

Установка уплотнения

1. Снимите со всех деталей уплотнения упаковку, стараясь не поцарапать и не повредить притертые пары трения. Установите стационарную прокладку в концевую крышку ТУ. Очень осторожно установите седло в положение над прокладкой, следите за тем, чтобы приводные штифты были выровнены и соответствовали своим пазам на седле, равномерно нажимая, вставьте седло на свое место. Осторожно продвиньте собранную концевую крышку вместе с манжетой вдоль по валу от уплотнительной камеры насколько это возможно.

Примечание

При монтаже уплотнения необходимо использовать подходящее смазывающее средство.

Для эластомерных сильфонов рекомендуется использовать мыло для рук с водой или глицерин. Нельзя использовать жидкость для мытья посуды, жидкое мыло или чистящие гели для рук. С резинами на основе нитрила и фторуглерода можно использовать в небольших количествах легкое минеральное масло.

2. Осторожно насадите на вал/втулку вращающийся уплотнительный узел (торец в сборе), стараясь не повредить прокладку. Сдвиньте поджимающее кольцо вдоль по валу в положение за приводной манжетой, чтобы поджать гибкую графитовую прокладку; следите за тем, чтобы не перекосить и не пережать ее. По установочному чертежу выровняйте поджимающее кольцо четко по отмеченной линии 'В' и равномерно затяните установочные винты. (Затянув винты один раз, повторно их уже нельзя использовать. Если по какой-либо причине винты необходимо ослабить, замените их прежде чем повторить вышеуказанные действия, описанные в этом пункте.)

3. Осторожно стараясь не повредить узел ТУ, соберите полностью корпус уплотнительной камеры насоса и установите обратно рабочее колесо. Убедитесь, что манжета концевой крышки находится на своем месте. Установите собранную концевую крышку вплотную к краю уплотнительной камеры. Затяните ручную болты концевой крышки, продолжайте затягивать болты пока плотно ее не закрепите. Следите за тем, чтобы не перекосить концевую крышку. Проверьте обязательно, чтобы концевая крышка имела

концентрическое положение по отношению к втулке вала, чтобы избежать ее возможного повреждения из-за трения.

4. Завершите сборку насоса, периодически проворачивая вал вручную, чтобы убедиться в его свободном вращении.

В случае если вал не поворачивается, это означает, что уплотнение установлено неправильно.

5, В случае если установочный чертеж уплотнения показывает, что должны быть рассверлены ответные отверстия под установочные болты втулки картриджа ТУ, тогда снимите эти болты и пометьте их расположение. Открутите концевую крышку картриджа, снимите рабочее колесо, выньте полностью весь картридж ТУ. В отмеченных местах просверлите необходимые отверстия на валу/втулке. Затем повторите с самого начала все действия указанные в пп.1-4.

6. Затягивайте установочные болты втулки картриджа ТУ равномерно. (Если на валу/втулке были просверлены ответные отверстия, следите за тем, чтобы установочные болты точно в них попали.)

7. Затягивайте дальше, поджимая эластичные графитовые прокладки.

8. Снимите транспортировочные зажимы или прокрутите эксцентрики на 180°, чтобы освободить паз на втулке картриджа.

9. Завершите сборку насоса, периодически проворачивая вал вручную, чтобы убедиться в его свободном вращении. В случае если вал не поворачивается, это означает, что уплотнение установлено неправильно.

В качестве руководства следует обратиться к установочному чертежу и/или инструкции по эксплуатации насоса в вопросе подключения трубообвязки и регулировки муфты. Действуйте в соответствии с ними.

ВНИМАНИЕ

В качестве руководства следует обратиться к установочному чертежу и/или инструкции по эксплуатации насоса в вопросе подключения трубообвязки и регулировки муфты. Действуйте в соответствии с ними.

ВНИМАНИЕ

Точное соблюдение значений крутящего момента позволит вам избежать повреждения установочных винтов и проскальзывания картриджа уплотнения по валу.

ВНИМАНИЕ

Прежде чем проворачивать вал вручную или запускать насос, обязательно удалите фиксаторы.

ВНИМАНИЕ

Перед началом работы уплотнения неиспользуемые отверстия соединений в корпусе ТУ должны быть заглушены.

Установка уплотнения между подшипниками

1. Разберите корпус подшипника. Снимите с обеих картриджей ТУ упаковку. Не разбирайте и ничего не меняйте в узлах ТУ.

2. Наденьте на вал/втулку картриджи ТУ в сборе, стараясь не повредить прокладки внутри втулок картриджа. Продвиньте с помощью оснастки эластичную графитовую прокладку как можно дальше вдоль по валу.

Соберите снова корпуса подшипников, сделайте все необходимые осевые регулировки собранного насосного агрегата.

3. Убедившись, что манжета концевой крышки находится на своем месте, установите концевую крышку в сборе вплотную к краю камеры уплотнения. Затяните вручную болты концевой крышки, продолжайте затягивать болты пока плотно ее не закрепите. Следите за тем, чтобы не перекосить концевую крышку.

4. Эксцентричные шайбы и транспортировочные зажимы не снимайте на этом этапе, чтобы обеспечить правильную посадку картриджа ТУ.

5, В случае если установочный чертеж уплотнения показывает, что должны быть рассверлены ответные отверстия под установочные болты втулки картриджа ТУ, тогда снимите эти болты и пометьте их расположение. Затем открутите концевую крышку картриджа, снимите подшипники и сами картриджи ТУ в сборе. В отмеченных местах просверлите необходимые отверстия на валу/втулке. Затем повторите с самого начала все действия указанные в пп.1-4.

6. Затягивайте установочные болты втулки картриджа ТУ равномерно. (Если на валу/втулке были просверлены ответные отверстия, следите за тем, чтобы установочные болты точно в них попали.)

7. Продолжайте затягивать дальше, поджимая эластичные графитовые прокладки.

8. Снимите транспортировочные зажимы или прокрутите эксцентрики на 180°, чтобы освободить паз на втулке картриджа.

9. Завершите сборку насоса, периодически проворачивая вал вручную, чтобы убедиться в его свободном ходе. В случае если вал не поворачивается, это означает, что уплотнение установлено неправильно.

Параметры крутящего момента

Рекомендуемые ниже значения максимального крутящего момента даны для стандартных установочных винтов из нержавеющей стали.

Код уплотнения	Размер винтов	Крутящий момент	
		НМ	Фунт силы - фунт
0160 по 0222	M6	3	2,2
0240 по 0254	M6	4	3
0280 по 0285	M6	5	4
0300 по 0350	M6	6	4,5
0380 по 0412	M6	7	5
0430 по 0476	M6	8	6
0480 по 0508	M6	9	6,5
0530 по 0539	M8	17	12,5
0550 по 0603	M8	18	13
0630 по 0635	M8	19	14
0650 по 0666	M8	20	15
0680 по 0700	M8	21	15,5
0730	M8	22	16
0750 по 0752	M8	23	17

Вывод оборудования из эксплуатации

1. Убедитесь, что насос отключен от источника электричества. Если оборудование работало с токсичными или опасными жидкостями, перед началом работы убедитесь, что оно должным образом дезинфицировано и обезопасено. Помните, что жидкость часто скапливается в полостях ТУ во время отвода и может присутствовать в камере уплотнения. Информацию об особых мерах предосторожности смотрите в руководстве по эксплуатации насоса.
2. Убедитесь, что насос изолирован соответствующими клапанами. Проверьте, чтобы жидкость была отведена и давление полностью сброшено.

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание уплотнения нельзя проводить во время его установки. Рекомендуется хранить в запасе уплотнительный узел и седло для немедленной замены демонтированного уплотнения.

Использованные уплотнения рекомендуется возвращать в сервисный центр ф.«Джон Крейн», т.к. полное восстановление уплотнений должно проводиться квалифицированным персоналом фирмы.

Пользователь оборудования несёт ответственность за то, чтобы все детали ТУ, передаваемые третьей стороне, сопровождалась соответствующими инструкциями по безопасному обращению, прикрепленными к внешней стороне упаковки.