

Электронасосы центробежные
моноблочные консольные

**СЕРИИ «Иртыш»
ТИП ЦМК**

ПАСПОРТ НЗВ.2000.0000.00 ПС

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ:



ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЭЛЕКТРОНАСОСОМ СЕРИИ «ИРТЫШ» ТИП ЦМК ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ПРАВИЛАМИ МОНТАЖА, ПУСКА, ЭКСПЛУАТАЦИИ И УХОДА ЗА НАСОСОМ И ШКАФОМ УПРАВЛЕНИЯ.

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ НАСОСА ОСНАЩЕН ВСТРОЕННОЙ ЗАЩИТОЙ (ПРИ КОМПЛЕКТАЦИИ НАСОСА ШКАФОМ УПРАВЛЕНИЯ).

РЕКОМЕНДУЕТСЯ, ДЛЯ ИСКЛЮЧЕНИЯ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ ПРИ ЗАПУСКЕ И УВЕЛИЧЕНИЯ СРОКА СЛУЖБЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРОИЗВЕСТИ ШЕФ-МОНТАЖНЫЕ И ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ (ШМР И ПНР) СПЕЦИАЛИСТАМИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОНАСОСА К ИСТОЧНИКУ ЭНЕРГИИ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСА ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ СПЕЦИАЛИСТОМ В СООТВЕТСТВИИ С ПУЭ И «ПРАВИЛАМИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОУСТАНОВОК ПОТРЕБИТЕЛЕЙ» (ПТЭ И ПТБ).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- **ПОДКЛЮЧАТЬ ЭЛЕКТРОНАСОС К ЭЛЕКТРОСЕТИ БЕЗ ПУСКОЗАЩИТНОЙ АППАРАТУРЫ, ПОДОБРАННОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ПУЭ.**
- **ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАСОС БЕЗ ШКАФА УПРАВЛЕНИЯ (ПРИ КОМПЛЕКТАЦИИ НАСОСА ШКАФОМ УПРАВЛЕНИЯ)!**
- **ИЗМЕНЯТЬ СХЕМУ ШКАФА УПРАВЛЕНИЯ (ПРИ КОМПЛЕКТАЦИИ НАСОСА ШКАФОМ УПРАВЛЕНИЯ)!**
- **ИЗМЕНЯТЬ СХЕМУ ПОДКЛЮЧЕНИЯ НАСОСА К ШКАФУ УПРАВЛЕНИЯ (ПРИ КОМПЛЕКТАЦИИ НАСОСА ШКАФОМ УПРАВЛЕНИЯ)!**
- **РАБОТА НАСОСА С НЕПОЛНОСТЬЮ ЗАПОЛНЕННОЙ ПРОТОЧНОЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕКАЧИВАЕМОЙ СРЕДОЙ.**
- **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАСОСА ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ ПИТЬЕВОЙ ВОДЫ**
- **ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ЭЛЕКТРОНАСОС ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ВЫШЕ +40°C.**



ПЕРЕД ПУСКОМ ЭЛЕКТРОНАСОСА:

- **ПРОВЕРИТЬ СООТВЕТСТВИЕ НАПРЯЖЕНИЯ В СЕТИ НАПРЯЖЕНИЮ НАСОСА, УКАЗАННОМУ НА ТАБЛИЧКЕ.**
- **СТРАВИТЬ ВОЗДУХ ИЗ ПОЛОСТИ ТОРЦОВОГО УПЛОТНЕНИЯ ЧЕРЕЗ КРАН МАЕВСКОГО (позиция 7 рисунок 4 страница 32), ДО ИСТЕЧЕНИЯ ПЕРЕКАЧИВАЕМОЙ СРЕДЫ БЕЗ ПУЗЫРЬКОВ ВОЗДУХА.**



ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ И ХРАНЕНИИ ЭЛЕКТРОНАСОСЫ СЕРИИ «ИРТЫШ» ТИП ЦМК УСТАНАВЛИВАТЬ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

Оглавление

1. Назначение	4
2. Комплектность	4
3. Свидетельство о приемке и консервации	5
4. Гарантии изготовителя	6
5. Основные технические данные	8
5.1. Условные обозначения электронасосов	8
5.2. Технические данные насосов	9
5.3. Показатели энергетической эффективности	10
5.4. Технические данные электродвигателей насосов	12
6. Устройство и принцип работы	12
7. Подготовка к работе	13
7.1. Приёмка	13
7.2. Меры безопасности при подготовке агрегата к работе	14
7.3. Требования к обслуживающему персоналу	14
7.4. Подготовка к монтажу	15
7.5. Монтаж	16
7.6. Электрическое подключение	19
8. Эксплуатация насоса	22
8.1. Эксплуатационные ограничения	22
8.2. Подготовка электронасоса к работе	22
8.3. Применение насоса	23
8.4. Действия в аварийных ситуациях	26
9. Техническое обслуживание	26
9.1. Общие указания	26
9.2. Меры безопасности	27
9.3. Порядок технического обслуживания	27
10. Ресурсы, сроки службы и хранения, критерии предельных состояний	29
10.1. Указания по выводу из эксплуатации и утилизации	31
11. Транспортирование и хранение	32
Рисунки:	
Рисунок 1. Допустимые силы и моменты, действующие на патрубки электронасоса	17
Рисунок 2. Схема контактного соединения	20
Рисунок 3. Схемы подключения питания для трехфазного асинхронного двигателя	21
Рисунок 4. Общий вид	33
Рисунок 5. Торцовое уплотнение	34
Приложения (обязательные):	
Приложение 1. к паспорту НЗВ.2000.0000.00 ПС	
Приложение 2. Шумовые характеристики насосов	35
Приложение 3. Материалы основных деталей	35
Приложение 4. Перечень запасных частей, поставляемых по отдельному договору	35
Приложение 5:	
Таблица 9 - Консервация	36
Таблица 10 - Движение изделия при эксплуатации	37
Таблица 11 - Прием и передача изделия	38
Таблица 12 - Сведения о закреплении изделия при эксплуатации	39
Таблица 13 - Учет работы изделия	40
Таблица 14 - Хранение	41
Таблица 15 - Учет технического обслуживания	42
Таблица 16 - Учет работы по бюллетеням и указаниям	43
Таблица 17 - Учет выполнения работы	44
Приложение 6. Общие отметки	45
Приложение 7 – Библиотека нормативных документов	46

Настоящий паспорт (руководство по эксплуатации (РЭ)) является сопроводительной эксплуатационной документацией, поставляемой с изделием, и предназначен для ознакомления с конструкцией и техническими данными, а также содержит сведения, необходимые для правильной эксплуатации.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надёжность, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отражённые в настоящем паспорте.

К монтажу и эксплуатации насосов должен допускаться только квалифицированный персонал, обладающий знанием и опытом по монтажу и обслуживанию насосного оборудования, ознакомленного с конструкцией насоса и настоящего РЭ.

При заказе запасных частей указывайте заводской номер насоса, выбитый на табличке, год выпуска и наименование детали.



Знак: Требования, несоблюдение которых может быть опасно для жизни человека, для предупреждения об электрическом напряжении.



Знак: Требования, несоблюдение которых ведет к поломке насоса и нарушению функций

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Электронасосы типа ЦМК унифицированного ряда предназначены для работы в стационарных условиях, при температуре окружающей среды до $+40^{\circ}\text{C}$, для перекачивания чистой воды производственно-технического назначения (кроме морской), воды отопительной системы, хозяйственной воды, холодной и конденсационной воды, смеси воды с гликолем (гликоль до 40%) с рН 6...9, температурой от 263 до 413К (от -10 до 140°C), при давлении до 13 кГс/см^2 , (температурой от 263 до 393К (от -10 до 120°C), при давлении до 16 кГс/см^2) и других жидкостей, сходных с чистой водой по плотности, вязкости и химической активности, содержащих твердые включения в количестве не более 0,1% по объёму и размером частиц не более 0,2 мм.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.	Электронасос	1 шт.
2.	Шкаф управления (в зависимости от комплектации)	1 шт.
3.	Паспорт	1 экз.

Запасные части к электронасосу, дополнительные устройства, ШМР и ПНР поставляются и выполняются по отдельному договору и за отдельную плату.

3. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Электронасос центробежный моноблочный консольный соответствует техническим условиям ТУ 3631-004-11903018-04, испытан, признан годным к эксплуатации и законсервирован.

Обозначение электронасоса

Заводской номер

Шифр электродвигателя

Заводской номер

Дата приемки

"Приложение" паспорта на страницах (при наличии)

Ответственный за приемку

подпись

М.П.

Способ временной противокоррозионной защиты ВЗ-1 или ВЗ-4 в сочетании с ВУ-9 по ГОСТ 9.014-78' [1]. Внутренняя упаковка ВУ-ПА-3 или ВУ-ПА-5 по ГОСТ 23216-78 [2]. Категория упаковки КУ-1 ГОСТ 23216-78 [2].

Дата консервации "___" _____ 20___ г.

Ответственный за консервацию

подпись

Упаковка и временная противокоррозионная защита электронасосов - по ГОСТ 23216-78 [2] для условий хранения и транспортирования и срока сохраняемости до ввода в эксплуатацию, указанных в разделе 11 «Транспортировка и хранение».

По согласованию с заказчиком или представителем заказчика отправка электронасосов производится в облегченной упаковке (в т.ч. упаковке из гофрокартона) в контейнерах.

Дата упаковки "___" _____ 20___ г.

Ответственный за упаковку

подпись

Дата отгрузки "___" _____ 20___ г.

1. ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования. М.: Стандартинформ, 2015. 84 с.

2. ГОСТ 23216-78. Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний. М.: Стандартинформ, 2008, 45с.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок гарантии 12 месяцев с даты отгрузки.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие характеристики электронасоса показателям, указанным в разделе 5 настоящего паспорта, надежную, безаварийную работу электронасоса в рабочем интервале характеристики, безвозмездное устранение в кратчайший технически возможный срок дефектов, а также замену вышедших из строя деталей в течение гарантийного срока по причине поломки или преждевременного износа при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, технического обслуживания и эксплуатации, указанных в настоящем паспорте;

При проведении гарантийного ремонта течение срока гарантии приостанавливается на время проведения ремонта;

Завод-изготовитель может отказать в гарантийном ремонте в случае:

- Нарушения гарантийного пломбирования;
- Наличия механических повреждений, дефектов, вызванных несоблюдением правил эксплуатации, транспортировки и хранения;
- Самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства;
- Изменения, стирания, удаления или неразборчивости серийного номера изделия на бирке;
- Наличия дефектов, вызванных стихийными бедствиями, пожаром и т.д.
- Применения изделия не по прямому назначению;

Износ торцовых уплотнений не является причиной рекламации.

Претензии принимаются только при наличии оформленного акта-рекламации (или заявления) с указанием проявлений неисправности.

Транспортировка неисправного изделия осуществляется силами Покупателя.

Изделие, передаваемое для гарантийного ремонта, должно быть очищено от загрязнений и полностью укомплектовано.

Приведенные выше гарантийные обязательства не предусматривают ответственности за любые прямые или косвенные убытки, потерю прибыли или другой ущерб.

За неправильность выбора электронасоса предприятие-изготовитель ответственности не несет.



ВНИМАНИЕ! Сведения об эксплуатации, хранению и ремонту фиксируются в Приложении 5 настоящего паспорта. Заполнение данных таблиц является обязательным.



ВНИМАНИЕ! Перед запуском изделия в эксплуатацию, внимательно ознакомьтесь с Паспортом, руководством по эксплуатации и другими правилами и нормативными документами, действующими на территории РФ. Нарушение требований этих документов влечет за собой прекращение гарантийных обязательств Производителя.



ВНИМАНИЕ! Для получения дополнительной информации или при наличии вопросов по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования перед выполнением работ следует проконсультироваться с заводом-изготовителем или с его уполномоченным представителем.

Адрес завода-изготовителя:
644013 г. Омск. ул. Завертяева, 36
ОДО «Предприятие «Взлёт»
Тел.: (3812) 601-114; 601-970; 601-157
Факс: (3812) 601-970; 602-030
E-mail: vzlet@vzlet-omsk.ru

kb@vzlet-omsk.ru

Сайт: <http://www.vzlet-omsk.ru>

Адреса сервисных служб:
630039, г. Новосибирск
ул. Панфиловцев, 68
«Сибирская насосная компания»
Тел.: (3832) 67-03-36, 67-55-66

344113, г. Ростов-на-Дону
ул. Орбитальная, 46
ООО «ЮгПромСнаб»
Тел.: 8 (800) 222-68-78 Бесплатно по РФ

603004, г. Н. Новгород
ул. Фучика, 6а, оф. 23
ООО «ПТФ Энерго»
Тел.: (8312) 57-75-06

650070, г. Кемерово
ул. Тухачевского, 50/5, оф. 10
ООО "Взлёт-ГидроТех"
E-mail: vzlet-gidro@mail.ru
Тел. 8-983-224-23-18, 8-923-502-62-00

660060, г. Красноярск
ул. Перенсона 59/1
ООО «ИК «Водоканалналадка»
E-mail: vnalfdka@bk.ru
Тел. 8(391)206-85-33, 8(391)206-85-35
8(913)030-32-80, 8(391)280-32-80

5. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Центробежные моноблочные консольные насосы (в дальнейшем ЦМК) являются насосами сухого типа и применяются в техническом оборудовании строений. Основные области их применения:

- система водяного отопления;
- система охлаждения и кондиционирования воздуха;
- системы промышленного назначения (безабразивные);
- системы горячего и холодного водоснабжения.



ВНИМАНИЕ! Применение насосов для циркуляции других теплоносителей допускается только по согласованию с изготовителем.

5.1 Условное обозначение электронасосов.

Иртыш	ЦМК	1		50	/	125	.	120	.	К	-	20	-	М	.	1,1	/	2	Ex	ΔY	-	2	1	6
1	2	3		4	/	5	.	6	.	7	-	8	-	9	.	10	/	11	12	13	-	14	15	16

1 – Серия насосов – Иртыш.

2 – Тип насоса – Центробежный моноблочный консольный фланцевый насос.

3 – Вариант подрезки рабочего колеса:

– 1, 2, 3 и 4;

– без обозначения – допускается при указании фактического диаметра рабочего колеса.

4 – Номинальный диаметр напорного патрубка.

5 – Номинальный диаметр рабочего колеса.

6 – Фактический диаметр рабочего колеса – допускается не указывать.

7 – Конструктивное исполнение:

К- рабочее колесо из нержавеющей стали;

Х- вся проточная часть из нержавеющей стали;

Т- специальное исполнение по требованию заказчика;

Ч - для совместной работы с частотным преобразователем;

Без обозначения – штатное исполнение;

от «01» до «99» - исполнение и/или комплектация, изготавливаемые по специальному заказу;

от «001» до «999» - исполнение и/или комплектация, изготавливаемые по специальному заказу.

8 – Длина кабеля по спец. заказу, м (например 20м) допуск на длину кабеля $\pm 5\%$;

Без обозначения – кабель в комплект поставки не входит.

9 – Тип питающей сети:

М – монофазный однофазный 220В;

А – 60Гц;

0,2 – трехфазный 220В;

0,66 – 660В;

6 – 6000В;

10 – 10000В;

Без обозначения – трехфазный 380В, 50Гц.

10 – Номинальная мощность электродвигателя.

11 – Число полюсов электродвигателя.

12 – Исполнение электродвигателя:

РВ Ех – взрывозащищенного исполнения для рудничных условий;

Ех – взрывозащищенного исполнения;

Без обозначения – базовый электродвигатель.

13 – Тип подключения электродвигателя:

380/660 (220/380) – подключение «треугольник/звезда»;

Без обозначения – подключение «звезда».

14 – Вариант монтажа насоса:

2 – стационарный моноблочный горизонтальный;

3 – стационарный моноблочный вертикальный.

15 – Исполнение шкафа управления:

0 – без шкафа управления;

1 – ручного управления;

2 – автомат с одним поплавковым выключателем;

3 – автомат с двумя поплавковыми выключателями;

4 – автомат климатического исполнения УХЛ1 с двумя поплавковыми

выключателями.

16 – Способ защиты двигателя:

0 – без защиты;

1 – термозащита;

2 – влагозащита;

6 – влаго-термозащита;

7 – влаго-термозащита, контроль температуры подшипников;

8 – влаго-термозащита, контроль вибрации подшипников;

9 – влаго-термозащита, контроль температуры подшипников, контроль

вибрации.

5.2 Технические данные насосов

Рабочие характеристики насосов приведены в таблице 1, габаритные и присоединительные размеры на рисунке 2 в Приложении 1.

Характеристики и рекомендуемые интервалы применения электронасосов приведены на рисунке 1 в Приложении 1.

Эксплуатация электронасоса на подаче большей, чем указано в рабочем интервале характеристики, не допускается. Это приводит к чрезмерному увеличению нагрузки на вал электронасоса, возможности перегрузки двигателя и резкого ухудшения всасывающей способности электронасоса.

Насос выполнен в климатическом исполнении УХЛ5* ГОСТ 15150-69 [3] (значение температуры воздуха при эксплуатации +1°C ... +40°C). Категория размещения определяется характеристиками электродвигателя (см. табличку электродвигателя).

3. ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды. М.: Стандартинформ, 2010. 71 с.

5.3 Показатели энергетической эффективности

Центробежные насосы относятся к установкам, активно расходующим топливно-энергетические ресурсы (ТЭР).

Показатель энергетической эффективности – КПД при номинальной нагрузке, т.е. отношение мощности насоса к мощности на приводном валу.

Таблица 1 - Основные технические данные электронасосов.

Наименование насосов серии Иртыш типа ЦМК	Подача, м ³ /ч (л/с)	Напор, м	Частота вращения (об/мин) С ⁻¹	Максимальная мощность потребляемая насосом, кВт	Мин. антикавитационный подпор при макс. расходе, м	Максимальное рабочее давление при 140°С, МПа (кгс/см ²), не более	Максимальный КПД насосной части, % не менее
ЦМК1 32/125-1,5/2	10	17	48 (2900)	1,15	4,50	1,3 (13)	53
ЦМК 32/125-2,2/2	12,5	20		1,70	4,50		55
ЦМК 32/160-3/2	12,5	32		2,5	4,00		60
ЦМК 32/250-11/2	12,5	80		10	3,50		58
ЦМК 40/250-15/2	25	80		13,5	3,80		59
ЦМК2 50/125-1,5/2	20	14		1,45	4,00		55
ЦМК1 50/125-2,2/2	25	17		2,05	5,00		65
ЦМК 50/125-3/2	25	20		2,70	5,50		67
ЦМК2 50/160-3/2	20	22		2,50	3,90		60
ЦМК1 50/160-4/2	25	26		3,50	4,20		62
ЦМК 50/160-5,5/2	25	32		4,50	4,40		55
ЦМК2 50/200-5,5/2	20	40		5,50	3,00		55
ЦМК2 50/200-7,5/2	45	32		7,40	4,00		60
ЦМК1 50/200-11/2	45	40		10,90	4,50		63
ЦМК 50/200-11/2	20	55		10,80	3,00		60
ЦМК 50/200-15/2	50	50		14,50	5,30		60
ЦМК 50/330-75/2	80	150		70,00	3,90		60
ЦМК2 65/160-4/2	30	23		3,50	4,20		60
ЦМК1 65/160-5,5/2	40	27		5,00	4,40		67
ЦМК 65/160-7,5/2	50	32		6,50	4,60		67
ЦМК2 65/200-15/2	40	38		10,00	3,50		60
ЦМК2 65/200-18,5/2	90	30		14,00	5,50		65
ЦМК1 65/200-18,5/2	40	45		14,50	3,50		63
ЦМК1 65/200-22/2	75	50		18	6,00		50
ЦМК 65/200-30/2	100	50		24,00	3,0		72
ЦМК2 65/250-22/2	40	62		20,00	3,80		55
ЦМК2 65/250-30/2	80	60		30,00	5,50		60
ЦМК1 65/250-30/2	50	75		25,00	4,00		57
ЦМК1 65/250-37/2	90	67		33,00	5,50		62
ЦМК 65/250-37/2	60	85		29,00	4,00		60
ЦМК 65/250-45/2	100	80		39,00	5,80		65
ЦМК 65/315-75/2	100	125		70,00	4,00		63
ЦМК2 80/160-5,5/2	40	24		5,50	4,00		65
ЦМК2 80/160-7,5/2	90	18		7,50	5,30		69
ЦМК1 80/160-7,5/2	40	30		7,50	4,00		68
ЦМК1 80/160-11/2	90	26		11,00	5,80		72
ЦМК 80/160-11/2	70	35		11,00	4,00		74
ЦМК 80/160-15/2	100	32		15,00	6,00		77
ЦМК 32/125-1,1/4	6	5	24 (1450)	0,22	2,00		53
ЦМК1 50/125-1,1/4	12,5	4		0,25	2,00		62
ЦМК 50/125-1,1/4	12,5	5		0,35	2,30		67
ЦМК1 50/160-1,1/4	10	5,5		0,30	3,00		60
ЦМК 50/160-1,1/4	12,5	8		0,55	3,50		64

Продолжение таблицы 1

ЦМК2 50/200-1,1/4	20	8	24 (1450)	0,95	2,50	1,3 (13)	50
ЦМК1 50/200-1,5/4	25	10		1,40	3,50		60
ЦМК 50/200-2,2/4	30	12		1,80	4,00		65
ЦМК2 65/160-1,1/4	15	6		0,45	2,10		62
ЦМК1 65/160-1,1/4	20	7		0,62	2,30		64
ЦМК 65/160-1,1/4	25	8		0,80	2,50		68
ЦМК2 65/200-2,2/4	45	7,5		1,55	2,50		62
ЦМК1 65/200-3/4	45	10		2,30	3,00		65
ЦМК 65/200-4/4	50	12,5		3,05	3,50		70
ЦМК2 65/250-3/4	40	15	24 (1450)	2,80	2,50	1,3 (13)	59
ЦМК1 65/250-4/4	45	17		3,80	3,00		61
ЦМК 65/250-5,5/4	50	20		4,80	3,50		55
ЦМК 80/125-1,1/4	44	4		0,95	3,50		55
ЦМК2 80/160-1,1/4	45	4,5		0,95	3,00		68
ЦМК1 80/160-1,5/4	45	6,5		1,40	3,50		70
ЦМК 80/160-2,2/4	50	8		1,90	4,00		75
ЦМК2 100/250-11/4	100	20		9,50	3,50		65
ЦМК2 125/250-7,5/4	80	14		7,00	2,00		68
ЦМК2 125/250-11/4	160	12		9,00	5,00		73
ЦМК1 125/250-11/4	80	17		10,00	3,00		72
ЦМК1 125/250-15/4	200	15		12,00	5,30		76
ЦМК 125/250-15/4	100	23		12,00	3,00		75
ЦМК 125/250-18,5/4	200	20		14,00	5,50		81
ЦМК2 125/315-15/4	100	23		15,00	3,50		65
ЦМК2 125/315-18,5/4	200	20		18,50	4,50		70
ЦМК1 125/315-18,5/4	110	22		17,50	3,50		68
ЦМК1 125/315-22/4	210	25		22,00	5,00		72
ЦМК 125/315-22/4	120	35		20,00	3,50		70
ЦМК 125/315-30/4	200	32		28,00	5,00		76
ЦМК2 150/250-15/4	140	17		15,00	4,00		71
ЦМК2 150/250-18,5/4	270	15		18,50	4,50		75
ЦМК1 150/250-18,5/4	150	20		17,50	4,20		74
ЦМК1 150/250-22/4	300	17		20,50	4,70		78
ЦМК 150/250-22/4	180	22		20,00	4,30		76
ЦМК 150/250-30/4	315	20		23,00	5,00		83
ЦМК2 150/315-22/4	160	30		19,00	3,50		68
ЦМК2 150/315-30/4	300	25		25,00	5,00		73
ЦМК1 150/315-30/4	180	31		25,00	4,00		72
ЦМК1 150/315-37/4	310	28		32,00	5,50		76
ЦМК 150/315-37/4	200	35		31,00	4,00		74
ЦМК 150/315-45/4	315	32		40,00	6,00		82
ЦМК2 150/400-45/4	200	37		40,00	4,50		65
ЦМК2 150/400-55/4	400	31		55,00	7,00		70
ЦМК1 150/400-55/4	210	45		55,00	4,50		69
ЦМК1 150/400-75/4	405	40		70,00	7,00		73
ЦМК 150/400-75/4	220	53		60,00	4,50		72
ЦМК 150/400-90/4	400	50		80,00	7,00		77
ЦМК2 125/250-3/6	110	5	16 (960)	2,70	4,50	1,3 (13)	74
ЦМК1 125/250-4/6	130	6		3,30	5,00		76
ЦМК 125/250-5,5/6	140	8		4,30	5,50		79
ЦМК2 125/315-5,5/6	135	8		5,20	3,50		68
ЦМК1 125/315-7,5/6	135	11		7,30	3,80		71
ЦМК 125/315-11/6	135	14		8,50	4,00		76
ЦМК2 150/250-7,5/6	180	6,5		5,60	3,70		71
ЦМК1 150/250-11/6	180	8		6,20	3,80		74
ЦМК 150/250-11/6	200	9		6,90	3,90		81
ЦМК2 150/315-7,5/6	180	11		7,50	4,50		58
ЦМК1 150/315-11/6	190	12,5		9,70	4,80		58
ЦМК 150/315-15/6	200	14		12,50	5,30		60
ЦМК2 150/400-15/6	120	16		12,50	2,50		62

ЦМК2 150/400-18,5/6	260	14	16 (960)	17,00	3,80	1,3 (13)	67
ЦМК1 150/400-18,5/6	130	20		15,00	2,50		65
ЦМК1 150/400-22/6	250	17		20,50	3,90		70
ЦМК 150/400-22/6	140	24		19,00	2,50		69
ЦМК 150/400-30/6	260	22		24,00	4,00		75

Примечание к таблице 1:

1. Допустимые отклонения гидравлических характеристик по ГОСТ 6134-2007(ИСО 9906:1999') (п.6.3 и приложение А) [4].
2. Параметры приведены при работе электронасоса в сети с частотой тока 50 Гц.
3. Значение КПД приведено для оптимального режима в рабочем интервале характеристики.

5.4. Технические данные электродвигателей

Электродвигатели, применяемые в насосах серий «Иртыш» тип ЦМК асинхронные с короткозамкнутым ротором типа "белочье колесо", закрытой конструкции с внешней вентиляцией. Конструкция двигателей гарантирует их высокий КПД и бесшумную работу.

Таблица 2.

Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 54
Климатическое исполнение	У
Категория размещения	2, 3
Рабочее напряжение	220/380 Δ/Y
	380/660 Δ/Y

Примечание к таблице 2:

1. По заказу могут быть установлены электродвигатели с другими рабочими напряжениями и техническими условиями.

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Общий вид ЦМК представлен на рисунке 4 страница 32.

ЦМК представляет собой одноступенчатый циркуляционный центробежный односкоростной насос низкого давления, компактного исполнения.

Корпус насоса поз. 1 – спиралевидный, выполняется из серого чугуна марки СЧ-20. Соединение корпуса с электродвигателем – фланцевое через проставку поз. 9, выполненную из материала СЧ-20 или сварная из стали Ст-3. Рабочее колесо поз. 2 закрытого типа и выполняется из серого чугуна марки СЧ-20.

Ротор электродвигателя является одновременно валом насоса, на который устанавливается рабочее колесо и скользящее торцовое уплотнение (СТУ) поз. 3.

СТУ – самостоятельное, серийно поставляемое необслуживаемое изделие. Конструкция СТУ предоставлена на рисунке 5 страница 33.

Габаритные и присоединительные размеры электронасоса указаны в Приложении 1 рисунок 2.

Направление вращения ротора - по часовой стрелке, если смотреть со стороны электродвигателя.

Проточная часть состоит из корпуса насоса, прикрепленного к фланцу проставки, и рабочего колеса, насаженного на удлиненный конец вала двигателя.

Уплотнение вала - необслуживаемое одинарное торцовое уплотнение (рисунок 5 страница 33).

Материал основных деталей см. в приложении 3.

Принцип действия центробежного насоса:

При подаче напряжения на статор электродвигателя под действием электромагнитных сил ротор электродвигателя начинает вращаться, передавая крутящий момент рабочему колесу. Возникающая при его вращении центробежная сила приводит к вытеснению воды от центра колеса к его периферийным участкам. Там создается повышенное давление, которое начинает вытеснять жидкость в напорный трубопровод. Понижение давления в центре рабочего колеса вызывает поступление жидкости в насос через всасывающий водопровод. Таким образом осуществляется работа по непрерывной подаче жидкости центробежным насосом.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

7.1 Приемка

При приемке электронасоса проверьте:

1. Комплектность поставки;
2. Наличие гарантийных пломб (метки на торцах болтов);
3. Отсутствие видимых механических повреждений на корпусе электронасоса.

ВНИМАНИЕ! При проведении работ по подготовке агрегата (главы РЭ 7-11) необходимо руководствоваться:

- Постановлением Правительства РФ от 30 января 2021 г. № 85 "Об утверждении Правил выдачи разрешений на допуск в эксплуатацию энергопринимающих установок потребителей электрической энергии, объектов по производству электрической энергии, объектов электросетевого хозяйства, объектов теплоснабжения и теплопотребляющих установок и о внесении изменений в некоторые акты Правительства Российской Федерации" [5]
- Сводом Правил 76.13330.2016 "Электротехнические устройства"[6]
- ГОСТ Р 56203-2014 "Национальный стандарт Российской Федерации. Оборудование энергетическое тепло- и гидромеханическое. Шефмонтаж и шефналадка. Общие требования"[7]



5. Правительство Российской Федерации. Постановление от 30 января 2021 г. №85. Об утверждении правил выдачи разрешений на допуск в эксплуатацию энергопринимающих установок потребителей электрической энергии, объектов по производству электрической энергии, объектов электросетевого хозяйства, объектов теплоснабжения теплопотребляющих установок и о внесении изменений в некоторые акты Правительства Российской Федерации.: утв. постановлением Правительства Российской Федерации от 30 января 2021 г. №85: в ред. постановления Правительства Российской Федерации от 22.10.2021 №1813, от 30.11.2021 № 2115.

6. СНиП 3.05.06-85.. Свод правил. Электротехнические устройства. М.: Стандартинформ, 2017. 73с.

7. ГОСТ Р 56203-2014. Издания. Оборудование энергетическое тепло- и гидромеханическое. Шефмонтаж и Шефналадка. Общие требования. М.: Стандартинформ, 2015, 12с.

7.2 Меры безопасности при подготовке агрегата к работе

При погрузке, разгрузке и перемещении насоса должны соблюдаться требования ГОСТ 12.3.020-80 [8].

Насос следует перемещать только за рым - болты (ручку). При транспортировке насоса в упаковке из гофрокартона, использовать приложенную стропу.

При испытаниях и эксплуатации электронасосов должны быть учтены требования ГОСТ 31839-2012 [9]. Эксплуатация должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителями» (ПУЭ 7 издание) и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

В соответствии с требованиями ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 [10]¹ после монтажа агрегата и установки всех электрических соединений (перед включением агрегата в работу) проверить цепь защиты на непрерывность, пропуская через неё ток от 0,2А до 10А, имеющего напряжение холостого хода 24В переменного или постоянного тока. Результаты испытаний должны быть соизмеримы с расчетными данными по сечениям, длине и материалу проводников в соответствующих цепях защитного заземления.

При монтаже и эксплуатации агрегата сопротивление изоляции измеренное при 500 В постоянного тока между проводами силовой цепи и цепи защиты не должно быть менее 1 МОм.

7.3 Требования к обслуживающему персоналу

К монтажу и эксплуатации электронасосов должен допускаться только квалифицированный персонал, обладающий знанием и опытом по монтажу и обслуживанию насосного оборудования, ознакомленного с конструкцией электронасоса, нормативными документами, указанными в настоящем РЭ.

Несоблюдение правил безопасности может повлечь за собой тяжелые последствия для человека, а также поломку насоса. Несоблюдение указаний по безопасности ведет к потере прав на возмещение ущерба.

Возможные последствия:

- отказ важных функций насоса;
- возникновение опасности для здоровья и жизни людей вследствие электрических и механических воздействий.

Основательная проверка насосов может быть произведена только в состоянии полной остановки и при необходимости отключения от источника питания.

Категорически запрещается производить какие-либо проверки на ходу.

Изменение конструкции насоса допускается только после согласования с производителем. Оригинальные запасные части и авторизованные производителем комплектующие служат безопасностью эксплуатации насосов. Применение других запасных частей снимает ответственность с производителя за возможные последствия.

8. ГОСТ 12.3.020-80. Система стандартов безопасности труда. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности. М.: ИПК Издательство стандартов, 1980, 8с.

9. ГОСТ 31839-2012. Насосы и агрегаты насосные для перекачки жидкостей. Общие требования безопасности. М.: Стандартинформ, 2013, 26с.

10. ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007. Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. М.: Стандартинформ, 2008, 93с.

Работоспособность и безопасность поставляемого насоса гарантируется только при полном соблюдении требований настоящего паспорта.

7.4 Подготовка к монтажу



ВНИМАНИЕ! Рекомендуется, для исключения выхода из строя при запуске и увеличения срока службы оборудования, произвести шеф-монтажные и пусконаладочные работы (ШМР и ПНР) специалистами завода-изготовителя.

До начала монтажных работ должны быть закончены работы по подготовке фундамента для установки электронасоса.

Монтаж и установку насоса производить только после окончания всех сварочных и слесарных работ, промывки трубной системы, попадание загрязнений могут нарушить работу насоса.

Монтаж и наладку электронасоса производить в соответствии со СНиП III-Г.10.3-69 [11]', СНиП 12-03-2001 [12], СНиП 12-04-2002 [13] и настоящим руководством по эксплуатации.

Насосы устанавливать в хорошо проветриваемом помещении.

Требования к фундаменту:

- устанавливать агрегат требуется на заранее подготовленный фундамент, площадка фундамента должна быть ровной и горизонтальной, бетон должен быть затвердевшим;
- фундамент должен соответствовать требованиям СНиП 2.02.05-87 [14];
- место установки электронасоса должно обеспечивать свободный доступ к электронасосу для его обслуживания во время эксплуатации, а также возможность его разборки и сборки;
- обеспечить минимально-допустимое осевое расстояние между стеной и крышкой вентилятора двигателя: свободный размер должен удовлетворять условию мин. 200 мм + диаметр крышки вентилятора.
- масса бетонного фундамента должна не менее чем в 2 раза превышать массу агрегата;
- в фундаменте необходимо предусмотреть стабилизационный стальной каркас из конструкционной стали;
- фундамент должен быть изолирован от других элементов окружающей конструкции с помощью антивибрационного основания (плита из резины 20 мм) или виброопор, с целью предотвращения распространения вибрации и шума;
- бетон фундамента должен полностью затвердеть до начала установки агрегата. Поверхность фундамента должна быть горизонтальной и ровной;
- необходимо заложить колодцы под фундаментные болты (шпильки). Колодцы должны быть с окнами, выходящими за край опоры. Окна необходимы для заливки раствора. После затвердевания раствора, удалить формы колодцев под анкерные болты;

11. СНиП III-Г.10.3-69. Строительные нормы и правила. Часть III, раздел Г. М.: Госстрой СССР, 1969, 17с.

12. СНиП 12-03-2001. Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования. М.: Госстрой России, 2001, 48с.

13. СНиП 12-04-2002. Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство. М.: Госстрой России, 2002, 35с.

14. СНиП 2.02.05-87. Фундаменты машин с динамическими нагрузками. М.: Госстрой СССР, 1988, 35с.

- разместить фундаментные болты в колодцах.

Требования к системе трубопроводов и арматуре:

- допустимая геометрическая высота всасывания электронасоса должна быть положительная.

- насос не должен служить опорной точкой для закрепления трубопроводов. Все трубопроводы должны иметь самостоятельные опоры;

- в системе трубопроводов рекомендуется применять компенсаторы. Компенсаторы служат для компенсации температурных деформаций, снижения механических нагрузок, вызванных резким изменением давления в трубопроводе, для изоляции корпусного шума в трубопроводе;

- всасывающий трубопровод должен быть герметичен, не иметь резких перегибов, колен большой кривизны, подъемов и по возможности должен быть коротким;

- диаметры напорного и всасывающего трубопроводов должны быть не менее диаметров соответствующих патрубков; если диаметр трубопровода больше диаметра патрубка, то между ними устанавливается переходной конический патрубок с углом конусности не более 10^0 на напорном трубопроводе и эксцентрический с углом конусности не более 15^0 на всасывающем трубопроводе;

- для защиты от загрязнений и отложений не устанавливайте насоса в самой нижней точке системы;

- при работе насоса с положительной высотой всасывания, установка обратного клапана обязательна;

- на напорном трубопроводе обязательно установите задвижку и обратный клапан.

Обратный клапан необходим для защиты насоса от гидравлического удара, который может возникнуть вследствие обратного тока перекачиваемой среды при внезапной остановке агрегата.

Задвижка в напорном трубопроводе используется при пуске насоса в работу, а также для регулирования подачи и напора.

Установка запорной арматуры до и после насоса исключает необходимость повторного заполнения системы при замене насоса.

7.5. Монтаж



ВНИМАНИЕ! Монтаж и установку насоса производить только после окончания всех сварочных, паяльных, слесарных работ и после промывки трубопровода. Наличие загрязнений может вывести насос из строя.

Монтаж и наладку электронасосного агрегата производить в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и технической документацией.

Перед монтажом:

- проверьте электронасос и убедитесь в отсутствии повреждений;
- проверьте затяжку крепёжных деталей;
- расконсервируйте электронасос (без разборки его) путем двукратного заполнения внутренней полости горячей водой, прокручивания вала вручную за вентилятор (сняв кожух электродвигателя) и последующего слива воды;

- очистите рабочие поверхности фланцев всасывающего и напорного патрубков;

Установка электронасоса:

- допускается любое установочное положение насоса кроме положения «двигателем вниз».

- перпендикулярно над насосом установить крюк или проушину с соответствующей грузоподъемностью (общий вес насоса указан в Приложении 1 и на бирке электронасоса), для того, чтобы при обслуживании или ремонте можно было при помощи подъёмника или других вспомогательных инструментов поднять насос.

- установите электронасос на заранее подготовленный фундамент, выполненный в соответствии со строительными нормами и требованиями п.7.4;

- залить фундаментные болты в колодцах фундамента быстрохватывающим цементным раствором. После затвердения раствора затянуть равномерно до упора гайки на фундаментных болтах;

Присоединение напорного и всасывающего трубопровода:

- перед присоединением к патрубкам насоса трубопроводы и фланцы должны быть предварительно тщательно очищены от окалины, грата и других загрязнений;

- смещение осей всасывающего и напорного трубопроводов относительно осей патрубков насоса должно быть не более 0,5 мм;

- допуск параллельности фланцев – не более 0,15 мм на каждые 150ммдиаметра;



ВНИМАНИЕ! *Запрещается исправлять перекос подтяжкой болтов или постановкой косых прокладок.*

Потребитель должен определить силы и моменты, передаваемые от трубопровода на фланец электронасоса и проверить, что они не превышают допустимые величины (рисунок 1).



ВНИМАНИЕ! Превышение допустимых нагрузок на фланцы приведет к нарушению надежности эксплуатации установки!

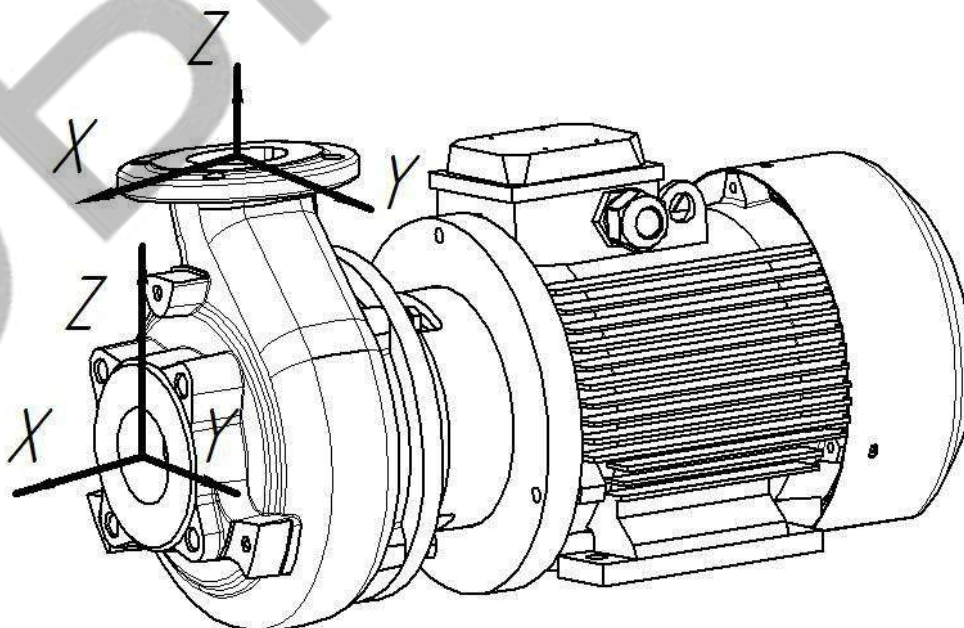


Рисунок 1. -Допустимые силы и моменты, действующие на патрубки электронасоса.

Таблица 3 - Базовые значения сил и моментов для вертикальных и горизонтальных насосов

Тип насоса, патрубок	Диаметр а) DN	Сила, Н				Момент, Н·м			
		F_y	F_z	F_x	$\sum F_b$	M_y	M_z	M_x	$\sum M_b$
Горизонтальный насос Верхний патрубок, расположенный вдоль оси <u>Z</u>	25	700	850	750	1300	600	700	900	1300
	32	850	1050	900	1650	750	850	1100	1600
	40	1000	1250	1100	1950	900	1050	1300	1900
	50	1350	1650	1500	2600	1000	1150	1400	2050
	65	1700	2100	1850	3300	1100	1200	1500	2200
	80	2050	2500	2250	3950	1150	1300	1600	2350
	100	2700	3350	3000	5250	1250	1450	1750	2600
	125	3200	3950	3550	6200	1500	1900	2100	3050
	150	4050	5000	4500	7850	1750	2050	2500	3650
	200	5400	6700	6000	10450	2300	2650	3250	4800
	250	6750	8350	7450	13050	3150	3650	4450	6550
	300	8050	10000	8950	15650	4300	4950	6050	8900
	350	9400	11650	10450	18250	5500	6350	7750	11400
	400	10750	13300	11950	20850	6900	7950	9700	14300
	450	12100	14950	13450	23450	8500	9800	11950	17600
	500	13450	16600	14950	26050	10250	11800	14450	21300
	550	14800	18250	16450	28650	12200	14050	17100	25300
	600	16150	19900	17950	31250	14400	16600	20200	29900
Горизонтальный насос Боковой патрубок, расположенный вдоль оси <u>Y</u>	25	850	700	750	1300	600	700	900	1300
	32	1050	850	900	1650	750	850	1100	1600
	40	1250	1000	1100	1950	900	1050	1300	1900
	50	1650	1350	1500	2600	1000	1150	1400	2050
	65	2100	1700	1850	3300	1100	1200	1500	2200
Вертикальный насос Боковой патрубок под прямым углом от вала, расположенный вдоль оси <u>Y</u>	80	2500	2050	2250	3950	1150	1300	1600	2350
	100	3500	2700	3000	5250	1250	1450	1750	2600
	125	3950	3200	3550	6200	1500	1900	2100	3050
	150	5000	4050	4500	7850	1750	2050	2500	3650
	200	6700	5400	6000	10450	2300	2650	3250	4800
	250	8350	6750	7450	13050	3150	3650	4450	6550
	300	10000	8050	8950	15650	4300	4950	6050	8900
	350	11650	9400	10450	18250	5500	6350	7750	11400
	400	13300	10750	11950	20850	6900	7950	9700	14300
	450	14950	12100	13450	23450	8500	9800	11950	17600
	500	16600	13450	14950	26050	10250	11800	14450	21300
	550	18250	14800	16450	28650	12200	14050	17100	25300
	600	19900	16150	17950	31250	14400	16600	20200	29900
Горизонтальный насос Концевой патрубок, расположенный вдоль оси <u>X</u>	25	750	700	850	1300	600	700	900	1300
	32	900	850	1050	1650	750	850	1100	1600
	40	1100	100 ¹⁾	1250	1950	900	1050	1300	1900
	50	1500	1350	1650	2600	1000	1150	1400	2050
	65	1850	1700	2100	3300	1100	1200	1500	2200
	80	2250	2050	2500	3950	1150	1300	1600	2350
	100	3000	2700	3350	5250	1250	1450	1750	2600
	125	3550	3200	3950	6200	1500	1900	2100	3050
	150	4500	4050	5000	7850	1750	2050	2500	3650
	200	6000	5400	6700	10450	2300	2650	3250	4800
	250	7450	6750	8350	13050	3150	3650	4450	6550
	300	8950	8050	10000	15650	4300	4950	6050	8900

Продолжение таблицы 3

Горизонтальный насос	350	10450	9400	11650	18250	5500	6350	7750	11400
	400	11950	10750	13300	20850	6900	7950	9700	14300
Концевой патрубок, расположенный вдоль оси <u>X</u>	450	13450	12100	14950	23450	8500	9800	11950	17600
	500	14950	13450	16600	26050	10250	11800	14450	21300
	550	16450	14800	18250	28650	12200	14050	17100	25300
	600	17950	16150	19900	31250	14400	16600	20200	29900

а) Для значений DN, превышающих 600, или для фланцев максимального значения DN согласно таблицам В.1 и В.2 (ГОСТ Р 54805-2011(ИСО 5199:2002) [15]) значения величин сил и моментов должны быть согласованы между потребителем и изготовителем.

б) $\sum F, \sum M$ - векторные суммы сил и моментов.

1) Текст документа соответствует оригиналу. – Примечание изготовителя базы данных.

Категорически запрещается использовать электронасос в качестве места закрепления трубопровода. Температурные расширения трубопроводов следует компенсировать соответствующими устройствами, чтобы электронасос не подвергался недопустимым нагрузкам и моментам от трубопроводов. Напорный трубопровод необходимо закрепить, он не должен влиять на устойчивость электронасоса.

Диаметры трубопроводов должны быть не менее диаметров соответствующих патрубков электронасоса. При присоединении к электронасосу трубопровода большего диаметра, чем диаметр патрубка электронасоса, между патрубком и трубопроводом устанавливается переходной конический патрубок с углом конусности не более 10° на напорном трубопроводе и не более 15° на всасывающем трубопроводе.

Для всех болтовых соединений необходимо соблюдать ориентировочные моменты затяжки и усилий предварительной затяжки для метрических резьбовых изделий из нержавеющей стали А2 (см. таблицу 4).

Таблица 4

Резьба	Класс прочности 70	
	Усилие предварительной затяжки, Н	Момент затяжки, Нм
М 5	3.000	3,5
М 6	6.200	6
М 8	12.200	16
М 10	16.300	32
М 12	24.200	56
М 16	45.000	135
М 20	71.000	280
М 24	105.000	455
М 30	191.000	1.050

7.6. Электрическое подключение



Электрическое подключение должно производиться квалифицированным специалистом и согласно Правилам устройства электроустановок.



ВНИМАНИЕ! Следует проверить, соответствует ли вид тока и напряжение сети данным, указанным на заводской табличке электродвигателя, и выбрать подходящую для данного случая схему подключения.

Конструкция коробок выводов предусматривает возможность подсоединения кабелей с медными жилами, с оболочкой из резины или пластика, а также проводов в гибком металлическом рукаве. Ввод осуществляется через один или два штуцера, либо через удлинитель под сухую разделку или эпоксидную заделку кабеля.

Сечение проводников силового кабеля выбирается исходя из номинального тока электродвигателя указанного на табличке.



ВНИМАНИЕ! Подключение силового питающего кабеля без наконечников недопустимо.

Последовательность закрепления кабельных наконечников на контактном болте должна соответствовать схеме, представленной на рисунке 2.

Чтобы не подвергать контактные болты и клеммную панель дополнительной нагрузке необходимо подвести силовой кабель без натяжения и надежно закрепить его во вводном устройстве.

Для обеспечения надежности электрического соединения выводов с контактными болтами двигателя, необходимо обеспечить моменты затяжки, указанные в таблице 5.

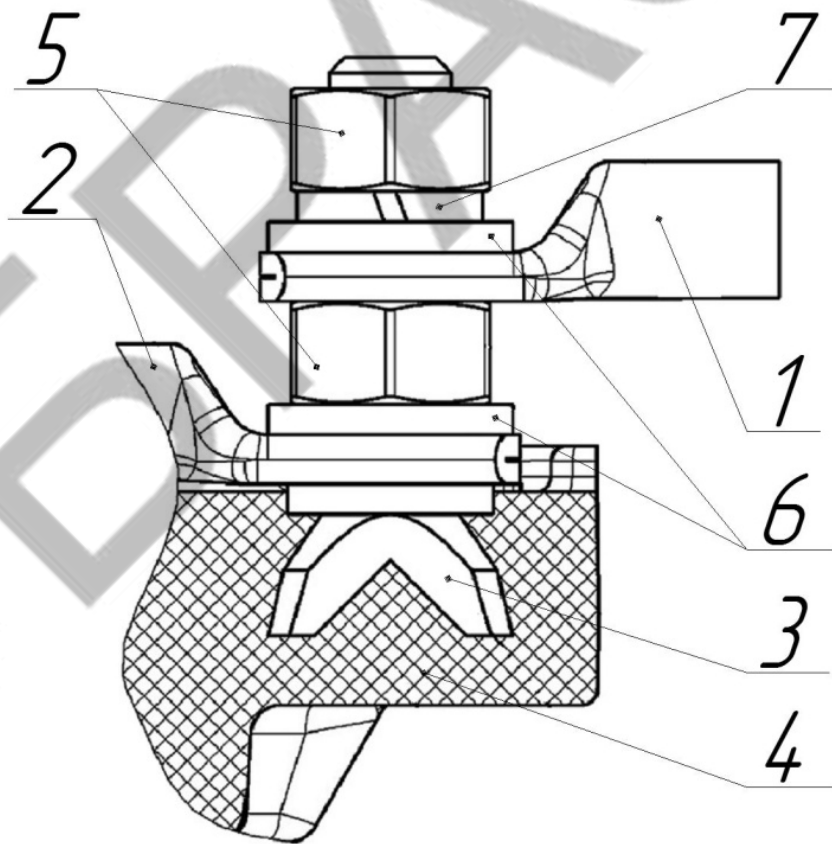


Рисунок 2 - Схема контактного соединения

- 1 - Наконечник подводящего силового кабеля; 2 - Наконечник выводов обмотки статора; 3 - Контактный болт; 4 - Клеммная панель; 5 - Гайки; 6 - Шайбы; 7 - Пружинная шайба

Моменты затяжки контактных соединений при разном диаметре резьбы, Н*м						
M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
1,0-2,0	3,0-5,0	6,0-8,0	10-20	20-30	40-50	50-60



ВНИМАНИЕ! Превышение указанных моментов затяжки приводит к разрушению клеммной панели.

Подключение электродвигателя выполняется согласно электрической схеме, указанной на табличке электродвигателя, крышке коробки выводов электродвигателя или согласно схеме, указанной на рисунке 3.

Схема соединения
звезда

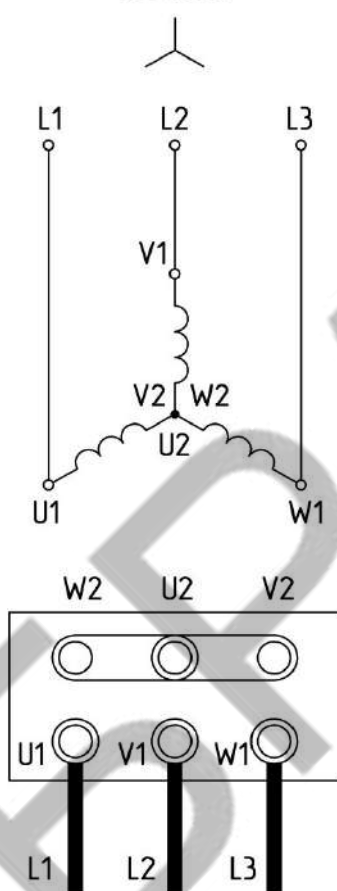


Схема соединения
треугольник

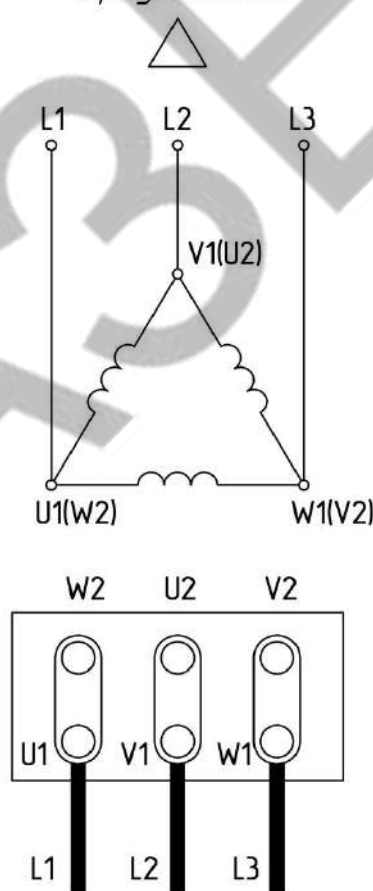


Рисунок 3 - Схемы подключения питания для трехфазного асинхронного двигателя

Установить сетевой предохранитель в зависимости от номинального тока. Выполнить заземление.

По окончанию электрического подсоединения двигателя, необходимо выполнить следующие операции:

- проверить состояние коробки выводов, надежность закрепления и уплотнения в штуцере подводящего силового кабеля;
- убедиться, что подводящий силовой кабель не натянут и закреплен так, что вибрация электронасоса при работе не приведет к его натяжению и повреждению;

- закрыть крышку коробки выводов, используя предусмотренные уплотнения.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСА

8.1 Эксплуатационные ограничения

- электронасос ЦМК должен эксплуатироваться в системах соответствующих требованиям раздела 5 настоящего паспорта.



ВНИМАНИЕ! *Запрещается длительная работа электронасоса на подачах, значения которых находятся за пределами рабочей области.*

- запуск электронасоса ЦМК производить при закрытой задвижке на напорном трубопроводе. При необходимости запуска на открытую задвижку применять устройства плавного пуска электронасоса.



ВНИМАНИЕ! *Если возникает опасность того, что насос может работать на закрытую задвижку более 2-х минут, необходимо предусмотреть байпас (обводную линию), чтобы обеспечить минимальную, но не менее 10% от максимального расхода, циркулирующую жидкостью.*



ВНИМАНИЕ! *Не допускается регулирование работы электронасоса задвижкой, установленной на всасывающем трубопроводе.*

8.2. Подготовка электронасоса к работе

Меры безопасности при подготовке электронасоса



ВНИМАНИЕ! *Запрещается запуск электронасоса без его заполнения перекачиваемой жидкостью. Сухой ход повредит скользящее торцовое уплотнение.*



Запрещается эксплуатация электронасоса без подсоединения двигателя к заземляющему устройству.



ВНИМАНИЕ! *Запрещается эксплуатация электронасоса без установленных во всасывающей и напорной линии приборов контроля давления (разрежения).*



ВНИМАНИЕ! *При работе электронасоса (мощностью свыше 3кВт) в автоматическом режиме необходимо обеспечить условия для плавного запуска и останова электродвигателя насоса. Рекомендуется применение устройств плавного пуска (УПП) или частотно-регулируемых приводов (ЧРП) или других устройств.*

Указания по включению электронасоса:

Запуск электронасоса в работу производить в следующем порядке:

- внимательно осмотрите электронасос и запорную арматуру. Проверьте от руки вращение ротора электронасоса (ротор должен проворачиваться свободно, без заеданий);
- полностью откройте задвижку на всасывающем трубопроводе и закройте на напорном;
- заполните проточную часть электронасоса и всасывающий трубопровод перекачиваемой жидкостью, подключив систему вакуумирования. Если насос работает в системе с подпором, то заполнение насоса и всасывающей линии производится «самотеком»;
- удалить воздух из полости торцового уплотнения при помощи крана «Маевского» позиция 7 рисунок 4 страница 32. Кран «Маевского» не закрывать до тех пор, пока не польется струя жидкости без воздушных пузырьков;



ВНИМАНИЕ! В зависимости от температуры перекачиваемой жидкости и давления в системе при открытии крана «Маевского» существует опасность получения ожога из-за вытекания или выброса при высоком давлении горячей жидкости, пара.

- произвести кратковременное включение насоса на 2÷3 сек. и убедиться в совпадении направления вращения рабочего колеса со стрелкой на корпусе насоса (должно быть по часовой стрелке, если смотреть со стороны двигателя). При неправильном направлении вращения поменять фазы на клеммной колодке двигателя;



ВНИМАНИЕ! Неправильное направление вращения вала (против стрелки) приводит:

- к нерасчётным радиальным нагрузкам на рабочем колесе, которые вызывают изгибающий момент вала, под действием которого происходит разрушение сопрягаемых поверхностей рабочего колеса и корпуса спирального и в конечном итоге к излому вала;
 - к существенному снижению КПД насоса;
 - к перегрузке двигателя и выходу электронасоса из строя.
- установите необходимый режим работы плавным открытием задвижки на напорной линии.

8.3. Применение электронасоса

В процессе эксплуатации (в зависимости от требований к режиму работы и схемы подключения) электронасос может находиться в одном из следующих состояний:

- электронасос в работе;
- электронасос в режиме ожидания;
- электронасос в резерве;

- электронасос выведен из резерва (при периодическом режиме работы, для выполнения текущего или капитального ремонтов и т.п.).

При эксплуатации агрегата необходимо проводить его техническое обслуживание согласно требованиям пункт 9.3, выполнять меры безопасности согласно пункта 7.2, соблюдать эксплуатационные ограничения согласно пункта 8.1 настоящего РЭ.

Перечень требований к электронасосу при нахождении в режиме ожидания или резерве:

- заполнение перекачиваемой жидкостью проточной части электронасоса;
- отсутствие воздуха в полости торцового уплотнения;
- наличие напряжения в цепи питания двигателя и системы управления;
- подключение приборов контроля работы электронасоса;
- поддержание температурного режима перекачиваемой жидкости и окружающей среды.

Включение в работу находящегося в резерве электронасоса производится при отказе основного.

Резкие колебания стрелок приборов, а также повышенный шум и вибрация характеризуют ненормальную работу электронасоса. В этом случае необходимо остановить электронасос и устранить неисправности.

Перечень возможных неисправностей:

Возможные неисправности в электронасосе, признаки, причины и способы их устранения изложены в таблице 6.

Порядок остановки электронасоса:

Остановка электронасоса может быть выполнена оператором или защитой электродвигателя.

Порядок остановки электронасоса оператором:

- закройте плавно задвижку на напорном трубопроводе. При наличии в системе обратного клапана и действии противодействия задвижка может оставаться открытой;
- выключите электронасос, проследите за выбегом вала, закройте кран у манометра;
- при длительной остановке электронасоса закройте задвижку на всасывающем трубопроводе, кран мановакуумметра, слейте перекачиваемую жидкость из проточной части через сливную пробку;



ВНИМАНИЕ! Проточную часть электронасоса и трубопроводы не оставляйте заполненными водой, если температура окружающей среды ниже 274K (1°C), иначе замерзшая жидкость разорвет их.

Таблица 6.- Возможные неисправности, причины и их устранение.

Неисправность	Причина	Устранение
Электронасос при пуске не развивает напора, стрелки приборов сильно колеблются	Проточная часть Электронасоса недостаточно заполнена рабочей жидкостью	Полностью заполнить проточную часть электронасоса
	Во всасывающем трубопроводе имеется подсос воздуха	Проверить герметичность всасывающей линии и произвести подтяжку соединений
	Увеличилось сопротивление всасывающей линии вследствие засорения	Проверить и очистить всасывающую линию

Электронасос не обеспечивает подачу в рабочей части характеристики	Большое сопротивление в напорном трубопроводе	Увеличить открытие задвижки на линии нагнетания
	Засорилась проточная часть электронасоса	Прочистить проточную часть электронасоса
Электронасос не обеспечивает требуемый напор при данной подаче	Электронасос работает в кавитационном режиме	Прикрыть задвижку на нагнетании или увеличить давление на входе в насос, или снизить температуру жидкости.
	Снижение скорости вращения	Проверить параметры двигателя
	Засорение каналов проточной части	Очистить проточную часть насоса
Повышенный шум и вибрация	Электронасос работает в кавитационном режиме	Прикрыть задвижку на нагнетании или увеличить давление на входе в насос, или снизить температуру жидкости.
	Недостаточная жесткость крепления насоса и двигателя	Произвести подтяжку крепежа насоса
	Недостаточное предварительное давление	Повысить предварительное давление, соблюдать минимальное давление на всасывающем штуцере, проверить фильтр и вентиль со стороны всасывания и при необходимости очистить
	Поврежден подшипник	Насос проверить и при необходимости отремонтировать
Насос не запускается или останавливается	Насос заблокирован	Двигатель отключить от сетевого напряжения, демонтировать стыкующийся агрегат, устранить причину блокирования; в случае блокирования электродвигателя, электродвигатель /стыкующийся агрегат отремонтировать/ заменить.
	Ослаблена клемма кабеля	Затянуть все клеммные болты
	Дефект предохранителя	Проверить предохранители, дефектные заменить
	Поврежден двигатель	Подключить службу по обслуживанию клиентов
	Отключен выключатель защиты двигателя	Включить выключатель защиты двигателя
	Выключатель защиты двигателя установлен неправильно	Выключатель защиты двигателя установить на правильный номинальный ток, согласно табличке на электродвигателе
	На выключатель защиты двигателя повлияла высокая температура окружающей среды	Выключатель защиты двигателя переставить или защитить теплоизоляцией
	При нагреве сработало отключающее реле	Проверить на загрязнение колпак вентилятора и двигатель, при необходимости очистить, проверить температуру окружающей среды при необходимости путём принудительного охлаждения установить $T < 40^{\circ}\text{C}$
Насос работает с пониженной мощностью	Неправильное направление вращения	Проверить направление вращения при необходимости поменять клеммы
	Закрит запорный вентиль со стороны подачи	Запорный вентиль медленно открыть

Насос работает с пониженной мощностью	Слишком маленькое число оборотов	Установить правильное клеммное соединение (Y вместо Δ)
	Воздух во всасывающем трубопроводе	Устранить негерметичность, удалить воздух



ВНИМАНИЕ! *Запрещается устранять неисправности при работающем электронасосе.*

8.4. Действия в аварийных ситуациях

При возникновении аварийных ситуаций, отказов, неисправностей, приведенных в пункте 8.3 электронасос должен быть остановлен для восстановления работоспособного состояния или ликвидации аварии.

Аварийная остановка электронасоса производится в следующих случаях:

- при несчастном случае;
- при нарушениях в работе электрооборудования (перегрузке по току двигателя, запаху горячей изоляции, дыма и огня из двигателя);
- при повышении температуры нагрева подшипников свыше 343K (70⁰C);
- при падении давления на входе ниже значения, обеспечивающего бескавитационную работу электронасоса;
- при резком повышении потребляемой мощности;
- при резком увеличении утечки через торцовое уплотнение по валу;
- при резком возрастании вибрации подшипниковых опор;
- при нарушении герметичности корпуса и трубопроводов;
- в других случаях, приводящих к аварийной ситуации.

При аварийной остановке электронасоса сначала отключить двигатель нажатием кнопки “СТОП”, закрыть задвижку на напорном трубопроводе с последующим выполнением остальных операций, указанных в пункте 8.3.

Аварийный останов агрегата может производиться при пуско-наладочных работах и при работе в режимах нормальной эксплуатации.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Общие указания

Для поддержания электронасоса в работоспособном и исправном состоянии все работы по его техническому обслуживанию должны проводиться только уполномоченным на это, квалифицированным персоналом, предварительно ознакомленным с настоящим паспортом.

Регулярные проверки и планово-предупредительное техобслуживание гарантируют более надёжную работу электронасоса.

9.2 Меры безопасности

Для проведения удобного и безопасного обслуживания и контроля работы электронасоса должен быть обеспечен свободный доступ к оборудованию.



ВНИМАНИЕ! При высокой температуре воды и давлении в системе существует опасность ожога. Необходимо сначала дать остыть электронасосу.

9.3. Порядок технического обслуживания

В течение срока гарантийного обслуживания:

При работе насосного агрегата должен проводиться периодический контроль.

Периодический контроль работы агрегата должен проводиться сразу после запуска и не реже 1 раза в неделю и включает внешний осмотр электронасоса с проверкой:

- а. без применения средств измерений:
 - герметичности разъемных соединений корпуса насоса;
 - утечки через торцовое уплотнение насоса;
 - уровня шума, вибрации в подшипниках электронасоса;
 - исправности контрольно-измерительных приборов.
- б. с применением штатных измерительных средств:
 - температуры подшипников узлов электронасоса;
 - параметров работы электронасоса (подача, напор по показаниям приборов давления на входе и выходе);
 - вибрации на корпусах подшипниковых опор;
 - параметров работы двигателя.

Контролируемые параметры работы насоса и двигателя, а также наработка агрегата в часах должны заноситься в специальный журнал или фиксироваться любым другим способом.

Контроль наработки необходим для определения сроков вывода агрегата в ремонт и замены консистентной смазки в подшипниках.

Качество и периодичность замены смазки:

У насосов с подшипниками открытого типа производится пополнение или полная замена консистентной смазки подшипников.

Периодичность пополнения смазки для двигателей с открытыми подшипниками смотри таблицу 7, но не реже одного раза в год.

Для пополнения подшипников применять смазку Металюб-СС. При полной замене допускается применять температуростойкую смазку (не менее +140°C).

Для разового пополнения необходимо брать 20-30% смазки от количества на полную замену (при пополнении смазки шприцеванием должны быть вывернуты сливные пробки, при их наличии). Пополнение смазки допускается без удаления отработанной не более двух раз. После двух пополнений, смазка должна быть заменена полностью.

При полной замене смазки необходима разборка насоса, промывка подшипников и деталей подшипникового узла, визуальный осмотр подшипника на предмет отсутствия дефектов, проверка состояния подшипника вращением от руки (вращение должно быть плавным без заеданий и посторонних шумов), при наличии дефектов или неудовлетворительном состоянии подшипник необходимо заменить. Подшипники необходимо снимать с вала при помощи съёмника и только в случае их замены.

После чего необходимо заполнить подшипник смазкой, выступающую часть смазки разместить в полости подшипникового узла.

Подшипники двигателя закрытого типа в техническом обслуживании не нуждаются.

Таблица 7. - Периодичность пополнения смазки в двигателях с открытыми подшипниками, в часах

Расположение вала	Синхронная частота вращения вала двигателя, мин ⁻¹				
	3000	1500	1000	750	600
Горизонтальное	1500	2000	3000	5000	6500
Вертикальное	750	1000	1500	2500	3250

После истечения срока гарантийного обслуживания:

Замена торцового уплотнения:

Рекомендуется замену скользящего торцовых уплотнений (СТУ) производить на заводе-изготовителе или в сервисном центре, с проведением полного объёма работ по испытаниям изделия на герметичность.

Конструкция СТУ представлена на рисунке 5 страница 33. СТУ является самостоятельным отдельно поставляемым узлом.

1. Электронасос ЦМК отключить от сети и предохранить от повторного включения;
2. Отсоединить кабель от электродвигателя;
3. Открутить болты позиции 5. (рисунок 4 страница 32) соединяющие проставку (фланец) позиция 9 (12) с корпусом спиральным позиция 1;
4. Отделить электродвигатель от корпуса спирального и установить на подставку, исключающую случайное падение.
5. Открутить гайку (болт) позиции 6;
6. Снять при помощи съёмника с вала рабочее колесо позиция 9;
7. Снять с вала вращающуюся часть СТУ при необходимости использовать съёмник;
8. Отвернуть метизы позиции 14 крепления фланца уплотнения позиция 12 к проставке позиция 14.

При наличии в конструкции крышки торцового уплотнения.

Отвернуть метизы крепления крышки торцового уплотнения с фланцем уплотнения.

Снять фланец уплотнения (крышку торцового уплотнения), при необходимости используйте съёмник или отжимные болты, совместно с неподвижной частью СТУ.



ВНИМАНИЕ! При снятии фланца уплотнения (крышки торцового уплотнения) не повредите неподвижное контркольцо.

9. Убедиться в отсутствии износа пар трения и сильфона СТУ и при необходимости заменить;

10. Перед началом монтажа тщательно очистить посадочное место под неподвижную часть СТУ и вал от твердого налета продукта, очистку производить «до металла», но избегать царапины.

Установка неподвижного узла торцового уплотнения:



ВНИМАНИЕ! При установке допускаются только незначительные осевые усилия, избегайте перекосов.

1. Смочить посадочное место и Г – образную манжету неподвижной части СТУ мыльной водой;

2. При установке узла в посадочное место необходимо пользоваться оправкой с мягкой наклейкой для обеспечения равномерности усилия и исключения возможности повреждения поверхности пары трения. Перекос неподвижной части торцового уплотнения и местное выдавливание Г-образной манжеты не допускаются;

3. Поверхность трения неподвижного контркольца не смазывать, очистить её от грязи непосредственно перед установкой протереть безворсовой тканью, слегка смоченной спиртом.

Установка подвижного узла торцового уплотнения:

1. Для уменьшения трения при монтаже уплотнения эластомерный сильфон и вал смочить мыльной водой;

2. Аккуратно, не повреждая сильфон и скользящее кольцо, легким движением с поворотом вправо надвинуть подвижный узел на вал;

3. Используя оправку, установить подвижный узел до упора;

4. Дальнейшую сборку производить в порядке обратном разборке;

5. Проверить правильность сборки; для этого необходимо провернуть вал собранного насоса от руки; вал должен проворачиваться с некоторым усилием, но без заеданий.

10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ.

Показатели надежности насоса при эксплуатации в рабочем интервале характеристики указаны в таблице 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Значение показателя
Средняя наработка на отказ, ч, не менее	7000
Средний ресурс до главного техобслуживания, ч, не менее	20000
Срок службы, лет, не менее	20
Среднее время восстановления, ч, не более	8

Критерием отказа является повышение температуры нагрева опор подшипников (свыше 80°C), резкое усиление вибрации, увеличение утечек через торцовые уплотнения свыше $100 \text{ см}^3/\text{ч}$.

Критерием предельного состояния является снижение напора более чем на 10% от номинального за счет износа корпусных деталей.

Примечания

1. Показатели надежности агрегата уточняются по сведениям с мест эксплуатации.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

Показатели надежности комплектующих изделий по технической документации на эти изделия.

Межремонтные периоды для насосов:

Технический осмотр – 620 часов (но не реже 1 раза в месяц);

Текущее техобслуживание – 3330 часов (но не реже 1 раза в год);

Среднее техобслуживание – 6660 часов (но не реже 1 раза в 2 года);

Главное техобслуживание – 20000 часов (но не реже 1 раза в 6 лет);

По истечении назначенного ресурса (срока хранения, срока службы) агрегат изымается из эксплуатации и принимается решение о направлении его в ремонт, об утилизации, о проверке и об установлении нового назначенного ресурса (срока хранения, срока службы).

Примерное содержание работ по видам обслуживания насосов.

Технический осмотр:

1. Обобщение данных мониторинга и сообщение на завод изготовитель;
2. Проверка электрических параметров электродвигателя, датчиков насоса;
3. Проверка направления вращения, надежность посадки и крепления рабочего колеса;
4. Проверка целостности корпуса спирального, без разборки насоса;
5. Проверка целостности резиновой оболочки кабеля, проверка изоляции;
6. Проверка крепления насоса к раме (к фундаменту), рамы - к фундаменту для насосов горизонтального исполнения; насоса к патрубку, патрубка к фундаменту для насосов вертикального исполнения.

Текущее техобслуживание:

1. Состав работ технического осмотра.
2. Проверка уплотнительного зазора м/у рабочим колесом и корпусом спиральным, при необходимости восстановление;

3. Оценка внешнего вида на предмет повреждений рабочего колеса и корпуса спирального, проверка размеров посадочных мест, при необходимости восстановление;
4. Проверка остаточного дисбаланса, при необходимости динамическая балансировка рабочего колеса;
5. Притирка торцовых уплотнений, при необходимости замена торцовых уплотнений;
6. Испытания на герметичность всех стыков изделия;
7. Разборка и дефектация корпусных деталей изделия, при необходимости восстановление;

Среднее техобслуживание:

1. Состав работ текущего техобслуживания;
2. Оценка состояния резьбовых соединений корпусных деталей;
3. Разборка и оценка состояния корпусных деталей изделия, при необходимости восстановление;
4. Замена уплотнительных колец по стыкам корпусных деталей агрегата;
5. Проверка геометрических размеров посадочных мест под подшипники в корпусных деталях, при необходимости восстановление;
6. Дефектация подшипников качения, при необходимости замена;
7. Замена смазки в подшипниках;
8. Проверка ротора на биение и его динамическая балансировка.
9. Осмотр, проверка геометрических размеров и при необходимости восстановление шпоночных соединений и резьб вала.
10. Осмотр, проверка геометрических размеров соединения вала и рабочего колеса, при необходимости восстановление.
11. Ремонт или замена уплотнительных колец рабочих колес и корпуса.
12. Ремонт или замена деталей торцовых уплотнений.
13. Обкатка и опробование насоса в работе.

Главное техобслуживание:

1. Состав работ среднего техобслуживания.
2. Замена подшипников качения, торцовых уплотнений.
3. Калибровка резьбовых соединений, при необходимости восстановление мест поврежденных коррозией.
4. Осмотр фундамента, при необходимости ремонт.
5. Обкатка и испытание насоса с проверкой паспортных данных.

10.1 Указания по выводу из эксплуатации и утилизации

Конструкция электронасоса разработана таким образом, что обеспечивается высокая степень ремонтпригодности. Практически в любом случае агрегат можно восстановить на заводе-изготовителе или в авторизованном сервисном центре. Критерием предельного состояния будет являться экономическая нецелесообразность восстановления работоспособного состояния, когда затраты на ремонт будут составлять значительную часть от стоимости насоса.

В случае непригодности насоса для использования его по назначению производится его утилизация. Решение об утилизации принимает эксплуатирующая организация с учетом рекомендаций завода-изготовителя на основании акта о дефектации агрегата. Все изношенные узлы и детали сдаются в пункты приема вторсырья.

11. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка электронасосов ЦМК разрешается любым видом транспорта (только посредством аттестованной техники).

Строповку насосов производить чалками за рым-болты на двигателе и проставке.

Условия транспортирования насоса в части воздействия климатических факторов – 4Ж2 ГОСТ 15150-69 [3], в части воздействия механических факторов – С ГОСТ 23170-78' [16].

Длительность транспортирования насоса при низких температурах ($-30^{\circ}\text{C} \div -40^{\circ}\text{C}$) - не более 30 суток, (ниже -40°C) – не более 10 суток, с обязательной выдержкой в теплом помещении перед вводом в эксплуатацию, для установления положительной температуры всех узлов насоса.

Перед постановкой на хранение насосы очистить от загрязнений, слить воду.

Хранить электронасосы ЦМК в сухом закрытом помещении при отсутствии воздействия кислот, щелочей, паров бензина, растворителей и т.д.

Хранение в условиях 4Ж2 по ГОСТ 15150-69 [3]. В зимний период температура хранения должна быть не ниже -30°C .

При длительном хранении электронасоса проверяйте состояние консервации и обновляйте её по мере надобности.



ВНИМАНИЕ! Рабочее колесо насоса следует периодически прокручивать от руки, один раз в месяц, для предотвращения «слипания» пар трения уплотнений друг с другом. Прокручивание рабочего колеса, с отметкой в Приложении 6 настоящего паспорта, является обязательным.

Срок хранения электронасоса 36 месяцев. По истечении срока хранения, перед вводом в эксплуатацию, необходимо произвести обслуживание насоса в части замены всех резинотехнических изделий и торцовых уплотнений.

Сведения о хранении фиксируются в приложении 6.

3. ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды. М.: Стандартинформ, 2010. 71 с.

16. ГОСТ 23216-78. Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний. М.: Стандартинформ, 2008, 45с.

Конструкция ЦМК.

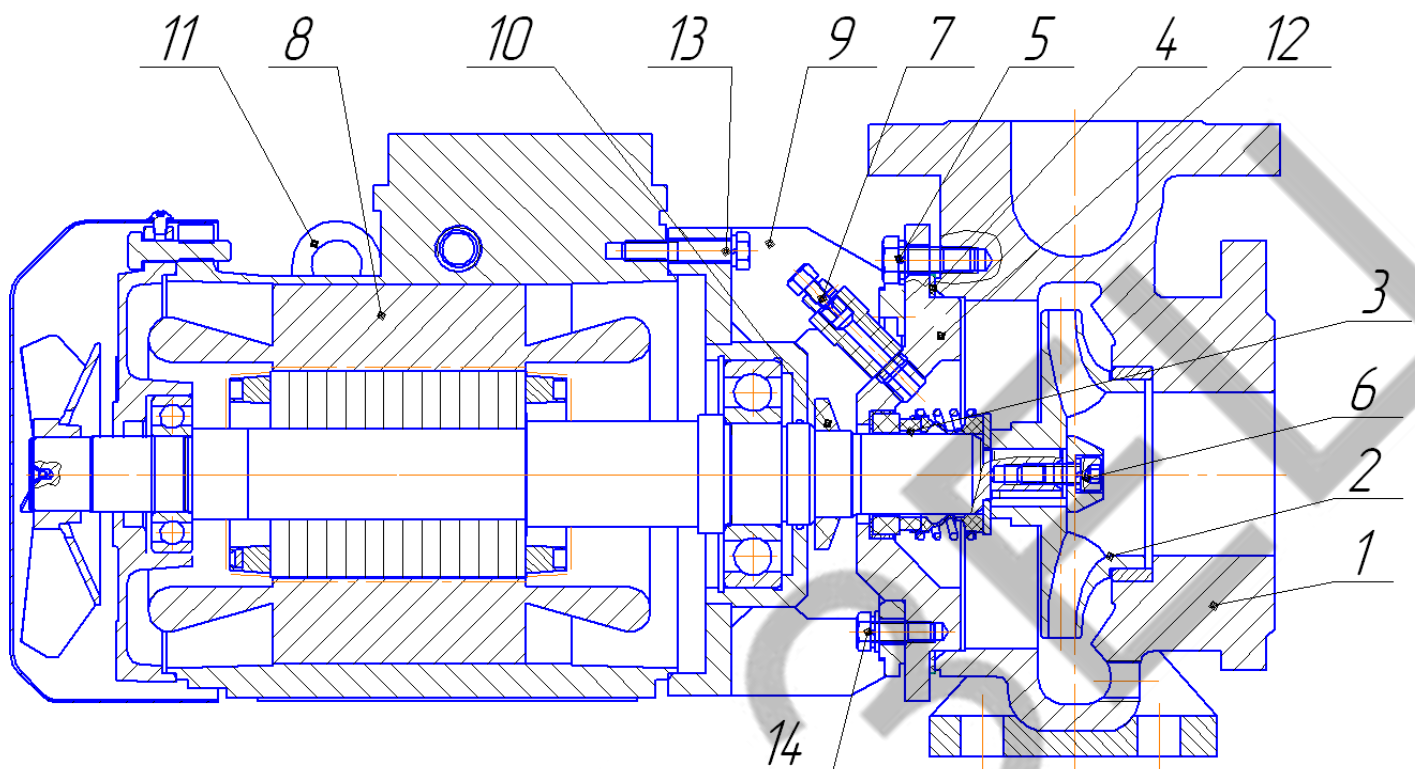


Рисунок 4 - Электронасос ЦМК.

- 1 – корпус спиральный. 2 – рабочее колесо. 3 – торцовое уплотнение. 4 – прокладка. 5 – метизы крепления корпуса спирального и фланца проставки. 6 – метизы крепления колеса рабочего. 7 – кран Маевского. 8 – электродвигатель. 9 – проставка. 10 – отбойник. 11 – рым-болт. 12 – фланец. 13 – метизы крепления проставки и корпуса электродвигателя. 14 – метизы крепления проставки и фланца.

Присоединительные размеры фланцев насоса.

Dy	D	D ₁	D ₂	d	n	Примечание
50	125	102	165	19	4	P _y =10 кГс/см ²
65	145	122	185	19	4	P _y =10 кГс/см ²
80	160	138	200	19	8	P _y =10 кГс/см ²
100	180	158	220	19	8	P _y =10 кГс/см ²
125	210	188	250	19	8	P _y =10 кГс/см ²
150	240	212	285	22	8	P _y =10 кГс/см ²
200	295	268	340	22	12	P _y =10 кГс/см ²
250	355	328	405	26	12	P _y =10 кГс/см ²
300	410	380	460	26	12	P _y =10 кГс/см ²

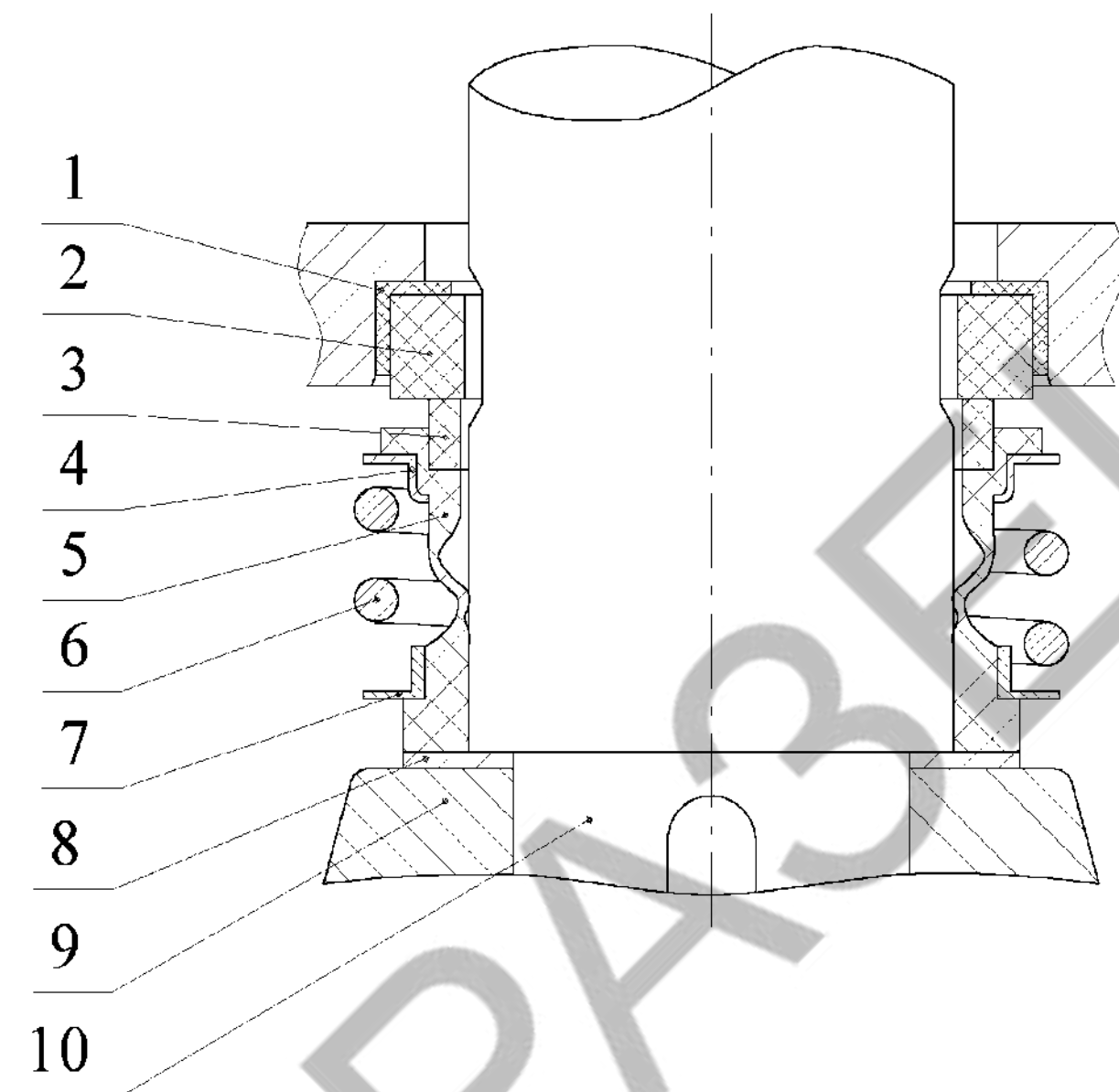


Рисунок 5 - Торцовое уплотнение.

1. Уплотнительное кольцо; 2. Неподвижное кольцо; 3. Скользящее кольцо;
 4-7. Тарелка пружины; 5. Профильная уплотнительная прокладка; 6. Пружина;
 8. Кольцо; 9. Рабочее колесо; 10. Вал.

Шумовые характеристики насосов

Типоразмер насоса	Данные основного двигателя		Корректированный уровень звуковой мощности, дБА
	кВт	об/мин	
ЦМК 32/125	2,2	3000	78
ЦМК 50/125	3,0		79
ЦМК 50/160	5,5		81
ЦМК 50/200	15,0		94
ЦМК 65/160	7,5		95
ЦМК 65/200	30,0		96
ЦМК 65/250	45,0		103
ЦМК 80/160	15,0		94
ЦМК 32/125	1,1	1500	71
ЦМК 50/125	1,1		71
ЦМК 50/160	1,1		71
ЦМК 50/200	2,2		71
ЦМК 65/160	1,1		71
ЦМК 65/200	4,0		78
ЦМК 65/250	5,5		79
ЦМК 80/160	2,2		71
ЦМК 125/250	18,5		87
ЦМК 125/315	30,0		90
ЦМК 150/250	30,0		91
ЦМК 150/315	45,0		92
ЦМК 150/400	90,0		109
ЦМК 125/250	5,5	1000	85
ЦМК 125/315	11,0		88
ЦМК 150/250	11,0		89
ЦМК 150/315	15,0		90
ЦМК 150/400	30,0		107

Материал основных деталей

Наименование	Марка материала	Нормативный документ
Корпус насоса	СЧ 20	ГОСТ 1412-85' [17]
Проставка		
Колесо рабочее		
Вал	Сталь 45	ГОСТ 1050-2013 [18]

Перечень запасных частей, поставляемых по отдельному договору и за отдельную плату

1. Двигатель в комплекте; 2. Корпус насоса ЦМК (с прокладкой); 3. Рабочее колесо (с креплением колеса); 4. Ремонтный комплект СТУ; 5. Шариковый подшипник.

17. ГОСТ 1412-85. Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки. М.: ИПК Издательство стандартов, 2004, 7с.

18. ГОСТ 1050-2013. Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия. М.: Стандартинформ, 2014, 36с.

Таблица 9 - Консервация

Дата	Наименование работы	Срок действия; годы	Должность, фамилия и подпись

Таблица 10 - Движение изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, проводившего установку (снятие)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

Таблица 11 - Прием и передача изделия

Дата	Состояние изделия	Основание (наименование, номер и дата документа)	Предприятие, должность и подпись		Примечание
			сдавшего	принявшего	

Таблица 12 - Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

Наименование изделия (составной части)и обозначение	Должность, фамилия и инициалы	Основание (наименование, номер и дата документа)		Примечание
		Закрепление	Открепление	

Таблица 13 - Учет работы изделия

Дата	Цель работы	Время		Продолжительность работы	Наработка		Кто проводит работу	Должность фамилия и подпись
		начала работы	окончания работы		после последнего ремонта	с начала Эксплуатации		

Таблица 14 -Хранение

Дата		Условия хранения	Вид хранения	Примечание
Приемки на хранение	Снятия с хранения			

Таблица 15 - Учет технического обслуживания

Дата	Вид технического обслуживания	Наработка		Основание (наименование, номер и дата документа)	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		после последнего ремонта	с начала Эксплуатации		Выполнившего работу	Проверившего работу	

Таблица 16 - Учет работы по бюллетеням и указаниям

Номер бюллетеня (указания)	Краткое содержание работы	Установленный срок выполнения	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

Таблица 17 - Учет выполнения работы

Дата	Наименование работы и причина ее выполнения	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		выполнившего работу	проверившего работу	

Особые отметки

ОБРАЗОК

БИБЛИОГРАФИЯ

1. ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования. М.: Стандартинформ, 2015. 84 с.
2. ГОСТ 23216-78. Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний. М.: Стандартинформ, 2008, 45с.
3. ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды. М.: Стандартинформ, 2010. 71 с.
4. ГОСТ 6134-2007. Насосы динамические. Методы испытаний. М.: Стандартинформ, 2008. 100 с.
5. Правительство Российской Федерации. Постановление от 30 января 2021 г. №85. Об утверждении правил выдачи разрешений на допуск в эксплуатацию энергопринимающих установок потребителей электрической энергии, объектов по производству электрической энергии, объектов электросетевого хозяйства, объектов теплоснабжения теплопотребляющих установок и о внесении изменений в некоторые акты Правительства Российской Федерации.: утв. постановлением Правительства Российской Федерации от 30 января 2021 г. №85: в ред. постановления Правительства Российской Федерации от 22.10.2021 №1813, от 30.11.2021 № 2115.
6. СНиП 3.05.06-85.. Свод правил. Электротехнические устройства. М.: Стандартинформ, 2017. 73с.
7. ГОСТ Р 56203-2014. Издания. Оборудование энергетическое тепло- и гидромеханическое. Шефмонтаж и Шефналадка. Общие требования. М.: Стандартинформ, 2015, 12с.
- 8.ГОСТ 12.3.020-80. Система стандартов безопасности труда. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности. М.: ИПК Издательство стандартов, 1980, 8с.
- 9.ГОСТ 31839-2012. Насосы и агрегаты насосные для перекачки жидкостей. Общие требования безопасности. М.: Стандартинформ, 2013, 26с.
10. ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007. Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. М.: Стандартинформ, 2008, 93с.
11. СНиП III-Г.10.3-69. Строительные нормы и правила. Часть III, раздел Г. М.: Госстрой СССР, 1969, 17с.
- 12.СНиП 12-03-2001. Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования. М.: Госстрой России, 2001, 48с.
13. СНиП 12-04-2002. Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство. М.: Госстрой России, 2002, 35с.
14. СНиП 2.02.05-87. Фундаменты машин с динамическими нагрузками. М.: Госстрой СССР, 1988, 35с.
15. ГОСТ Р 54805-2011. Насосы центробежные. Технические требования. КЛАСС II М.: Стандартинформ, 2012, 48с.

16. ГОСТ 23216-78. Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний. М.: Стандартиформ, 2008, 45с.

17. ГОСТ 1412-85. Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки. М.: ИПК Издательство стандартов, 2004, 7с.

18. ГОСТ 1050-2013.Metalloпродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия. М.: Стандартиформ, 2014, 36с.



QR -Ссылка на БИБЛИОГРАФИЯ