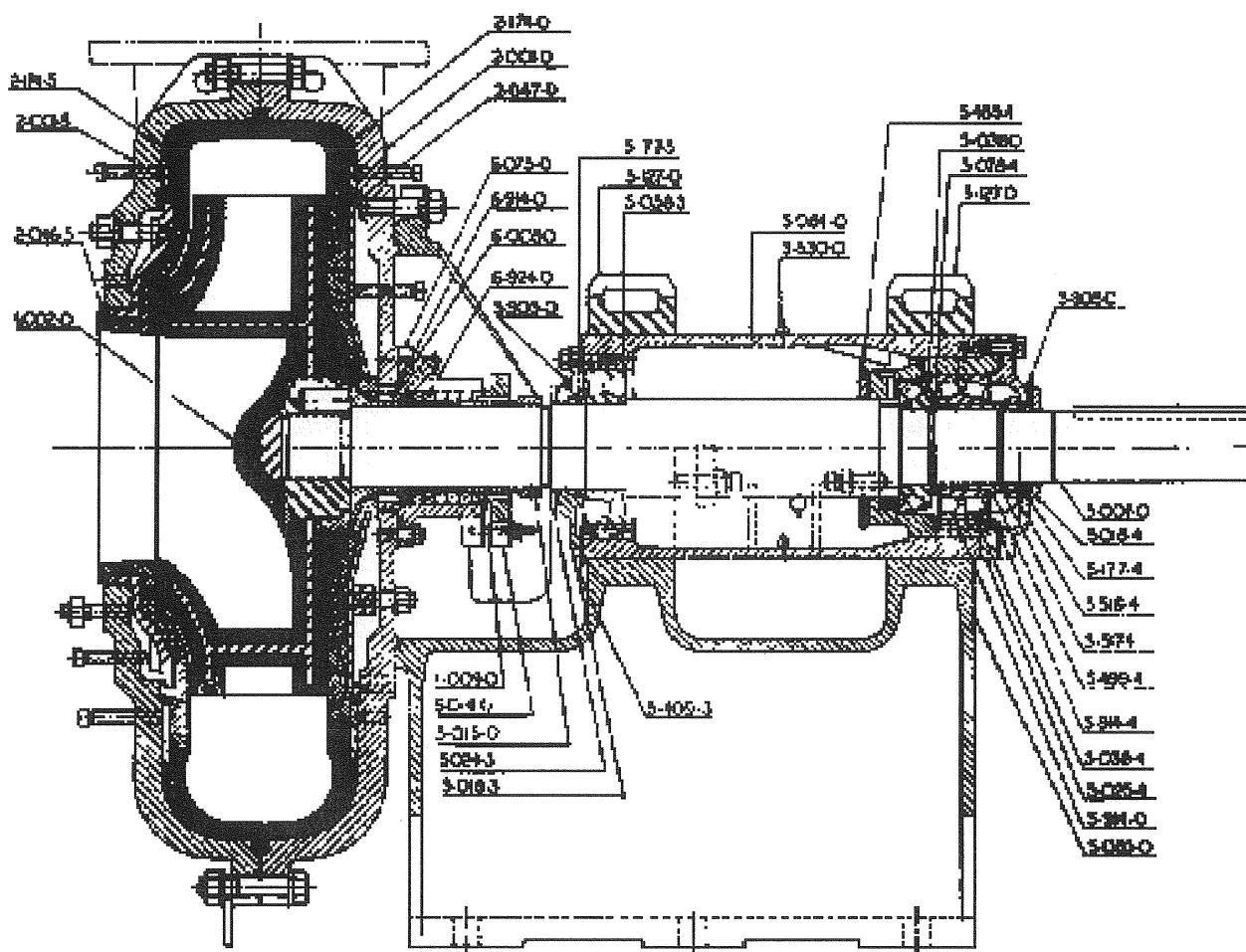
9. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0). Установите втулку вала (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и установите крышку подшипника (6-014-0).
10. Навиньте рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).
11. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5), затем обшивку всасывающей половины. Скрутите обе половины корпуса вместе. Проверьте затяжку гаек на обшивочных шпильках.
12. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах корпуса подшипникового узла. Зафиксируйте регулировочные винты.
13. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
14. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стекол были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “СМАЗКА” на странице 5.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

16×14×34 SRL-C

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-024-3	Водоотражатель	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-025-4	Корпус подшипника	5-117-4	Стопорная шайба подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-0	Упорный подшипник	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-047-0	Обшивка задней половины	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-914-0	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-914-4	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-078-4	Распорное кольцо подшипника	5-409-3	Прокладка крышки подшипника
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-083-0	Основание	5-905-0	Пресс-маслёнка
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-008-0	Водоотражающая втулка
5-007-0	Вал	5-127-0	Хомут подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
5-015-0	Гайка для затяжки втулки вала	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника	6-073-0	Набивочный узел
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-177-4	Сальник наружного подшипника	6-914-9	Уплотнительное кольцо
5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-485-4	Маслоотражатель	6-924-0	Набивка
		5-499-4	Опорная втулка		

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Освободите корпус, сняв секцию всасывающей трубы и отсоединив сливную трубу. Поддерживая сливную трубу открутите болты, соединяющие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. Снимите всасывающую половину корпуса (2-001-5). Снимите обшивку всасывающей половины (2-046-5). Снимите уплотнение всасывающей половины корпуса (вулканизировано 2-174-5) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Для того, чтобы снять рабочее колесо (крыльчатку) необходимо придерживать вал, предотвращая его вращение, приложить резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите обшивку задней половины (2-047-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0).
5. Снимите оба хомута подшипникового узла (5-127-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте все масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).
7. Ослабте регулировочные винты. Разверните подшипниковый узел таким образом, чтобы кронштейн цилиндра не повредил основание (5-083-0) во время снятия подшипникового узла.
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из корпуса, при этом запоминайте порядок, в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочного узла, предназначенного для работы при нормальных условиях и набивочного узла, предназначенного для работы в тяжелых условиях.

16×14× 34 SRL-C

10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Если необходимо, он может быть снят открутив удерживающие гайки и удалив конический установочный штифт. Снимите уплотнительное кольцо (6-914-0).
11. Открутите гайку для затяжки втулки (5-015-0). Снимите водоотражатель (5-024-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3), прокладку (5-409-3). Снимайте крышку осторожно, так, чтобы не повредить сальник внутреннего подшипника (5-177-3). Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Снимите уплотнительное кольцо (5-914-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Извлеките вал (5-007-0) и подшипники из корпуса подшипникового узла, используя резьбовые отверстия корпуса подшипника (5-025-4), выпрессуйте вращающийся элемент из корпуса подшипникового узла. Извлеките уплотнительное кольцо (5-914-0) корпуса подшипника.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3), используя соответствующий съёмник. Снимите маслоотражатель (5-147-4). Сдвиньте корпус подшипника (5-025-4) в сторону конца вала, на который накручивается рабочее колесо (крыльчатка) (4-002-0). Удалите пружины из корпуса подшипника. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4) подшипника. Используя SKF KM-31 снимающую гайку удалите наружный подшипник качения (5-058-4) и распорное кольцо подшипника (5-078-4). Удалите упорный подшипник (5-038-0) используя соответствующий съёмник.

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

16×14× 34 SRL-C

1. Установите внутренний подшипник качения (5-038-3) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
2. Установите распорное кольцо подшипника (5-078-4) большим диаметром в сторону упорного подшипника. Установите опорную втулку (5-499-4) вместе с наружным подшипником качения (5-038-4) на вал. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4) подшипника. С помощью стопорной гайки введите опорную втулку в наружный подшипник качения таким образом, чтобы зазор упорного подшипника между шариками и внешним кольцом был в пределах 0,13 - 0,18 мм. (0,005 - 0,007 дюймов). (**Внимание:** Перемещение опорной втулки на 0,38 мм. (0,015 дюймов) уменьшает радиальный зазор упорного подшипника приблизительно на 0,025 мм. (0,001 дюйма). Зафиксируйте позицию при правильном зазоре.
3. Поместите четыре пружины в корпус подшипника (5-025-4) и надвиньте корпус на вал поверх подшипников. Соберите сальник подшипника (5-177-4) и уплотнительное кольцо (5-914-4) в крышку (5-018-0), и установите в корпус подшипника (5-084-0), используя три резьбовых отверстия. После затяжки болтов между внешним кольцом упорного подшипника (5-038-0) и удерживателем пружин (5-147-4) должен оставаться зазор по оси 0,1-0,38 мм. (0,004-0,015 дюймов). Проверьте этот зазор пользуясь отверстием для слива масла расположенным в нижней части корпуса. Установите маслоотражатель (5-485-4).
4. Установите внутренний подшипник качения (5-038-3) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец распорного кольца. Охлаждайте подшипник на сухую, при комнатной температуре.
5. Установите уплотнительное кольцо (5-914-0) на корпус подшипника. Соберите вал и подшипники в корпус подшипникового узла (5-084-0). Это может быть сделано в горизонтальном или вертикальном положении. В любом случае необходимо убедиться в том, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. Во время установки в корпус подшипникового узла вал должен быть надёжно придержан, в то же время эта процедура должна проходить со всеми предосторожностями, чтобы не повредить поверхность вала.

16×14× 34 SRL-C

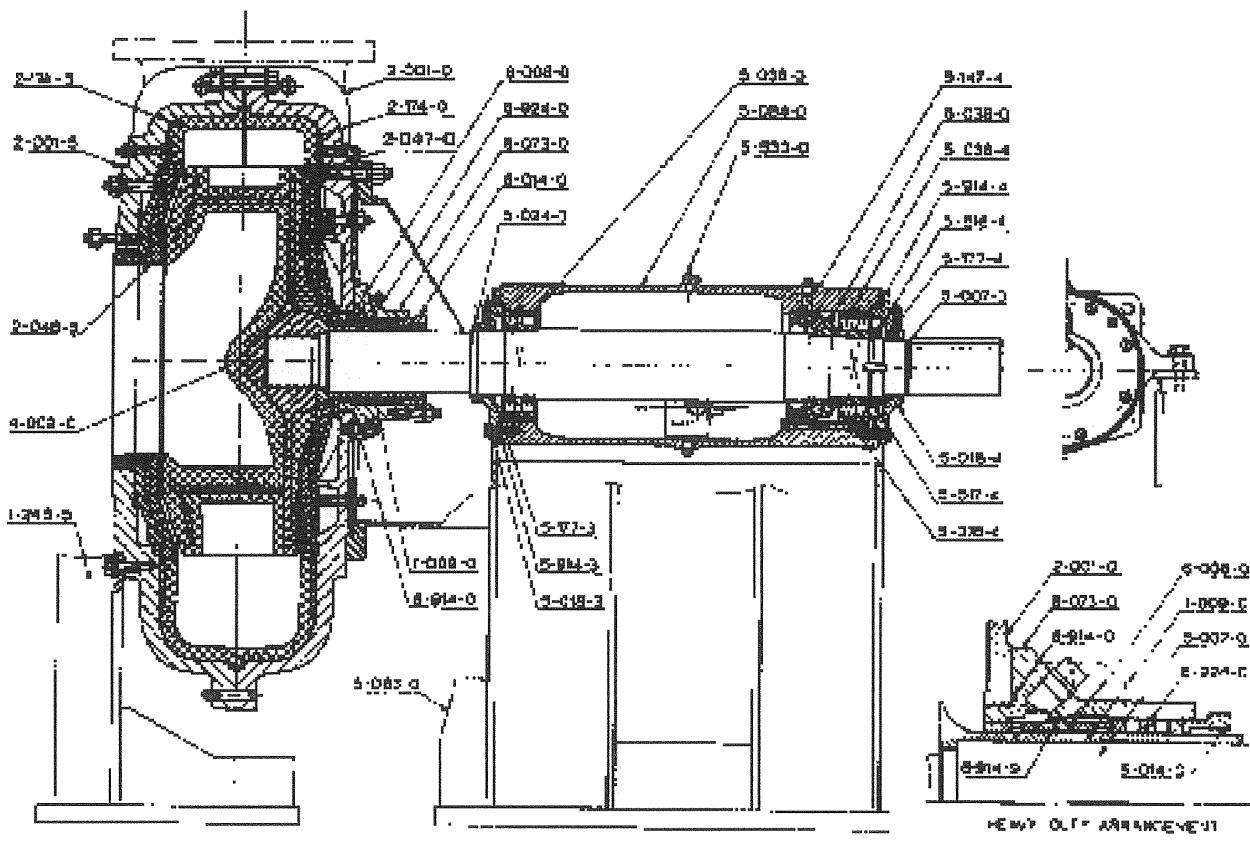
6. Прикрутите корпус подшипника (5-025-4) и крышку наружного подшипника (5-018-4) к корпусу подшипникового узла (5-084-0). Установите сальник внутреннего подшипника (5-177-3) в крышку внутреннего подшипника (5-018-3), установите прокладку (5-409-3) и прикрутите всё это к корпусу подшипника. Установите водоотражатель (5-024-3). Установите гайку для затяжки втулки вала (5-015-0).
7. Если требуется, сразу установите набивочный узел (6-073-0) и уплотнительное кольцо (6-914-0). Замените конические штифты. Установите водоотражающую втулку (6-008-0).
8. Установите собранный подшипниковый узел на основание (5-083-0) и закрутите хомуты (5-127-0) на место. Не затягивайте болты до конца для дальнейшей регулировки (смотрите пункт 12).
9. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0) и обшивку задней половины (2-047-0). Установите втулку вала (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и установите крышку подшипника (6-014-0).
10. Навинтите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0). Затяните гайку для затяжки втулки вала (5-015-0).
11. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5), затем обшивку всасывающей половины. Скрутите обе половины корпуса вместе. Проверьте затяжку гаек на обшивочных шпильках.
12. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах корпуса подшипникового узла. Зафиксируйте регулировочные винты.
13. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
14. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стекол были идентичны. Через пресс-маслёнки (5-905-0) набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “СМАЗКА” на странице 5.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения проворачивая, его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

20×18×14 SRL-C

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
1-248-5	Опора всасывающей половины корпуса	5-024-3	Водоотражатель	5-117-4	Стопорная шайба подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-038-0	Упорный подшипник	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-914-3	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-047-0	Обшивка задней половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-914-4	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-078-4	Распорное кольцо подшипника	6-008-0	Водоотражающая втулка
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-083-0	Основание	6-014-0	Крышка сальника
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-073-0	Набивочный узел
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-147-4	Держатель пружин	6-914-0	Уплотнительное кольцо набивочного узла
5-007-0	Вал	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника	6-914-9	Уплотнительное кольцо
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-177-4	Сальник наружного подшипника	6-924-0	Набивка

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Освободите корпус, сняв секцию всасывающей трубы и отсоединив сливную трубу. Поддерживая сливную трубу открутите болты, соединяющие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. Снимите всасывающую половину корпуса (2-001-5). Снимите обшивку всасывающей половины (2-046-5). Снимите уплотнение всасывающей половины корпуса (вулканизировано 2-174-5) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Для того, чтобы снять рабочее колесо (крыльчатку) необходимо придерживать вал, предотвращая его вращение, приложить резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите обшивку задней половины (2-047-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
5. Открутите болты удерживающие корпус подшипникового узла (5-084-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте все масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).
7. Ослабте регулировочные винты. Удалите подшипниковый узел из корпуса насоса и снимите его с основания (5-083-0).
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из корпуса, при этом запоминайте порядок, в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочного узла, предназначенного для работы при нормальных условиях и набивочного узла, предназначенного для работы в тяжелых условиях.
10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Если необходимо, он может быть снят открутив удерживающие гайки и удалив конический установочный штифт. Снимите уплотнительное кольцо (6-914-0).

20×18×14 SRL-C

11. Снимите водоотражатель (5-024-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и уплотнительное кольцо крышки подшипника (5-914-3). Снимайте крышку осторожно, так, чтобы не повредить сальник внутреннего подшипника (5-177-3). Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Снимите уплотнительное кольцо (5-914-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Чтобы снять вал и подшипники, удерживайте корпус подшипникового узла в горизонтальном положении в тисках с помощью цилиндрических вставок. Поместите плечевой болт в конец вала (5-007-0) и извлеките его из цилиндра.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3) используя соответствующий съёмник. Удалите держатель пружин (5-147-4) и пружины. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4) подшипника. Удалите наружный подшипник качения (5-038-4), используя соответствующий съёмник. Удалите распорное кольцо подшипника (5-078-4). Удалите упорный подшипник используя соответствующий съёмник. Сдвиньте распорное кольцо упорного подшипника с вала.

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите внутренний подшипник качения (5-038-3) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.

20×18×14 SRL-C

2. Установите держатель пружины (5-147-4) на вал вплотную к внешнему кольцу упорного подшипника. Установите распорное кольцо упорного подшипника на вал (5-007-0) так, чтобы оно упиралось в торец. Установите упорный подшипник (5-038-0) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец распорного кольца. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
3. Установите распорное кольцо подшипника (5-078-4) большим диаметром в сторону упорного подшипника (5-038-0). Установите на вал наружный подшипник качения (5-038-4) пользуясь тем же методом что и для упорного подшипника (5-038-0). Внутреннее кольцо подшипника должно упираться в кольцо. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4) и затяните.
4. Надежно удерживая корпус подшипникового узла и вал в горизонтальном положении постепенно вдвигайте вал в корпус подшипника. При этом убедитесь, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. В то же время вложите пружины в держатель (5-147-4) и вставьте в корпус подшипникового узла, убедившись при этом, что наружное кольцо упорного подшипника касается держателя. Установите вал с подшипниками в корпус подшипникового узла.
5. Соберите сальник подшипника (5-177-4) и уплотнительное кольцо (5-914-4) в крышку (5-018-0), и установите на корпус подшипникового узла (5-084-0). После затяжки болтов между внешним кольцом упорного подшипника (5-038-0) и удерживателем пружин (5-147-4) должен оставаться зазор по оси 0,1-0,38 мм. (0,004-0,015 дюймов). Проверьте этот зазор пользуясь отверстием, расположенным в верхней половине корпуса подшипникового узла.
6. Соберите сальник подшипника (5-177-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3) в крышку (5-018-3), установите на корпус подшипникового узла и затяните. Установите водоотражательное кольцо (5-024-3).
7. Если требуется, сразу установите набивочный узел (6-073-0) и уплотнительное кольцо (6-914-0). Замените конические штифты. Установите водоотражающую втулку (5-024-3).
8. Установите собранный подшипниковый узел на основание (5-083-0) и закрутите на место.
9. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0), затем обшивку задней половины. Установите втулку вала (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и установите крышку подшипника (6-014-0).

20×18×14 SRL-C

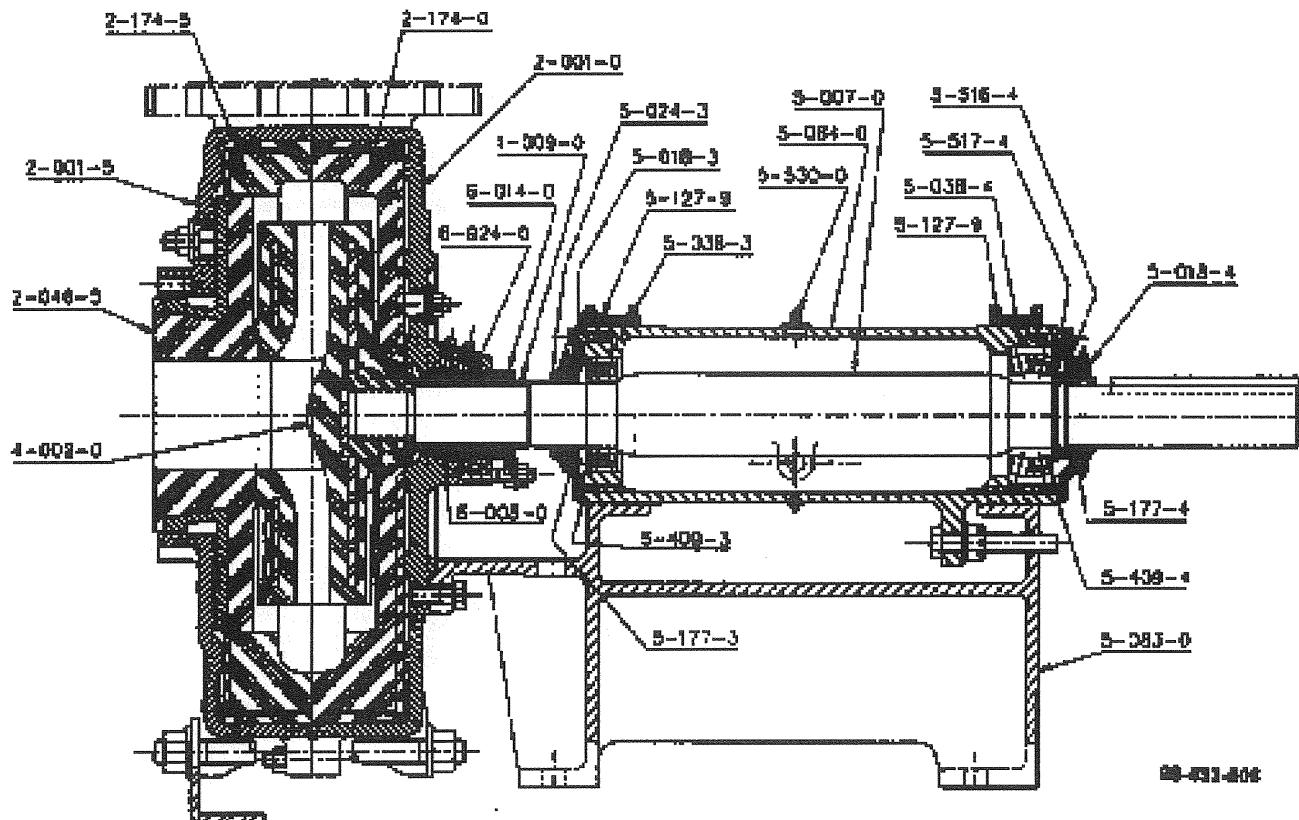
10. Навинтите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).
11. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5), затем обшивку всасывающей половины. Скрутите обе половины корпуса вместе. Проверьте затяжку гаек на обшивочных шпильках.
12. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора зафиксируйте регулировочные винты.
13. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные, считываемые со смотровых стекол были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “СМАЗКА” на странице 5.
14. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения, проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

6×6×21 SRL-XT

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-409-3	Прокладка крышки подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-024-3	Отражатель	5-409-4	Прокладка крышки подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-517-4	Стопорная шайба подшипника
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-083-0	Основание	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-008-0	Водотражающая втулка
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-127-9	Хомут подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
5-007-0	Вал	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника	6-924-0	Набивка
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-177-4	Сальник наружного подшипника		

6×6×21 SRL-XT

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Освободите корпус, сняв секцию всасывающей трубы и отсоединив сливную трубу. Поддерживая сливную трубу открутите болты, соединяющие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. Снимите всасывающую половину корпуса (2-001-5). Снимите обшивку всасывающей половины (2-046-5). Снимите уплотнение всасывающей половины корпуса (вулканизировано 2-174-5) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Для того, чтобы снять рабочее колесо (крыльчатку) необходимо придерживать вал, предотвращая его вращение и наносить удары по прочному куску дерева, установленному против лопасти крыльчатки. Вращение должно происходить против часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки). Удалите шайбу втулки находящуюся у ступицы рабочего колеса (крыльчатки).
3. Удалите из корпуса уплотнение сальниковой половины (вулканизировано 2-174-0).
4. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), высвободив её из корпуса подшипникового узла и сдвинув с вала.
5. Снимите оба хомута подшипникового узла (5-127-9).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте все масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).
7. Открутите регулировочный механизм, включающий в себя шплинт, корончатую гайку и шайбу. Разверните подшипниковый узел таким образом, чтобы во время снятия подшипникового узла кронштейн цилиндра не повредил основание (5-083-0).
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-519-0) из корпуса, при этом запоминайте порядок, в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочных узлов типа "А" и "Б".

6×6×21 SRL-ХТ

10. Снимите отражатель (5-024-3) с вала. Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и прокладку (5-409-3). Снимайте крышку осторожно, так, чтобы не повредить сальник внутреннего подшипника (5-177-3). Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника может быть проинспектирован и удалён.
11. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Снимите прокладку (5-409-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
12. С помощью гидравлического пресса или адекватного съёмника удалите вал (5-007-0) и подшипники (5-038-3 и 5-038-4) из корпуса подшипникового узла.
13. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4) подшипника. Снимите подшипник с помощью гидравлического пресса или соответствующего съёмника.

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите подшипники (5-038-3 и 5-038-4) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипников должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, при комнатной температуре.
2. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4).

6×6×21 SRL-XT

3. Соберите вал и подшипники в корпус подшипникового узла (5-084-0). Это может быть легко сделано как в горизонтальном, так и в вертикальном положении. В любом случае необходимо убедиться в том, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. Во время установки в корпус подшипникового узла вал должен быть надёжно придержан, в то же время эта процедура должна проходить со всеми предосторожностями, чтобы не повредить поверхность вала.
4. Установите сальники (5-177-4 и 5-177-3) в крышки подшипников (5-018-4 и 5-018-3). Замените прокладки (5-409-4 и 5-409-3). Установите отражатель (5-024-3).
5. Установите водоотражающую втулку (6-008-0).
6. Установите подшипниковый узел (5-084-0) на основание (5-083-0) и затяните хомуты (5-127-9). Не затягивайте болты полностью для дальнейшей регулировки, пункт 11.
7. Установите втулку вала (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и установите крышку подшипника (6-014-0). Проверьте концентрична ли водоотражающая втулка (6-008-0) втулке вала.
8. Установите уплотнение всасывающей половины (2-174-0). Не прикладывайте чрезмерное усилие затягивая гайки.
9. Установите шайбу втулки и уплотнительное кольцо у втулки вала (1-009-0) и накрутите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).
10. Установите уплотнение всасывающей половины корпуса (2-174-5). Установите обшивку всасывающей половины корпуса (2-046-5). Не прикладывайте чрезмерное усилие затягивая гайки на обшивочных шпильках. Скрутите обе половины корпуса вместе. Проверьте затяжку гаек на обшивочных шпильках.
11. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах корпуса подшипникового узла.
12. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
13. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен быть в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стекол были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “СМАЗКА” на странице 5.

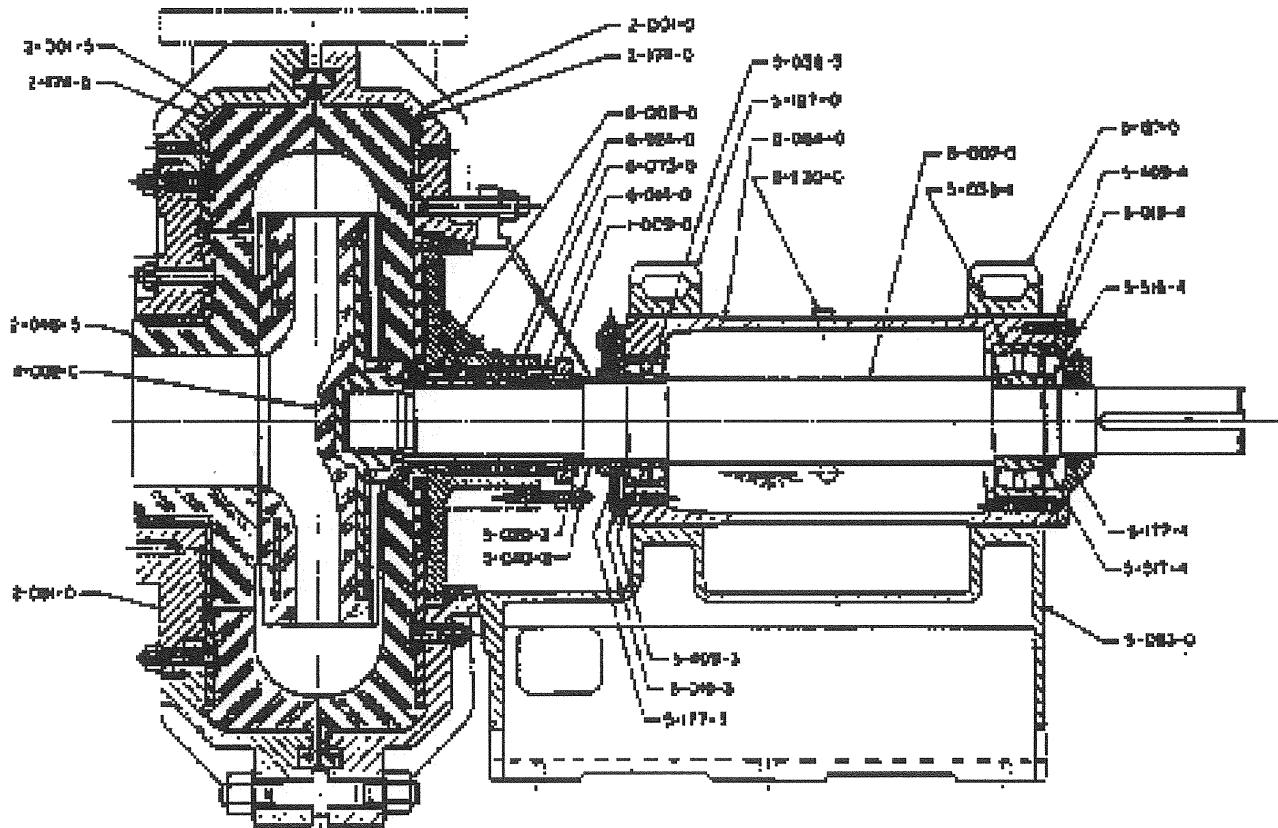
6×6×21 SRL-ХТ

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла на 1,6 мм. (1/16 дюйма) назад таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения, проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

8×8×25 SRL-XT

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-409-3	Прокладка крышки подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-020-3	Гайка втулки вала	5-409-4	Прокладка крышки подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-517-4	Стопорная шайба подшипника
2-091-0	Крышка всасывающей половины	5-040-3	Отражатель	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-083-0	Основание	6-008-0	Водотражающая втулка
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-127-0	Хомут подшипникового узла	6-073-0	Набивочный узел
5-007-0	Вал	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника	6-924-0	Набивка
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-177-4	Сальник наружного подшипника		

8×8×25 SRL-XT

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Снимите секцию всасывающей трубы, примыкающую к всасывающей половине корпуса (2-001-5). Корпус комплектуется съёмной крышкой (2-091-0) с обшивкой всасывающей половины корпуса (2-046-5). Крышка установлена на корпусе с помощью 12 шпилек и стопорных гаек, 4 из которых удерживают на месте уплотнение всасывающей половины (2-174-5). Снимите крышку и присоедините обшивку всасывающей половины с помощью винтов. Если необходимо, снимите обшивку всасывающей половины с крышки, к которой она крепится с помощью 4 шпилек и стопорных гаек.

Отсоедините и придерживайте сливную трубу. Ослабте и удалите болты удерживающие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. После того как снята всасывающая половина корпуса, уплотнение всасывающей половины (2-174-5) может быть снято с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.

2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Перед тем как снять крыльчатку снимите гайку втулки вала (5-020-3). Это может быть достигнуто удалив 2 винта с головкой под торцевой ключ. Затем используя один из них в качестве нажимного винта в отверстии с резьбой у короны гайки, разведите соединение в стороны так чтобы вывести одну гайку на половину из фланца вала. Для того, чтобы высвободить вторую половину, наносите удары по гайке, пользуясь деревянным молотком или адекватным “мягкм” материалом, чтобы не повредить гайку. После того как гайка удалена рабочее колесо (крыльчатка) может быть легко снято с вала. Для этого придерживайте вал, предотвращая его вращение, приложите резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
5. Снимите оба хомута корпуса подшипника (5-127-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).

8×8×25 SRL-XT

7. Ослабте регулировочные винты. Разверните корпус подшипникового узла таким образом, чтобы выступы на корпусе не повредили основание (5-083-0) во время снятия узла.
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из набивочного узла. Запомните порядок в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочных узлов типа “А” и “Б”.
10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Исключение может быть сделано в случае, если водоотражающая втулка (6-008-0) требует замены. Если необходимо, открутите 4 удерживающих винта с головкой под торцевой ключ. Затем, с помощью 2 нажимных винтов в отверстиях с резьбой, снимите набивочный узел.
11. Снимите отражатель (5-040-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и прокладку (5-409-3). Аккуратно, стараясь не повредить сальник, снимите крышку. Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника (5-177-3) может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Снимите прокладку (5-409-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Удалите вал (5-007-0) и подшипники (5-038-3) и (5-038-4) из корпуса подшипникового узла, придерживая вал и выталкивая или вытягивая его из корпуса. Действуйте осторожно, стараясь не повредить поверхность вала.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3), используя соответствующий съёмник. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4). Удалите наружный подшипник качения (5-038-4), используя соответствующий съёмник.

8×8×25 SRL-XT

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите подшипники (5-038-3 и 5-038-4) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев их в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
2. Установите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4).
3. Соберите вал и подшипники в корпус подшипникового узла (5-084-0). Это может быть сделано как в горизонтальном, так и в вертикальном положении. В любом случае необходимо убедиться в том, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекаивает относительно вала во время сборки. Во время установки в корпус подшипникового узла вал должен быть надежно придержан, в то же время эта процедура должна проходить со всеми предосторожностями, чтобы не повредить поверхность вала.
4. Установите сальники (5-177-4 и 5-177-3) в крышки подшипников (5-018-4 и 5-018-3). Замените прокладки (5-409-4 и 5-409-3). Прикрутите крышки к корпусу подшипникового узла (5-084-0). Установите отражатель (5-040-3).
5. Установите набивочный узел (6-073-0) на место, если он был предварительно удален из корпуса. Установите водоотражающую втулку (6-008-0). Установите набивочный узел в сальниковой половине корпуса (2-001-0), используя два прямых установочных штифта.
6. Установите корпус подшипникового узла на основание (5-083-0) и затяните хомуты (5-127-0). Не затягивайте болты полностью для последующей регулировки (пункт 12).
7. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0). Соберите гайку втулки вала и установите вплотную к фланцу вала. Установите втулку (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и сальник (6-014-0).
8. Накрутите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).

8×8×25 SRL-ХТ

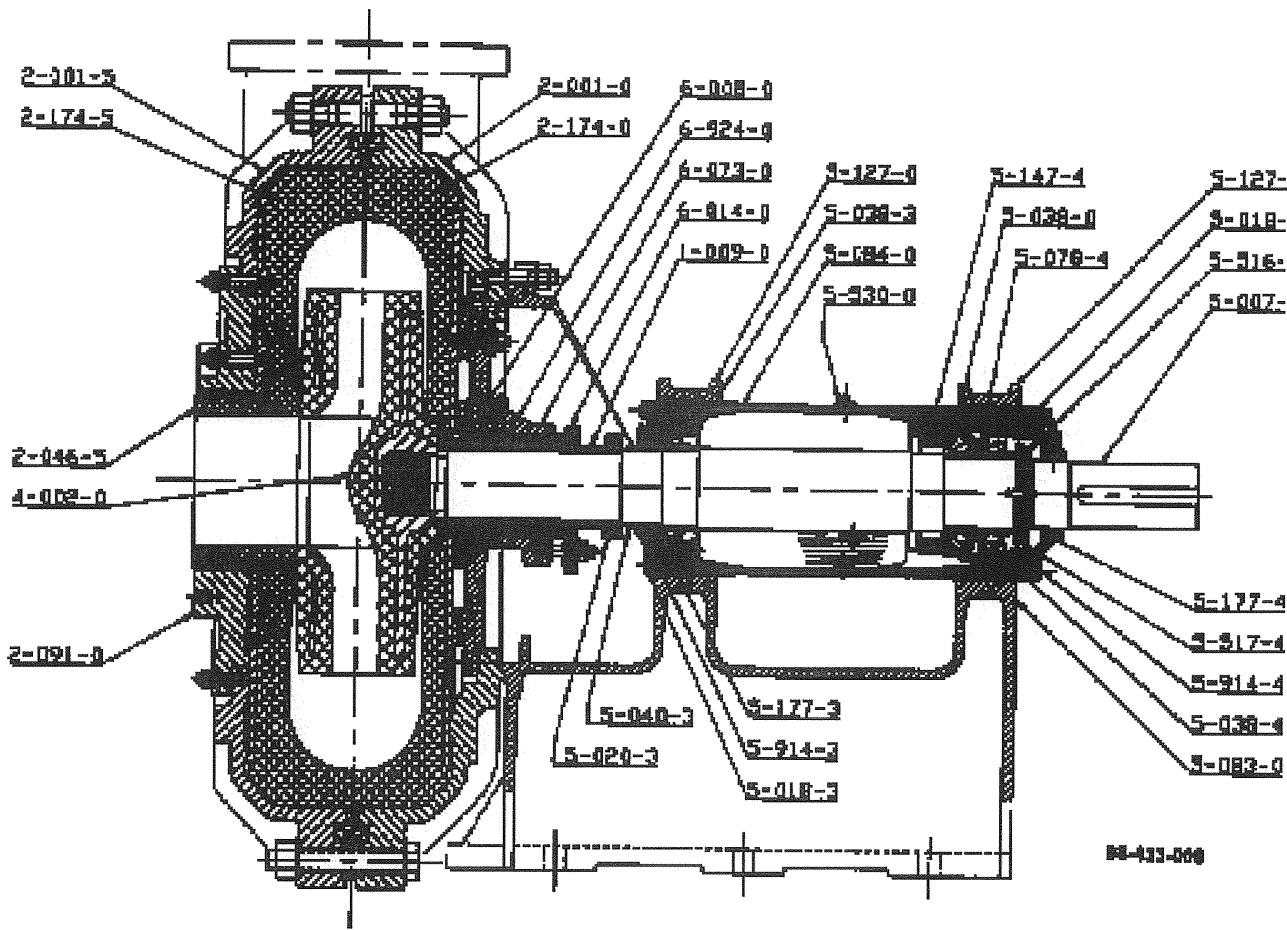
9. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5) и затяните рукой гайки на установочных шпильках. Замените крышку всасывающей половины (2-091-0) вместе с обшивкой всасывающей половины (2-046-5). Установите крышку на корпус и затяните гайки на обшивке и уплотнении. Скрутите обе половины корпуса вместе и проверьте как затянуты вышеупомянутые гайки.
10. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА НАСОСА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах подшипникового узла. Затяните установочные винты.
11. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
12. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стёкол, были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “Смазка” на странице 5.

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения, проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

10×10×28 SRL-XT

ОБЩИЙ ВИД



№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-020-3	Гайка втулки вала	5-177-4	Сальник наружного подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-038-0	Упорный подшипник	5-517-4	Стопорная гайка подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-517-4	Стопорная шайба подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-091-0	Крышка всасывающей половины	5-040-3	Отражатель	5-914-3	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-078-4	Распорное кольцо подшипника	5-914-4	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-083-0	Основание	6-008-0	Водотрахающая втулка
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
5-007-0	Вал	5-127-0	Хомут подшипникового узла	6-073-0	Набивочный узел
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-147-4	Держатель пружин	6-924-0	Набивка
5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника		

10×10×28 SRL-XT

РАЗБОРКА НАСОКА

1. Снимите секцию всасывающей трубы, примыкающую к всасывающей половине корпуса (2-001-5). Корпус комплектуется съёмной крышкой (2-091-0) с обшивкой задней половины корпуса (2-046-5). Крышка установлена на корпусе с помощью 12 шпилек и стопорных гаек, 4 из которых удерживают на месте уплотнение всасывающей половины (2-174-5). Снимите крышку и присоедините обшивку всасывающей половины с помощью винтов. Если необходимо, снимите обшивку всасывающей половины с крышки, к которой она крепится с помощью 4 шпилек и стопорных гаек.

Отсоедините и придерживайте сливную трубу. Ослабте и удалите болты удерживающие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. После того как снята всасывающая половина корпуса, уплотнение всасывающей половины (2-174-5) может быть снято с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.

2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Перед тем как снять крыльчатку снимите гайку втулки вала (5-020-3). Это может быть достигнуто удалив 2 винта с головкой под торцевой ключ. Затем используя один из них в качестве нажимного винта в отверстии с резьбой у короны гайки, разведите соединение в стороны так чтобы вывести одну гайку на половину из фланца вала. Для того, чтобы высвободить вторую половину, наносите удары по гайке, пользуясь деревянным молотком или адекватным "мягкм" материалом, чтобы не повредить гайку. После того как гайка удалена рабочее колесо (крыльчатка) может быть легко снято с вала. Для этого придерживайте вал, предотвращая его вращение, приложите резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
5. Снимите оба хомута корпуса подшипника (5-127-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).

10×10×28 SRL-XT

7. Ослабте регулировочные винты. Разверните корпус подшипникового узла таким образом, чтобы выступы на корпусе не повредили основание (5-083-0) во время снятия узла.
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из набивочного узла. Запомните порядок в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочных узлов типа “А” и “Б”.
10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Исключение может быть сделано в случае, если водоотражающая втулка (6-008-0) требует замены. Если необходимо, открутите 4 удерживающих винта с головкой под торцевой ключ. Затем, с помощью 2 нажимных винтов в отверстиях с резьбой снимите набивочный узел.
11. Снимите отражатель (5-040-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3). Аккуратно, стараясь не повредить сальник, снимите крышку. Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника (5-177-3) может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Удалите уплотнительное кольцо (5-914-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Удалите вал (5-007-0) и подшипники из корпуса подшипникового узла (5-084-0), придерживая вал и выталкивая или вытягивая его из корпуса. Действуйте осторожно, стараясь не повредить поверхность вала.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3), используя соответствующий съёмник. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4). Удалите наружный подшипник качения (5-038-4), используя соответствующий съёмник. Удалите упорный подшипник (5-038-0), используя соответствующий съёмник. Удалите держатель пружин (5-147-4) и сопровождающие пружины.

10×10×28 SRL-XT

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите подшипники (5-038-3 и 5-038-4) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев их в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
2. Установите держатель пружин (5-147-4) на валу. Установите распорное кольцо упорного подшипника на вал (5-007-0) так, чтобы оно упиралось в торец. Установите упорный подшипник (5-038-0) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
3. Установите распорное кольцо подшипника (5-078-4) большим диаметром в сторону упорного подшипника (5-038-0). Установите на вал наружный подшипник качения (5-038-4) пользуясь тем же методом что и для упорного подшипника (5-038-0). Внутреннее кольцо подшипника должно упираться в кольцо.
4. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4) и затяните. Во время сборки вала и подшипников в корпус подшипникового узла (5-084-0) вложите пружины в держатель (5-147-4) и установите его вплотную к внешнему кольцу упорного подшипника (5-038-0). Убедитесь при этом, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. Установите вал с подшипниками в корпус подшипникового узла.

10×10×28 SRL-XT

5. Соберите сальник подшипника (5-177-4) и уплотнительное кольцо (5-914-4) в крышку (5-018-0), и установите на корпус подшипникового узла (5-084-0). После затяжки болтов между внешним кольцом упорного подшипника (5-038-0) и удерживателем пружин (5-147-4) должен оставаться зазор по оси 0,1-0,38 мм. (0,004 - 0,015 дюймов). Проверьте этот зазор пользуясь отверстием, расположенным в верхней половине корпуса подшипникового узла.
6. Соберите сальник подшипника (5-177-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3) в крышку (5-018-3), установите на корпус подшипникового узла (5-084-0) и затяните. Установите отражатель (5-040-3).
7. Установите набивочный узел (6-073-0) на место, если он был предварительно удалён из корпуса. Замените конические штифты. Установите водоотражающую втулку (6-008-0). Установите набивочный узел в сальниковую половину корпуса.
8. Установите собранный подшипниковый узел на основание (5-083-0) и закрутите хомуты (5-127-0) на место. Не затягивайте болты до конца для дальнейшей регулировки (смотрите пункт 12).
9. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0). Соберите гайку втулки вала и установите вплотную к фланцу вала. Установите втулку (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и сальник (6-014-0).
10. Накрутите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).
11. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5) и затяните рукой гайки на установочных шпильках. Замените крышку всасывающей половины (2-091-0) вместе с обшивкой всасывающей половины (2-046-5). Установите крышку на корпус и затяните гайки на обшивке и уплотнении. Скрутите обе половины корпуса вместе и проверьте как затянуты вышеупомянутые гайки.
12. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА НАСОСА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах подшипникового узла. Затяните установочные винты.
13. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
14. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стёкол, были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “Смазка” на странице 5.

10×10×28 SRL-XT

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения, проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

14×12×36 SRL-XT

ОБЩИЙ ВИД

№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание	№ По Каталогу	Описание
1-009-0	Втулка вала	5-020-3	Гайка втулки вала	5-177-4	Сальник наружного подшипника
2-001-0	Сальниковая половина корпуса	5-038-0	Упорный подшипник	5-516-4	Стопорная гайка подшипника
2-001-5	Всасывающая половина корпуса	5-038-3	Внутренний подшипник качения	5-517-4	Стопорная шайба подшипника
2-046-5	Обшивка всасывающей половины	5-038-4	Наружный подшипник качения	5-530-0	Вентилируемая пробка маслёнки
2-091-0	Крышка всасывающей половины	5-040-3	Отражатель	5-914-3	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-0	Уплотнение сальниковой половины	5-078-4	Распорное кольцо подшипника	5-914-4	Уплотнительное кольцо крышки подшипника
2-174-5	Уплотнение всасывающей половины	5-083-0	Основание	6-008-0	Водотражающая втулка
4-002-0	Рабочее колесо (крыльчатка)	5-084-0	Корпус подшипникового узла	6-014-0	Крышка сальника
5-007-0	Вал	5-127-0	Хомут подшипникового узла	6-073-0	Набивочный узел
5-018-3	Крышка внутреннего подшипника	5-147-4	Держатель пружин	6-924-0	Набивка
5-018-4	Крышка наружного подшипника	5-177-3	Сальник внутреннего подшипника		

РАЗБОРКА НАСОСА

1. Снимите секцию всасывающей трубы, примыкающую к всасывающей половине корпуса (2-001-5). Корпус комплектуется съёмной крышкой (2-091-0) с обшивкой задней половины корпуса (2-046-5). Крышка установлена на корпусе с помощью 12 шпилек и стопорных гаек, 4 из которых удерживают на месте уплотнение всасывающей половины (2-174-5). Снимите крышку и присоедините обшивку всасывающей половины с помощью винтов. Если необходимо, снимите обшивку всасывающей половины с крышки, к которой она крепится с помощью 4 шпилек и стопорных гаек.

Отсоедините и придерживайте сливную трубу. Ослабте и удалите болты удерживающие обе половины корпуса. Обратите внимание на всасывающую половину корпуса и поддержите её предотвратив падение. После того как снята всасывающая половина корпуса, уплотнение всасывающей половины (2-174-5) может быть снято с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.

2. Крыльчатка (4-002-0) посажена на правую резьбу. Вращение происходит по часовой стрелке, если наблюдать со стороны привода. Перед тем как снять крыльчатку снимите гайку втулки вала (5-020-3). Это может быть достигнуто удалив 2 винта с головкой под торцевой ключ. Затем используя один из них в качестве нажимного винта в отверстии с резьбой у короны гайки, разведите соединение в стороны так чтобы вывести одну гайку на половину из фланца вала. Для того, чтобы высвободить вторую половину, наносите удары по гайке, пользуясь деревянным молотком или адекватным “мягким” материалом, чтобы не повредить гайку. После того как гайка удалена рабочее колесо (крыльчатка) может быть легко снято с вала. Для этого придерживайте вал, предотвращая его вращение, приложите резкое и адекватное усилие на крыльчатку в направлении противоположном ходу часовой стрелки (если наблюдать со стороны крыльчатки).
3. Снимите крышку сальника (6-014-0). Снимите втулку вала (1-009-0), сдвинув её с вала.
4. Снимите уплотнение сальниковой половины (2-174-0) с помощью специально предназначенных для этой цели нажимных винтов.
5. Снимите оба хомута корпуса подшипника (5-127-0).
6. Извлеките нижнюю заглушку трубы и слейте масло из корпуса подшипникового узла (5-084-0).

14×12×36 SRL-XT

7. Ослабте регулировочные винты. Разверните корпус подшипникового узла таким образом, чтобы выступы на корпусе не повредили основание (5-083-0) во время снятия узла.
8. Поместите подшипниковый узел на рабочий стол и зафиксируйте, если возможно, на месте.
9. Удалите набивку (6-924-0) и водоотражающую втулку (6-008-0) из набивочного узла. Запомните порядок в котором происходит разборка. На страницах 6 и 7 дано описание набивочных узлов типа “А” и “Б”.
10. Набивочный узел (6-073-0) обычно не снимается. Исключение может быть сделано в случае, если водоотражающая втулка (6-008-0) требует замены. Если необходимо, открутите 4 удерживающих винта с головкой под торцевой ключ. Затем, с помощью 2 нажимных винтов в отверстиях с резьбой снимите набивочный узел.
11. Снимите отражатель (5-040-3). Снимите крышку внутреннего подшипника (5-018-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3). Аккуратно, стараясь не повредить сальник, снимите крышку. Теперь, при необходимости, сальник внутреннего подшипника (5-177-3) может быть проинспектирован и удалён.
12. Крышка наружного подшипника (5-018-4) может быть снята после того как шпонка удалена из вала и все болты откручены. Перед тем как снять крышку подшипника очистите вал от грязи и других инородных веществ. Удалите уплотнительное кольцо (5-914-4). Теперь, при необходимости, сальник наружного подшипника (5-177-4) может быть проинспектирован и удалён.
13. Удалите вал (5-007-0) и подшипники из корпуса подшипникового узла (5-084-0), придерживая вал и выталкивая или вытягивая его из корпуса. Действуйте осторожно, стараясь не повредить поверхность вала.
14. Удалите внутренний подшипник качения (5-038-3), используя соответствующий съёмник. Снимите стопорную гайку (5-516-4) и стопорную шайбу (5-517-4). Удалите наружный подшипник качения (5-038-4), используя соответствующий съёмник. Удалите упорный подшипник (5-038-0), используя соответствующий съёмник. Удалите держатель пружин (5-147-4) и сопровождающие пружины.

14×12×36 SRL-XT

СБОРКА НАСОСА

ВНИМАНИЕ: перед тем как вновь собрать насос необходимо тщательно очистить все детали. Во время обращения с вращающимся элементом и подшипниками поддерживайте чистоту и убедитесь в отсутствии пыли. Не распаковывайте подшипники до их установки. Новые подшипники покрыты смазкой, предохраняющей от ржавчины и обладающей хорошими смазывающими свойствами. Это покрытие не должно быть удалено. Исключение может быть сделано только в случае загрязнения подшипника во время хранения.

1. Установите подшипники (5-038-3 и 5-038-4) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев их в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
2. Установите держатель пружин (5-147-4) на валу. Установите распорное кольцо упорного подшипника на вал (5-007-0) так, чтобы оно упиралось в торец. Установите упорный подшипник (5-038-0) на вал (горячая посадка), предварительно нагрев подшипник в горячем масле при температуре 66°C (150°F) для достаточного расширения. При установке внутреннее кольцо подшипника должно упираться в торец вала. Охлаждайте подшипник на сухую, до комнатной температуры.
3. Установите распорное кольцо подшипника (5-078-4) большим диаметром в сторону упорного подшипника (5-038-0). Установите на вал наружный подшипник качения (5-038-4) пользуясь тем же методом что и для упорного подшипника (5-038-0). Внутреннее кольцо подшипника должно упираться в кольцо.
4. Установите стопорную шайбу (5-517-4) и стопорную гайку (5-516-4) и затяните. Во время сборки вала и подшипников в корпус подшипникового узла (5-084-0) вложите пружины в держатель (5-147-4) и установите его вплотную к внешнему кольцу упорного подшипника (5-038-0). Убедитесь при этом, что наружное кольцо внутреннего подшипника (5-038-3) не перекашивает относительно вала во время сборки. Установите вал с подшипниками в корпус подшипникового узла.

14×12×36 SRL-XT

5. Соберите сальник подшипника (5-177-4) и уплотнительное кольцо (5-914-4) в крышку (5-018-0), и установите на корпус подшипникового узла (5-084-0). После затяжки болтов между внешним кольцом упорного подшипника (5-038-0) и удерживателем пружин (5-147-4) должен оставаться зазор по оси 0,1-0,38 мм. (0,004 - 0,015 дюймов). Проверьте этот зазор пользуясь отверстием, расположенным в верхней половине корпуса подшипникового узла.
6. Соберите сальник подшипника (5-177-3) и уплотнительное кольцо (5-914-3) в крышку (5-018-3), установите на корпус подшипникового узла (5-084-0) и затяните. Установите отражатель (5-040-3).
7. Установите набивочный узел (6-073-0) на место, если он был предварительно удалён из корпуса. Замените конические штифты. Установите водоотражающую втулку (6-008-0). Установите набивочный узел в сальниковую половину корпуса.
8. Установите собранный подшипниковый узел на основание (5-083-0) и закрутите хомуты (5-127-0) на место. Не затягивайте болты до конца для дальнейшей регулировки (смотрите пункт 12).
9. Установите уплотнение сальниковой половины (2-174-0). Соберите гайку втулки вала и установите вплотную к фланцу вала. Установите втулку (1-009-0). Замените набивку (6-924-0) и сальник (6-014-0).
10. Накрутите рабочее колесо (крыльчатку) (4-002-0).
11. Замените уплотнение всасывающей половины (2-174-5) и затяните рукой гайки на установочных шпильках. Замените крышку всасывающей половины (2-091-0) вместе с обшивкой всасывающей половины (2-046-5). Установите крышку на корпус и затяните гайки на обшивке и уплотнении. Скрутите обе половины корпуса вместе и проверьте как затянуты вышеупомянутые гайки.
12. Смотрите “РЕГУЛИРОВКА НАСОСА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)”. После установки зазора затяните все болты на хомутах подшипникового узла. Затяните установочные винты.
13. Присоедините всасывающий и сливной трубопроводы.
14. Через маслёнку (5-530-0) заполните подшипниковый узел маслом до нужного уровня (пользуйтесь смотровым стеклом). Корпус подшипникового узла должен находиться в горизонтальном положении и выставлен так, чтобы данные считываемые со смотровых стёкол, были идентичны. Через пресс-маслёнки набейте обе крышки подшипников высокотемпературной консистентной смазкой. Смотри раздел “Смазка” на странице 5.

14×12×36 SRL-XT

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА РАБОЧЕГО КОЛЕСА (КРЫЛЬЧАТКИ)

1. Ослабте болты или хомуты прижимающие корпус подшипникового узла.
2. Используя регулировочные винты, сдвиньте корпус подшипникового узла вперед до тех пор, пока рабочее колесо (крыльчатка) не коснётся уплотнения всасывающей половины. Это может быть проверено вращая вал рукой.
3. Сдвиньте корпус подшипникового узла назад на 1,6 мм. (1/16 дюйма) таким образом, чтобы рабочее колесо (крыльчатка) не задевало за уплотнение всасывающей половины.
4. Проверьте вращающийся элемент на свободу вращения, проворачивая его рукой.
5. Затяните хомуты на корпусе подшипникового узла. Посредством такой регулировки (в зависимости от уровня износа) срок эксплуатации насоса может быть продлён.

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИКЛЕИВАНИЮ УПЛОТНЕНИЙ В НАСОСАХ ТИПА - SRL

Для насосов значительных размеров (начиная с $12 \times 10 \times 25$ и до $20 \times 18 \times 40$ SRL-C) в случае эксплуатации в условиях, при которых наблюдаются серьёзные перепады в давлении всасываемой жидкости или существует угроза частой работы на “сухую”, рекомендуется приклеивать уплотнения к корпусу.

ПРОЦЕДУРА ПО ПРИКЛЕИВАНИЮ УПЛОТНЕНИЙ

Используйте только водоустойчивый контакт-цемент высокого качества. Рекомендуется использовать Гуд Еар Армабонд Контакт №МБ441 цемент (Goodyear Armabond Contact №MB441). Можно также пользоваться Скотч-Грип Рабэр Эй энд Эджисив №1300 (Scotch-Grip Rubber A&Adhesive №1300) изготовленный компанией ЗМ (3M Company). Для лучшего результата склеивающее вещество и поверхность должны быть хотя бы 18°C (65°F).

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ КОРПУСА

Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от пыли. Очистите поверхности обеих половин корпуса (всасывающую и сливную) от отстающей краски, грязи, масла и пыли.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ УПЛОТНЕНИЯ

Очистите поверхность уплотнения от грязи, пыли, плёнки, которая могла образоваться на поверхности. Слегка отполируйте поверхность и установите весь крепёж.

СБОРКА

Нанесите обильный слой цемента на половину корпуса и уплотнение (в местах изгиба и сливном сопле) как указано. Дайте цементу слегка загустеть. Аккуратно установите уплотнение в корпус пользуясь крепежом как разметкой. Соберите пластину предохраняющую от износа. Затяните весь крепёж прижимающий уплотнение и пластину, предохраняющую от износа, к корпусу.

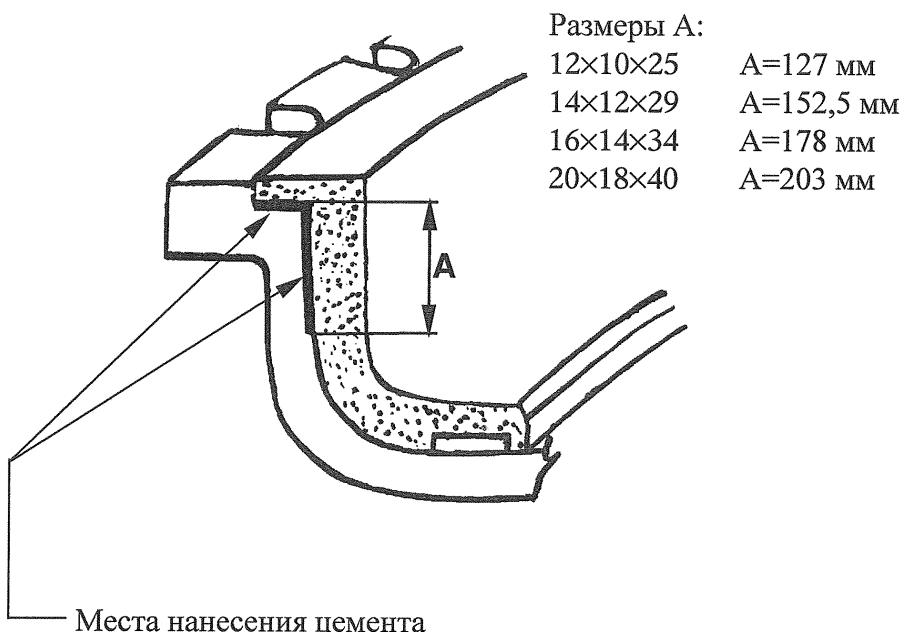
Убедитесь в том, что резиновое уплотнение достаточно плотно пристаёт к корпусу и даёт возможность приклеиться. Используйте клейкую ленту или струпцины с прокладками, чтобы прижимать уплотнение до тех пор, пока цемент не “схватит”.

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИКЛЕИВАНИЮ УПЛОТНЕНИЙ В НАСОСАХ ТИПА - SRL

Когда оба уплотнения собраны в соответствующие половины корпуса, убедитесь в том, что они хорошо приклейены во всех местах нанесения контакт-цемента.

СНЯТИЕ УПЛОТНЕНИЙ

Установите весь крепёж прижимающий уплотнение к корпусу. Отделите уплотнение от корпуса с помощью рычагов. Пользуйтесь врасолом или бензином, чтобы ослабить связь.



Склейвающее вещество (контакт-цемент) должно быть нанесено на корпус и уплотнение как указано на чертеже - в местах изгиба и сливном сопле.

НАНЕСИТЕ СКЛЕИВАЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО В ЛАСТОЧКИНОМ ХВОСТЕ И НА СТЕНКАХ КОРПУСА.

Информация о сроках и условиях хранения склеивающего вещества может быть найдена в инструкциях предоставленных производителем.

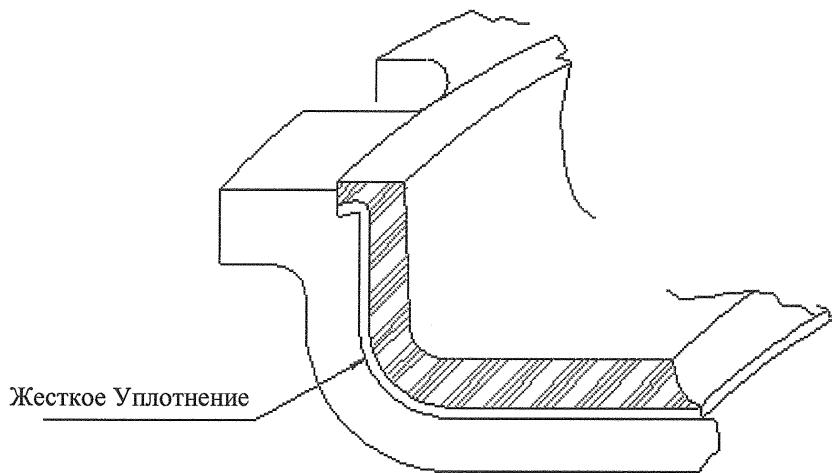
ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ЖЕСТКИХ РЕЗИНОВЫХ УПЛОТНЕНИЙ

**12x10x25 SRL-C, 14x12X29 SRL-C, 16x14x34 SRL-C
и 20x18x40 SRL-C**

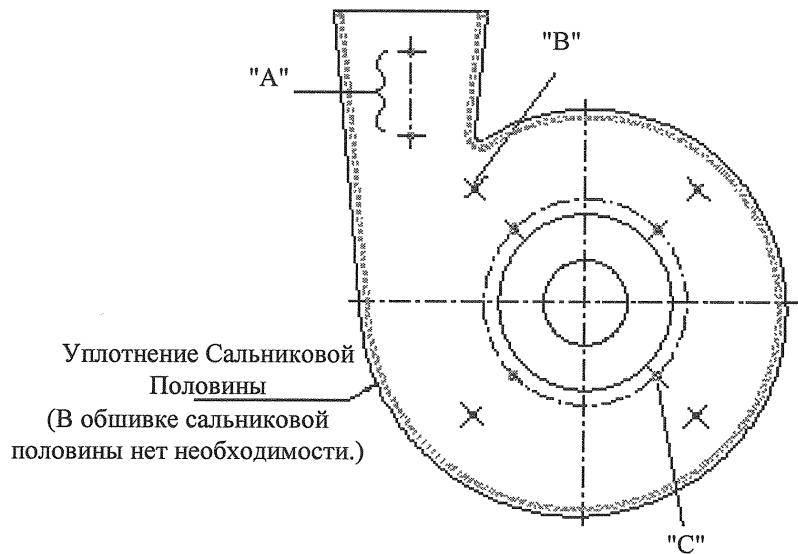
Резиновые уплотнения, обшивки всасывающей и сальниковой половин для SRL-C насосов, размером 12x10x25 и свыше, были реконструированы для работы с "жестким" уплотнением.

Эти жесткие уплотнения не нуждаются в приклейвании, инструкция для которого может быть найдена на странице 65. Кроме того, крепёж удерживающий резиновые уплотнения был устраниён (за исключением сальниковой половины для насосов 12x10x25 и 14x12x29 SRL-C, в которых всё ещё необходимы четыре шпильки).

Противозадирный состав должен быть нанесён на четыре шпильки находящиеся на уплотнении сальниковой половины. Шпильки затем должны быть закручены до предела, как указано на приложенном стандарте. После запуска насоса вновь затяните шпильки до указанного предела.

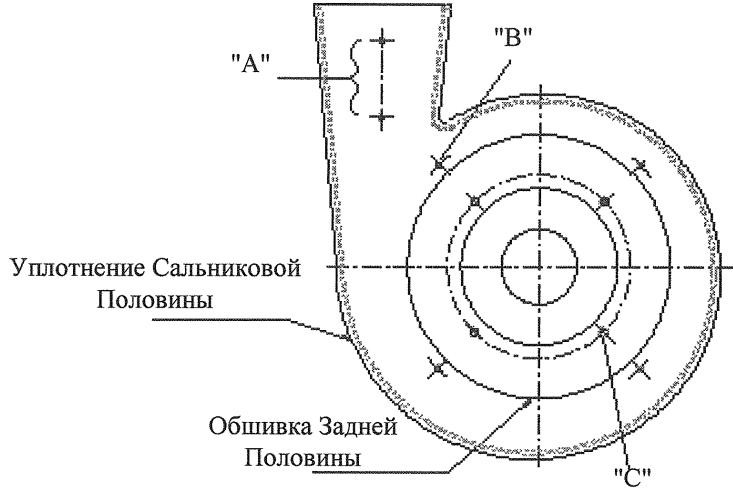


ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ЖЕСТКИХ РЕЗИНОВЫХ УПЛОТНЕНИЙ



Сальниковая половина

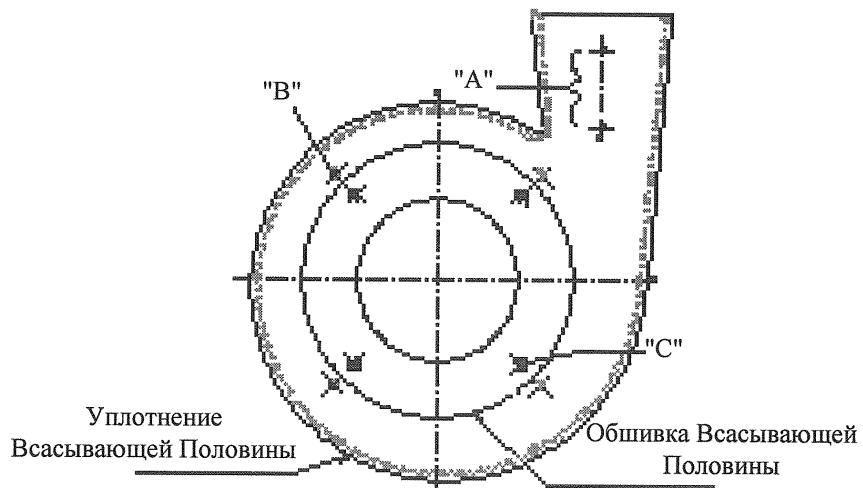
Размер Насоса	"A"	"B"	"C"	Предел Затяжки
12x10x25 SRL-C	—	—	K-во 4 0,750-10 UNC	41 Н×м
14x12x29 SRL-C	—	—	K-во 4 0,875-9 UNC	48 Н×м
16x14x34 SRL-C	—	—	—	
20x18x40 SRL-C	—	—	—	



Сальниковая половина

Размер Насоса	"A"	"B"	"C" (обшивка задней половины)	Предел Затяжки
16x14x34 SRL-C	—	—	K-во 4 1,00-8 UNC	237 Н×м
20x18x40 SRL-C	—	—	K-во 4 1,00-8 UNC	237 Н×м

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ЖЕСТКИХ РЕЗИНОВЫХ УПЛОТНЕНИЙ



Всасывающая половина

Размер Насоса	"A"	"B"	"C" (обшивка всасывающей половины)	Предел Затяжки
12x10x25 SRL-C	—	—	К-во 4 0,750-10 UNC	136 Н×м
14x12x29 SRL-C	—	—	К-во 4 0,875-9 UNC	163 Н×м
16x14x34 SRL-C	—	—	К-во 4 1,00-8 UNC	237 Н×м
20x18x40 SRL-C	—	—	К-во 4 1,00-8 UNC	237 Н×м