



Wilo - MISO, PISO

ru Инструкция по монтажу и эксплуатации



С данным руководством необходимо ознакомиться до начала монтажа, эксплуатации и техобслуживания

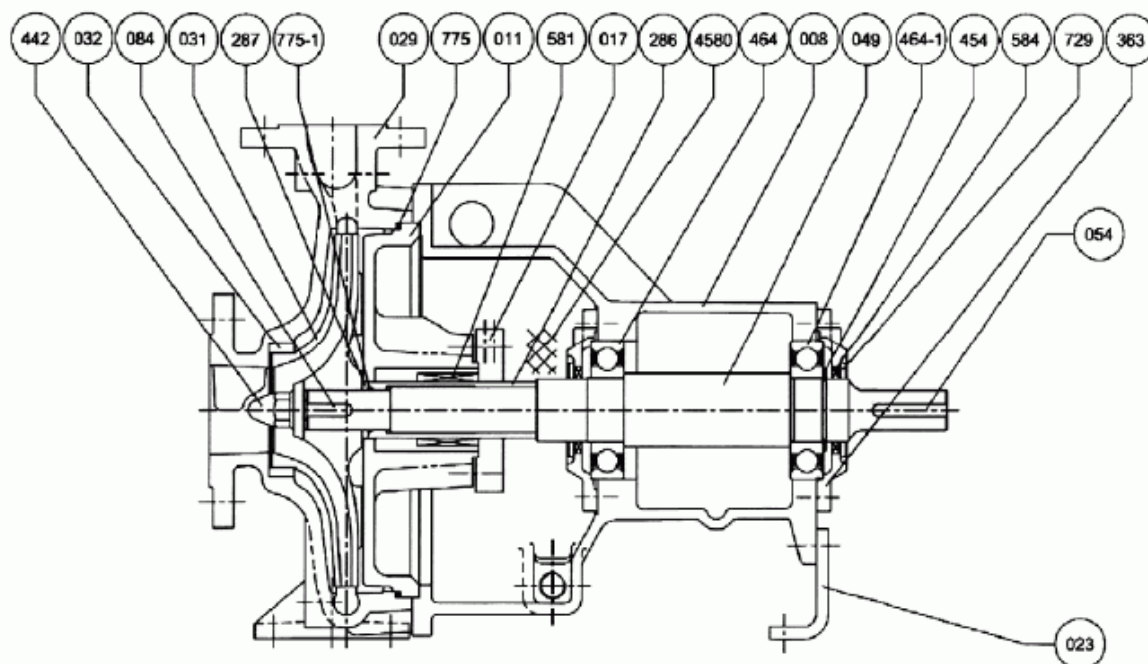


Рис. 1А Поперечный разрез насоса MISO с необслуживаемыми подшипниками
заполненными консистентной смазкой

Ссылка	Описание	Ссылка	Описание
4580	Защитный кожух	286	Втулка вала
775-1	Уплотнительное кольцо втулки	084	Шпонка (рабочее колесо)
775	Уплотнительное кольцо корпуса	054	Шпонка (рабочее колесо)
729	Защитная крышка	049	Вал
584	Манжетное уплотнение	032	Щелевое уплотнение
581	Скользящее торцевое уплотнение	031	Рабочее колесо
464-1	Подшипник (сторона муфты)	029	Корпус
464	Подшипник (сторона рабочего колеса)	023	Опора
454	Внешнее стопорное кольцо	017	Втулка
442	Гайка рабочего колеса	011	Задняя крышка
363	Торцевая крышка подшипника	008	Корпус подшипника
287	Распорная втулка		

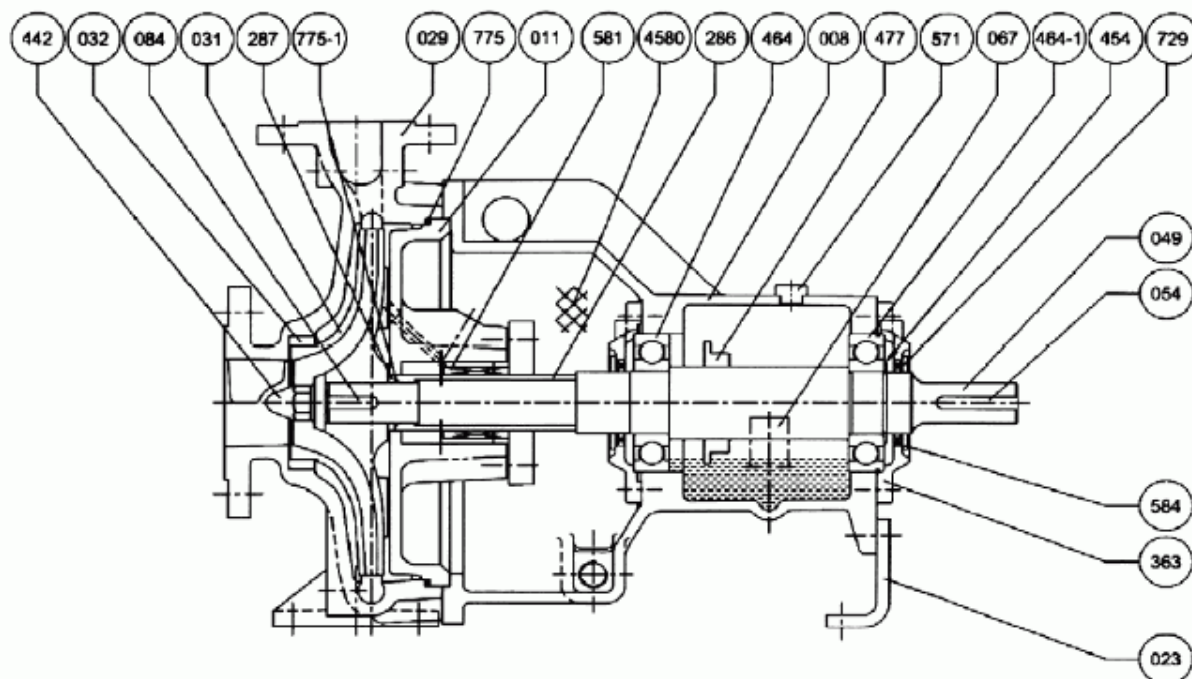


Рис. 2В Поперечный разрез насоса PISO с маслonaполненным суппортом

Ссылка	Описание	Ссылка	Описание
а			
4580	Защитный кожух	286	Втулка вала
775-1	Уплотнительное кольцо втулки	084	Шпонка (рабочее колесо)
775	Уплотнительное кольцо корпуса	067	Индикатор уровня масла
729	Защитная крышка	054	Шпонка (муфта)
584	Манжетное уплотнение	049	Вал
571	Пробка	581	Механическое уплотнение
477	Маслоотражатель	032	Щелевое уплотнение
464-1	Подшипник (сторона муфты)	031	Рабочее колесо
464	Подшипник (сторона рабочего колеса)	029	Корпус
454	Внешнее стопорное кольцо	023	Опора
442	Гайка рабочего колеса	017	Сальниковая тарелка
363	Торцевая крышка подшипника	011	Задняя крышка
287	Распорная втулка	008	Корпус подшипника

-
- 1 Предисловие и Информация об авторских правах**
 - 1.1 Предисловие
 - 1.2 Авторские права
 - 1.3 Права на изменение

 - 2 Общая информация о безопасности**
 - 2.1 Символы безопасности, используемые в руководстве
 - 2.2 Руководящие указания и ЕС сертификация
 - 2.3 Декларация о соответствии компонентов или соответствия
 - 2.4 Условия работы
 - 2.5 Защитные и устройства управления
 - 2.6 Инструкции по технике безопасности
 - 2.7 Инструкции по технике безопасности для оператора
 - 2.8 Электрические соединения и электромонтажные работы
 - 2.9 Работа с различными жидкостями
 - 2.10 Уровень шума
 - 2.11 Выбор первичного привода
 - 2.12 Гарантия
 - 2.13 Примечания

 - 3 Описание изделия**
 - 3.1 Общие сведения об изделии
 - 3.2 Использование по назначению и область применения
 - 3.3 Условия применения
 - 3.4 Конструкция

 - 4 Обращение, транспортировка и хранение**
 - 4.1 Обращение
 - 4.2 Поставка
 - 4.3 Транспортировка
 - 4.4 Хранение
 - 4.5 Возврат поставщику

 - 5 Монтаж**
 - 5.1 Введение
 - 5.2 Требования к рабочему месту
 - 5.3 Чистка
 - 5.4 Фундаменты
 - 5.5 Опорная плита
 - 5.6 Выравнивание насоса и привода
 - 5.7 Трубопроводы
 - 5.8 Использование дизеля в качестве привода

 - 6 Ввод в эксплуатацию**
 - 6.1 Введение
 - 6.2 Промывка трубопроводов
 - 6.3 Чистка подшипников
 - 6.4 Направление вращения
 - 6.5 Заливка насоса
 - 6.6 Работа насоса при затопленном всасывании
 - 6.7 Работа насоса при отрицательном всасывании
 - 6.8 Работа насоса с горячими жидкостями
 - 6.9 Предпусковые проверки
 - 6.10 Нормальные пусковые проверки
 - 6.11 Проверки при работе
 - 6.12 Нормальное выключение
 - 6.13 Аварийное выключение

 - 7 Техобслуживание**
 - 7.1 Текущее техобслуживание и периодичность проверок
 - 7.2 Капитальный ремонт
 - 7.3 Запасные детали
 - 7.4 Смазка

 - 8 Поиск неисправностей**
 - A Списки, таблицы и паспортные таблички**
 - A.1 Список операторов машины
 - A.2 Паспортные таблички
 - A.3 Записи выравнивания
 - A.4 Протокол регулировок
 - A.5 Предпусковые проверки
 - A.6 Отчет о вводе насоса в эксплуатацию

 - B Технические характеристики насоса**
 - B.1 Характеристики
 - B.2 Пределы давления
 - B.3 Температурные ограничения
 - B.4 Нагрузка на фланцы
 - B.5 Рекомендованные моменты затяжки болтов и винтов

 - 9 Гарантии изготовителя**
-

1 Предисловие и авторские права

1.1 Предисловие

Дорогой Клиент

Благодарим вас за покупку оборудования нашей компании. Данное руководство по работе и техобслуживанию необходимо внимательно прочитать до установки и первого запуска оборудования, чтобы гарантировать безопасную и эффективную его эксплуатацию. Данная документация содержит всю необходимую информацию по оборудованию, позволяя вам использовать его должным образом. Кроме того, вы также найдете полезную информацию, которая предоставит вам возможность увидеть потенциальные опасности, сократит ремонтные затраты и время простоя, а также увеличит надежную и долговечную его работу.

Компания-производитель надеется, что на данном оборудовании будут работать лица не моложе 18 лет, которые прочитали и поняли данное руководство. Только компетентный и обученный персонал должен работать на этом оборудовании. Все требования техники безопасности и особые требования изготовителя должны быть выполнены неукоснительно, прежде чем оборудование будет введено в эксплуатацию.

Данное руководство по работе и техобслуживанию дополняет любые местные правила по промышленной безопасности и предотвращению несчастных случаев. Это руководство должно быть доступно работающему персоналу в любое время и на том месте, где используется оборудование.

Если у вас возникли какие-либо сомнения относительно функционирования или регулировки каких-либо узлов оборудования или возникли проблемы, которые вы не можете устранить сами, пользуясь данным руководством, то нужно обратиться на WILLO. Обращаясь за консультацией, необходимо указать серийный номер насоса.

1.2 Авторские права

Данное руководство по работе и техобслуживанию защищено авторским правом, принадлежащим изготовителю. Руководство предназначено для использования персоналом, занимающегося монтажом, эксплуатацией и техобслуживанием оборудования. Оно содержит техническую информацию и схемы, которые не могут воспроизводиться и распространяться, целиком или частями, или использоваться для других целей без предварительного согласия производителя.

1.3 Право на модификацию

Производитель оставляет за собой право вносить технические изменения в систему или узлы и в техническое описание оборудования.

Данное руководство по работе и техобслуживанию предназначено для оборудования, указанного на титульной странице.

2 Общая информация по технике безопасности

Данное руководство по работе и техобслуживанию содержит базовую информацию, которой необходимо строго придерживаться при работе и техобслуживанию. Необходимо выполнять инструкции, приведенные не только в данной главе, но и содержащиеся в других главах, описывающих отдельные узлы и процедуры. Оператор отвечает за строгое их соблюдение.

2.1 Предупреждающие символы, используемые в данном руководстве



Указывает на общую опасность, когда невыполнение требований инструкций может создавать угрозы здоровью персонала.

Указывает на опасность поражения электрическим током, когда невыполнение требований инструкций может создавать угрозы здоровью персонала вплоть до летального исхода.

Символ примечания, ссылающийся на требования техники безопасности или на примечания, которые критично важны для пользователя, несоблюдение которых может привести к повреждению насоса или установки или к неисправности.

2.2 Используемые руководящие указания и CE сертификация

Наша продукция удовлетворяет следующим руководящим указаниям ЕС:

- Директива по машиностроению 98/37/ЕС.

Кроме того, использовано несколько согласующих стандартов, например, EN 809, ISO 12100-1 & ISO 12100-2, EN 1050 (оценки рисков).

Консультируйтесь, пожалуйста, с ЕС декларацией соответствия для уточнения информации и действующих руководящих указаний. ЕС декларация соответствия выдана в соответствии с ЕС Директивой 98/37/ЕС, Приложение II А.

Символ CE находится на паспортной табличке насоса. Двигатель и электрическая панель маркируются этим знаком, если поставщик имеет право на этот знак. Рекомендуется пользоваться электрическим оборудованием с этим знаком (См. 2.3 ниже)

2.3 Декларация соответствия компонентов или соответствия

Так как Wilo не производит приводы, то применимы следующие условия.

Если потребитель приобретает только насос или насос с принадлежностями без привода, то применима **Декларация соответствия компонентов**. Для полностью укомплектованного насоса с CE приводом применима **Декларация соответствия**. Если потребитель предпочитает приобретать насосы с приводом без CE маркировки или ставит на насос собственный привод с CE маркировкой, или без нее, то применима **Декларация соответствия компонентов**.

2.4 Условия эксплуатации

Данное изделие поставляется в виде, как указано в заказе на поставку / одобренном справочном листке данных / чертежах. Копия этих спецификаций / одобренного листка данных должна храниться в данном руководстве.



Данное изделие предназначено работы только в условиях, специфицированных для него. Если у вас появились сомнения,

то обращайтесь на WILO за советом, указывая серийный номер насоса. Рабочие условия указаны на паспортной табличке, включая максимальную температуру перекачиваемой жидкости. Обычно максимальная температура окружающей среды для насоса равна +50°C.

Если условия эксплуатации насоса выходят за пределы, специфицированные в заказе на покупку / одобренном листке данных (например, перекачиваемая жидкость, температура и режим эксплуатации), то пользователь должен получить письменное согласие WILO, прежде чем запускать насос в работу.

2.5 Защитные и устройства управления

Непосредственное управление применимо, если насос поставляется с двигателем и панелью управления. Если двигатель / панель управления устанавливает потребитель, то мы рекомендуем использовать CE одобренные двигатели / панели управления.



Эти устройства, установленные на насосе, двигателе или электрической панели, никогда нельзя разбирать или отключать. Они должны проверяться уполномоченными техниками на правильность функционирования до запуска оборудования. См. информацию по устройствам защиты и управления в Руководстве по эксплуатации двигателя и электрической панели.

2.6 Инструкции по технике безопасности

- Монтаж и обслуживание должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- Монтаж и демонтаж оборудования не должен выполняться только одним человеком.
- Игнорирование мер техники безопасности может привести к травмам персонала или выходу из строя оборудования или установки. Кроме того, неисправности, возникшие в результате этого, не подпадают под действие гарантии.
- Оператор обязан немедленно информировать своего начальника, если появились какие-либо неисправности или неправильности в работе. Это относится как механическим, так и электрическим устройствам.
- Если с насоса снимаются крепежные приспособления после использования, то они должны отчетливо маркироваться как крепежные. В противном случае они должны тщательно храниться.
- Жизненно важно, чтобы система отключалась оператором немедленно, если возникают какие-либо проблемы, которые могут потенциально угрожать безопасности персонала или установки. Они включают следующее:
 - Неисправность защитных и управляющих устройств.
 - Повреждение критических деталей.
 - Повреждение электрических узлов, кабелей и изоляции.
- Основные органы управления должны располагаться в легкодоступном для оператора месте.
- Подъемное и/или транспортное оборудование для работы с грузами должно использоваться так, чтобы гарантировалась устойчивость оборудования во время выполнения операций.

- Необходимо предусмотреть меры безопасности, не позволяющие персоналу находиться под поднятым грузом. Кроме того, запрещается перемещать подвешенный груз над незащищенным рабочим местом, когда там находятся люди.
- Крепежные приспособления должны быть адаптированы к условиям работы (погода, подвеска, нагрузка и т.д.). Сняв с насоса, немедленно маркируйте их как крепежные. В противном случае их необходимо тщательно хранить.
- Можно использовать только те крепежные приспособления, которые специально разработаны и официально одобрены.
- При использовании мобильного рабочего оборудования для подъема ненаправленного груза, необходимо принять меры, чтобы предотвратить его от опрокидывания, проскальзывания, соскальзывания и т.д.
- При использовании мобильного рабочего оборудования для подъема груза должен присутствовать второй человек, который при необходимости будет координировать работу (например, если поле зрения оператора заблокировано).
- При разгрузке насоса с автомобиля поднимайте насос, пропустив стропы под ящик с насосом или насосом в сборе.
- Поднятый груз необходимо перемещать так, чтобы при аварийном отключении питания не возникла опасность причинения вреда. Кроме того, при работе вне помещения эти операции должны немедленно прекращаться при ухудшении погодных условий.
- При проведении работ в ограниченном пространстве, оно должно хорошо проветриваться, чтобы обеспечить приток свежего воздуха.
- При сварке или работе с электронными устройствами исключите условия, которые могут привести к взрыву.
- При перекачке горячих жидкостей будьте особенно осторожными. Мы советуем использовать средства индивидуальной защиты независимо от того, есть предупреждающие знаки или их нет, а также теплоизолирующую горячих поверхностей.
- Меры по защите окружающей среды: захоронение отходов должно выполняться так, что не причинить вред окружающей среде. В насосах Wilo не используются опасные материалы.



Эти инструкции необходимо строго соблюдать. Их несоблюдение может привести к серьезным травмам персонала и/или повреждению оборудования.

2.7 Правила техники безопасности для оператора

- Должны соблюдаться местные правила по предупреждению несчастных случаев. Необходимо следовать предписаниям национальных/местных энергетических компаний, чтобы исключить несчастные случаи, связанные с поражением электрическим током.
- Во время работы защитные ограждения подвижных деталей (например, муфт) должны стоять на своих местах.



По соображениям безопасности защитные и управляющие устройства нельзя разбирать без разрешения. Это может делать только специально обученный персонал



Используйте стандартные средства личной защиты от острых углов для защиты рук, для глаз при использовании шлифовальных машин, специальные средства для защиты от поражения электрическим током, от шума (класса 2.8) и т.д.



Согласно действующим законам, руководящим указаниям, нормам и правилам необходимо использовать защитные устройства для ушей, если уровень шума превышает 85 дБ(А). Об этом оператор должен быть предупрежден.

2.8 Электрические соединения и электромонтажные работы

При монтаже и выполнении соединений пользуйтесь руководством по эксплуатации двигателя и панели. Двигатели и панель работают от промышленной электрической сети высокого напряжения. Рекомендуется использовать двигатель и панель с ЕС маркировкой, если они не поставляются вместе с насосом. Должны соблюдаться также местные требования. При выполнении электрических соединений необходимо следовать инструкциям, приведенным для двигателя и панели. Необходимо ознакомиться с техническими данными, приведенными на паспортной табличке.

Предусмотрите средства отключения всех источников питания и их блокировки. Если машина выключилась из-за срабатывания устройства защиты, ее нельзя включать, пока не будет устранена причина, вызвавшая аварийное отключение.

Электрическая система (машина, включая защитные устройства и рабочее место) должна быть всегда заземлена. См. чертежи насоса и соответствующие руководства для двигателя и электрической панели управления о способе их заземления с учетом мощности двигателя и местных норм и правил монтажа электроустановок, включая размер лепестка заземления и крепление. Если существует возможность контакта человека с машиной или перекачиваемой жидкостью (например, на строительной площадке), то провод заземления должен быть дополнительно оборудован устройством защиты по утечке тока.



Электромонтажные работы (соединения, монтаж, техобслуживание и ремонт) могут проводить только квалифицированные электрики. Все неиспользуемые провода должны быть удалены! Концы кабелей никогда не должны быть погружены в перекачиваемую жидкость!



См. руководства по эксплуатации для соответствующего оборудования, например, двигатель, панели и т.д., где приведены инструкции, которые необходимо строго соблюдать при выполнении любых электромонтажных работ, связанных с ним.

2.9 Работа с различными перекачиваемыми жидкостями

Поставляемый насос предназначен для перекачки определенной жидкости. См. листок технических данных на насос и заказ на поставку. Если необходимо перекачивать другую жидкость, вначале проконсультируйтесь в WILLO.

2.10 Уровень шума

В зависимости от размера и мощности (кВт) уровень шума от работающего насоса может подниматься до 85 дБ(А).

- Фактический уровень шума, однако, зависит от многих факторов. Это, например, способ монтажа, крепление принадлежностей и трубопроводов, условия на рабочем месте, внешний шум и т.д.
- После монтажа оборудования мы рекомендуем провести дополнительные измерения уровня шума при всех рабочих условиях.

2.11 Выбор первичного привода

Когда первичный привод не поставляется вместе с насосом, то электрические двигатели / дизельные двигатели / паровые турбины и т.д. должен выбирать потребитель / конечный пользователь самостоятельно в зависимости от собственных потребностей и мощности, потребляемой насосом на рабочем месте. Первичный двигатель должен иметь CE маркировку. (См. п. 2.2)

Когда насос поставляется в комплекте с первичным двигателем и/или панелью управления, то потребителю/конечному пользователю будут поставляться также руководства по эксплуатации для соответствующего оборудования.

2.12 Гарантии

В данной главе содержится информация о гарантиях. Гарантийное соглашение имеет высший приоритет над любой другой информацией в этой главе!

Производитель обязуется исправлять любые дефекты, обнаруженные в проданном изделии, при условии, что были соблюдены следующие условия:

Общая информация

- Дефекты вызваны некачественными материалами или изготовлением
- Производитель был немедленно извещен в письменном виде в течение указанного срока.
- Изделие использовалось только по назначению, указанному в спецификации.
- Все устройства защиты и управления были подключены и проверялись уполномоченным персоналом.

Гарантийный период

Гарантийный срок - 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию. Гарантийный срок эксплуатации исчисляется

Запасные детали, дополнения и модификация

Только оригинальные детали, поставляемые производителем, могут использоваться для ремонта, замены, дополнения и модификации. Только эти детали гарантируют длительный срок службы и максимальный уровень безопасности. Эти детали специально разработаны для наших изделий. Использование самостоятельно изготовленных деталей или неоригинальных запасных частей может привести к выходу из строя насоса или травмам персонала.

Техобслуживание

Текущее техобслуживание и проверки должны проводиться регулярно. Эти работы может выполнять только квалифицированный, обученный и авторизованный персонал. Прилагаемый журнал техобслуживания и проверок должен заполняться постоянно. Это позволит вам проследить график проведения техобслуживания и проверок. Мелкий ремонт не упоминается в данном руководстве, все виды ремонта могут проводиться только производителем или его авторизованным сервисным центром.

Список операторов машины

Список **должен** быть заполнен и исчерпывающий. Расписываясь в этом списке, все лица, работающие на этом оборудовании, подтверждают, что они получили, прочитали и поняли данное Руководство по монтажу и эксплуатации.

Неисправность изделия

Любые неисправности, которые могут повлиять на безопасность работы, должны устраняться немедленно авторизованным персоналом. Насос должен работать лишь в том случае, если он полностью исправен. Во время гарантийного периода изделие могут ремонтировать только представитель компании или авторизованные сервисные центры. Производитель оставляет за собой право отозвать неисправное изделие на завод для проверки.

Отказ от ответственности

Мы не несем ответственность за неисправность изделия, если оно возникло по одной из следующих причин:

- Неправильная конструкция нашей детали из-за ошибки и/или недостоверной информации, предоставленной потребителем
- Работа изделия вне области допустимых параметров, специфицированных в заказе на поставку или в одобренном листке технических данных.
- Невыполнение инструкций по технике безопасности, норм, правил и требований данного Руководства.
- Неправильные монтаж и трубопровод.
- Неправильная конструкция рабочей площадки и/или ненадлежащие строительные работы.
- Воздействие химических веществ, электромеханическое или электрическое воздействие.
- Неправильная сборка/разборка.
- Неправильное техобслуживание.
- Неквалифицированный ремонт.
- Износ.

Это означает, что производитель снимает с себя всю ответственность за возможное причинение вреда персоналу и за материальные и финансовые потери.

2.13 Примечания

Чтобы избежать неоднозначности трактовки слова "замена", в данном руководстве слова "замена" и "обновление" в контексте используются следующим образом:

Замена – вернуть на место в прежнее положение деталь или узел, если они ранее были сняты.

Обновление – установка новой детали или узла взамен изношенного или поврежденного

3 Описание изделия

3.1 Общая информация об изделии

Машина изготовлена с большой тщательностью и с постоянным контролем качества. Гарантируется бесшумная работа, если машина смонтирована и эксплуатируется требуемым образом

3.2 Правильное использование и область применения

Эти насосы могут использоваться в водоснабжении, в химическом производстве, для дождевального и капельного орошения, для откачки конденсата, дренажа, при пожаротушении, для перекачки соков и сиропов и т.д.

Рабочее колесо сбалансировано гидравлически и динамически.



Более подробную информацию можно найти в подтверждении заказа и листке технических данных насоса.

3.3 Условия эксплуатации



Все модели насосов с односторонним всасыванием предназначены для эксплуатации в безопасных условиях

- Более подробные сведения о насосе и рабочих условиях см. паспортные таблички насоса, двигателя и панели.
- Не эксплуатируете насос вне пределов рабочего диапазона параметров. В противном случае возникает риск причинения травм оператору, а также уменьшение эффективности работы насосов вплоть до выхода их из строя. Работа насоса более 5 минут при закрытых задвижках не рекомендуется. Для горячих жидкостей это не рекомендуется вовсе.



Пожалуйста, обратите внимание, что эти насосы не самовсасывающие, что означает, что рабочее колесо и корпус должны быть всегда полностью заполнены жидкостью, прежде чем включать их работу.



Никогда не включайте сухой насос. Следите, чтобы HPSH-A (высота столба жидкости над всасывающим патрубком насоса) всегда была больше HPSH-R.

3.4 Конструкция

3.4.1 Общее описание

Wilo-MISO, PISO - насос с односторонним всасыванием и тангенциально расположенным напорным патрубком. Этот насос взаимозаменяем с другими насосами ISO того же размера, соответствующими международному стандарту ISO 2858. Поток жидкости проходит через всасывающую трубу и всасывающий патрубок и достигает рабочего колеса. Вращающееся рабочее колесо с высокой скоростью и под большим давлением посылает жидкость в корпус насоса, где специальная улитка понижает скорость жидкости. Таким образом, кинетическая энергия жидкости вращающегося рабочего колеса превращается в дополнительную энергию давления, и жидкость выводится через нагнетательную трубу.

3.4.2 Детали конструкции (см. рис. 1A и 1B)

а. Корпус (029)

Корпус насоса высокоэффективного спирального типа, сконструированный с использованием компьютерной технологии для высокой прочности и максимальной производительности. Он оснащен лопаткой, гасящей завихрения во входном патрубке, для улучшения стабильности давления в вертикальном отводящем патрубке в качестве стандарта.

б. Рабочее колесо (031)

Рабочее колесо полностью закрытого типа с изогнутой лопаткой для максимальной производительности, что позволяет получить более высокие к.п.д. и высоту всасывания. Стреловидные лопатки обеспечивают баланс между осевым усилием и защитой сальников и вала от износа абразивным материалом.

повреждено оборудование или окраска, а персонал может

Оно закреплено на конце вала с помощью шпонки и гайки.

Имеются открытые рабочие колеса с пластиной, защищающей от износа.

с. Задняя крышка

Она имеет уплотнительное кольцо для положительного герметичного соединения с корпусом насоса. Положительное уплотнение между корпусом и крышкой сохраняется из-за контактных поверхностей металл-металл, гарантируя жесткую конструкцию узла.

d. Механическое уплотнение / набивка сальника (044/581)

Имеется дополнительная глубокая набивочная камера сальника, вмещающая пять уплотнительных колец и образующая сальник. Уплотнение сальниковой коробки жидкостное через кольцо. Выравнивающие лопатки поддают жидкость под давлением на уплотняющее кольцо.

В качестве альтернативы в качестве уплотняющей жидкости может также использоваться чистая вода, подаваемая под давлением 1,5...2,0 кг / см². Ориентировочный расход - 2...2,5 л/мин. Уплотнение с помощью чистой воды обеспечивает максимальный срок службы сальника и уменьшает стоимость техобслуживания.

Вместо сальникового уплотнения может использоваться механическое.

e. Вал (049)

Вал опирается на подшипники и специально рассчитан, чтобы свести к минимуму отклонения и обеспечить максимальный срок службы.

В качестве стандартных используются однорядные шарикоподшипники с глубокой канавкой. Подшипник со стороны муфты прецизионно установлен с помощью упорного кольца. Чугунная крышка с манжетным уплотнением защищает каждый подшипник от попадания в него пыли и т.п. На валу установлен также дефлектор, предотвращающий попадание в подшипник воды из сальника.

f. Корпус подшипника

Это жесткая отливка, обеспечивающая беззазорный стык с корпусом и точное выравнивание с муфтой. В отливке имеется проушина для подсоединения подъемного механизма при погрузочно-разгрузочных работах и при сборке. Имеется дренажное отверстие, чтобы отводить воду уплотнения сальника в слив.

g. Подшипники (464-1, 464)

h. Взаимозаменяемость

Эти насосы изготавливаются согласно стандарту ISO, и многие детали взаимозаменяемы в широком диапазоне насосов. (См. В.7 для взаимозаменяемости).

i. Муфта привода

Для передачи мощности от двигателя на вал насоса используется гибкая муфта. Тип используемой муфты показан на общем чертеже.

4 Обращение, транспортировка и хранение

4.1 Обращение

Чтобы предотвратить повреждение или нанесение травм персоналу при погрузке/разгрузке и транспортировке оборудования, необходимо соблюдать следующие правила.

- Погрузочно-разгрузочные работы и транспортировка должны выполняться квалифицированным персоналом. При их выполнении всегда необходимо строго выполнять правила техники безопасности.
- Для подъема и транспортировки оборудования необходимо пользоваться соответствующими подъемными и транспортными механизмами с необходимыми сертификатами соответствующей грузоподъемности (включая стропы). Если используются цепи, то их необходимо крепить так, чтобы они не скользили по защитной крышке, так как при этом может быть

быть травмирован.

- При подъеме насоса вместе с опорной плитой стропы необходимо закреплять в проушинах опорной плиты. При подъеме насоса стропы должны проходить под фланцами корпуса насоса на всасывающей и нагнетательной сторонах. См. схемы подъема.
- См. также "Общие инструкции по безопасности", гл. 2

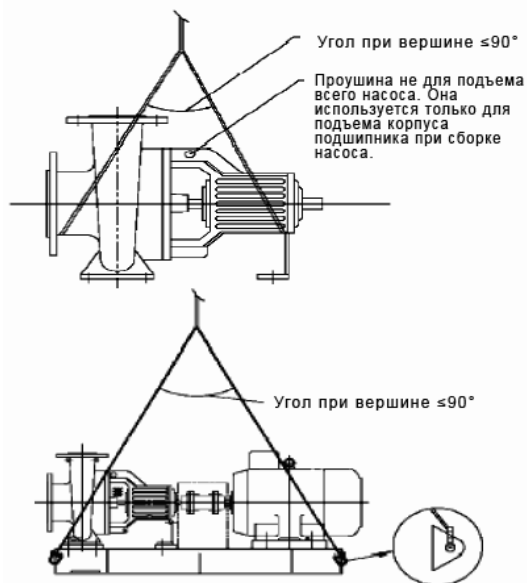


Рис. 2 Схема подъема



Никогда не поднимайте насос, пропустив стропы под корпус подшипника



Проушина в верхнем ребре корпуса подшипника предназначена лишь для подъема/переноски/опускания корпуса подшипника при сборке насоса. Никогда не используйте эту проушину для подъема всего насоса или насоса в комплекте с приводом и опорной плитой.



Допустимая нагрузка на стропы уменьшается с увеличением угла при вершине.

Уменьшение рабочей нагрузки строп при увеличении угла при вершине					
Угол при вершине, °	0	30	60	90	120
Рабочая нагрузка, %	100	95	75	70	50

4.2 Поставка

После прибытия поставленное оборудование необходимо проверить на отсутствие повреждений и комплектность. Если некоторые детали повреждены или утеряны, то необходимо информировать об этом транспортную компанию или производителя в день получения оборудования. Любые претензии, выставленные позже, не рассматриваются. Поврежденные детали необходимо отметить в документации поставки или фрахта

4.3 Транспортировка

Могут использоваться только одобренные крепящие приспособления, транспортные средства и подъемные устройства. Все они должны обладать достаточной грузоподъемностью, чтобы сделать транспортировку безопасной. Изделие поставляется производителем/транспортным агентством в соответствующей упаковке. Упаковку необходимо хранить в безопасном месте, если насос будет часто перевозиться.

4.4 Хранение

Кратковременное хранение

Поставленное оборудование имеет адекватную защиту для кратковременного хранения в сухом и вентилируемом помещении на рабочей площадке перед монтажом.

Долговременное хранение

Если оборудование перед монтажом будет храниться длительное время, то об этом необходимо информировать производителя, чтобы он порекомендовал специальную защиту. При длительном хранении необходимо соблюдать следующие условия:

- Поставьте изделие на жесткое основание и предохраните от падения. MISO, PISO насосы с односторонним всасыванием и их необходимо хранить в горизонтальном положении.



Никогда не кладите и не поднимайте изделие, если оно не закреплено. Любая попытка необходимо исключить опрокидывание насоса. Это может вызвать серьезную поломку и/или причинение серьезной травмы.

- Любые всасывающие или напорные отверстия необходимо плотно закрыть, чтобы исключить попадание грязи в насос при хранении.
- Машина должна быть защищена от воздействия прямого солнечного света, нагрева, пыли и мороза.
- Роторы и рабочие колеса необходимо регулярно поворачивать. Это предохранит подшипники от залипания, а смазка в механических уплотнениях вала будет обновляться.



Если предполагается длительное хранение, то обратитесь в WILU за советом, какие меры по консервации необходимо предпринять.

4.5 Возврат поставщику

Изделие, возвращаемое на завод, должно быть чистым и правильно упакованным.

В этом контексте "чистый" означает, что любая грязь должна быть удалена и обеззаражена, если использовались материалы, опасные для здоровья.

Упаковка должна защищать изделие от повреждения.

Если у вас возникнут вопросы, обращайтесь на WILU.



На изделия, которые неправильно упакованы при возврате, гарантия не распространяется!

5 Монтаж

Чтобы исключить повреждение машины и несчастные случаи при монтаже, необходимо учитывать следующее:

- Монтажные работы – сборка и установка машины – могут выполняться только квалифицированным персоналом. Любые ошибки при установке или повторной установке не обязательно представляют риск для персонала, но могут привести к повреждению насоса или ухудшению его характеристик. Во время этих работ необходимо всегда соблюдать правила техники безопасности.
- До начала выполнения любых монтажных работ машину необходимо проверить на отсутствие повреждений, которые могли появиться во время погрузочно-разгрузочных работ, транспортировки или хранения.
- См. также гл. 2 "Общая информация по безопасности".

5.1 Введение

В данном разделе приведены инструкции и рекомендации по монтажу насосных установок на бетонных фундаментах. Особое внимание во время монтажа необходимо обращать на монтажные чертежи потребителя и конструктора, чтобы гарантировать, что оборудование установлено правильно и на требуемом уровне. Монтаж насосных установок можно разбить на пять этапов, а именно: подготовка фундамента, установка насоса, установка привода, выравнивание, подсоединение трубопровода и подключение привода.

5.2 Требования к рабочему месту



К насосному оборудованию должен быть свободный доступ, а помещение достаточно большим для проведения техобслуживания. Над оборудованием должно быть достаточно пространства для работы подъемных устройств.

5.3 Очистка

Удалите любое защитное покрытие с монтажных поверхностей с помощью ветоши, смоченной уайт-спиритом.



Не пользуйтесь хлорированными растворителями, например, тетрахлоридом и трихлорэтиленом. Подшипники, валы и т.д. необходимо очистить и покрыть смазкой только в момент их фактической установки на место.

5.4 Фундаменты

Монтаж насоса нельзя выполнять непрерывно, так как требуется два перерыва для подготовки фундамента. Первый перерыв требуется после того, как опорная плита выровнена, и фундаментные болты залиты бетоном наполовину. Второй перерыв начинается после полной заливки опорной плиты бетоном, которая осуществляется после финального выравнивания насоса и привода после подсоединения трубопроводов.

Фундамент для насоса (рис. 3) необходимо заливать с карманами для фундаментных болтов. Прочность фундамента должна быть такой, чтобы он мог выдержать статические и динамические нагрузки, при этом необходимо также учитывать состояние местного грунта.

Верхняя поверхность, на которую будет устанавливаться опорная плита, должна оставаться грубой, чтобы с ней хорошо схватывался впоследствии заливаемый бетон, и с достаточным припуском на толщину стальных монтажных прокладок под опорной плитой, равной примерно 25 мм.

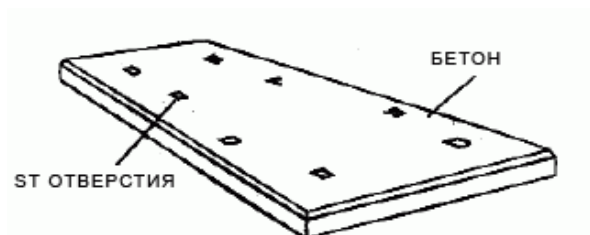


Рис.3

Подготовка фундамента обычно должна быть завершена до прибытия насоса на рабочее место, чтобы монтаж насоса начался незамедлительно.



Рис. 4

Ориентировочный чертеж фундамента
Фактические размеры указаны на общем сборочном чертеже

5.5 Опорная плита



Насосы и приводы, поставляемые смонтированными на общей опорной плите, перед отправкой проверяются на выравнивание. Однако во время транспортировки выравнивание может быть нарушено. Опорная плита не является абсолютно жесткой, поэтому она во время транспортировки и хранения может деформироваться. Следовательно, насос и привод с опорной плиты необходимо снять, а затем выполнить процедуру, описанную в разд. 5.5.1, 5.5.2 и 5.6.

5.5.1 Проверка опорной плиты

Достаточно проверить горизонтальность обработанной поверхности опорной плиты с помощью спиртового уровня, так как некоторые ошибки не будут выявлены, а некоторые будут укладываться в допустимые пределы. Подобные деформации показаны на рис. 5, 6 и 7. Следовательно, необходимо использовать двутавровую поперечную линейку наряду с инженерным мастер-уровнем (рис. 8).

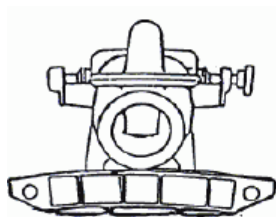


Рис. 5

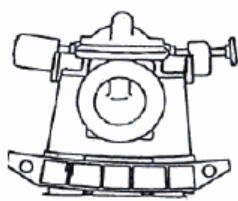


Рис. 6

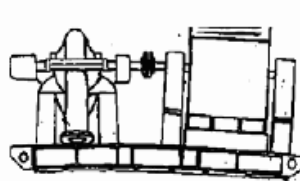


Рис. 7

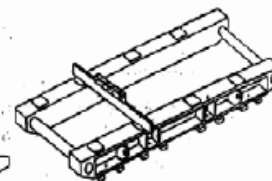


Рис. 8

5.5.2 Установка и выравнивание опорной плиты по горизонтали

а. Если опорную плиту положить прямо на неровную поверхность фундамента, то она может деформироваться. Чтобы исключить деформацию и обеспечить подходящую базу для выравнивания, на бетон необходимо уложить монтажные прокладки. Минимальные требования – установить прокладки на каждой стороне фундаментных болтов. Прокладки необходимо располагать на расстоянии 250 мм между их центрами. Толщина монтажных прокладок – 25...35 мм. (Рис.9)

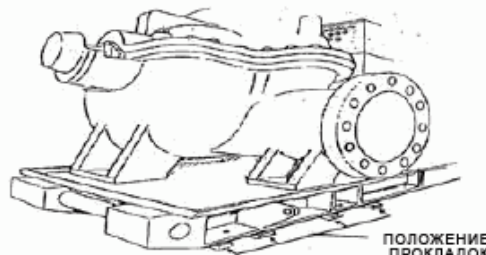


Рис. 9

- б. Когда монтажные прокладки установлены и выровнены, уложите на них опорную раму. Вставьте фундаментные болты через отверстия в опорной плите и наверните на них гайки. Убедитесь, что болты выступают достаточно высоко, чтобы на них можно будет навернуть контргайку, и что они центрированы в отверстиях.
- с. Выровняйте опорную плиту следующим образом.
 - i. Для выравнивания используйте двутавровую поперечную линейку и инженерный уровень (с погрешностью 0,02 мм/м). Линейка должен лежать на фрезерованной поверхности опорной плиты или на выравнивающих башмаках, если имеются



Фрезерованные поверхности, на которых ведется проверка, должны быть свободными от краски, заусенцев и т.д.

- ii. Проверьте координату исходного положения на опорной плите, указанную на общем сборочном чертеже. Отрегулируйте горизонтальность опорной плиты, вставляя тонкие прокладки между опорной плитой и монтажными прокладками, пока опорная плита не будет выровнена и не будет опираться на все монтажные прокладки на высоте, указанной на общем сборочном чертеже. Для проверки горизонтальности и прямолинейности необходимо использовать двутавровую поперечную линейку и инженерный уровень. Отклонение от горизонтальности не должно превышать 0,05 мм на 250 мм.
- d. Когда опорная плита выровнена, залейте бетоном только фундаментные болты. При заливке будьте аккуратны, чтобы не нарушить вертикальность фундаментных болтов. Для заливки используйте богатую смесь цемента, песка и щебня в соотношении 1:1:2, крупность щебня – не более 12 мм. В качестве альтернативы можно использовать

- e. Когда бетон схватится, аккуратно, но плотно, затяните фундаментные болты. Будьте аккуратны, чтобы не деформировать опорную плиту или не ослабить фундаментные болты в бетоне из-за слишком сильной затяжки.
- f. Тщательно повторите процедуру выравнивания опорной плиты и при необходимости отрегулируйте ее положение, вставляя тонкие прокладки.
- g. Установите насос и привод на опорную плиту.
- h. Соблюдайте инструкции производителя муфты и привода.
- i. Когда опорная плита выставлена горизонтально и выравнивание полностью завершено, подсоедините всасывающий и нагнетательный трубопроводы. Подсоединив трубопроводы, снова проверьте выравнивание и залейте финальную часть раствора под опорную плиту. Минимальное время затвердевания бетона – 7 дней. Для заливки применяйте раствор, указанный для заливки фундаментных болтов. Кроме того, рекомендуется, чтобы все полые карманы в опорной плите были заполнены после затвердевания бетона.
- j. Насосы, которые работают при высокой температуре, например, питающие котел, опирались на опоры, расположенные вдоль осевой линии вала, чтобы предупредить расширение, вызванное несоосностью. Для локализации насоса на опорной плите предусмотрены продольные и поперечные шпонки. Фундаментные болты, крепящие насос на опорной плите располагаются так, чтобы опоры могли скользить при расширении за счет использования пружинных шайб.

5.6 Выравнивание насоса и привода

Приведенная ниже процедура – рекомендованная практика, описанная в британском стандарте BS-3170 в 1972 г. (Приложение А) для проверки выравнивания вала. Этот метод не зависит от биения муфты или вала, и, следовательно, на него не оказывают влияния скошенные поверхности муфты или эксцентриситет внешнего диаметра муфты. Перед началом выравнивания проверните каждый вал независимо, чтобы проверить, что подшипники вращаются свободно, и что биение вала не превышает 0,1 мм. Проверьте также, что не появились повреждения после проворачивания вала привода. Муфту необходимо полностью разъединить, чтобы обе ее половины вращались независимо друг друга, в противном случае показания индикатора могут быть неправильными. Если для предупреждения ослабления муфты использованы установочные штифты или пружины, то их необходимо снять, на обеих половинах муфты прочертить линию, и снимать показания, когда обе риски совпадут

Муфты

Гибкие муфты

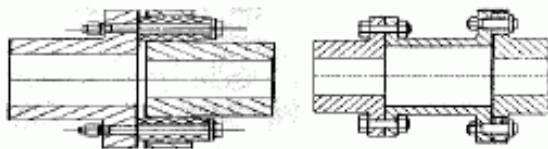


Рис. 10

Муфта с центрирующей втулкой Распорная муфта



До начала процедуры выравнивания убедитесь, что:

быстрохватывающийся цементный раствор.

- a. В подшипниках скольжения защитная бумага, находящаяся между подшипником и валом, удалена, а корпус подшипника чистый и залит маслом.
- b. Подшипники смазаны требуемым образом.
- c. В насосах с внутренними деталями из нержавеющей стали вал должен вращаться только после заливки жидкости в корпус. Любое сухое вращение может вызвать повреждения внутренних деталей насоса.

5.6.1 Угловое выравнивание

После отключения привода от источника питания закрепите два циферблатных индикатора в противоположных точках на одной из половин муфты или на валу за ней, при этом шток должен касаться обратной стороны другой половины муфты (см. рис. 11). Поворачивайте муфту, пока индикаторы не расположатся вертикально, и сбросьте показания на ноль. Поверните муфту на 180° и запишите показания каждого их индикаторов. Показания должны быть идентичны, но не обязательно нулевыми. Знак не важен, важно лишь то, чтобы они были одинаковы и имели одинаковый знак. Отрегулируйте при необходимости положение одной из половин. Поворачивайте муфту, пока индикаторы не расположатся горизонтально, и сбросьте показания на ноль. Повторите вышеописанную операцию, повернув муфту на 180°.

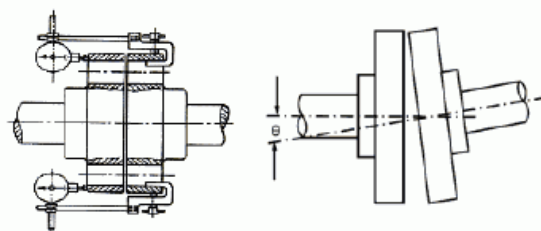


Рис. 11

Проверка параллельности осей (угловое выравнивание)

5.6.2 Радиальное выравнивание

Закрепите циферблатный индикатор на одной из половин муфты или на валу, как показано на рис. 12, при этом шток должен касаться обода другой половины. Сбросьте индикатор на ноль. Поворачивайте муфту и записывайте показания через каждые четверть оборота. Любые изменения показаний говорят об отклонении от выравнивания, и положение одной из половин необходимо регулировать до тех пор, пока показания через каждые четверть оборота не станут идентичными, или пока они не будут находиться в допустимых пределах отклонений, приведенных в разд. 5.6.3.

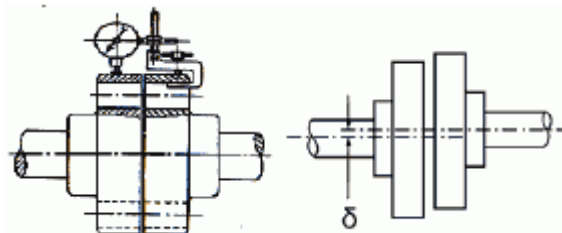


Рис. 12

Центровка валов

5.6.3 Допуски выравнивание

Скорость насоса об/мин	Угловое выравнивание	Радиальное выравнивание
1800 ... 3000	0,05 мм TIR	0,1 мм TIR

Примечание: TIR - полное замерное (радиальное) биение



Вышеприведенные допуски – общие требования, так как они могут изменяться для каждого типа муфт и стандартов производителя. Однако рекомендуется, чтобы для более высоких скоростей выбиралась более высокая точность. Если насосы используются для перекачки горячих жидкостей, или появляется опасность разбаланса выравнивания из-за повышения температуры, то выравнивание необходимо проводить в горячем состоянии.



Выравнивание (угловое и радиальное) должно проводиться с использованием 3 циферблатных индикаторов одновременно.

5.7 Трубопровод

Трубопровод не должен нагружать корпус насоса ни своим весом, ни неправильной установкой (рис. 13). Практика показывает, что подобная нагрузка может серьезно повлиять на выравнивание насосной установки. Все трубопроводы, подсоединяемые к насосу, должны иметь опоры, сопрягающиеся поверхности фланцев труб должны быть параллельны, а отверстия для болтов соосны. Это важно, так как выравнивание насоса и двигателя должно проверяться повторно после окончательного присоединения труб. Если выравнивание нарушено, то трубы необходимо заново установить и подсоединить.



Рис. 13. Выравнивание корпуса насоса с трубопроводом

5.7.1 Условие всасывания

Конструкция водозабора

В водозаборе для насоса, выполненном в виде открытого канала, туннеля, отстойного колодца или резервуара, не должно быть вихревых течений, а всасывающий патрубок должен быть погружен на определенную глубину.

Центробежный насос работает надежно лишь в том случае, когда поток воды на всасывающем фланце непрерывный с достаточным давлением, чтобы обеспечить необходимую NPSH (высота столба жидкости над всасывающим патрубком насоса), и с однородным ламинарным профилем скорости. Повреждение всасывающей трубы, подающей воду в насос, может привести к шумной работе, к случайным колебаниям осевой нагрузки, разрушению подшипников, кавитационному разрушению рабочего колеса и всасывающей части корпуса. Повреждения могут появиться и на напорной стороне из-за сепарации жидкости

Скорость во всасывающей трубе

Скорость потока во всасывающей трубе не должна превышать скорости на всасывающем сопле насоса. Скорость в трубе, возможно, иногда необходимо уменьшить, чтобы удовлетворить требованиям HPSN, и для контроля потерь на всасывающей трубе.

При скоростях 5...10 футов/мин, и если во всасывающем трубопроводе имеются фитинги вентиля и колена, то, возможно, потребуются прямолинейный участок трубы длиной, в 5 раз превышающий диаметр трубы, чтобы гарантировать однородный поток на всасывающей стороне насоса.

Использование сетчатых фильтров во всасывающем трубопроводе

Если используется сетчатый фильтр, то его открытая площадь поверхности в три раза должна превышать сечение трубы, расположенной выше по потоку. На фильтре должен быть установлен дифференциальный измеритель давления / выключатель для слежения за закупориванием и падением давления.

Всасывающие трубы должны быть как можно короче, и при перекачке холодной жидкости общее всасывание, включая трение, не должно превышать, как правило, 15 футов. В насосах WIL0 разрежение всасывания больше, чем у других насосов, но опыт длительной эксплуатации показывает, что неразумно увеличивать высоту всасывания более 15 футов без одобрения WIL0.

Не рекомендуется использовать один всасывающий трубопровод для двух и более насосов, работающих на всасывание. Если такая конструкция неизбежна, то все возможные точки, в которых может засасываться воздух, например, клапаны и сальники, должны быть уплотнены, а в соответствующих точках должны быть установлены запирающие клапаны. Расположение насоса для перекачки горячих жидкостей должно быть таким, чтобы жидкость в насос подавалась под давлением. Это давление должно увеличиваться с увеличением температуры воды.

Когда диаметр всасывающей трубы больше диаметра всасывающей секции насоса, то форма используемого конического переходника не должна образовывать воздушных карманов. Чтобы избежать этого, монтаж всасывающего трубопровода должен выполняться при следующих условиях:

- Как можно меньше колен на трубопроводе,
 - Всасывающая труба должна быть герметичной для воздуха,
 - Всасывающий трубопровод должен постоянно подниматься.
- Типовое правильное и неправильное расположение трубопровода показано на рис. 14. Патрубок всасывающей трубы должен располагаться ниже самого низкого уровня жидкости, и должен быть снабжен обратным клапаном и сетчатым фильтром на нижнем конце. Сетчатый фильтр не должен касаться дна или боков колодцев или отстойников, чтобы отложения грязи не попадали в насос. Обратный клапан должен свободно открываться, предпочтительно с откидной заслонкой для работы в горизонтальном или вертикальном положении. Скорость воды должна превышать 6 футов/с для клапана с 6-дюймовым диаметром внутреннего отверстия, 7 футов/с для 6...14 дюймовых клапанов и 8 футов/с для диаметра более 14 дюймов. Фильтр должен иметь жесткую конструкцию с отверстиями на боковой стороне, пригодную для перекачиваемых жидкостей. Для чистых жидкостей общая площадь отверстий не должна быть меньше двойной площади сечения всасывающей трубы. Если известно, что в жидкости содержится большое количество твердых примесей, то площадь отверстий должна быть гораздо больше. Иногда приходится использовать специальные приспособления, например, вращающиеся сита, чтобы гарантировать, что в насос не попадут твердые тела.

Если ожидается, что насос будет работать с положительным давлением на всасывающем патрубке, то обратный клапан не нужен. Однако на практике, если уровень жидкости падает ниже указанного на чертеже, то насос не будет запускаться.

Если необходимы насосы для отстойников, то необходимо провести исследование

5.7.2 Условия подачи



В напорной трубе наряду с обратным клапаном необходимо устанавливать подходящую задвижку как можно ближе к насосу. При отсутствии обратных клапанов корпуса насосов иногда разрушаются от гидравлического удара. Иногда имеет смысл снабжать эти клапаны байпасом, хотя это не всегда требуется.

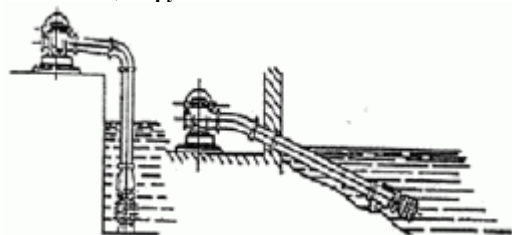
5.7.3 Набивка сальниковой коробки

С завода насосы поставляются с пустыми сальниковыми коробками; чтобы набивка не старела. Набивка упакована в маслостойкую бумагу и прилагается к насосу. Набивку рекомендуется использовать самую мягкую, например, плетёный хлопковый шнур с масляной пропиткой и коллоидным графитом, которая пригодна в большинстве случаев. Шнур отрезается такой длины, чтобы он делал один оборот во втулке вала и встречал свой конец. Концы шнура необходимо обрезать под прямым углом. После очистки сальниковой коробки и втулок вала набивку необходимо вставить в сальниковую коробку. Каждый виток должен вставляться индивидуально, при этом стык каждого очередного кольца должен быть повернут на 180° относительно предыдущего. Если используются уплотнительные кольца, то они должны вставляться в сальниковую коробку через определенное количество колец набивки. Сальник должен устанавливаться перпендикулярно корпусу насоса, гайка должна затягиваться ненамного сильнее, чем пальцами.



С набивкой следует обращаться осторожно, ее нельзя класть на пыльный или абразивный материал, например, на пол или грязный верстак. Плохой практикой является установка набивки с помощью молотка.

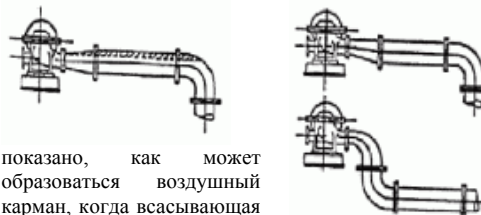
Примеры правильного и неправильного расположения всасывающей трубы



Правильное расположение, всасывающая труба непрерывно поднимается



Неправильное расположение, могут образовываться воздушные карманы, может повредиться насос



показано, как может образоваться воздушный карман, когда всасывающая труба больше входного отверстия насоса

показано, как можно избежать ситуации, изображенной слева

Рис. 14

5.8 Использование дизельного двигателя в качестве первичного



В месте установки должны быть средства для отвода выхлопных газов и непрерывной подачи воздуха. Помещение для насоса должно иметь звукоизоляцию

6 Ввод в эксплуатацию

6.1 Введение

В данной главе описаны ввод в эксплуатацию и работа только насоса. Ввод в эксплуатацию двигателя, силовой установки, турбины и электрических панелей описаны в соответствующих руководствах.

Эта процедура должна применяться также после каждого капитального ремонта.

См. также гл. 2 "Общие инструкции по безопасности"

6.2 Промывка трубопроводов

До запуска насоса в работу после обслуживания, при первом запуске или при первом запуске после капитального ремонта, трубопроводы, связанные с насосом, необходимо промыть. При этом из труб удалится грязь или окалина, которые могут накапливаться в трубах, и которые могут вызвать повреждения внутренних деталей насоса.

6.3 Чистка подшипников

Где возможно, особенно если установка хранилась длительное время до запуска в эксплуатацию, подшипники необходимо очистить и промыть уайт-спиритом или керосином хорошего качества. Ветошь для этих целей использоваться не должна, так как оставшиеся частицы постороннего материала могут вызвать повреждения подшипника во время работы.

После этого подшипники необходимо заполнить рекомендованным свежим маслом до требуемого уровня. См. список смазок в конце данного руководства.

Шарико- и роликоподшипники заполнены необходимой смазкой перед поставкой с завода и не требуют к себе какого-либо внимания до первого техобслуживания. Должны использоваться только смазки, указанные в конце данного руководства, или эквивалентные. Никогда не закладывайте лишнюю смазку в подшипники.



Насосы с предварительно смазанными закрытыми подшипниками не требуют дополнительной смазки в течение всего срока эксплуатации.

6.4 Направление вращения

Отсоедините муфту привода и включите двигатель, чтобы проверить направление его вращения. Он должен вращаться в направлении, указанном стрелкой на насосе.

6.5 Заливка насоса

Центробежные насосы не являются самозасасывающими. Эффективность работы центробежного насоса зависит от величины зазора, который смазывается перекачиваемой жидкостью. Заливку можно осуществлять с помощью вакуумного насоса или от внешнего источника воды.



Любая попытка запустить сухой или частично заполненный насос, может привести к серьезным последствиям для вращающихся внутренних деталей. Следовательно, насосы перед запуском необходимо полностью заполнить жидкостью, стравив с них весь воздух, газы, пар и т.д.

6.6 Насосы, работающие при положительном давлении всасывания

Когда насосы работают при положительном давлении всасывания, то чтобы заполнить их жидкостью, необходимо открыть клапан выпуска воздуха на верху корпуса насоса, открыть входной запирающий клапан насоса и вентиль выпуска воздуха из корпуса. Когда из вентиля выпуска воздуха начнет выходить жидкость без воздушных пузырей, насос полностью заполнен. Перед запуском насоса вентиль необходимо закрыть.

6.7 Насосы, работающие при отрицательном давлении всасывания

Есть два способа заливки насосов, которые поднимают жидкость с уровня, расположенного ниже входного отверстия всасывающей секции.

- Если всасывающий трубопровод имеет обратный клапан на конце, то корпус насоса и всасывающий трубопровод можно заполнять жидкостью от внешнего источника под давлением. Давление, подаваемое на насос при этом, не должно превышать предельного, на которое рассчитан насос. В некоторых случаях заливку можно осуществить обратным потоком с напорной стороны насоса.
- Выкачивая воздух или газ из корпуса насоса. Чтобы использовать этот способ, сальники должны быть герметичными для воздуха, или они должны быть уплотнены жидкостью от внешнего источника. Выкачивание воздуха необходимо выполнять согласно инструкциям производителя. Обычно устанавливаются индикаторы заливки, которые сигнализируют об ее окончании.

6.8 Насосы, работающие с горячей жидкостью

Как уже указывалось в разд. 5.5.1, насосы, работающие с горячей жидкостью, обычно располагаются так, что жидкость

подается в них под давлением. Если давление насыщенного пара подобной жидкости больше атмосферного, то любая попытка залить насос приведет к тому, что жидкость "выплеснется" из воздушного крана. По этой причине воздушный кран на верху корпуса насоса должен оставаться слегка открытым, когда заливается бойлерный циркуляционный насос, пока весь воздух не выйдет из корпуса насоса.

Водяные охладители насоса, работающего с горячей жидкостью, не должны включаться, пока насос полностью не заполнится. Эти охладители могут подавать охлаждающую воду на подшипники и/или сальниковые коробки. Где имеются охладители, откройте впускные клапаны и запустите прогрев насоса. Никогда не отключайте охладители, когда насос горячий. Если подшипники охлаждаются водой, регулируйте источник охлаждающей воды, пока подшипники не прогреются. Переохлаждение может привести к конденсации влаги из воздуха внутри подшипника, после чего влага попадет в масло. Всасывающая задвижка, если имеется, должна быть полностью открыта, а нагнетающая – закрыта.

6.9 Предпусковые проверки

- Убедитесь, что жидкость на стороне всасывания достаточно для удовлетворительной работы насоса. Эффективность работы насоса зависит от рабочего зазора, который смазывается перекачиваемой жидкостью. Любая попытка запустить насос сухим или не полностью заполненным, приводит в результате к поломке внутренних деталей насоса.
- Проверьте, что впускной запорный клапан открыт, а выпускной закрыт.
- Убедитесь, что подшипники заполнены маслом требуемого сорта.
- Проверьте, что сетчатый фильтр на конце всасывающей трубы не забит.
- Проверьте свободное вращение, когда муфта скреплена.
- Проверьте, что установлены манометры на всасывающей и напорной сторонах. Проверьте наличие и работоспособность всех аварийных, сигнальных и блокировочных систем, а также все защитные устройства во вспомогательной и главной системе управления перекачкой.
- Выполните все электрические проверки двигателя, установленных на панели реле и т.д. согласно инструкциям производителя двигателя.
- Проверьте, что водяное уплотнение сальниковой коробки соответствует указанному на общем сборочном чертеже.
- Проверьте, что все процедуры заливки, разд. 6.5, выполнены.

См. ведомость проверок А.6 для записи данных.

6.10 Нормальные проверки при пуске

- Когда предстартовая проверка, описанная выше, прошла успешно, нажмите кнопку "START" на панели управления и проверьте направление вращения (указано стрелкой на корпусе насоса), если направления вращения неправильное, немедленно остановите насос и скорректируйте направление вращения. После этого запустите насос на номинальных оборотах.
- Проверьте показания амперметра, чтобы убедиться, что двигатель не перегружен.
- Проверьте, что сальниковая коробка не перегревается, и что имеется небольшая утечка через сальник. Это может наблюдаться из-за высокой вязкости смазки в набивке.

В течение нескольких первых минут работы новой набивки небольшое количество очень вязкой жидкости может вытечь, но течь прекращается, когда набивка сядет по месту.

- Проверьте, что масло подается во втулки подшипников с помощью масляных колец, когда установлены подшипники скольжения.
- Проверьте, что подшипник не перегревается. Подшипники нормально работают при температурах на 30...35°C температуры окружающей среды. Идеальная рабочая температура для шарикоподшипников 40...60°C и 40...55°C для подшипников скольжения. Идеальные значения могут быть другими при условии, что температура установилась и не растет, но температура масла не должна превышать 82°C для всех подшипников и 75°C для подшипников скольжения. Перегрев шарико- и роликоподшипников часто возникает из-за большого количества заложённой в них смазки. Увеличение рабочей температуры после добавления смазки явление нормальное, но температура должна вернуться к своему прежнему значению после того, как смазка равномерно распределится в подшипнике.



Если подшипники перегреваются, то причину этого необходимо выяснить немедленно.

- Если вышеописанные проверки прошли успешно, медленно откройте клапан на напорной стороне и постепенно выводите насос на номинальный режим, ориентируясь по показаниям манометра и амперметра. Если насос не снабжен специальным перепускным устройством, то не позволяйте ему работать длительное время при закрытом клапане на напорной стороне. Проверьте, что привод не перегружается при открывании клапана.



Перегрузка может иметь место, если насос перекачивает жидкость в пустую систему, когда высота напора оказывается временно меньше расчетной. Тщательно отрегулируйте напорный клапан, пока система не заполнится полностью, после чего перегрузка должна исчезнуть.



Если насос не развивает номинальное давление на напорной стороне, его необходимо немедленно остановить, выяснить и устранить причину неисправности, а затем перезапустить снова.

- Проверьте вибрацию насосной установки и убедитесь, что уровень вибрации находится в допустимых пределах, специфицированных стандартами Института гидравлики Америки. Проверьте, что уровень шума лежит в допустимых пределах.
- Проверьте насос и двигатель на перегрев, избыточную вибрацию и шум. Отметьте все недостатки. По время первого ввода в эксплуатацию насос может работать до 8 часов в испытательном режиме, при этом значения всех параметров, например, давление нагнетания, ток, температура подшипников и т.д., необходимо периодически записывать.

6.11 Проверки при работе

Когда насос запущен в работу, и установился рабочий режим, то вмешательство оператора не требуется за исключением текущих проверок и остановки насоса.

Через определенные интервалы делайте следующие проверки. Рекомендуется выполнять их при перемене.

- Проверьте по манометру давление на всасывающей и напорной сторонах насоса, если наблюдается значительное падение давления на любой из сторон, то, вероятно, в источнике иссякла жидкость. В этом случае немедленно остановите насос и восстановите потерю жидкости.
- Проверьте сальниковую коробку на перегрев.

6.12 Нормальное выключение

- Закройте напорный клапан, чтобы уменьшить нагрузку на привод.
- Нажмите кнопку STOP на панели управления.
- Когда насос остановится, закройте всасывающий клапан.
- Отключите вспомогательные источники.

6.13 Аварийное выключение

Если возникла какая-либо неисправность в оборудовании, отключите насосную установку. Когда насос остановится, закройте всасывающий и напорный клапаны, отключите питание привода и устраните неисправность.

7 Техобслуживание

См. также гл. 2 "Общая информация по безопасности".

7.1 Текущее техобслуживание и периодичность проверки

Центробежные насосы требуют минимального техобслуживания кроме регулярного пополнения смазки в подшипниках. Однако часто можно избежать серьезных проблем при регулярном наблюдении и анализе различных рабочих параметров. Некоторые процедуры текущего техобслуживания и проверок приведены ниже.

- Ежедневно записывайте в рабочий журнал рабочие параметры, как то: давление всасывания и нагнетания, скорость потока, потребляемый ток, температура подшипников и т.д. Эти параметры должны записываться два раза за смену. Любые резкие отклонения будут сигналом для проведения проверок. См. разд. А.8, Журнал техобслуживания и проверок.
- Нормальная рабочая температура подшипников должна быть на 30...35°C выше температуры окружающей среды. Идеальная рабочая температура подшипников: 40...60°C для шарикоподшипников и 40...55°C для подшипников скольжения. Эта идеальная температура может быть выше при условии, что она постоянная и не растет, но в любом случае она не должна превышать 82°C для всех подшипников и 75°C для подшипников скольжения. Перегрев шарико- и роликоподшипников часто обуславливается избыточной их смазкой. Увеличение температуры после добавления смазки явление нормальное, но температура должна возвратиться к прежнему значению после распределения смазки.
- Значения уровней вибрации и шума должны регистрироваться раз в две недели и сравниваться с ранее записанными.
- Проверьте, что утечка из набивки сальника достаточная, чтобы обеспечить соответствующее охлаждение и смазку.
- Смазка требуемого типа в подшипники насоса должна закладываться через каждые 1000 часов работы. Менять смазку полностью необходимо через каждые 3000 часов или по ее фактическому состоянию. Рекомендованные типы и сорта смазки приведены в разд. 7.4.

- При обнаружении любых нештатных ситуаций, наблюдаемых визуально или при техобслуживании и проверке, а также при анализе рабочего журнала, насос необходимо немедленно остановить и выяснить их причину.
- Поиск неисправностей. Многие общие неисправности центробежных насосов, и которые можно обнаружить путем наблюдения, приведены в таблице разд. 8.



Если неисправность диагностировать невозможно, то заполните форму SR01-02, приведенную в разд. А.7 и отправьте ее в сервисный центр WILLO.



После длительной эксплуатации некоторые детали насоса изнашиваются и их необходимо менять на новые. Это чаще всего следующие детали: рабочее колесо, изнашивающееся кольцо, подшипники, горловые кольца, распорные втулки рабочего колеса. Записи в рабочем журнале будут указывать на износ, если характеристики постоянно ухудшаются. При обнаружении износа насосу необходим капитальный ремонт. Рекомендуется ежегодно разбирать насос и проверять величину зазоров, а по результатам проверки принимать решение о проведении капитального ремонта.

7.2 Капитальный ремонт

7.2.1 Общая информация

При длительной эксплуатации некоторые детали изнашиваются. Часто дешевле установить новые детали взамен изношенных, но при наличии необходимого оборудования и возможностей большинство деталей можно восстановить, если износ небольшой.

Невозможно заранее определить время, когда необходим капитальный ремонт, так как износ зависит от многих факторов, в том числе от типа перекачиваемой жидкости, условий работы насоса и длительности требуемой эксплуатационной готовности. Определение момента, когда необходимо проводить капитальный ремонт, зависит от характеристик насоса, например, степень износа, определяемая инструментально во время текущего рабочего периода. Если гидравлические или механические характеристики ухудшились настолько, что при дальнейшей эксплуатации износ может выйти за допустимые пределы, то изношенные детали необходимо заменить на новые. Если связанная пара деталей показывает заметную степень износа по сравнению с остальными деталями, то достаточно заменить сильно изношенные детали. Если износ равномерен по всему насосу, тогда следует менять все изношенные детали на новые.

Измерения необходимо провести вначале для всех подверженных износу деталей, а затем в каждый очередной межремонтный период. Анализ результатов измерений позволит оценить степень износа и предсказать, когда может потребоваться замена отдельных деталей на новые.

Информация, относящаяся к исходным расчетным размерам и зазорам, имеется в справочном листке данных.

Любую другую необходимую информацию можно получить по запросу в **Отделе технического обслуживания WILLO**. В запросе необходимо указать номер паспортной таблички и тип насоса.

Наиболее часто изнашиваются следующие детали:

1. Горловина рабочего колеса
2. Изнашиваемые кольца
3. Втулки
4. Подшипники

До начала разборки убедитесь, что имеются необходимые инструменты и принадлежности.

1. Кран или цепная таль, способные поднять насосную установку.
2. Набор накидных и рожковых гаечных ключей британских, американских и метрических размеров.
3. Рым-болты американских и метрических размеров.
4. Хлопчатобумажный канат, проволочный канат и стропы.
5. Опорные колодки из твердой древесины и металла.
6. Разнообразный инструмент, включая набор торцевых ключей, сверла, отвертка со сменными жалами, пассатижи и т.д.
7. Экстрактор / съемник для подшипников и муфты.

7.2.2 Разборка насоса

а. Корпус насоса и корпус подшипника

- i. Отсоедините двигатель насоса от сети питания.
- ii. Отсоедините насосную систему, закрыв всасывающий и напорный клапана.
- iii. Разъедините муфту и снимите втулку, если установлена.
- iv. Отверните гайки, крепящие корпус подшипника (008) к корпусу насоса (029), и выньте вращающийся узел вместе с корпусом подшипника.



Если установлена муфта без втулки, то вначале необходимо снять узел привода до выполнения этой операции.

- v. Рабочее колесо (031) можно снять, отвернув крепящую гайку.
- vi. Снимите сальник и заднюю крышку (011)
- vii. Снимите втулку вала с вала.

б. Разборка узла вала

Узел вала из корпуса подшипника можно вынуть, отвернув винты, крепящие подшипник и крышки.



Подшипники без необходимости снимать не надо, так как при этом его можно повредить или ухудшить посадку с натягом. За исключением случаев, когда подшипник необходимо снимать, чтобы получить доступ к другим деталям, снимать его необходимо только для более тщательной проверки. Симптомами, указывающими на состояние подшипников, являются условия смазки, рабочая температура подшипника, уровень шума и вибрации при работе.

7.2.3 Проверка внутренних деталей

После разборки насоса и вращающего узла необходимо проверить внутренние детали и зазоры.

7.2.4 Горловое кольцо корпуса

С помощью микрометрического нутромера измерьте диаметр корпусного отверстия, проводя измерения через определенные интервалы по окружности, чтобы проверить однородность износа. Сравните измеренный диаметр с диаметром шейки рабочего колеса, разность значений укажет на величину диаметрального зазора между горловым кольцом корпуса и шейкой рабочего колеса. Если этот зазор равен или превышает 150% расчетного размера, или если ухудшение гидравлических характеристик таково, они могут выйти за допустимые пределы во время следующего рабочего периода, то зазор между изнашиваемым кольцом рабочего колеса и горловым кольцом корпуса необходимо восстановить до расчетного значения, устанавливая небольшие ремонтные кольца в соответствии с диаметром рабочего колеса.

7.2.5 Втулки вала (если используются)

Втулки вала необходимо проверять на желобчатый или общий износ. Должен измеряться внешний диаметр втулки и сравниваться с отверстием вкладыша сальниковой коробки, через которую втулка проходит. Величину зазора между ними можно проверить, чтобы определить, укладывается ли зазор в допустимые размеры.

7.2.6 Рабочее колесо и изнашиваемое кольцо

- a. Рабочее колесо проверяйте на отсутствие:
 - i. повреждений.
 - ii. коррозионных или эрозионных поверхностных раковин.
 - iii. кавитационных поверхностных раковин.
 - iv. согнутых или треснувших лопаток, а также износа концов входной и выходной лопатки.

Все вышеупомянутое можно отремонтировать, и если повреждения сильные, то рабочее колесо требует замены на новое. Более подробную информацию можно получить в Отделе технического обслуживания ООО Вило Рус, прежде чем принимать решение о ремонте рабочего колеса.

- b. Изнашиваемые кольца защищают рабочее колесо. Проверьте отверстие в области шейки на наличие канавок, расположенных вдоль оси шпинделя; допустимы незначительные канавки, но глубокие канавки или в большом количестве необходимо устранить с помощью механической обработки, полируя изнашиваемое кольцо. Запасные изнашиваемые кольца поставляются с увеличенным внешним диаметром, чтобы компенсировать механическую обработку после установки колеса. Изнашиваемые кольца устанавливаются на шейку рабочего колеса и крепятся винтами.
- c. Для проверки износа шейки рабочего колеса пользуйтесь высокоточными инструментами, например, наружным микрометром, чтобы точно измерить внешний диаметр. Измерения должны проводиться через определенные интервалы по всей окружности, чтобы проверить равномерность износа. Разность значений внешнего диаметра шейки и внутреннего диаметра горлового кольца, деленная на 2, даст величину зазора. Полученная таким образом величина зазора не должна быть больше 150% расчетного значения.

7.2.8 Вал и шпонки

Вал необходимо проверять на биение и отсутствие любых механических повреждений и коррозии. Если полное измеренное радиальное биение превышает 0,1 мм, то его необходимо заменить или отремонтировать. Проверьте шпонки вала и шпоночные пазы. Замените поврежденные или изношенные шпонки.

7.2.9 Подшипники

- a. Очистите все детали, используя чистый уайт-спирит. Не используйте хлорированные растворители, например, трихлорэтилен и четыреххлористый углерод, так как они могут вызвать коррозию черных металлов.



Если эти химикаты присутствуют по какой-либо причине, то правило "Не курить" должно соблюдаться неукоснительно (ПАРЫ ХЛОРИРОВАННЫХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ + ТАБАЧНЫЙ ДЫМ = ТОКСИЧНЫЙ ГАЗ).

- b. Визуально проверьте подшипник. На шариках, внутреннем и внешнем кольцах не должно быть сколов, раковин, потертостей и обесцвечивания.
- c. Проверьте, что части сепаратора прочно скреплены друг с другом.
- d. Визуально проверьте отверстие на отсутствие следов каких-либо повреждений. Задир и любые царапины, появившиеся при съеме подшипника, нужно немедленно устранить с помощью мелкозернистого бруска, обрабатываемая поверхность должна быть как можно меньше.
- e. Визуально проверьте внешний диаметр на отсутствие следов каких-либо повреждений. Обнаруженные пятна можно удалить полировкой, используя абразив как можно мельче, с последующей очисткой.
- f. Проверьте, что подшипник вращается свободно и плавно. Если у вас возникли сомнения о его дальнейшей пригодности, замените его новым.
- g. Проверьте корпус подшипника следующим образом:
 - i. Визуально проверьте отверстие на следы коррозионного истирания, любые его следы необходимо удалить полировкой, используя абразив как можно мельче, с последующей очисткой.
 - ii. Если появилось коррозионное истирание, подшипник и корпус необходимо очистить и высушить, а затем испытать. Это традиционная подгонка, ее можно описать как всасывающую подгонку без обнаруживаемого зазора или люфта между наружным кольцом и отверстием корпуса. Любая сборка, при которой достигается это, может рассматриваться приемлемой при условии, что подшипник обслуживаемый.



Неправильная установка может привести к тому, что беговая дорожка одного или обоих колец будет проскальзывать, а это будет влиять на точность работы и сборку / разборку насоса.

- **Проскальзывание** – медленное проворачивание одной беговой дорожки относительно опорной поверхности, что нежелательно, так как шпиндель и отверстие подшипника или корпуса и внешний диаметр подшипника могут изнашиваться. Проскальзывание происходит не из-за трения в подшипнике, а обычно вызывается радиальной нагрузкой при работе или колебаниями относительно фиксированной точки беговой дорожки. Если появляется проскальзывание, то посадку с натягом подшипник необходимо восстановить напылением металла или металлизацией хромом и повторной шлифовкой до необходимого диаметра; посадку с натягом нельзя осуществлять с помощью накатки, рифления или деформации отверстия, в котором происходит проскальзывание, так как подобная практика неэффективна, и проскальзывание быстро появится снова.

- Если даже проскальзывание подшипника предотвращено, он может быть деформирован посадочным отверстием, в результате чего возникают неисправности из-за локальной перегрузки и высокочастотной вибрации.

- h. Проверьте упор подшипника. Упоры всех подшипников должны быть плоскими и перпендикулярными к оси вращения. Радиус корня упора должен быть меньше радиуса закругления беговой дорожки, расположенной напротив упора. Край упора должен быть понижен или иметь фаску; край с буртиком может наклонить или деформировать беговую дорожку подшипника.
- i. Если после проверки окажется, что подшипник можно использовать повторно, то покройте его антикоррозионной смазкой, заверните в чистую жиронепроницаемую бумагу и храните, пока он не потребуется для замены или повторной установки на шпиндель. Если подшипник будет использоваться немедленно, то покрывать его антикоррозионной смазкой нет необходимости.

7.2.10 Вкладыш сальниковой коробки

Проверьте диаметр отверстия вкладыша сальниковой коробки и сравните его с диаметром втулки. Если зазор слишком большой, то вкладыш необходимо заменить.

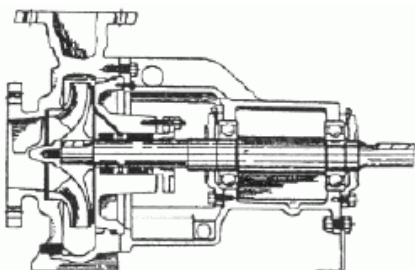


При сборке деталей из нержавеющей стали их нужно смазать молибдендисульфидной пастой, чтобы предохранить от задиrow и схватывания и облегчить в последствии их сьем.

7.2.11 Повторная сборка насоса

Процесс сборки насоса показан на рисунках ниже (A-K).

A

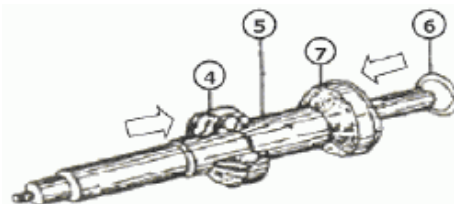


1. Работайте в чистом помещении
2. При сборке руководствуйтесь нижеописанной процедурой, порядок установки деталей указан номерами на рисунках.



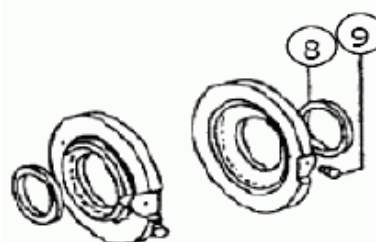
Проушины служат только для подъема вращающегося узла.

B



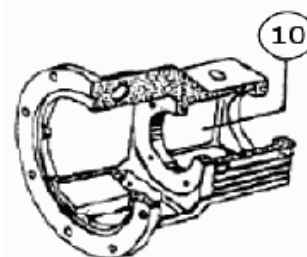
3. Нагрейте подшипник в масле при 80°C в течение 15 минут.
4. Напрессуйте на вал, нажимая на внутреннее кольцо.
5. Установите стопорное кольцо.
6. Нанесите рекомендованную смазку на показанную 45° фаску

C



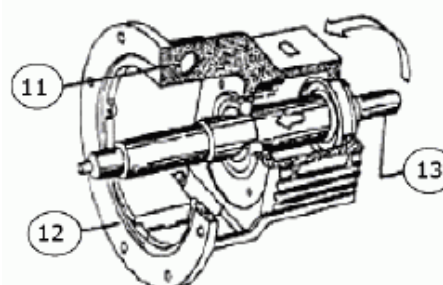
7. Установите уплотнение с консистентной смазкой.
8. Заполните nipples консистентной смазкой.

D



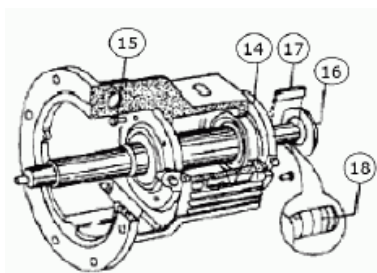
9. Продуйте все полости в корпусе подшипника

E



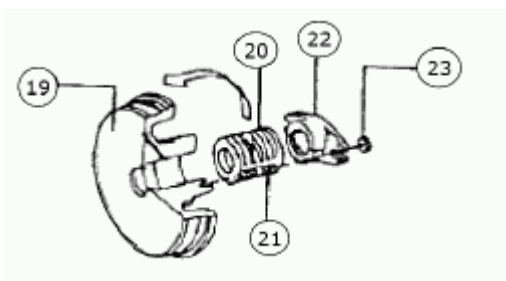
10. Проушина для подъема вращающегося узла
11. Установите корпус подшипника "D" вертикально на фланец.
12. Напрессуйте на вал узел "B", как показано.

F



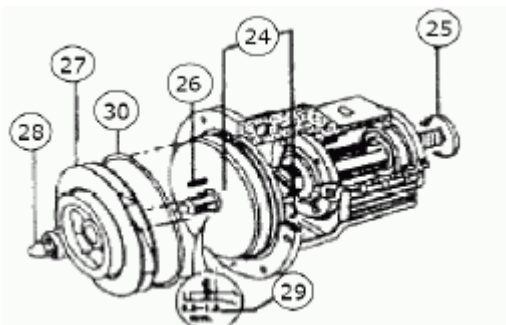
13. Закрепите узел внешней крышки подшипника "С"
14. Закрепите узел внутренней крышки подшипника "С"
15. Закрепите дефлекторы на обеих сторонах.
16. Установите шпонку муфты.
17. Для безопасности добавьте ПВХ ленту.

G

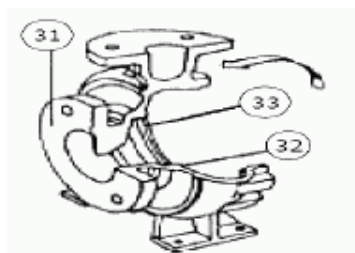


18. Положите заднюю крышку на верстак.
19. Вставьте набор уплотнительных колец и колец набивки в эту сальниковую коробку.
20. Установите сальниковый болт.
21. Установите сальник в сальниковую коробку.
22. Закрепите сальник гайками, заворачивая их пальцами.

H

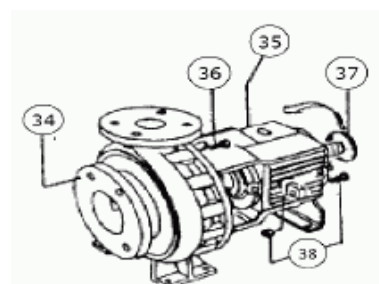


23. Закрепите узел задней крышки "G" на узле корпуса подшипника
24. Поверните вал и проверьте на трение.
25. Установите шпонку рабочего колеса и нанесите "Locktite", жидкий фиксатор резьбовых соединений на вал.
26. Посадите рабочее колесо плотно по месту.
27. Затяните гайку крепления рабочего колеса, удерживая вал неподвижным
28. за конец со стороны муфты.
29. Проверьте рабочий зазор 0-5-1-5 мм.
30. Слегка смажьте уплотнительное кольцо и установите его.



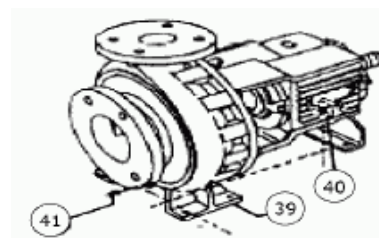
31. Установите корпус на всасывающий фланец.
32. Очистите и продуйте все полости.
33. Смажьте консистентной смазкой всю область уплотнительного кольца.

J



34. Поставьте узел вертикально.
35. Опустите вращающийся узел "H" в корпус.
36. Будьте аккуратны, чтобы не повредить уплотнительное кольцо "I".
37. Установите все винты и равномерно затяните по 4 через 90°.
38. Вал должен вращаться свободно.
39. Закрепите опоры с помощью болтов, затягивая болты пальцами.

K



40. Поставьте насос на опоры.
41. Отрегулируйте опоры и плотно затяните болты.
42. Установите пробку корпуса, используя ПТФЭ пленку.
43. Закройте резьбу лентой.

7.3 Запасные части

Мы рекомендуем следующие запчасти для различных интервалов нормальной эксплуатации насоса.

- a. Для двухгодичной работы: набивка сальника и подшипники.
- b. Для трехгодичной работы: набивка сальника, подшипники, горловые кольца, муфтовые гайки, сальники и уплотнительные кольца.
- c. Для пятилетней работы: один вращающийся элемент.

7.4 Смазка

Рекомендации для центробежных насосов приведены ниже:

Международные производители

Если в насосах используются валы из нержавеющей стали, то мы рекомендуем смазку с коллоидным графитом, например, графитовую смазку (Achesons), добавляемую в соотношении 1,5...2% по объему в смазочное масло, как показано в каталоге.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	МАСЛО Подшипники скольжения с маслоотража- тельным кольцом	СМАЗКА Шарико- и ролико- подшипники	СМАЗКА Для использо- вания с механической пресс-масленкой
Alexander Duckham Co. Ltd.	Duckhams H2	Duckhams LB 15	Duckhams, LB 10
Esso Petroleum Co. Ltd.	Thresso 47	T.S.D. 807, (U.K.) Esso универсальное Grease H. (заморское)	Firmax 1
Germ Lubricants Ltd	Нормальные валы, Crem Dyno bear MH	Germac Neo Astra	Germ Gun Grease
Компании Mobile во всем мире	Mobil' DTE oil Medium	Mobil Grease No.3	Mobil Grease No 2
National Benzole Co. Ltd	TCC-2	MPG - 1	MO- 1
Power Petroleum Co. Ltd	BP Energol TH 80HB/ BP Energol TH 100 HB	BP Energrease LS3	BP Energrease PR 3 OR LS 3
Regent Oil Co. Ltd.	Caltex Regal OIL B (R&O)	Caltex Multifac 2	Caltex Multifac 2
Компании Shell во всем мире	Shell Tube, Oil 29 / или Vltrea 31	Shell Nerita Grease 3/ или Shell Alvania Grease 3	Shell Unedo Grease 1
Sternol Ltd	Deotoyl M	Stemline LHT	Sternoline T
Valvoline Oil Co	Valvoline No 1 или No.2 турбинное масло	Volvine No. G.L.I. смазка для шарико- и роликоподшипников	Valvoline F.V 18
Wakefield-Dick Industrial Oils Ltd	Perfecto Light Perfecto Special X Hyspin 70	Spheerol A. P. 3	Spheerol A.P. 2 или impervia T

Индийские производители

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	Подшипники скольжения с маслоотража- тельным кольцом	Смазка Шарикоподшипники с консистентной смазкой
Indian Oil Corporation	Servo System-46	Servogem-2/3
Hindustan Petroleum	Enclor-46	Lithon-2/3
Bharat Petroleum	Mydral-46	Универсальная Grease-3

Для масляной смазки:

1. Масло ISO сорт 46.
2. Все вышеперечисленные масла совместимы друг с другом, если свежие.
3. Небезопасно смешивать масло двух и более сортов для использования в подшипниках.
4. Число 46 - вязкость масла в санитоксах при 40°C.



Для смазки консистентной смазкой

1. Должна использоваться только смазка на литиевой основе.
2. Упомянутые номера указаны для консистенции.
3. Нельзя смешивать два различных типа смазки.

9 Карта поиска неисправностей

№	Симптомы	Возможные причины и устранение (каждый номер определен в списке ниже)
--	Насос не подает воду	1, 2, 3, 4, 6, 11, 14, 16, 17, 22, 23
--	Недостаточная производительность	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 14, 17, 20, 22, 23, 29, 30, 31
--	Недостаточное давление на выходе насоса	5, 14, 16, 17, 20, 22, 29, 30, 31
--	Теряется заливка после запуска	2, 3, 5, 6, 7, 8, 11, 12, 13
--	Насос требует чрезмерного питания	15, 16, 17, 18, 19, 20, 23, 24, 26, 27, 29, 33, 34, 37
--	Чрезмерная утечка в сальниковой коробке	12, 13, 24, 26, 32, 33, 34, 35, 36, 38, 39, 40
--	Насос вибрирует или сильно шумит	2, 3, 4, 9, 10, 11, 21, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 35, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47
--	Короткий срок службы подшипников	24, 26, 27, 28, 35, 36, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47
--	Насос перегревается и заклинивает	1, 4, 21, 22, 24, 27, 28, 35, 36, 41
	Проблемы всасывания	Устранение
1	Насос не залит	Проверьте, что корпус полностью заполнен, и воды выходит через воздушный кран
2	Насос или всасывающая труба не полностью заполнены жидкостью	Проверьте обратный клапан на нижнем конце трубы на утечку в случае отрицательного всасывания
3	Всасывание слишком высокое	Уменьшите высоту установки насоса или поднимите уровень воды
4	Недостаточная разница между давлением и давлением насыщенного пара	Проверьте, что NPSH примерно 1 м на 1 м больше чем требуемая NPSH
5	Чрезмерное количество воздуха в жидкости	Выясните причины и устраните. Газ захватывается с жидкостью. Воздух может попадать в жидкость через негерметичные соединения.
6	Воздушный карман во всасывающей линии	Проверьте, что линия полностью заполнена, и на ней нет колен
7	Воздух натекает во всасывающую трубу	Герметизируйте соединения труб
8	Воздух натекает в насос через сальниковые коробки	Проверьте уплотнение сальниковых коробок

9	Обратный клапан на конце всасывающей трубы мал или подтекает	Замените и обслужите
10	Обратный клапан на конце всасывающей трубы частично забит	Очистите
11	Конец всасывающей трубы недостаточно погружен в жидкость	Проверьте глубину погружения, обратный клапан должен находиться в жидкости
12	Труба водяного уплотнения забита	Очистите или замените
13	Уплотнительные кольца неправильно установлены в сальниковой коробке и препятствуют выходу воды из уплотнения	Расположите уплотнительные кольца соосно под уплотняемыми отверстиями сальниковой коробки
14	Слишком низкая скорость	Проверьте обороты двигателя, частоту источника питания, скорость вращения двигателя должна соответствовать указанной на паспортной табличке
15	Скорость слишком большая	Проверьте обороты двигателя и частоту источника
16	Неправильное направление вращения	Проверьте направление вращения двигателя до подсоединения его к насосу
17	Общее давление в системе выше расчетного	Выясните причину и обратитесь на WIL0. Измеряйте с помощью манометра
18	Общее давление в системе ниже расчетного	Выясните причину и обратитесь на WIL0. Измеряйте с помощью манометра
19	Удельная плотность жидкости отличается от расчетной	Обратитесь на WIL0
20	Вязкость жидкости отличается от расчетной	Обратитесь на WIL0
21	Работа с очень малой производительностью	Выясните причину и обратитесь на WIL0, работайте с насосом на расчетном режиме
22	Параллельная работа насосов неприемлема для данного случая	См. рабочие характеристики насосов WIL0
	Механические проблемы	Устранение
23	Инородное тело в рабочем колесе	Откройте и почистите
24	Несоосность	Проверьте с помощью циферблатного индикатора, отклонение не должно превышать допустимого без нагрузки трубами
25	Фундамент не жесткий	Проверьте вибрации на несущей раме и отсутствие пустот
26	Деформация вала	Разберите и проверьте, замените деформированный

27	Вращающаяся часть ударяется о неподвижную	Неправильная сборка, соберите заново	44	Неправильная установка антифрикционного подшипника (повреждение, неправильная сборка состыкованных подшипников, использование несогласованных подшипников в паре и т.д.)	Исправьте или замените подшипник
28	Износ подшипника	Проверьте смазку, биение вала, соосность, при необходимости замените	45	Грязь в подшипнике	Выясните причину и очистите подшипник
29	Износ изнашиваемых колец	Замените	46	Ржавление подшипников из-за воды в корпусе	Устраните поступление воды
30	Повреждение рабочего колеса	Замените	47	Слишком холодная вода – охлажденный подшипник, из-за чего в корпусе подшипника конденсируется атмосферная влага	Уменьшите поток охлаждающей воды
31	Плохая прокладка корпуса, допускающая внутреннюю утечку	Замените			
32	Износ вала или втулок вала или шероховатость на уплотнении	Замените			
33	Уплотнение неправильно установлено	Используйте правильный сорт и размер уплотнения			
34	Тип уплотнения не соответствует рабочим условиям	Используйте правильный сорт и размер уплотнения			
35	Биение вала в центре из-за износа подшипников или несоосности	Исправить			
36	Ротор не сбалансирован, вибрации	Балансировать ротор			
37	Сальник слишком плотный, нет потока жидкости к уплотнению смазки	Отрегулируйте плотность. Проверьте поток уплотняющей воды			
38	Охлаждающая жидкость не подается в сальниковые коробки, охлаждаемые водой	Исправьте			
39	Большой зазор внизу сальниковой коробки между валом и корпусом, что приводит к втягиванию прокладки в насос	Проверьте сборку насоса			
40	Грязь или песок в жидкости уплотнении, что приводит к образованию задиров на валу или на втулке вала	Обеспечьте чистую жидкость для промывки			
41	Чрезмерное осевое давление, вызванное механическими повреждениями внутри насоса, или неисправностью гидравлического балансирующего устройства, если имеется (в случае многоступенчатого насоса и т.д.)	Проверьте работу насоса и сборку			
42	Избыточная смазка и масло в корпусе антифрикционного подшипника или недостаток охлаждения, что приводит к повышению температуры подшипника	Исправьте			
43	Недостаток смазки	Пополните			



При появлении любого ненормального симптома, остановите насос и выясните причину, чтобы предпринять необходимые меры по исправлению без задержек.



Поиск неисправностей в первичном приводе, электрических панелях, механических уплотнениях см. соответствующие руководства по эксплуатации.

А Списки, таблицы, паспортные таблички и контрольные таблицы

А.1 Список операторов машины

Все лица, работающие с машиной или на ней, подтверждают своей подписью, что они получили, прочитали и поняли данное руководство по эксплуатации и техобслуживанию. Кроме того, они обязуются старого следовать инструкциям. Невыполнение этих правил освобождает производителя от обязательств по гарантии

Фамилия	Начальная дата	Подпись

Таблица 1
Список машинных операторов

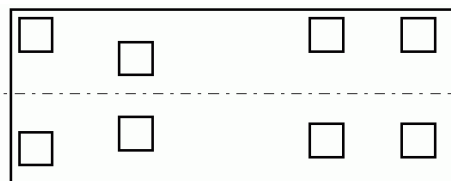
А.2 Паспортная табличка Паспортная табличка только для насоса и насоса в комплекте



- 1 Серийный номер машины
- 2 Тип машины
- 3 Номинальная производительность
- 4 Номинальный напор
- 5 Номинальная потребляемая мощность
- 6 Номинальная скорость
- 7 Рабочая температура
- 8 Максимальное давление
- 9 Общий вес установки
- 10 Вес насоса
- 11 Символ CE

А.3 Записи о горизонтальном выравнивании

Требуемая погрешность горизонтальности – 0,05 мм на длине 250 мм



Полученная горизонтальность:

Используемый уровень:

Используемая поверочная линейка:

Провел:

Проверил:

А.5 Протокол выравнивания

ЗНАЧЕНИЯ ВЫРАВНИВАНИЯ НАСОСА И ДВИГАТЕЛЯ / МАШИНЫ / ТУРБИНЫ

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР НАСОСА: П НАСОСА:

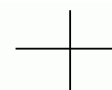
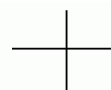
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР ПРИВОДА:

ИЗГОТОВЛЕН: ТИП:

А) До подсоединения всасывающего и нагнетающего трубопроводов

РАДИАЛЬНОЕ

АКСИАЛЬНОЕ



Зазор между полумуфтами

В) После подсоединения всасывающего и нагнетающего трубопроводов

РАДИАЛЬНОЕ

АКСИАЛЬНОЕ



Зазор между полумуфтами

Требуемое:

Допустимый предел:

Провел:

Проверил:

14	Проверка всех блокировок, как специфицировано / предусмотрено		
15	Проверка работы привода без нагрузки: а. Направление вращения б. Шум и вибрация с. Температура подшипников и обмоток д. Общая работа		
16	Соединение насоса и привода и проверка свободного вращения соединенных валов		

A.5 Предпусковые проверки насосной установки			
№	Что проверяется	Результат	Примеч.
1	Выравнивание с трубопроводом и без него		
2	Промывка труб и проверка на утечки		
3	Наличие достаточного количества жидкости в колодце / всасывания согласно спецификациям		
4	Установка всех приборов: a. Манометры на всасывающей и напорной сторонах b. Реле давления c. Температурные датчики d. Другие, как указано в спецификации		
5	Работа всасывающего, напорного и линейного клапанов		
6	Наличие опор и других похожих элементов для трубопроводов		
7	Наличие промывочной и уплотняющей жидкости для сальниковой коробки		
8	Наличие охлаждающей жидкости для подшипников, как специфицировано		
9	Свободное вращение валов насоса и привода		
10	Смазка подшипников		
11	Проверка сопротивления изоляции двигателя		
12	Проверка кабельных вводов		
13	Наличие реле защиты двигателя		

17	Всасывающий клапан полностью открыт		
18	Насос полностью залит и воздух из него стравлен		
19	Напорный клапан закрыт (если требуется)		
20	Возможность аварийного выключения		

A.6 Отчет о вводе насоса в эксплуатацию SR02-04

Дата: --- ----

Сведения о насосе a. Серийный номер b. Тип насоса c. Давление d. Производительность e. Обороты f. Конструкция		Сведения о двигателе a. Изготовитель b. Серийный номер c. Размер корпуса двигателя d. Мощность (кВт / л.с.) e. Обороты f. Напряжение	
Сведения о системе a. Применение b. Жидкость c. Значение pH d. Всасывание	Затоплено / подъем	Сведения о трубопроводе a. Размер всасывающей трубы b. Размер напорной трубы c. Клапаны d. Компенсирующие стыки	
Рабочие параметры насоса a. Давление всасывания b. Давление нагнетания c. Обороты d. Температура DE подшипника e. Температура NDE подшипника f. Длительность пробного пуска		Рабочие параметры двигателя a. Ток b. Напряжение c. Обороты d. Температура DE подшипника e. Температура NDE подшипника f. Температура обмоток (максимальная)	

Наблюдения и замечания:

Проверл:

Проверил:

В Технические данные насоса

В.1 Характеристики

Насосы WIL0 оборудованы для специфической работы и условий эксплуатации, указанных в вашем заказе / листке технических данных. Изменения в гидравлической системе будут влиять на характеристики насосов. См. Безопасность, разд. 2, условия работы, §2.3.

В.2 Пределы давления

Рабочее давление было выбрано, исходя из ваших специфических требований. См. Безопасность, разд. 2, условия работы, §2.3.

В.3 Температурные ограничения

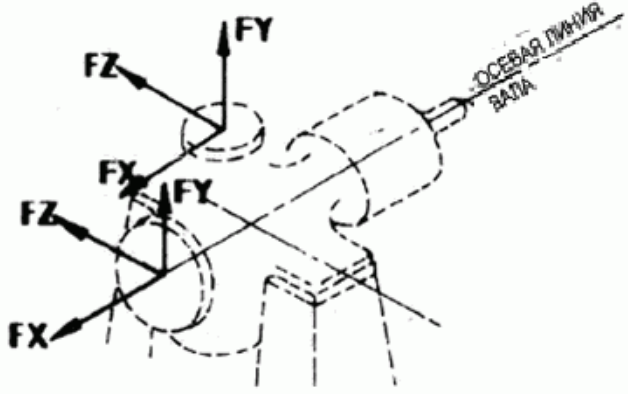
См. спецификации заказа / листок технических данных.

В.4 Нагрузка на фланцы

Нагрузки, которые могут прикладываться к фланцам насоса после подсоединения трубопроводов

Номинальный размер платы сопел (дюймы)		(См. API 610)																		
		1"	1 ¼"	1 ½"	2"	2 ½"	3"	4"	5"	6"	7"	8"	9"	10"	11"	12"	14"	15"	16"	
КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ	KA	FX	117	135	142	160	200	240	320	440	560	700	850	1000	1200	1350	1500	1600	1800	1900
	KB	FY	145	166	176	200	255	300	400	560	700	900	1100	1300	1500	1650	1800	2000	2200	2300
	KC	FZ	95	109	116	130	160	200	280	360	460	580	700	850	1000	1100	1200	1300	1400	1500
	KD	FR	210	240	255	290	370	430	570	800	1010	1300	1560	1900	2200	2400	2600	2900	3100	3300
КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ	KA	FX	117	135	142	160	200	240	320	440	560	700	850	1000	1200	1350	1500	1600	1800	1900
	KB	FY	95	109	116	130	160	200	280	360	460	580	700	850	1000	1100	1200	1300	1400	1500
	KC	FZ	145	166	176	200	255	300	400	560	700	900	1100	1300	1500	1650	1800	2000	2200	2300
	KD	FR	210	240	255	290	370	430	570	800	1010	1300	1560	1900	2200	2400	2600	2900	3100	3300
КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ	KA	FX	117	135	142	160	200	240	320	440	560	700	850	1000	1200	1350	1500	1600	1800	1900
	KB	FY	95	109	116	130	160	200	280	360	460	580	700	850	1000	1100	1200	1300	1400	1500
	KC	FZ	117	135	142	160	200	240	320	440	560	700	850	1000	1200	1350	1500	1600	1800	1900
	KD	FR	210	240	255	290	370	430	570	800	1010	1300	1560	1900	2200	2400	2600	2900	3100	3300
КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ	KA	FX	163	192	247	340	510	700	980	1300	1700	2100	2600	3100	3700	4050	4500	4700	5200	5400
	KB	FY	124	147	189	260	390	530	740	1000	1300	1600	1900	2400	2800	3100	3400	3500	3900	4000
	KC	FZ	81	96	124	170	325	350	500	750	870	1070	1300	1500	1800	2050	2200	2300	2600	2700
	KD	FR	220	260	335	460	720	950	1330	1800	2310	2850	3500	4000	5000	5550	6100	6300	7000	7200

Усилие - фунты
 Моменты - фунто.футы
 Каждое боковое верхнее сопло + 2,2 = кг
 Каждое сопло + 7,22 = кг.м



НАСОСЫ С ОДНОСТОРОННИМ ВСАСЫВАНИЕМ: ET / PN ISO

Нагрузки, которые могут прикладываться к фланцам насоса после подсоединения трубопроводов

Номинальный размер платы сопел (дюймы)		(См. API 610)																		
		1"	1 ¼"	1 ½"	2"	2 ½"	3"	4"	5"	6"	7"	8"	9"	10"	11"	12"	14"	15"	16"	
КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ КАЖДОЕ	KA	FX	117	135	142	160	200	240	320	440	560	700	850	1000	1200	1350	1500	1600	1800	1900
	KB	FY	145	166	176	200	255	300	400	560	700	900	1100	1300	1500	1650	1800	2000	2200	2300
	KC	FZ	95	109	116	130	160	200	280	360	460	580	700	850	1000	1100	1200	1300	1400	1500
	KD	FR	210	240	255	290	370	430	570	800	1010	1300	1560	1900	2200	2400	2600	2900	3100	3300

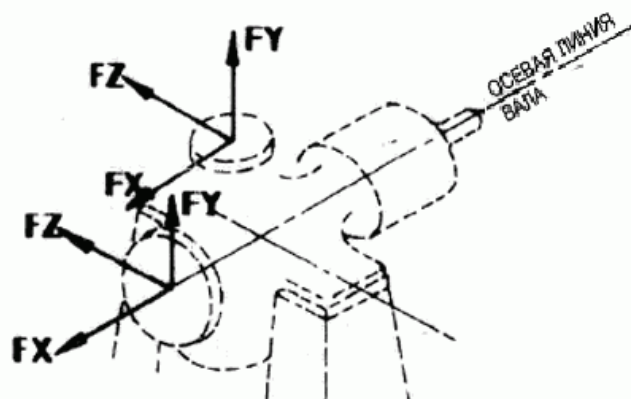
КАЖДОЕ КАЖДОЕ БОКОВОЕ СОПЛО	FX	2100	2250	2425	2550	2675	2775	2825	2875	2900	2950	3000	3055	3110	3170	3225	3285	3340	3400
	FY	1650	1775	1850	2025	2125	2200	2275	2300	2375	2400	2480	2560	2645	2735	2825	2915	3010	3110
	FZ	2500	1750	2950	3100	3300	3400	3500	3600	3625	3675	3740	3810	3875	3945	4015	4090	4165	4240
	FR	3650	3970	4250	4500	4750	4900	5000	5150	5200	5300	5400	5515	5630	5755	5875	6000	6130	6260
КАЖДОЕ КАЖДОЕ БОКОВОЕ СОПЛО	FX	2500	2750	2950	3100	3300	3400	3500	3600	3625	3675	3740	3810	3875	3945	4015	4090	4165	4240
	FY	1650	1775	1850	2025	2125	2200	2275	2300	2325	2400	2480	2560	2645	2735	2825	2915	3010	3110
	FZ	2100	2250	2425	2550	2675	2775	2825	2875	2900	2950	3000	3055	3110	3170	3225	3285	3340	3400
	FR	3650	3970	4250	4500	4750	4900	5000	5150	5200	5300	5400	5515	5630	5755	5875	6000	6130	6260
КАЖДОЕ СОПЛО	FX	5700	5900	6050	6200	6400	6600	6800	7000	7200	7400	7620	7845	8075	8315	8560	8810	9070	9340
	FY	4250	4500	4650	4750	4900	5000	5125	5150	5175	5400	5570	5745	5925	6115	6305	6505	6710	6920
	FZ	2900	3100	3175	3250	3400	3550	3600	3650	3675	3800	3930	4065	4200	4345	4490	4645	4800	4965
	FR	7600	8000	8250	8450	8750	9000	9200	9400	9600	9900	-	-	-	-	-	-	-	-

Усилие - фунты

Моменты - фунто.футы

Каждое боковое верхнее сопло + 2,2 = кг

Каждое сопло + 7,22 = кг.м



НАСОСЫ С ОДНОСТОРОННИМ ВСАСЫВАНИЕМ: ET / PM ISO

В. 5 Рекомендуемые моменты затяжки болтов и винтов

Слишком сильная затяжка резьбовых креплений может привести к обрыву болтов, срыву гаек и/или смятию резьбы болтов и гаек. Болтовые и винтовые соединения с соответственно выбранными гайками при правильной затяжке способны выдержать расчетную нагрузку смятия резьбы. Величина усилия затяжки для конкретного размера резьбы зависит от:

1. Материала винта
2. Основного металла сплава
3. Типа обработки винта
4. Наличия или отсутствия смазки
5. Глубины резьбы.

Момент затяжки – необработанные винты (отделка чернением). Коэффициент трения 0,14

Класс	Момент	Номинальный диаметр - Крупная резьба											
		M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M33	M36	M39
5.6	Nm	4.6	11	22	39	95	184	315	470	636	865	1111	1440
	Ft. lb	3.3	8.1	16	28	70	135	232	346	468	637	819	1062
8.8	Nm	10.5	26	51	89	215	420	725	1070	1450	1970	2530	3290
	Ft. lb	7.7	19	37	65	158	309	534	789	1069	1452	1865	2426
10.9	Nm	15	36	72	125	305	590	1020	1510	2050	2770	3680	4520
	Ft. lb	11	26	53	92	224	435	752	1113	1511	2042	2625	3407
12.9	Nm	18	43	87	150	365	710	1220	1810	2450	3330	4260	5550
	Ft. lb	13	31	64	110	269	523	899	1334	1805	2455	3156	4093

Nm = Нм, Ft. lb = фунто-футы

Момент затяжки – гальваническая оцинковка. Коэффициент трения 0,125

Класс	Момент	Номинальный диаметр - Крупная резьба											
		M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M33	M36	M39
5.6	Nm	4.3	10.5	21	36	88	171	295	435	560	800	1030	1340
	Ft. lb	3.1	7.7	15	25	64	126	217	320	435	590	768	988
8.8	Nm	9.9	24	48	83	200	390	675	995	1350	1830	2360	3050
	Ft. lb	7.3	17.7	35	61	147	297	497	733	995	1349	1740	2249
10.9	Nm	14	34	67	117	285	550	960	1400	1900	2580	3310	4290
	Ft. lb	10.3	25	49	86.2	210	405	708	1032	1401	1902	2441	3163
12.9	Nm	16.5	40	81	140	340	650	1140	1660	2280	3090	3880	5150
	Ft. lb	12.1	29	59	103	260	485	840	1239	1681	2276	2535	3798

Nm = Нм, Ft. lb = фунто-футы

9 Гарантии Изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует:

1. Соответствие характеристик насосов (насосных установок, устройств управления и др. принадлежностей) показателям, указанным в техническом каталоге, программе Wilo Select
2. Надежную и безаварийную работу насосов (насосных установок, устройств управления и др. принадлежностей) в их рабочем диапазоне при соблюдении потребителем правил монтажа, технического обслуживания и эксплуатации, указанных в настоящем паспорте, а так же при соблюдении условий транспортирования и хранения.
3. Безвозмездное устранение в кратчайший, технически возможный срок, дефектов в течение гарантийного срока за исключением случаев, когда дефекты и поломки произошли по вине потребителя или вследствие неправильного транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Износ уплотнений (сальниковых и скользящих торцевых) не является причиной рекламации.

Гарантийные обязательства не распространяются на лампы, предохранители, уплотнительные прокладки и другой расходный материал.

Гарантийный срок устанавливается 24 месяца на насосы (насосные установки) и 12 месяцев на устройства автоматики и управления со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня ввода насоса в эксплуатацию, но не позднее 3 месяцев со дня отгрузки насоса со склада ООО «Вило Рус».

За неправильность выбора насоса (насосных установок, устройств управления и др. принадлежностей) предприятие-изготовитель ответственности не несет.

При нарушении условий монтажа, транспортирования, хранения и эксплуатации предприятие-изготовитель снимает с себя гарантийные обязательства.

При соблюдении условий хранения и транспортирования срок службы насоса (насосных установок, устройств управления и др. принадлежностей) – 10 лет.

Данные о вводе изделия в эксплуатацию

(заполняется организацией, осуществившей ввод в эксплуатацию)

--

Организация, осуществившая ввод изделия в эксплуатацию

(название организации и адрес)

Телефон _____

<p>Подпись и Ф.И.О. лица, осуществившего пуск</p> <p>_____ / _____ /</p> <p>Дата ввода изделия в эксплуатацию: " ____ " _____ 20__ г.</p> <p style="text-align: right;">М.П.</p>

Измеренные параметры после ввода в эксплуатацию

Частотное регулирование:	
<input type="checkbox"/> Частотный пр-тель Вило <input type="checkbox"/> Другое оборудование	
Тип:	Границы изменения частоты: от _____ Гц, до _____ Гц
Подключение:	<input type="checkbox"/> звезда <input type="checkbox"/> треугольник <input type="checkbox"/> плавный пуск
Давление [атм]	
в рабочей точке:	Вход _____ Выход _____
на закрытую задвижку:	Вход _____ Выход _____
Точки замера давления	_____
относительно насоса	_____
Напряжение [В] Фаза:	L ₁ – L ₂ _____ L ₂ – L ₃ _____ L ₁ – L ₃ _____
	L ₁ – N _____ L ₂ – N _____ L ₃ – N _____
Потребляемый ток	
в рабочей точке:	L ₁ _____ L ₂ _____ L ₃ _____
на закрытую задвижку:	L ₁ _____ L ₂ _____ L ₃ _____
Перекачиваемая жидкость:	_____
Включения - <input type="checkbox"/>	Какие: _____
Температура перекачиваемой жидкости:	_____ C°
Температура в помещении:	_____ C°

Данные по гарантийным ремонтам

(заполняется сервисной организацией)

Сервисная организация _____

Дата	№ акта	Замененная деталь (арт. номер)	Ф.И.О. мастера	Подпись

