

Приложение 1.

Условное обозначение, назначение, устройство и принцип работы, подготовку к работе, возможные неисправности и способы их устранения, техническое обслуживание см. паспорт НЗВ.0301.0100.02 ПС

Приложение 1. Таблица 1.

Обозначение насоса «Иртыш»	Минимальный размер проточной части рабочего колеса, мм	Максимальный размер частиц, мм
НФ2 125/315.336-11/6	65	50

Приложение 1. Таблица 2.

Насос «Иртыш»	Подача, м ³ /ч	Напор, м	КПД электронасоса, % не менее	КПД насоса, % не менее	Масса, кг
НФ2 125/315.336-11/6	125	16	48	55	360

Приложение 1. Таблица 3.

Насос «Иртыш»	Мощность, кВт	Напряжение, В	Частота тока, Гц	Соединение обмоток по схеме	Номинальный ток, А	Частота вращения, об./мин	Класс нагревостойкости
НФ2 125/315.336-11/6	11	380/660	50	Δ/★	24,5/14	970	F

Заводской номер

Ответственный за приемку _____

подпись

М.П.



ВНИМАНИЕ! Проточную часть электронасоса и трубопроводы не оставляйте заполненными водой, если температура окружающей среды ниже 274К (1⁰С), иначе замерзшая жидкость разорвет их.

Замена износившихся нижнего и верхнего (при наличии в комплектации) торцовых уплотнений (манжеты).

Обесточить электронасос и демонтировать его из гидравлической схемы, открутив метизы крепления электродвигателя к раме и метизы крепления проставки к корпусу спиральному поз. 5 (при этом корпус спиральный остается в гидравлической схеме).

Установить электронасос на опорную подставку (стапель), с упором в корпусные детали, вертикально колесом рабочим вверх.

Для замены износившихся нижнего и верхнего торцовых уплотнений следует произвести частичную разборку в следующей последовательности:

- 1) Отвернуть метизы (с шайбой) поз. 6 крепления рабочего колеса с валом электродвигателя;
- 2) Снять рабочее колесо поз. 2 (при помощи съемника);
- 3) Демонтировать сильфон торцового уплотнения поз. 3;
- 4) Отвернуть метизы крепления крышки камеры поз. 15, снять крышку камеры поз. 14;

5) Демонтировать крышку камеры с неподвижной парой трения торцового уплотнения;

6) Убедиться в отсутствии износа пар трения и сильфонов торцовых уплотнений и при необходимости заменить;

7) При сборке тщательно очистить посадочные места под неподвижные узлы и вал от твердого налета продукта, очистку производите «до металла», но избегайте царапин; при установке допускаются только незначительные осевые усилия, избегайте перекосов.

Установка неподвижного узла торцового уплотнения:

1) Смочить посадочное место и Г – образную манжету неподвижной части торцового уплотнения 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 не смазывать, очистить её от грязи, а непосредственно перед установкой протереть безворсовой тканью, слегка смоченной спиртом.

Установка подвижного узла торцового уплотнения:

4) Нанести масло трансформаторное на уплотнительную поверхность подвижной части торцового уплотнения. Наличие посторонних частиц в масле и на уплотнительной поверхности подвижной части торцового уплотнения после нанесения масла не допускается. Аккуратно, не повреждая сильфона, через оправку, установить подвижное торцовое уплотнение, предварительно смазав сильфон маслом трансформаторным;

5) Дальнейшую сборку производить в порядке обратном разборке.

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



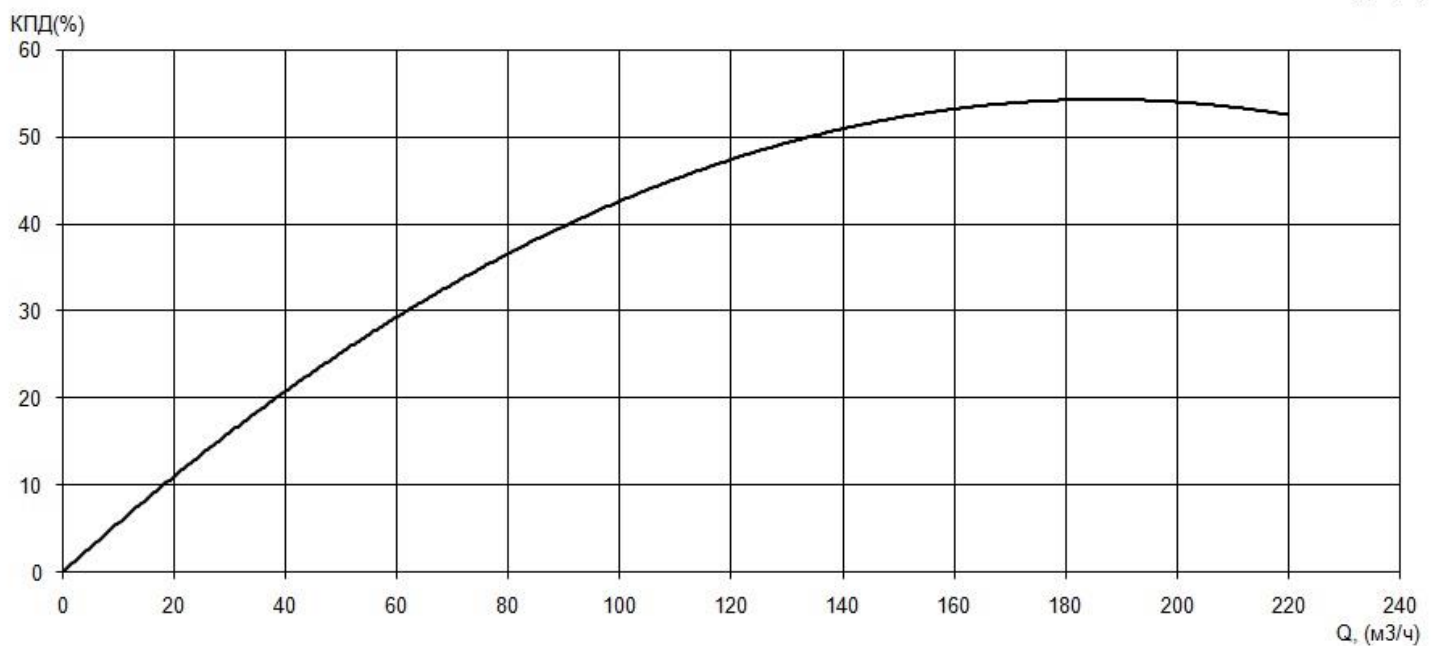
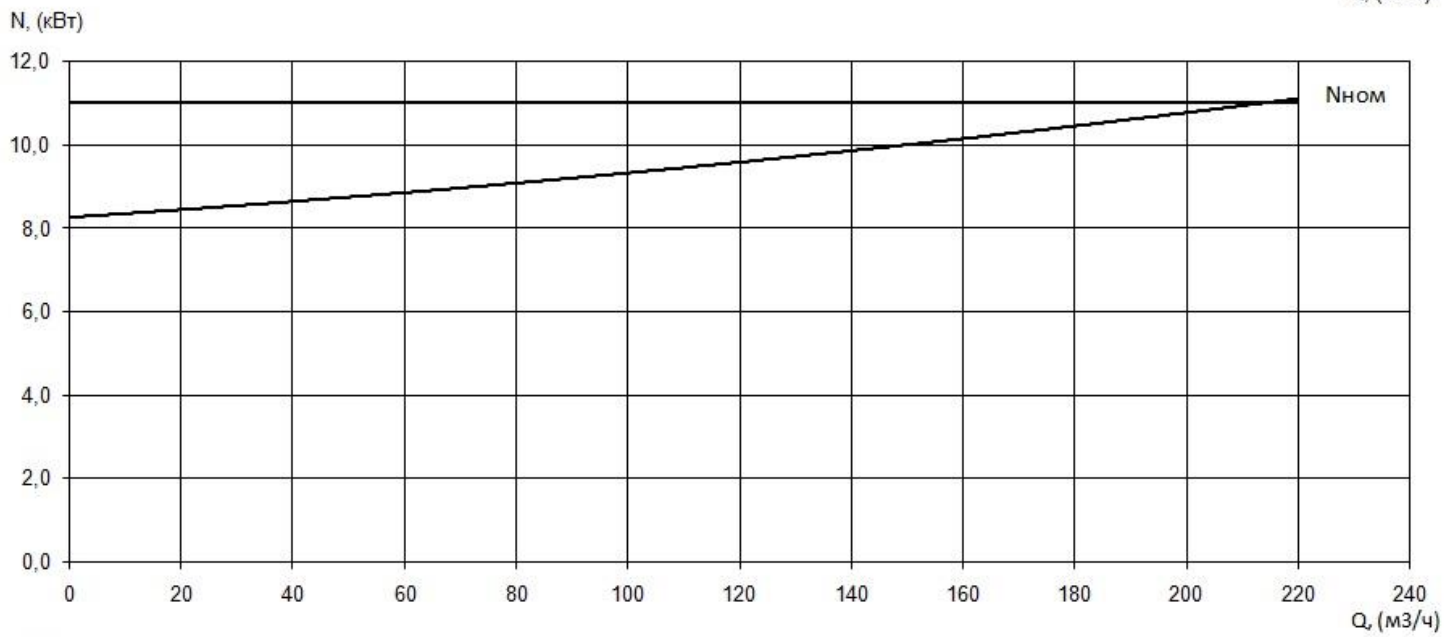
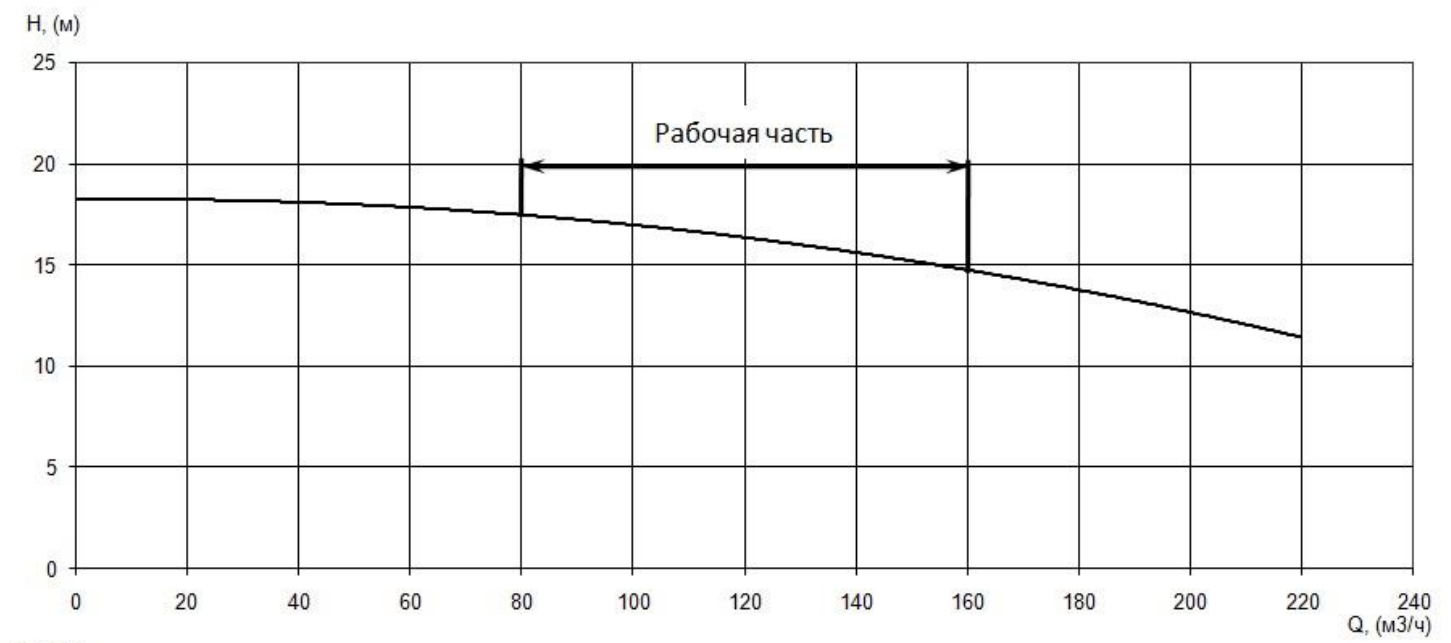
ВНИМАНИЕ! У насосов с открытыми подшипниками производится пополнение или полная замена консистентной смазки подшипников.

Периодичность пополнения смазки для двигателей с открытыми подшипниками см Таблицу 6 паспорта НЗВ.0301.0100.02 ПС, но не реже одного раза в год.

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

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.



Приложение 1 Рис. 1. Рабочие характеристики электронасоса «Иртыш» НФ2 125/315.336-11/6

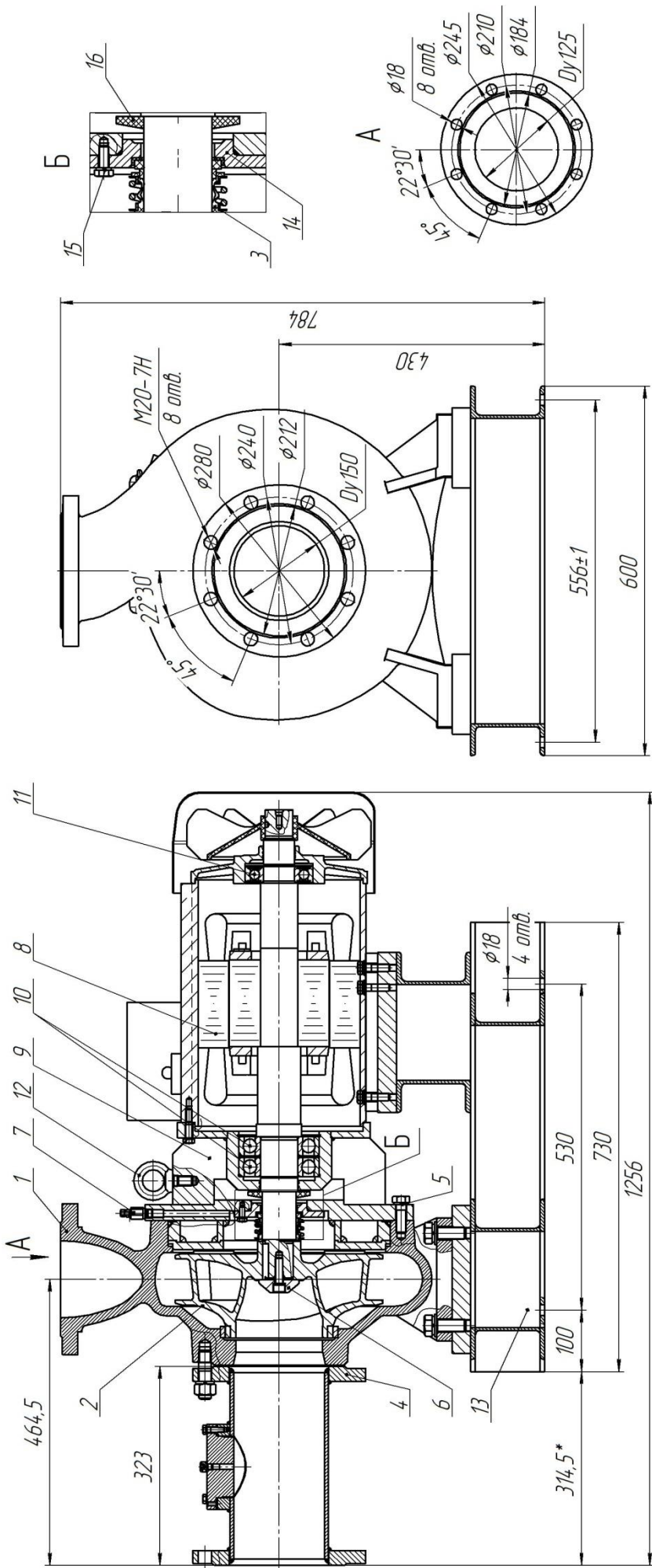


Рис.2 Общий вид и габаритные размеры НФ2 125/315.336-11/6-200

1. Корпус спиральный;
2. Колесо рабочее (свободновихревое открытого типа для электронасоса "Иртыш"НФс);
3. Торцовое уплотнение;
4. Патрубок входной;
5. Метизы крепления проставки к корпусу спиральному;
6. Метизы крепления колеса рабочего;
7. Кран Маевского;
8. Электродвигатель;
9. Проставка;
- 10,11. Подшипник;
- 12 Стреловочная проушина;
13. Рама;
14. Крышка камеры;
15. Метизы крепления крышки камеры;
17. Отбойник.