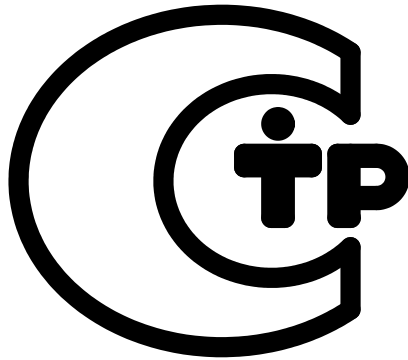


АО "ГМС Ливгидромаш"
Россия, 303851, г. Ливны Орловской обл.
ул. Мира, 231

Код ОКПД 2:28.13.13.130



Насосы шестеренные
типа НМШФ
и агрегаты электронасосные
на их основе

Руководство по эксплуатации
Н42.789.00.000-1 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА	4
1.1 Назначение изделия	4
1.2 Технические характеристики	5
1.3 Состав изделия	7
1.4 Устройство и принцип работы	8
1.5 Маркировка и пломбирование	9
1.6 Упаковка, хранение, транспортирование и утилизация	10
2 ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	11
2.1 Указания мер безопасности	11
2.2 Подготовка насоса (агрегата) к работе	11
2.3 Порядок работы	12
2.4 Возможные неисправности и способы их устранения	13
3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАСОСА (АГРЕГАТА)	15
3.1 Меры безопасности при работе насоса (агрегата)	15
3.2 Требования к эксплуатации.	15
4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
4.1 Разборка агрегата	16
4.2 Сборка насоса	17
4.3 Переконсервация	18
5 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	20
.6 КОНСЕРВАЦИЯ	201
7 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ	21
8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ	22
Приложение А – Характеристики электронасосных агрегатов	23
Приложение Б – Габаритный чертеж насосов	33
Приложение В – Габаритный чертеж электронасосных агрегатов	34
Приложение Г – Сведения о цветных металлах	36
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	37

Руководство по эксплуатации (РЭ) совмещено с паспортом и предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией насосов (электронасосных агрегатов) и отдельных их узлов, а также с техническими характеристиками и правилами эксплуатации.

При ознакомлении с электронасосным агрегатом следует дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на электрооборудование.

В связи с постоянным совершенствованием выпускаемой продукции в конструкции отдельных деталей и электронасосного агрегата в целом могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем РЭ.

Обязательные требования к насосам (электронасосным агрегатам), направленные на обеспечение их безопасности для жизнедеятельности, здоровья людей и охраны окружающей среды изложены в разделе 3.

К монтажу и эксплуатации насосов (электронасосных агрегатов) должен допускаться только квалифицированный персонал, обладающий знаниями и опытом по монтажу и обслуживанию насосного оборудования, ознакомленный с конструкцией насоса и настоящим РЭ.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА НАСОСА

1.1 Назначение изделия

Насосы шестерённые типа НМШФ и агрегаты на их основе предназначены для перекачивания нефтепродуктов (масла, мазута, дизельного топлива) без механических примесей с кинематической вязкостью, указанной в таблице 1.

Электронасосные агрегаты могут устанавливаться на судах морского флота с неограниченным районом плавания, а также в машинном и котельном отделениях судов, имеющих знак автоматизации А₁ и А₂ в символе класса Российского морского регистра судоходства (РМРС).

Насосы, входящие в состав агрегата, относятся к изделиям общего назначения многократного циклического применения вид I (восстанавливаемые) ГОСТ 27.003-2016 и выпускаются в климатическом исполнении В, категории размещения 5 ГОСТ 15150-69. По заказу потребителя могут выпускаться в климатическом исполнении У1, У2 и У3 ГОСТ 15150-69 без приемки РМРС.

Агрегаты изготавливаются по документации, разработанной АО "ГМС Ливгидромаш" и одобренной РМРС. Наблюдение за изготовлением, испытанием и приемка готовых электронасосных агрегатов производится ОТК предприятия-изготовителя и представителем РМРС.

Условное обозначение электронасосного агрегата должно соответствовать индексации, принятой в отрасли насосостроения.

Например: НМШФ 0,8-25-0,63/25Ю-3 В5 ТУ26-06-1558-89

где НМШФ 0,8-25 – обозначение насоса по ГОСТ 19027-89;

0,63 – подача насоса в агрегате, м³/ч;

25 – давление на выходе из насоса в агрегате, кгс/см²;

Ю – материал проточной части насоса (алюминий);

3 – исполнение по электродвигателю;

В – климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69;

5 – категория размещения по ГОСТ 15150-69.

Сертификат соответствия **ТР ТС 010/2011** - №ЕАЭС RU С- RU.АЯ45.В.00152/23. Срок действия с 27.11.2023 г. по 26.11.2028 г

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Технические характеристики агрегатов соответствуют указанным в таблице 2 и распространяются на все марки агрегатов независимо от исполнения.

1.2.2 Графические характеристики агрегатов, в том числе виброшумовые, указаны в приложении А. Габаритные, присоединительные размеры насосов указаны в приложении Б, габаритные, присоединительные размеры агрегатов указаны в приложении В. Масса насосов и агрегатов указана в приложениях Б, В.

1.2.3 Критерием отказа является увеличение утечки более $10 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3/\text{ч}$ (0,01 л/ч) за счет выхода из строя деталей торцового уплотнения или выхода из строя деталей предохранительного клапана. Критерием предельного состояния (выработки ресурса) насоса является снижение подачи более чем на 15% от номинального значения за счет износа роторов, корпуса

Таблица 1

Показатель	Норма для марок
Род среды	Масло, мазут, дизельное топливо
Кинематическая вязкость перекачиваемой жидкости, $\text{м}^2/\text{с}$ ($^{\circ}\text{ВУ}$)	$0,018 \cdot 10^{-4} \dots 5,4 \cdot 10^{-4}$ (1,08 – 70,00)
Температура, $^{\circ}\text{C}$ (К), не более масло, нефть, мазут	90 (363)
дизельное топливо: летнее	40 (313)
зимнее	35 (308)
По заказу могут быть поставлены насосы для перекачивания жидкостей с температурой до 200°C (473 К).	

Примечание – Кинематическая вязкость дизтоплива: $0,018 \cdot 10^{-4} \dots 0,05 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (1,08 – 1,39 $^{\circ}\text{ВУ}$) – зимнего, $0,03 \cdot 10^{-4} \dots 0,06 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (1,2-1,48 $^{\circ}\text{ВУ}$) – летнего при $t = 20^{\circ}\text{C}$ (293 К), ГОСТ 305-2013.

Таблица 2

Показатель		Норма для типов		
		НМШФ0,6-25-0,25/25Ю-3	НМШФ0,6-25-0,40/25Ю-3	НМШФ0,8-25-0,63/25Ю-3
Подача, м ³ /ч (л/с) не менее, при перекачивании	масла, мазута, нефти	0,25 (0,07)	0,40 (0,11)	0,63 (0,18)
	дизтоплива	0,18 (0,05)	0,28 (0,77)	0,44 (0,13)
Давление насоса на выходе, МПа (кгс/см ²) не более, при перекачивании	масла, мазута, нефти	2,5 (25)	2,5 (25)	2,5 (25)
	дизтоплива	2,0 (20)	2,0 (20)	
Допускаемая вакуумметрическая высота всасывания, м		5		
Частота вращения, с ⁻¹ (об/мин)		16,3 (980)	24 (1450)	
Давление полного перепуска, МПа (кгс/см ²), не более при перекачивании	масла, мазута, нефти	3,75 (37,5)		
	дизтоплива	3,0 (30)		
КПД насоса в агрегате, %, не менее при перекачивании	масла,	50	68	65
	мазута, нефти	40	42	60
	дизтоплива	32	35	40
Мощность насоса в агрегате, кВт, не более при перекачивании	масла,	0,36	0,50	0,65
	мазута, нефти	0,50	0,72	0,85
	дизтоплива	0,30	0,40	0,55
Внешняя утечка, м ³ /ч (л/с), не более		10·10 ⁻⁶ (0,01)		
Напряжение, В		220/380		
Частота тока, Гц		50		
Род тока		переменный		
<p>Примечания</p> <p>1 Мощность насоса указана максимальная при отклонении подачи до +10 % от номинальной.</p> <p>2 По заказу потребителя допускается комплектация электродвигателями на другие напряжения, предусмотренные стандартами на электрооборудование, и частотой тока 60 Гц.</p>				

1.3 Состав изделия

Электронасосный агрегат (Приложение В) состоит из шестеренного насоса 1 и электродвигателя 5 (с питанием переменного трёхфазного тока частотой 50 Гц или 60 Гц, напряжением от 220 В до 1000 В), которые смонтированы на общем фонаре 2 и соединены муфтой 4, защищенной кожухом 3. Муфта 4 состоит из полумуфты насоса, полумуфты электродвигателя с винтом и звездочки.

1.3.1 Комплект поставки изделия приведен в таблице 3.

1.3.2 Комплект запасных частей приведен в таблице 4.

1.3.3 Контрольно-измерительные приборы входят в комплект поставки агрегатов (насосов) для РМРС, в остальных случаях поставляются по заказу потребителя за отдельную плату, см. таблицу 4.

1.3.4 Обоснование безопасности Н41.1219.00.000 ОБ размещено на официальном сайте предприятия-изготовителя, по адресу: «www.hms-livgidromash.ru».

Примечания.

1 По заказу потребителя может быть поставлен насос в сборе с муфтой или без муфты, без электродвигателя и фонаря.

2 Электрооборудование должно соответствовать ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007, раздел 14. Для комплектации агрегатов должны быть использованы только сертифицированные двигатели.

Таблица 3

Наименование изделия	Обозначение изделия			Количество*
Агрегат (Насос)	НМШФ _____			
Температура перекачиваемой жидкости, °С, не более	_____			
Материал РТИ	_____			
Тип электродвигателя	_____			
Тип пускателя (при наличии)	_____			
Одиночный комплект ЗИП	<u>Таблица 4</u>			1
<u>Эксплуатационная документация</u>				
Руководство по эксплуатации	Н42.789.00.000-1 РЭ			
Паспорт на пускатель				
Паспорт на электродвигатель				
<u>Состав муфты</u>				
Наименование изделия	Обозначение изделия	Количество*	Обозначение изделия	
Полумуфта насоса	Н80.733.01.0101		GE19-1a-10	
	Н80.733.01.0101-03			
Полумуфта двигателя	Н80.733.01.0301-11		GE19-1b-22	
	Н80.733.01.0301-12		GE19-1b-19	
Звездочка 50	Н80.733.01.0103		Н13.570.11.103	
Звездочка GE19	GE19x98ShA-17			
<u>Дополнительные сведения о комплектности</u>				
Болт фундаментный				

* Заполняется службой ОТК: «-» деталь не поставляется, «1» - деталь поставляется.

Таблица 4

Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Наименование	Кол., шт.	Масса, кг 1 шт.	Примечание
Запасные части				
H42.789.01.006	Втулка I	1	0,12500	
H42.789.01.007	Втулка II	1	0,12500	
H42.789.01.008	Втулка III	1	0,10600	
H42.789.01.016	Втулка IV	1	0,10600	
H42.789.01.009	Манжета	1	0,00420	
H42.789.01.017	Клапан I*	1	0,00050	
H42.789.01.018	Клапан II	1	0,00030	
H42.789.01.015	Прокладка	1	0,00180	
0603.40 9943.0001	Прокладка	1	0,01000	Допуск. H42.878.01.00.029
H42.486.00.041	Прокладка, Паронит ПМБ 1,0 ГОСТ481-80 $\Phi 16^{+0,5} \times \Phi 24_{-0,5}$	1	0,00030	Допуск. H42.789.01.026
H42.486.00.012	Прокладка	1	0,00100	Допуск. H42.789.01.025
H42.789.01.101	Подпятник	1	0,01900	Поставляется для насосов с торцовым уплотнением производства АО «ГМС Ливгидромаш»
H41.672.00.202-1	Пята	1	0,00900	
ГОСТ 9833-73/ТУ22.19.20-111-75233153-2018	Кольцо 018-022-25-2-3826	1	0,00032	
ГОСТ9833-73/ ТУ22.19.20-111-75233153-2018	Кольцо 012-017-30-2-3826	1	0,00023	
ГОСТ 9833-73/ ТУ22.19.20-111-75233153-2018	Кольцо 012-016-25-2-3826	1	0,00023	
H80.733.01.0103	Звездочка 50**		0,03200	Заполняется службой ОТК: «-» деталь не поставляется, «1» - деталь поставляется.
H13570.11.103	Звездочка 50**		0,03200	
GE19x98ShA-17	Звездочка GE19		0,01000	
<u>Контрольно-измерительные приборы</u>				
Манометр МТПСд-100-ОМ2, 4 МПа (40 кгс/см ²)-1,5, с фланцем или	ТУ25-02.1946-76	1	0,75	
Манометр МТК, модель 1060, 4 Мпа (40 кгс/см ²); 2,5	ТУ 25-05.1774-79	1	0,85	
Мановакуумметр МВТПСд -100-ОМ2, 150 кПа (1,5 кгс/см ²)-1,5, с фланцем или	ТУ25-02.1946-76	1	0,78	
Мановакуумметр МТК, модель 1059; 150 кПа (1,5 кгс/см ²); 2,5;	ТУ 25-05.1774-79	1	0,85	
Примечания.				
1. Запасные части к комплектуемому электрооборудованию согласно документации на комплектуемое оборудование.				
2. Изделия из резины для районов с тропическим климатом должны соответствовать группе Т III-2-150 ГОСТ 15150-69.				
3. Для синтетических и турбинных масел резинотехнические изделия из резины СБ-26.				
* Не поставляется для насосов с давлением на выходе 2,5 (25) МПа (кгс/см ²).				
** Детали взаимозаменяемые.				

1.4 Устройство и принцип работы

1.4.1 Направление вращения ведущего ротора насоса – левое (против часовой стрелки), если смотреть со стороны привода.

1.4.2 По принципу действия шестеренный насос – объемный. При вращении ведущего и ведомого роторов на стороне входа создается разрежение, в результате чего жидкость под давлением атмосферы заполняет впадины между зубьями и в них перемещается со стороны входа на сторону выхода. На выходе при зацеплении зубьев происходит выдавливание жидкости в систему.

1.4.3 Насос состоит из следующих основных деталей и узлов: рабочего механизма, корпуса с крышкой задней и крышкой передней, торцового уплотнения, предохранительного и разгрузочного клапанов.

Рабочий механизм состоит из двух роторов – ведущего и ведомого и втулок (подшипников скольжения).

Ведущий 6 и ведомый 5 ротора представляют собой прямозубые шестерни, выполненные заодно с валом. (Приложение Б)

Ротора с втулками устанавливаются в специальные расточки корпуса 42. С торцов корпус закрывается крышками задней 3 и передней 14.

Торцовое уплотнение – одинарное торцовое, расположено в передней крышке 14 и состоит из подпятника 28, резинового кольца 27, пяты 26, резинового кольца 25, упорной втулки 24, пружины сальника 23, упорного кольца 22.

Упорная втулка 24 фиксируется на валу от проворачивания винтом 29, который допускает её перемещение только в осевом направлении.

В задней крышке насоса расположены разгрузочный и предохранительный клапаны.

Разгрузочный клапан состоит из клапана 2, пружины 1, пробки 21 и служит для поддержания давления в полости уплотнения вала от 0,1 до 0,3 МПа (1,0...3,0 кгс/см²).

Предохранительный клапан состоит из клапана 30, пружины 31, регулировочного винта 32, тарелки 38 и предназначен для кратковременного перепуска перекачиваемой жидкости из полости нагнетания в полость всасывания в случае повышения давления в нагнетательном трубопроводе выше допустимого.

Регулирование предохранительного клапана производится регулировочным винтом 32, который стопорится гайкой 36 и закрывается колпачком 37.

1.5 Маркировка и пломбирование

1.5.1 На каждом насосе на видном месте, должна быть прочно закреплена табличка по ГОСТ12969-67, ГОСТ 12971-67, содержащая:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- единый знак обращения на рынке;
- знак соответствия системы добровольной сертификации (при наличии);
- марку насоса;
- порядковый номер;
- месяц, год изготовления;
- основные параметры (подачу, давление, мощность, частоту вращения);
- массу насоса;
- обозначение технических условий;
- клеймо ОТК;
- сведения о стране-изготовителе;
- знак технического регламента ТР-620*.

1.5.2 На каждом агрегате, на видном месте, должна быть прочно закреплена табличка по ГОСТ12969-67, ГОСТ 12971-67, содержащая:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- единый знак обращения на рынке;
- знак соответствия системы добровольной сертификации (при наличии) ;
- марку электронасосного агрегата;
- порядковый номер электронасосного агрегата;
- месяц, год изготовления;
- основные параметры (подачу, давление, мощность, частоту вращения);
- массу электронасосного агрегата;
- обозначение технических условий;
- клеймо ОТК;
- сведения о стране-изготовителе;
- знак технического регламента ТР-620*.

1.5.3 Маркировку тары производить в соответствии с ГОСТ 14192-96 принятым на предприятии-изготовителе способом.

1.5.4 Предохранительный клапан отрегулирован на заводе-изготовителе на давление полного перепуска согласно таблице 1 и опломбирован гарантийной пломбой по ГОСТ 18677-73 тип 1

1.5.5 Консервационное и гарантийное пломбирование осуществляется по ГОСТ 18677-73, тип 1.

* Только для поставок РМРС.

1.6 Упаковка, хранение, транспортирование и утилизация

1.6.1 Законсервированные электронасосные агрегаты (насосы) и запасные части упаковывают в деревянный ящик тип III-2 или VI-I по ГОСТ 2991-85, ГОСТ 24634-81 или упаковку принятой на предприятии-изготовителе конструкции, обеспечивающей сохранность агрегата (насоса) в период его хранения и транспортирования.

1.6.2 До пуска электронасосного агрегата (насоса) в эксплуатацию потребитель должен хранить его в упаковке группа хранения - 4(Ж2).

1.6.3 Запасные части упаковывают в отдельный ящик, который помещают и закрепляют в одной упаковке с агрегатом (насосом).

1.6.4 Агрегаты (насосы) в упаковке могут транспортироваться любым крытым видом транспорта, группа транспортирования - 3(Ж3).

1.6.5 Утилизацию насосов (агрегатов) можно производить любым доступным методом.

2 ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

2.1 Указания мер безопасности

2.1.1 Насос (агрегат) должен быть надежно закреплен винтами по месту установки. Всасывающая и нагнетательная линия должны быть оснащены контрольно-измерительными приборами и запорной арматурой.

2.1.2 При проектировании фундаментов и перекрытий для установки насосов (агрегатов) должны быть выбраны строительные решения, обеспечивающие гигиенические нормы вибрации на рабочих местах по ГОСТ 12.1.012-2004.

2.1.3 Нагрузки от трубопроводов на напорные и всасывающие патрубки не допускаются.

2.1.4 При установке и работе агрегата во взрывопожароопасных помещениях (производствах) агрегат должен быть укомплектован взрывозащищенным двигателем. Требования безопасности при установке и эксплуатации насоса (агрегата) должны соответствовать п.5.11 ГОСТ 31839-2012.

2.1.5 Установка электрооборудования должна соответствовать требованиям ПУЭ («Правил устройства электроустановок»), эксплуатация должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителями» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

2.1.6 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.

2.1.7 Место установки агрегата должно быть оборудовано устройством ручного аварийного выключения по ГОСТ 51336-99.

2.2 Подготовка насоса (агрегата) к работе

2.2.1 Подготовку насоса к работе производить в следующей последовательности.

- осмотреть насос (агрегат), убедиться в наличии консервационных и гарантийных пломб (см. п.п. 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5) и клейма ОТК на табличке;
- установить агрегат на фундамент и закрепить винтами;
- снять заглушки;

подсоединить всасывающий и нагнетательный трубопроводы;

- подсоединить электродвигатель к сети;
- залить всасывающую линию перекачиваемой жидкостью;
- полностью открыть задвижки на всасывающем и нагнетательном трубопроводе;

- произвести пробный пуск насоса и убедиться, что вращение вала насоса правильное (см. п.п. 1.4.1). Перед пуском насоса нужно провернуть рукой вал за муфту, чтобы убедиться в отсутствии заеданий.

2.2.2 Проводить ежедневный осмотр трубопроводов, запорной арматуры, герметичность штуцерных соединений, особенно на всасывающем трубопроводе. Течь не допускается.

2.2.3 Для исключения возможности попадания механических примесей на всасывающей линии установить фильтр с размерами ячейки в свету не более 0,25 мм при перекачивании масел и дизтоплива, и не более 1,0 мм при перекачивании тяжелых вязких продуктов.

2.2.4 При эксплуатации агрегатов с давлением ниже 0,15 МПа (1,5 кгс/см²) для обеспечения смазки трущихся поверхностей сопрягаемых деталей насоса, потребителю необходимо обеспечить в нагнетательной линии давление не менее 0,15 МПа (1,5 кгс/см²) путем установки дополнительного сопротивления с помощью запорной арматуры или другим способом. Для предотвращения слива жидкости из насоса после остановки, на всасывающей линии должен быть предусмотрен обратный клапан или на всасывающей и нагнетательной линии выполнено колено (гусак) высотой не менее высоты насоса.

2.3 Порядок работы

2.3.1 Пуск агрегата осуществить нажатием кнопки «ПУСК».

2.3.2 Во время работы периодически следить за показаниями приборов. Резкие колебания стрелок приборов, а также повышенный шум и вибрация характеризуют ненормальную работу насоса. В этом случае необходимо остановить насос и устранить неисправность.

2.3.3 Остановку агрегата осуществить нажатием кнопки «СТОП».

2.4 Возможные неисправности и способы их устранения

2.4.1 Возможные неисправности в насосе, признаки, причины и способы их устранения изложены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1 Насос не подает жидкость.	1 Насос не залит перекачиваемой жидкостью; 2 во всасывающую полость насоса проникает воздух.	1 Залить жидкость в насос и всасывающий трубопровод. 2 проверить герметичность всасывающей линии и фланцевых соединений. Устранить дефекты.
2 Пульсирующая подача перекачиваемой жидкости. Стрелка манометра резко колеблется.	1 Высота всасывания больше 5 м; 2 на всасывающей линии имеются неплотности, воздух проникает во всасывающую полость насоса; 3 неправильно отрегулирован предохранительный клапан. Рабочее давление больше давления перепуска; 4 насос перекачивает жидкость большей вязкости. Показания мановакуумметра больше 5м.	1 Уменьшить высоту всасывания. 2 проверить герметичность всасывающей линии и устранить дефекты; 3 отрегулировать предохранительный клапан. 4 уменьшить вязкость жидкости путем ее подогрева.
3 Наблюдается течь жидкости через торцовое уплотнение (более $10 \cdot 10^{-6}$ м ³ /ч)	1 Вывинтились винты 10 2 резиновые кольца 25, 27 имеют износ выше допустимого(Приложение Б); 3 между трущимися поверхностями подпятника 28 и пяты 26 попали абразивные частицы. Произошел задир трущихся поверхностей	1 Завинтить винты; 2 заменить резиновые кольца; 3 разобрать торцовое уплотнение и притереть трущиеся поверхности подпятника и пяты или заменить их.

Продолжение таблицы 5

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
4 Нагрев торцового уплотнения свыше 90°C (363 K)	1 Засорены перепускные каналы от внутренней полости торцового уплотнения к разгрузочному клапану; 2 заклинило шариковый клапан	1 Разобрать насос, прочистить каналы; 2 разобрать шариковый клапан, устранить причины заклинивания.
5 Повышенная вибрация насоса	Нарушена соосность валов насоса и электродвигателя. Величина радиального смещения и перекоса осей валов насоса и электродвигателя более предусмотренного (см. п.п 4.2.8)	Произвести центровку валов насоса и электродвигателя
6 Потребляемая мощность насоса выше нормы	1 Завышено давление насоса 2 насос перекачивает жидкость большей вязкости	1 Уменьшить давление; 2 уменьшить вязкость жидкости путем ее подогрева

3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАСОСА (АГРЕГАТА)

3.1 Меры безопасности при работе насоса (агрегата)

ПРИ РАБОТАЮЩЕМ НАСОСЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

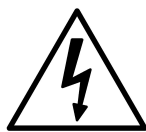
- ПРОИЗВОДИТЬ ЗАТЯЖКУ КРЕПЕЖНЫХ БОЛТОВ И ГАЕК
(КРОМЕ РЕГУЛИРОВАНИЯ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-
ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА);



ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА:

- БЕЗ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА МУФТЫ И КРЫШКИ
КЛЕММНОЙ КОРОБКИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ.
- НЕЗАПОЛНЕННОГО ЖИДКОСТЬЮ НАСОСА.

ПЕРЕД ЗАПУСКОМ В РАБОТУ ЭЛЕКТРОНАСОСНОГО
АГРЕГАТА ПРОИЗВЕСТИ ЕГО ЗАЗЕМЛЕНИЕ.



ВСЕ РАБОТЫ, ПРОИЗВОДИМЫЕ ПО УСТРАНЕНИЮ
НЕИСПРАВНОСТЕЙ, А ТАКЖЕ РЕГЛАМЕНТНЫЕ РАБОТЫ,
ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ОТ СЕТИ
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕ.

3.1.1 Требования ГОСТ 12.1.003-2014 по шуму и ГОСТ 12.1.012-2004 по вибрации выполняются.

Агрегат должен устанавливаться на фундамент, конструкция которого не увеличивает уровня вибрации агрегата.

Электронасосные агрегаты не требуют постоянной вахты и могут управляться дистанционно.

3.1.2 Насос не представляет опасности для окружающей среды.

3.2 Требования к эксплуатации.

3.2.1 При эксплуатации насоса его обслуживание сводится, в основном, к наблюдению за показаниями контрольно-измерительных приборов: манометра, мановакуумметра, электроизмерительных приборов и за работой торцового уплотнения. Показания приборов должны соответствовать нормальному режиму работы агрегата. Стрелки измерительных приборов при исправном состоянии насоса и трубопроводов имеют плавные колебания. Резкое колебание стрелок приборов свидетельствуют о неполадках внутри насоса или о нарушении герметичности всасывающей линии.

3.2.2 При работе агрегата допускается течь через торцовое уплотнение в виде отдельных капель до $10 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3/\text{ч}$ (0,01 л/ч).

3.2.3 Период длительной остановки следует использовать для проведения предупредительного ремонта, а также для устранения неисправностей, замеченных во время работы.

3.2.4 Остальные требования безопасности, не оговоренные в настоящем руководстве по эксплуатации должны соответствовать ГОСТ 31839-2012.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 Разборка агрегата

4.1.1 Разборку электронасосного агрегата производить в следующей последовательности:

- отключить электродвигатель от сети и закрыть задвижки на входе и выходе;

- отсоединить измерительные приборы, всасывающий и напорный трубопроводы;

- отсоединить кожухи, вывинтить винты, крепящие насос к фонарю, вынуть звездочку муфты, снять полумуфту насоса и вынуть шпонку.

4.1.2 Разборка насоса (Приложение Б)

4.1.3 Снять шпонку 12.

4.1.4 Разборку торцового уплотнения производить в следующем порядке: отвернуть винты 10 и снять крышку вместе с подпятником 28 и резиновым кольцом 27, затем снять прокладку 9, пята 26 с резиновым кольцом 25, упорную втулку 24 и пружину сальника 23.

4.1.5 Отвернуть гайки 18, снять заднюю крышку 3, прокладку 17, переднюю крышку 14, вместе со шпильками 19, совместив паз упорного кольца 22 с винтом 29, снять упорное кольцо 22

4.1.6 Вынуть из корпуса манжету 8, втулки 4, 7, 15, 16 и роторы 5, 6.

4.1.7 Вывернуть из корпуса штуцеры 40, 44.

4.1.8 Отвернуть колпачок 37, гайку 36 и регулировочный винт 32. Снять кольцо 34, отвернуть специальную гайку 35, снять прокладку 33, вынуть тарелку 38, пружину 31, клапан 30.

4.1.9 После разборки насоса промыть все детали, протереть насухо и затем приступить к их осмотру и устранению дефектов.

4.2 Сборка насоса

4.2.1 На специальную гайку 35, надеть прокладку 33, вернуть регулировочный винт 32.

Вложить клапан 30 и тарелку 38 в пружину 31, надеть на винт регулировочный 32, расположив его вертикально, вложить все в крышку заднюю 3, завернуть гайку 35 в сборе. Окончательную сборку предохранительного клапана см. п. 4.2.9.

4.2.2 Вставить клапан 2 в пружину 1, вложить всё в крышку заднюю 3, вернуть пробку 21.

4.2.3 Вставить в расточку корпуса роторы 5, 6 и втулки 4, 7, 15, 16. При этом обратить внимание на расположение разгрузочных канавок, которые должны находиться на стороне нагнетания насоса (со стороны меньшего диаметра проходного сечения отверстия в корпусе), вставить манжету 8 в расточку корпуса 42.

4.2.4 В крышку переднюю 14 завернуть шпильки 19, надеть на них корпус в сборе и крышку заднюю в сборе, совместно с прокладкой 17, поставить шайбы 20 и завернуть гайки 18.

Примечание. Заднюю крышку 3 установить так, чтобы регулировочный узел предохранительного клапана находился на стороне входа насоса.

4.2.5 В полости сальника надеть на вал упорное кольцо 22, пружину 23, упорную втулку 24, пята 26 с резиновым кольцом 25. Поставить прокладку 9, крышку сальника 13 совместно с подпятником 28 и резиновым кольцом 27. Затянуть крышку сальника 13 винтами 10 с шайбами 11.

4.2.6 В шпоночный паз выходного конца ведущего ротора вставить шпонку 12.

4.2.7 Поставить прокладки 41, 43, вернуть штуцеры 40, 44.

4.2.8 Сагрегатировать насос с электродвигателем

4.2.9 Регулировку предохранительного клапана следует производить в такой последовательности:

- включить насос в работу и убедиться по приборам, что насос перекачивает жидкость;

- постепенно перекрыть задвижку на напорном трубопроводе, при этом следует следить за показаниями манометра. Показание манометра должно соответствовать давлению полного перепуска, указанному в таблице 2, при полностью закрытой задвижке.

Регулирование клапана осуществляется за счет изменения рабочей длины пружины 31, путем завинчивания (вывинчивания) регулировочного винта 32;

- завинтить гайку 36, поставить кольцо 34 и завинтить колпачок 37.

4.3 Переконсервация

Предприятие-изготовитель перед упаковкой агрегата все внутренние и обработанные наружные поверхности деталей, запасных частей покрывает стойкой антикоррозийной смазкой.

4.3.1 Методы и средства консервации и упаковки обеспечивают сохранность насоса в течение 2-х лет, запчастей 3-х лет со дня отгрузки с предприятия-изготовителя при условиях транспортирования согласно п.1.6.

4.3.2 При остановке насоса на длительное время или после окончания срока действия консервации его необходимо переконсервировать.

Переконсервацию производить в помещении при температуре не ниже 15 °С (288 К) и относительной влажности воздуха не выше 70 %.

Переконсервацию внутренних поверхностей производить по ВЗ-2 ГОСТ 9.014-78 в следующей последовательности.

- соединить всасывающий и нагнетательный патрубки емкостью, заполненной консервационной смесью минерального масла с 5-10% присадкой АКОР -1 ГОСТ 15171-78.

- включив агрегат, перекачивать смесь в течение не менее 10 мин., добившись принудительного срабатывания предохранительного клапана.

- вылить из насоса оставшееся масло.

- заглушить насос заглушками.

4.3.3 Переконсервацию наружных поверхностей и ЗИП производить по ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78 следующим способом:

- на обезжиренные чистые и сухие неокрашенные поверхности нанести равномерным слоем нагретую до температуры 80-100°C (353-373 К) смазку пушечную ЗТ5/5.5 ГОСТ19537-83. Толщина слоя смазки должна быть не менее 0,5 мм.

Допускается применение смазки К-17 ГОСТ 10877-76 с последующей упаковкой в парафинированную бумагу.

Температура насоса при переконсервации должна быть не ниже температуры помещения, где производится переконсервация.

Переконсервацию электродвигателя производить согласно инструкции по обслуживанию электродвигателя.

4.3.4 Для расконсервации агрегата необходимо удалить консервационную смазку с наружных поверхностей, расконсервация внутренних полостей не требуется.

4.3.5 Покраска

Все наружные необработанные поверхности электронасосных агрегатов должны быть окрашены эмалью ПФ-218ГС зеленовато-желтой ГОСТ 21227-2021 в соответствии с действующей на предприятии - изготовителе технологией на покраску. Класс покрытия VI.6₇₀-B5 ГОСТ 35094-2024, для общепромышленной поставки (по требованию заказчика) – грунт-эмаль "Пентал-Амор" ТУ 2312-027-45822449-2000 RAL 5017 (синий), кожух и муфта окрашиваются эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 (желтой), стрелка, указывающая направление вращения ротора – эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 (красной). Классификация и обозначение покрытия по ГОСТ 35094-2024.

5 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Средний ресурс изделия до капитального
среднего, капитального ремонта
ремонта 40 000 ч
параметр, характеризующий наработку

в течение среднего срока службы 15 лет,
при хранении в условиях ГОСТ15150-69
в консервации (упаковке) изготовителя

в складских помещениях, на открытых площадках и т.п.

Срок сохраняемости, г	– 2.
Средняя наработка до отказа, ч	– 4500.
Среднее время до восстановления, ч	– 5 .
Назначенный ресурс*, ч	– 80000.
Назначенный срок службы*, лет	– 50.
Назначенный срок хранения до переконсервации, г	– 2 .

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

Для перекачивания мазута, нефти, дизельного топлива средний ресурс до капитального ремонта 25000 ч.

Гарантийный срок эксплуатации устанавливается продолжительностью 24 месяца после сдачи судна, но не более 36 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Предприятие-изготовитель в течение гарантийного срока несет ответственность за качество поставляемого насоса (агрегата), за обеспечение технических характеристик, работоспособность и ресурс при наличии исправных гарантийных пломб, надлежащего хранения, обслуживания и эксплуатации в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.

Если в течение указанного гарантийного срока насос (агрегат) окажется несоответствующим техническим условиям по вине предприятия-изготовителя, предприятие-изготовитель в кратчайший, технически возможный срок, безвозмездно устраняет обнаруженные дефекты. В этом случае срок гарантии продлеваются на срок, в течение которого насос (агрегат) не использовался вследствие обнаруженного дефекта.

Если вина предприятия – изготовителя не подтверждается, то ремонт производится за счет потребителя.

Замена деталей из ЗИП и устранение мелких недостатков производится без участия предприятия-изготовителя с его письменного разрешения.

Использование комплекта ЗИП поставляемого с насосом (агрегатом) не является гарантийным случаем и не подлежит восполнению.

За пределами гарантийного срока, но в пределах установленного ресурса и срока службы, за предприятием-изготовителем сохраняется ответственность за качество поставленного агрегата.

Если в течение гарантийного срока в насосе обнаружены дефекты по вине изготовителя, потребителю следует обратиться на предприятие–изготовитель АО «ГМС Ливгидромаш» по адресу:

Россия, 303851 г. Ливны, ул., Мира, 231, Тел./факс (48677) 7-81-26;

E-mail: service@hms-livgidromash.ru

или в сервисные центры, информация о которых размещена на сайте

<http://www.hms-livgidromash.ru/service/service-centers.php>

<http://www.hms-livgidromash.ru/sale/dealers.php>

* Для насосов (агрегатов) применяемых на опасных производственных объектах в соответствии с правилами промышленной безопасности. После наступления одного из назначенных показателей эксплуатация не допускается без проведения работ по продлению срока службы.

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Агрегат электронасосный (насос) _____

наименование изделия

обозначение

№ _____

заводской номер

тип уплотнения

изготовитель

 материал втулок

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

 максимальная температура перекачиваемой жидкости

Представитель ОТК

Штамп _____

личная подпись

 расшифровка подписи

 год, месяц, число

Представитель
предприятия-
изготовителя

ТУ 26-06-1558-89

 обозначение документа, по которому производится поставка

 личная подпись

 расшифровка подписи

 год, месяц, число

Заказчик (при наличии)

МП _____

личная подпись

 расшифровка подписи

 год, месяц, число

Приложение А

(справочное)

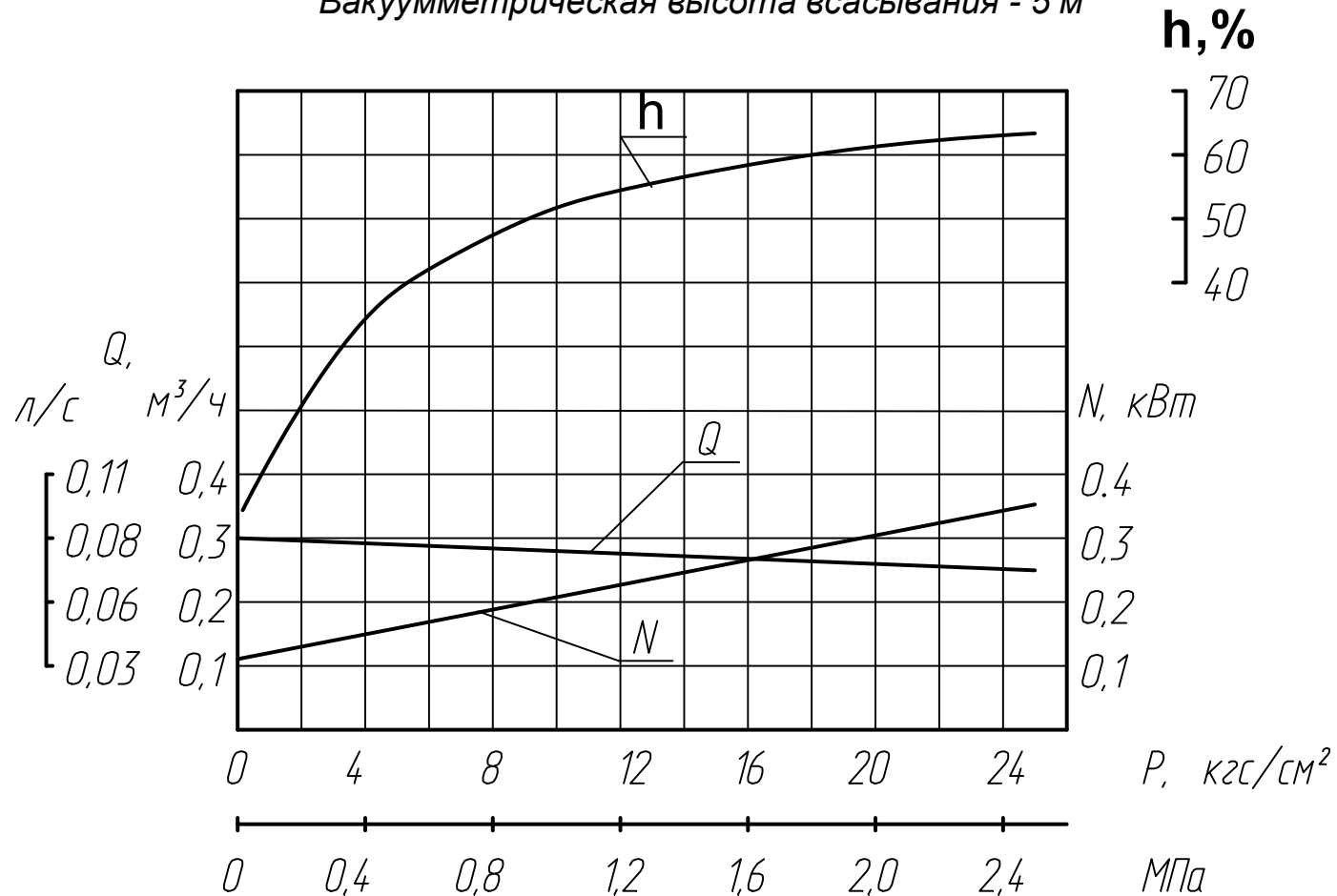
Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,25/25Ю

Жидкость - масло

Кинематическая вязкость $-0,75 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ)

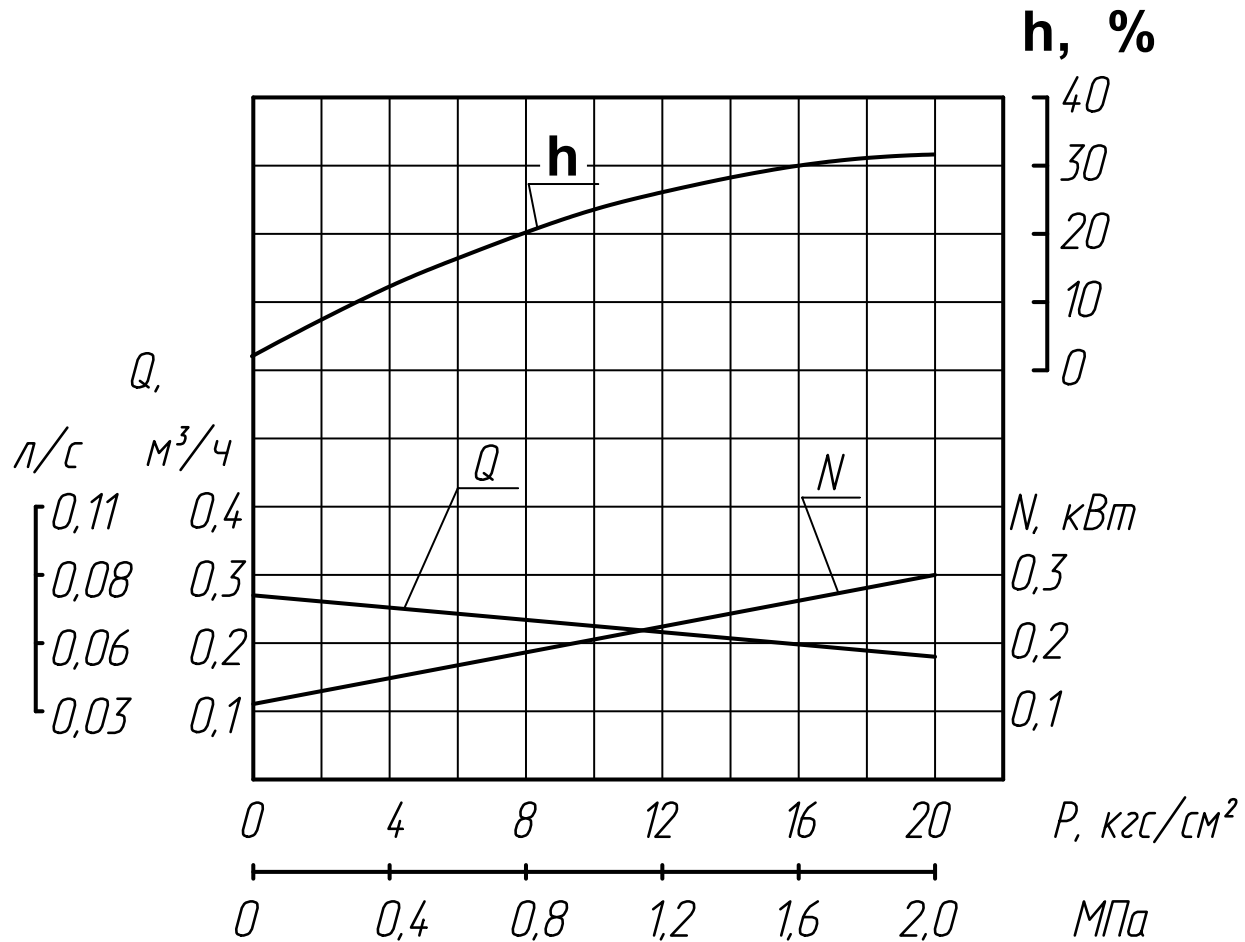
Частота вращения -16 с^{-1} (980 об/мин)

Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



Продолжение приложения А
 Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,25/25Ю

Жидкость - дизельное топливо
 Кинематическая вязкость $-0,03 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ ($1,2^\circ\text{ВУ}$)
 Частота вращения -16 с^{-1} (980 об/мин)
 Вакуумметрическая высота всасывания -5 м



Продолжение приложения А

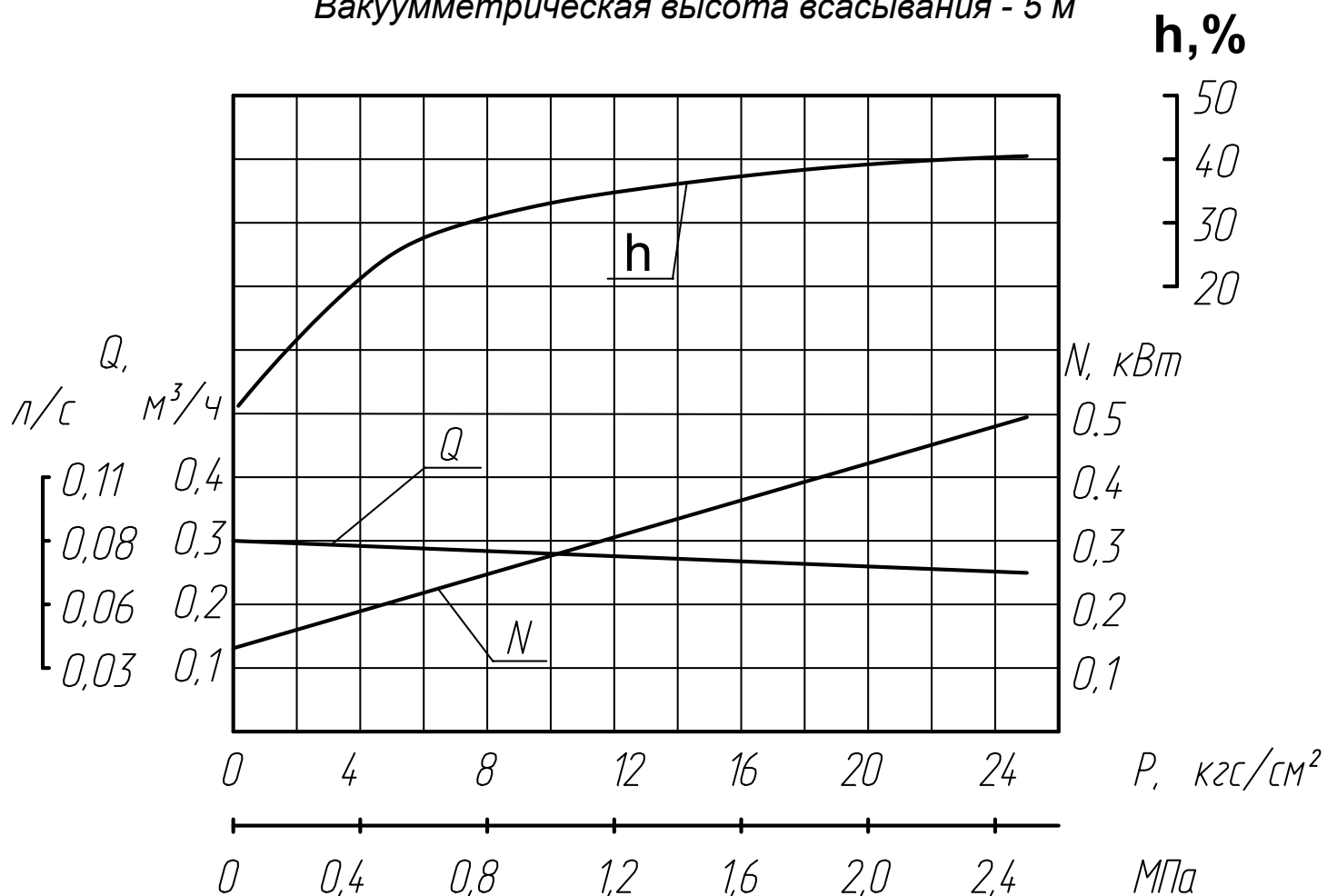
Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,25/25Ю

Жидкость - мазут

Кинематическая вязкость $-5,4 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (70°ВУ)

Частота вращения - 16 с^{-1} (980 об/мин)

Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



Продолжение приложения А

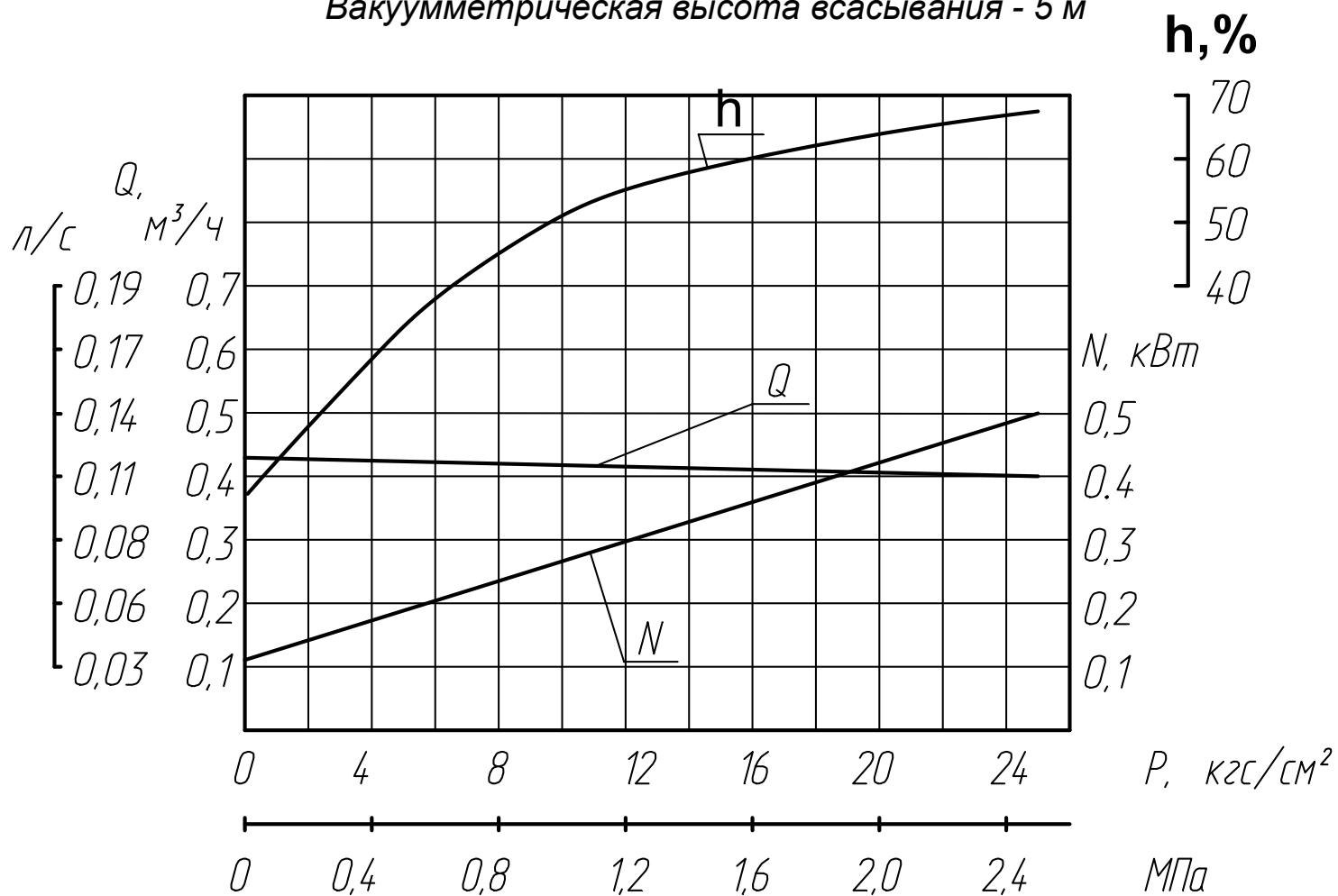
Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,40/25Ю

Жидкость - масло

Кинематическая вязкость $-0,75 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ)

Частота вращения -24 с^{-1} (1450 об/мин)

Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



Продолжение приложения А

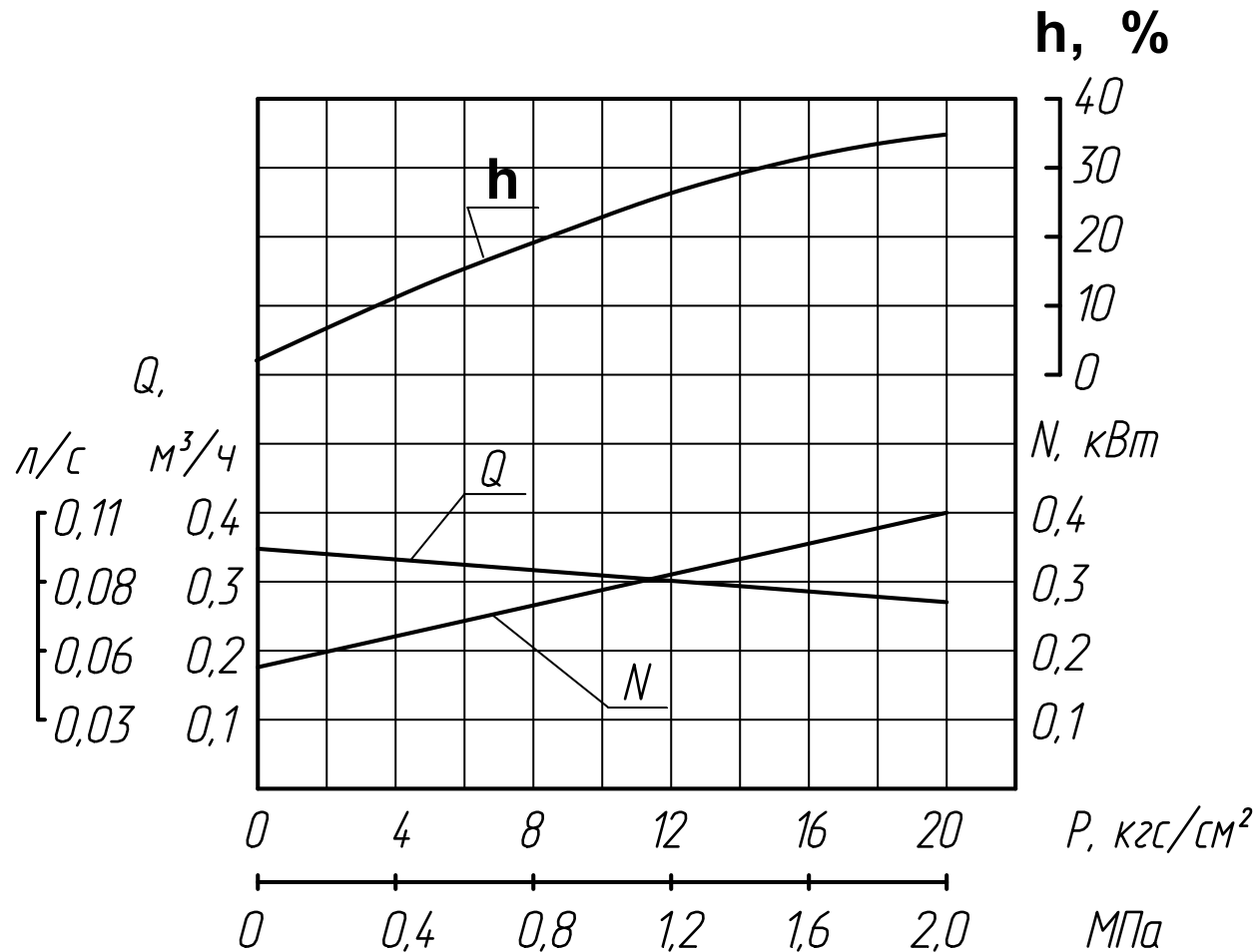
Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,40/25Ю

Жидкость - дизельное топливо

Кинематическая вязкость - $0,03 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ ($1,2^\circ\text{ВУ}$)

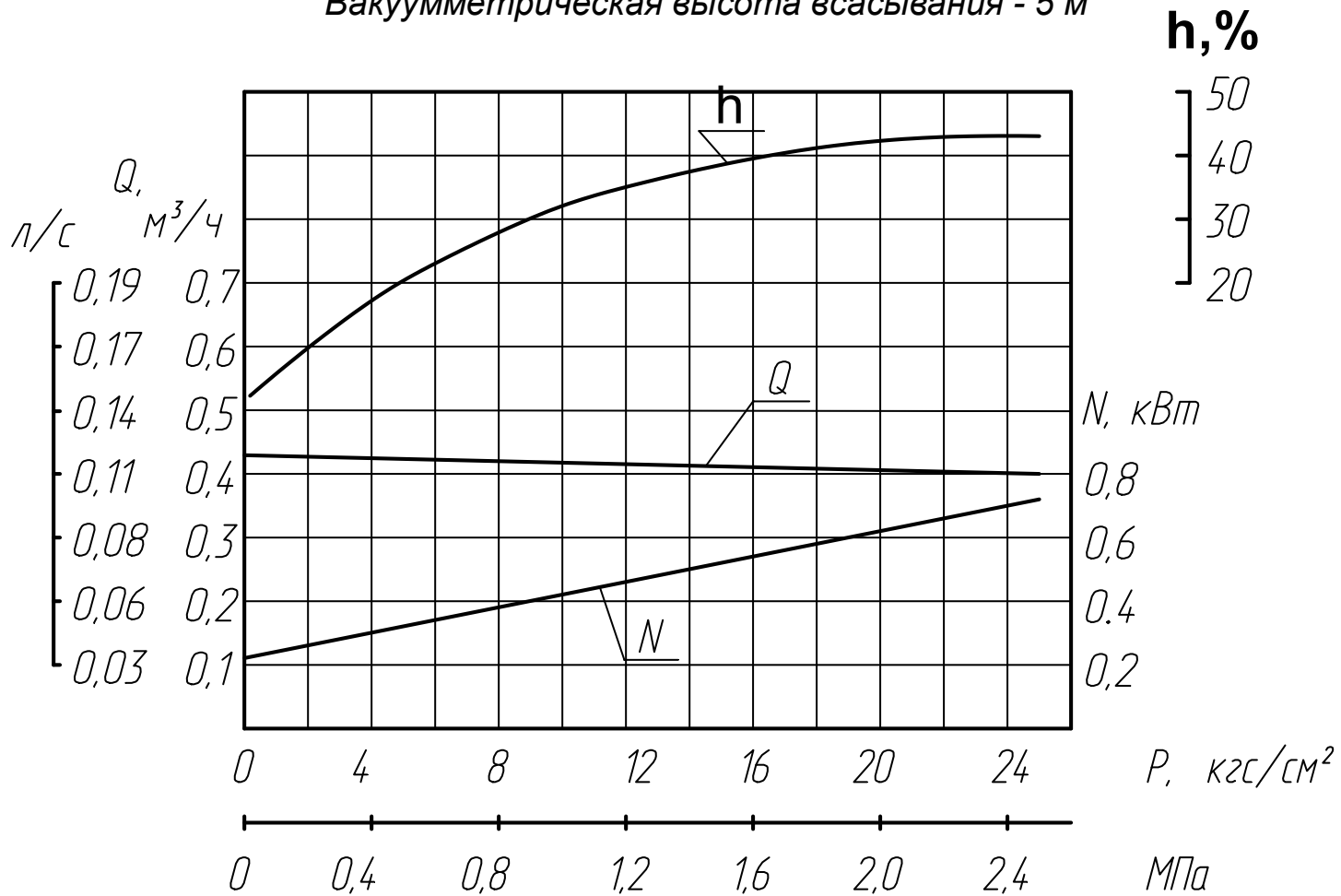
Частота вращения - 24 с^{-1} (1450 об/мин)

Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



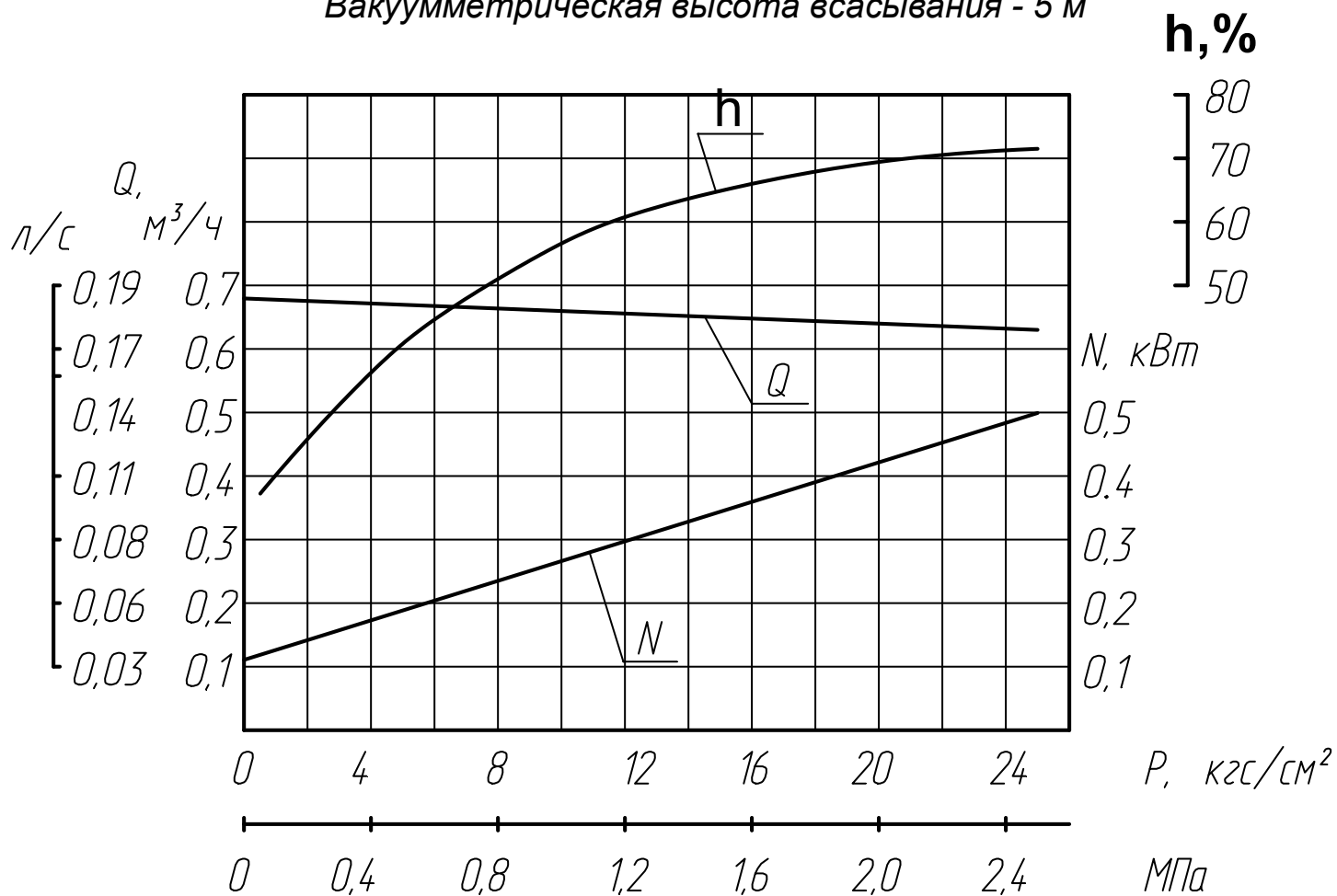
Продолжение приложения А
 Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,6-25-0,40/25Ю

Жидкость - мазут
 Кинематическая вязкость $-5,4 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (70°ВУ)
 Частота вращения -24 с^{-1} (1450 об/мин)
 Вакуумметрическая высота всасывания -5 м



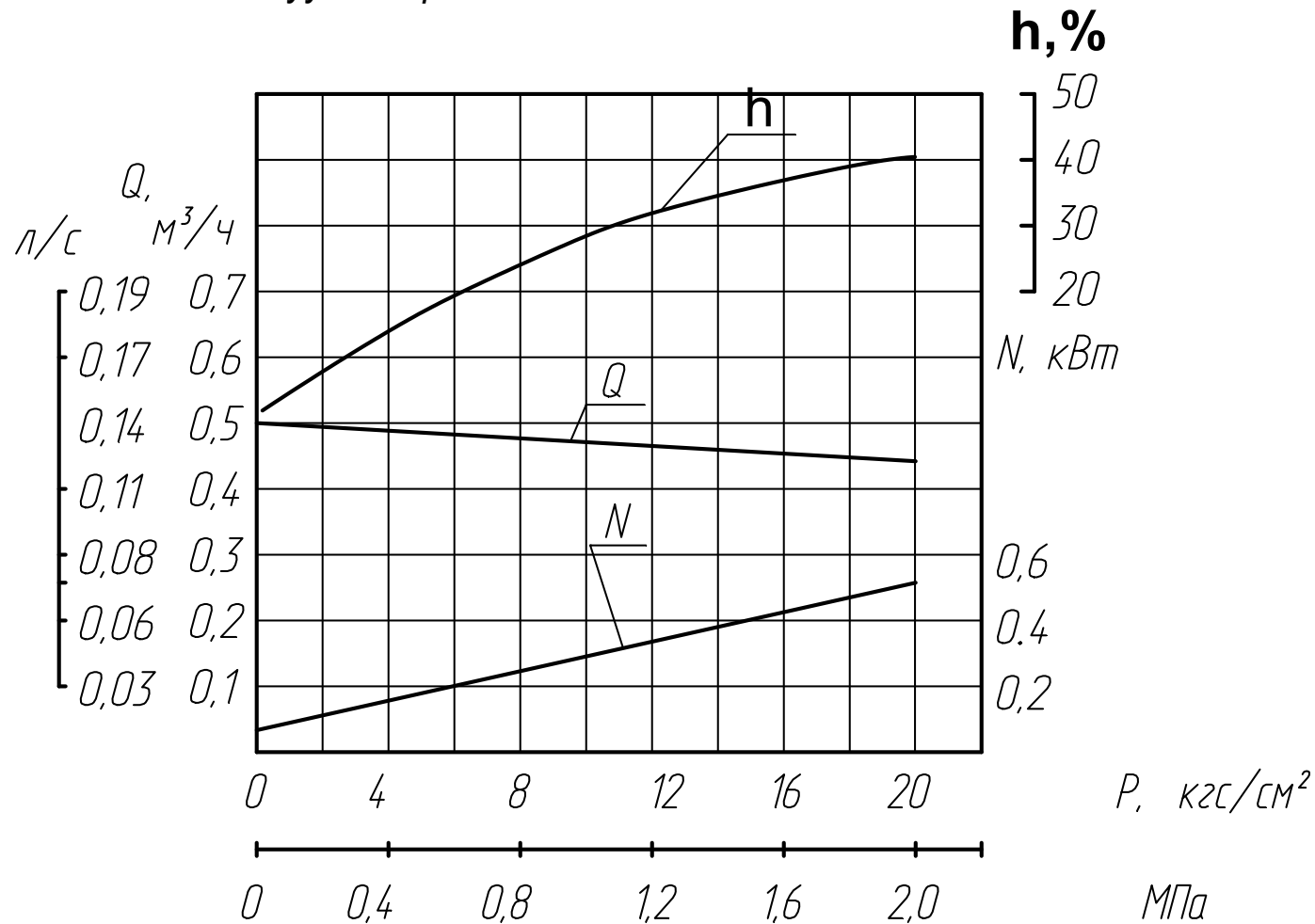
Продолжение приложения А
 Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,8-25-0,63/25Ю

Жидкость - масло
 Кинематическая вязкость - $0,75 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ)
 Частота вращения - 24 с^{-1} (1450 об/мин)
 Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



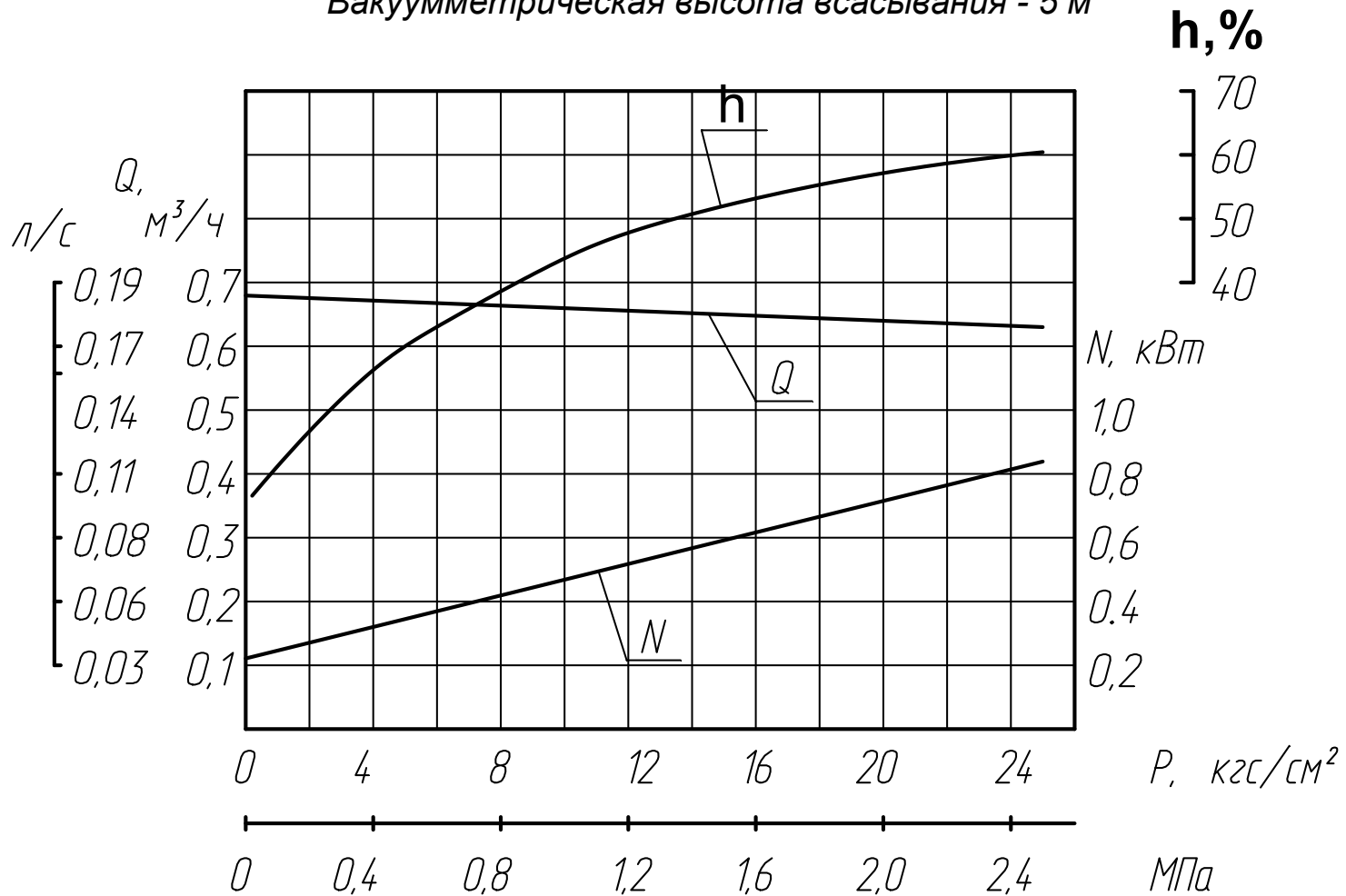
Продолжение приложения А
 Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,8-25-0,63/25Ю

Жидкость - дизельное топливо
 Кинематическая вязкость - $0,03 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ ($1,2^\circ\text{ВУ}$)
 Частота вращения - 24 с^{-1} (1450 об/мин)
 Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м



Продолжение приложения А
 Характеристика агрегатов типа НМШФ 0,8-25-0,63/25Ю

Жидкость - мазут
 Кинематическая вязкость - $5,4 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (70°ВУ)
 Частота вращения - 24 с^{-1} (1450 об/мин)
 Вакуумметрическая высота всасывания - 5 м

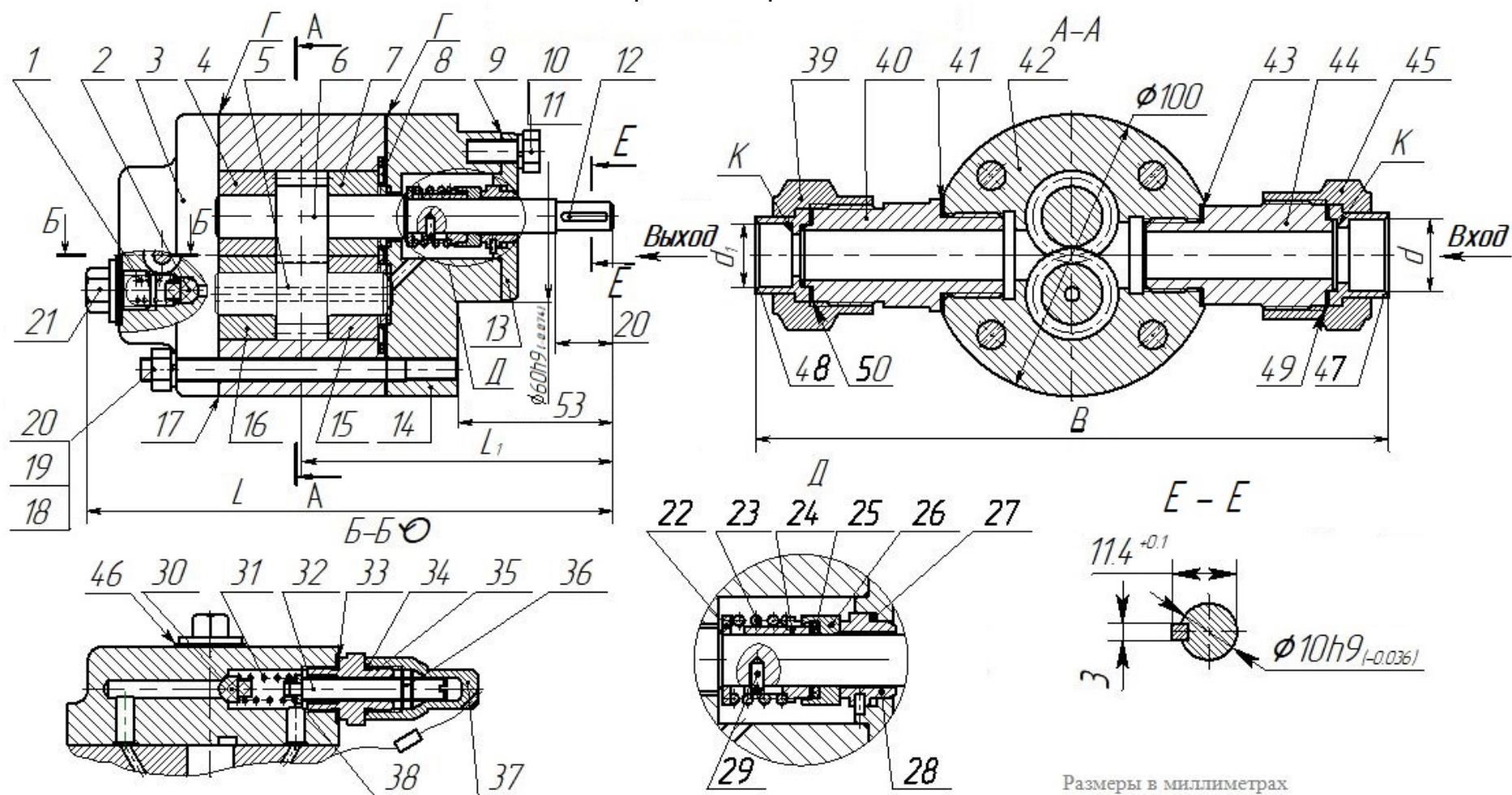


Продолжение приложения А

ВИБРОШУМОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Марка агрегата	Уровень звука, дБА, на расстоянии 1 м от наружного контура агрегата, не более	Среднее квадратическое значение виброскорости, мм/с (логарифмический уровень виброскорости дБ) в октавных полосах частот в диапазоне от 8 до 63 Гц в местах крепления агрегатов к фундаменту, не более
НМШФ0,6-25-0,25/25Ю-3	75	1,8 (91)
НМШФ0,6-25-0,40/25Ю-3		
НМШФ0,8-25-0,63/25Ю-3		

Приложение Б
(обязательное)
Габаритный чертеж насосов



Марка насоса	L	L ₁	B	d	d ₁	Масса, кг
НМШФ0,8-25	186±5	109	225±5	25,5	22,5	4,4
НМШФ0,6-25	182±5	107	195±5	22,5	14,5	4,3

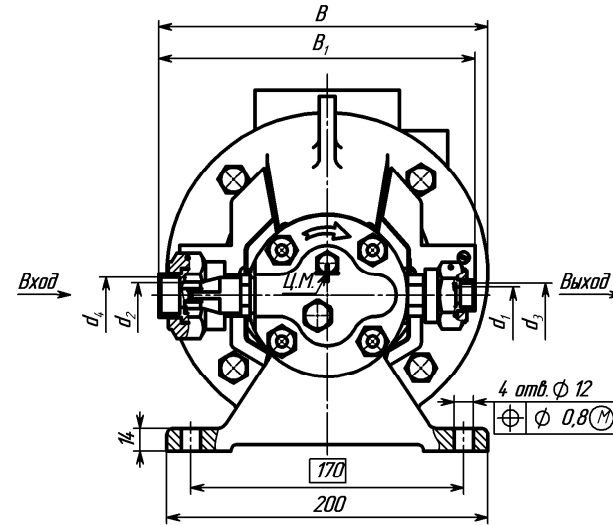
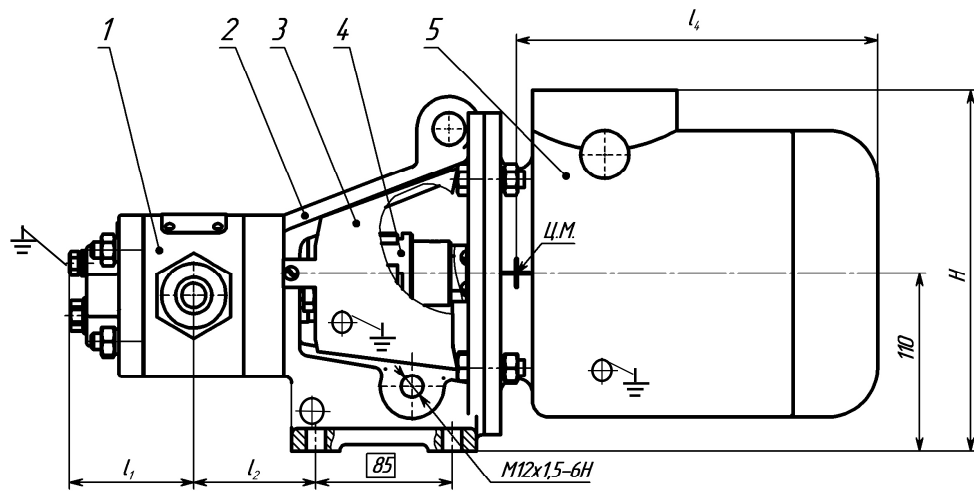
Продолжение приложения Б

№ поз.	Наименование	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Кол., шт., на насос
1	Пружина	0603.509113.0001	1
2	Клапан II	H42.789.01.018, допуск. H42.789.01.018-01*	1
3	Крышка задняя	H42.789.01.002	1
4	Втулка IV	H42.789.01.016	1
5	Ротор ведомый (для НМШФ 0,8-25)	H42.789.01.005	1
	Ротор ведомый (для НМШФ 0,6-25)	H42.789.01.005-01	1
6	Ротор ведущий (для НМШФ 0,8-25)	H42.789.01.004	1
	Ротор ведущий (для НМШФ 0,6-25)	H42.789.01.004-01	1
7	Втулка III	H42.789.01.008	1
8	Манжета	H42.789.01.009, допуск. H42.789.01.009-01*	1
9	Прокладка	H42.486.00.012, допуск. H42.789.01.025*	1
10	Винт с шестигранной головкой М6х25-5.8-А3А	ГОСТ Р ИСО 4017-2013	4
11	Шайба 6 65Г.019	ГОСТ 6402-70	4
12	Шпонка 3х3х16 ГОСТ23360-78	H42.486.01.052	1
13	Крышка сальника	H42.486.00.008	1
14	Крышка передняя	H42.789.01.003	1
15	Втулка II	H42.789.01.007	1
16	Втулка I	H42.789.01.006	1
17	Прокладка	H42.789.01.015	1
18	Гайка шестигранная нормальная М10-6-А3А	ГОСТ ISO 4032-2014	4
19	Шпилька (для НМШФ 0,8-25)	H42.789.01.020	4
	Шпилька (для НМШФ 0,6-25)	H42.789.01.020-01	4
20	Шайба 10 65Г.019	ГОСТ 6402-70	4
21	Пробка	30 4154.0004	1
22	Кольцо упорное	H42.486.00.028	1
23	Пружина сальника	H41.156.00.023	1
24	Втулка упорная	H41.156.00.022	1
25	Кольцо 012-017-30-2-3826	ГОСТ 9833-73/ТУ22.19.20-111-75233153-2018	1
	Кольцо 012-017-30-2-СБ-26	ГОСТ 9833-73/ТУ2512-001-45055793-2012*	1
26	Пята	H42.672.00.202-1	1
27	Кольцо 018-022-25-2-3826	ГОСТ 9833-73/ТУ22.19.20-111-75233153-2018	1
	Кольцо 018-022-25-2-СБ-26	ГОСТ 9833-73/ТУ2512-001-45055793-2012*	1
28	Подпятник	H42.789.01.101	1
29	Винт установочный ГОСТ Р ИСО 4766-М3х6-14Н	H41.829.01.109	1
30	Клапан I (по 0,2 МПа (2 кгс/см ²))	H42.789.01.017, допуск. H42.789.01.017-01*	1
	Шарик Б8Г5	ГОСТ 3722-2014	1
31	Пружина клапана	H82.690.00.006	1
32	Винт регулировочный	H42.789.01.012	1
33	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø16 ^{+0,5} х Ø24 _{-0,5}	H42.486.00.041, допуск. H42.789.01.026*	1
34	Кольцо 012-016-25-2-3826	ГОСТ 9833-73/ТУ22.19.20-111-75233153-2018	1
	Кольцо 012-016-25-2-СБ-26	ГОСТ 9833-73/ТУ2512-001-45055793-2012*	1
36	Гайка М8-6Н.6.019	ГОСТ 15521-70	1
35	Гайка специальная	H42.789.01.011	1
37	Колпачок	H42.789.01.019	1
38	Тарелка	H42.789.01.014	1
39	Гайка накидная Ду10 (для НМШФ 0,6-25)	H41.767.00.001	1
	Гайка накидная Ду15 (для НМШФ 0,8-25)	H41.627.00.007	1
40	Штуцер (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.025	1
	Штуцер (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.031	1
41	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø30 ^{+0,5} х Ø40 _{-0,5} (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.047, допуск. H42.789.01.026-06*	1
	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø24 ^{+0,5} х Ø34 _{-0,5} (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.046, допуск. H42.789.01.026-03*	1
42	Корпус (для НМШФ 0,8-25)	H42.789.01.001	1
	Корпус (для НМШФ 0,6-25)	H42.789.01.001-01	1

43	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø27 ^{+0,5} х Ø35 _{-0,5} (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.045, допуск. H42.789.01.026-04*	1
	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø22 ^{+0,5} х Ø32 _{-0,5} (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.042, допуск. H42.789.01.026-02*	1
44	Штуцер (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.026	1
	Штуцер (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.027	1
45	Гайка накидная Ду15 (для НМШФ 0,6-25)	H41.627.00.007	1
	Гайка накидная Ду20 (для НМШФ 0,8-25)	H41.627.00.008	1
46	Прокладка	0603.409943.0001, допуск. H42.878.01.00.029*	1
47	Ниппель Ду15 (для НМШФ 0,6-25)	H41.627.00.014	1
	Ниппель Ду20 (для НМШФ 0,8-25)	H41.627.00.015	1
48	Ниппель Ду10 (для НМШФ 0,6-25)	H41.767.00.004	1
	Ниппель Ду15 (для НМШФ 0,8-25)	H41.627.00.014	1
49	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø25 ^{+0,5} х Ø36 _{-0,5} (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.044, допуск. H42.789.01.026-05*	1
	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø22 ^{+0,5} х Ø32 _{-0,5} (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.042, допуск. H42.789.01.026-02*	1
50	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø22 ^{+0,5} х Ø32 _{-0,5} (для НМШФ 0,8-25)	H42.486.00.042, допуск. H42.789.01.026-02*	1
	Прокладка, паронит ПМБ-1,0 ГОСТ481-80 Ø14 ^{+0,5} х Ø25 _{-0,5} (для НМШФ 0,6-25)	H42.486.00.043, допуск. H42.789.01.026-01*	1

* Для синтетических и турбинных масел комплектуются по умолчанию.

Приложение В
(обязательное)
Габаритный чертеж электронасосных агрегатов



Обозначение	Марка электронасосного агрегата	B	B ₁ ±5	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	L _{max}	l ₁	l ₂	l ₄	H	Масса, кг, не более
Н4.2.789.00.000-1	НМШФ 0,6-25-0,25/250-3	205	195	14,5	15	10	22,5	500	75	74	270	250	21,6
-01	НМШФ 0,6-25-0,40/250-3	-	225	22,5	20	15	25,5	505	77	76	-	-	22,1
-02	НМШФ 0,8-25/0,63/250-3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

М (1:25)

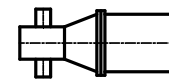
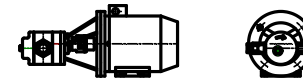
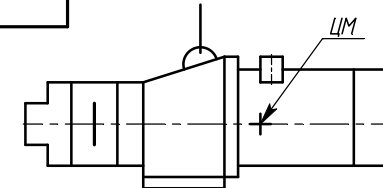


Схема строповки



Приложение Г

(Справочное)

Сведения о цветных металлах

Материал	Наименование детали	Поз. в приложении Б	Кол. в изделии	Масса, кг		Номер акта	Примечание
				1 шт	в изделии		
Алюминий АК7 ГОСТ 1583-89	Корпус	42	1	0,9			
	Крышка передняя	14	1	0,55			
	Крышка задняя	3	1	0,46			
Бронза О5Ц5С5 ГОСТ 613-79	Втулка	4, 7, 15,16	4	0,125			

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов				Всего листов в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
18	-	т.л, 4,7,9	-	-	39	29948	-	Подп	Дата
19	-	т.л, 4,7,8,9,16, 20,21,33	-	-		30101	-	Подп	Дата
20	-	7,8, 33а,33б т.л, 4,7- 9,11,13,15,	-	-		30207	-	Подп	Дата
21	-	16,19- 21,33а, 33б 7,33б	-	-		30409	-	Подп	Дата
22	-	7,16,34,35 7,33б	-	-	-	30570	-	Подп	Дата
23	-		-	-	-	30642	-	Подп	Дата
24	-		-	-	-	31148	-	Подп	Дата
25	2	4-6, 7а,9,10,15, 16,18,19,20 22,32,33, 33а-36	-	-	-	31507	-	Подп	Дата
26	-	4,6	-	-	-	31705	-	Подп	Дата
27	-	20	-	-	-	31841	-	Подп	Дата
28	-	4,9,11,19 20,33,34	-	-	-	32868	-	Подп	Дата
29	-	4,7	-	-	-	33643	-	Подп	Дата
30	-	7	-	-	-	33717	-	Подп	Дата
31	-	т.л.,4,9	-	-	-	33945	-	Подп	Дата
32	-	2,7,33,33а, 34,7а	8,33б	-	-	34119	-	Подп	Дата