

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

ОКПД2 28.13.13.120



НАСОС ВИНТОВОЙ
А1 ЗВ 400/16
И АГРЕГАТЫ ЭЛЕКТРОНАСОСНЫЕ
НА ЕГО ОСНОВЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Н41.850.00.000-1 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА АГРЕГАТА.....	6
1.1 Назначение изделия	6
1.2 Технические характеристики.....	10
1.3 Состав изделия	12
1.4 Система контроля и управления	13
1.5 Устройство и работа	13
1.6 Маркировка и пломбирование	17
1.7 Упаковка	20
2 ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	21
2.1 Меры безопасности при подготовке насоса (агрегата) к работе	21
2.2 Подготовка к монтажу	23
2.3 Монтаж системы трубопроводов	24
2.4 Монтаж насоса (агрегата).....	25
2.5 Подготовка насоса (агрегата) к пуску	26
2.6 Пуск (опробование), подготовка к работе	27
3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АГРЕГАТА.....	28
3.1 Пуск агрегата	28
3.2 Порядок контроля работоспособности агрегата	28
3.3 Меры безопасности при работе агрегата	28
3.4 Остановка агрегата	29
3.5 Особые условия эксплуатации	30
4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	31
4.1 Обслуживание изделия	31
4.2 Уход за подшипниками	32
4.3 Капитальный ремонт	32
4.4 Разборка – сборка	32
5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	39

6	РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	41
7	КОНСЕРВАЦИЯ	42
8	СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ	42
9	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	43
10	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ	44
	Рисунок 1 – Устройство насоса	45
	Рисунок 2 – Схема включения агрегата в сеть	47
	Рисунок 3 – Муфта.....	47
	Рисунок 4 – Торцовое уплотнение	48
	Рисунок 5 – Клапан предохранительный.....	49
	Рисунок 6 – Фирменная табличка.....	50
	Приложение А Характеристики насоса.....	51
	Приложение Б Габаритный чертеж	52
	Приложение В Перечень запасных частей и принадлежностей, комплектно поставляемых с насосом.....	55
	Приложение Г Перечень деталей для капитального ремонта насоса.....	57
	Приложение Д Учёт работ по обслуживанию и ремонту агрегатов, проводимых в процессе эксплуатации	58
	Приложение Е Дополнительное оборудование поставленное комплектно с изделием	59
	ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	60

Введение

Руководство по эксплуатации (РЭ) совмещено с паспортом (ПС) и предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией насоса (агрегата) и отдельных его составных частей, а также с техническими характеристиками и правилами эксплуатации. Насосы (агрегаты) соответствуют требованиям технических условий ТУ 26-06-1546-89, а также комплекту конструкторской документации Н41.850.00.000.

При ознакомлении с насосом следует дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на комплектующее оборудование.

В связи с постоянным усовершенствованием выпускаемой продукции в конструкцию отдельных деталей, насоса в целом, могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем РЭ.

Обязательные требования к насосу, направленные на обеспечение его безопасности для жизни, здоровья людей и охраны окружающей среды изложены в разделах 2 и 3.

Потребитель в период гарантийной эксплуатации продукции ведет учет наработки (моточасов) насоса, один раз в полгода со дня начала эксплуатации предоставляет в адрес Изготовителя информацию о наработке насоса с указанием параметров его работы, месте установки, перекачиваемой жидкости, посредством факсимильной связи (48677) 7-92-11 или на эл. адрес:

gaa@hms-livgidromash.ru

К монтажу и эксплуатации изделия должны допускаться лица, имеющие необходимую квалификацию, изучившие настоящее РЭ и эксплуатационную документацию на комплектующее оборудование.

В тексте настоящего РЭ информация или требования, несоблюдение которых может создать опасность для персонала или повлечет нарушение безопасной работы насоса, обозначаются следующими символами:

- опасность для персонала:



- электроопасность:



- взрывобезопасность



- информация по обеспечению безопасной (безаварийной) работы насоса (агрегата) и/или защиты насоса (агрегата):

ВНИМАНИЕ!

Насос трехвинтовой и агрегат(ы) на его основе относятся к оборудованию насосному (насосы, агрегаты и установки насосные); насосы трехвинтовые (код Общероссийского классификатора основных фондов 142912110 по ОК 013-94, 330.28.13.13 по ОК 013-2014) и являются объектами высокой энергетической эффективности согласно постановления Правительства РФ от 17.06.2015 №600 «Об утверждении перечня объектов и технологий, которые относятся к объектам и технологиям высокой энергетической эффективности».

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА АГРЕГАТА

1.1 Назначение изделия

1.1.1 Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на насос винтовой А1 3В 400/16 и агрегаты электронасосные на его основе. Агрегаты предназначены для перекачивания неагрессивных жидкостей без абразивных примесей, обладающих смазывающей способностью, с кинематической вязкостью от $0,03 \cdot 10^{-4}$ до $14,6 \cdot 10^{-4}$ м²/с (от 1,25 до 200°ВУ) при температуре до 373 К (100°С).

Нижний предел вязкости ограничивается смазывающей способностью перекачиваемой жидкости. Верхний предел вязкости ограничивается частотой вращения и мощностью комплектующего привода.

Зависимость максимально-допустимого давления нагнетания от вязкости перекачиваемой жидкости приведена в таблице 1.

Таблица 1 - Зависимость давления нагнетания от вязкости

Значение вязкости перекачиваемой жидкости, м ² /с · 10 ⁻⁶ (°ВУ)	Максимально-допустимое давление нагнетания, МПа (кгс/см ²)
А1 3В 400/16	
3 (1,25) ≤	0,25 (2,5)
21 (3) ≤	0,4 (4)
38 (5) ≤	0,63 (6,3)
76 (10) ≤	1,6 (16)

1.1.2 При разработке насоса (агрегата) были учтены требования безопасности, приведенные в ГОСТ 31839-2012, ГОСТ 12.1.003-2014, ГОСТ 12.1.012-2004, ГОСТ 32407-2013, ГОСТ ISO/DIS 80079-37-2013, а также технических регламентах таможенного союза ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 012/2011.

1.1.3 Насос (агрегат) относится к изделиям общего назначения (ОН), непрерывного длительного применения, восстанавливаемым, обслуживаемым, ремонтируемым необезличенным способом согласно требованиям ГОСТ 27.003-2016.

1.1.4 По умолчанию насос (агрегат) изготавливается для эксплуатации в макроклиматическом районе с умеренным климатом - исполнение «У», категория размещения при эксплуатации под навесом или в помещениях, где колебания температуры и влажности несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе - категория «2».

По заказу потребителя насосы (агрегаты) могут поставляться в исполнениях, предназначенных для эксплуатации в других макроклиматических районах и при других категориях размещения по ГОСТ 15150-69.



1.1.5 Насос в целом и его составные части в процессе транспортировки, хранения и эксплуатации не выделяют горючие газы и пыль, способные вызвать создание взрывоопасной среды.

1.1.6 Насос самостоятельно не может быть источником воспламенения и взрыва взрывоопасных сред, относится к уровню взрывозащиты – "взрывобезопасный" и допускает эксплуатацию во взрывоопасных зонах "1", "2" по ГОСТ IEC 60079-10-1-2011.

Насос имеет следующие виды взрывозащиты:

"с" – конструкционная безопасность ГОСТ ISO/DIS 80079-37-2013.

"b" - контроля источника воспламенения ГОСТ ISO/DIS 80079-37-2013.

1.1.7 Маркировка взрывозащиты насоса приведена в таблице 2.

1.1.8 Маркировка взрывозащиты агрегата приведена в таблице 3.

1.1.9 Разрешительная документация

Сертификат соответствия ТР ТС 010/2011 - №ЕАЭС RU C-RU.АЯ45.В.00155/23.

Срок действия с 08.12.2023 г. по 07.12.2028 г.

Сертификат соответствия ТР ТС 012/2011 – №ЕАЭС RU C-RU.АЯ45.В.00146/23

Срок действия с 20.09.2023 г. по 19.09.2028 г.

Сертификат соответствия в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ №ОГН4.RU.1104.В03824. Срок действия с 21.08.2025 по 20.08.2028 (для продукции, поставляемой на объекты ПАО «Газпром»).

1.1.10 Пример условного обозначения изделия

Структурное обозначение насоса соответствует:

Насос А1 3В 400/16Б-А-ТВ1-Р1-Е УХЛ2 ТУ 26-06-1546-89

- где насос – тип оборудования
- А1 – конструктивное исполнение насоса;
 - 3В – насосы трехвинтовые;
 - 400 – теоретическая производительность насоса в литрах за сто оборотов ведущего винта;
 - 16 – расчетное давление насоса в МПа, увеличенное в 10 раз;
 - Б – сменная обойма (предприятие – изготовитель оставляет за собой право выбора материала обоймы);
 - ТВ – тип уплотнения:
 - ТВ - одинарное торцовое со вспомогательным;
 - 1 – производитель уплотнения:
 - 1 – АО «ГМС Ливгидромаш»;
 - 2 – ООО «Игл Бургманн»;
 - 3 – ЗАО НПО «УНИХИМТЕК»;
 - 4 – ТРЭМ Инжиниринг;
 - 5 – ООО «НКП «ГЕРМЕТИКА»;
 - 6 – ООО «Джон Крейн Рус»;
 - 7 – ООО «АЕССИЛ Рус»;
 - 8 – НКП «МегаТехКом»;
 - Р1 – тип резиновой смеси, примененной в РТИ:
 - Р1 - 3826;
 - Р2 - 1314;
 - Р3 - СБ-26;
 - Р4 - прочие;
 - Е – взрывобезопасное исполнение насоса;
 - УХЛ – климатическое исполнение насоса по ГОСТ 15150-69;
 - 2 – категория размещения насоса по ГОСТ 15150-69;
 - ТУ 26-06-1546-89 – обозначение технических условий на поставку.

Структурное обозначение агрегата соответствует:

Агрегат А1 3В 400/16-180/4Б-А-ТВ1-Р3-37-Е УХЛ2 ТУ 26-06-1546-89

где агрегат – тип оборудования

А1 – конструктивное исполнение насоса;

3В – насосы трехвинтовые;

400 – теоретическая производительность насоса в литрах за сто оборотов ведущего винта;

16 – расчетное давление насоса в МПа, увеличенное в 10 раз;

180 – производительность насоса в агрегате в м³/ч*;

4 – максимальное давление, создаваемое насосом в агрегате в МПа, увеличенное в 10 раз;

Б – сменная обойма (предприятие – изготовитель оставляет за собой право выбора материала обоймы);

А - материал корпусных деталей насоса:

К–хромоникелевая сталь, А–сталь 09Г2С,
(Ст. 3, сталь 20, чугун – без обозначения);

ТВ – тип уплотнения:

ТВ - одинарное торцовое со вспомогательным;

1 – производитель уплотнения:

1 – АО «ГМС Ливгидромаш»;

2 – ООО «Игл Бургманн»;

3 – ЗАО НПО «УНИХИМТЕК»;

4 – ТРЭМ Инжиниринг;

5 – ООО «НКП «ГЕРМЕТИКА»;

6 – ООО «Джон Крейн Рус»;

7 – ООО «АЕССИЛ Рус»;

8 – НКП «МегаТехКом»;

Р1 – тип резиновой смеси, примененной в РТИ:

Р1 - 3826;

Р2 - 1314;

Р3 - СБ-26;

Р4 - прочие;

37 – мощность комплектующего электродвигателя, кВт;

Е – взрывобезопасное исполнение агрегата

(общепромышленное исполнение агрегата– без обозначения);

УХЛ – климатическое исполнение агрегата по ГОСТ 15150-69;

2 – категория размещения агрегата по ГОСТ 15150-69;

ТУ 26-06-1546-89 – обозначение технические условия на поставку.

* Подача и давление приведены при перекачивании жидкости кинематической вязкостью $76 \cdot 10^{-6}$ м²/с при номинальной частоте вращения комплектующего электродвигателя.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Показатели назначения по параметрам, технической и энергетической эффективности в номинальном режиме соответствуют указанным в таблице 2. Показатели указаны при вязкости $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ).

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для А1 3В 400/16
Подача, л/с ($\text{м}^3/\text{ч}$), не менее	44,4 (160)
Допустимое давление на выходе из насоса, МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), не более	1,6 (16)
Допустимое давление на входе, МПа/ $(\text{кгс}/\text{см}^2)$, не более	0,25 (2,5)
Допускаемая вакуумметрическая высота всасывания, м, не менее	5,0
Внешняя утечка через уплотнение, л/ч, не более	0,012
КПД, %, не менее	80
Частота вращения, об/мин	1450
Маркировка взрывозащиты насоса	Ex Ex ГОСТ 32407-2013(ISO/DIS 80079-36) II T5...T3 Gb X
Масса насоса, кг, не более	700
Примечание - Температурный класс зависит от температуры перекачиваемой жидкости: -до 80°C – T5; -до 100°C – T4; -до 150°C – T3.	

1.2.2 Показатели назначения агрегата по параметрам соответствуют указанным в таблице 3. Показатели указаны при вязкости $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ).

Таблица 3 Показатели назначения агрегата

Наименование показателя	Агрегат электронасосный
	A1 3B 400/16_____
Подача насоса в агрегате, $\text{м}^3/\text{ч}$, не менее	
Частота вращения, об/мин	
Давление насоса в агрегате, МПа, не более	
Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69	
Диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации, $^\circ\text{C}$	
Тип электродвигателя, исполнение по защите и монтажу, параметры, маркировка взрывозащиты (при наличии)	_____ IP__; IM10____; _____ кВт; _____ В; ___ Гц; _____
Температура перекачиваемой жидкости, $^\circ\text{C}$ не более	100*
Маркировка взрывозащиты агрегата (при наличии)	<input checked="" type="checkbox"/> _____
Масса, кг, не более	
* По требованию заказчика и предварительному согласованию с предприятием изготовителем до 150°C .	

1.2.3 Показатели надежности насоса (агрегата) указаны в разделе 6, при перекачивании минерального масла класса чистоты не ниже 10 по ГОСТ 17216-2001, кинематической вязкостью $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ) при этом:

- критерием предельного состояния насоса (агрегата) является невозможность или нецелесообразность восстановления работоспособности насоса заменой деталей.
- критерием отказа является несоответствие технических характеристик насоса приведенным в таблице 2.
- решение о проведении капитального ремонта насоса принимается при снижении подачи более чем на 15% от номинального значения за счет износа рабочих органов (винтов и обоймы).

- после наступления назначенного срока службы, эксплуатация насоса (агрегата) не допускается без проведения работ по продлению срока службы.

1.2.4 Показатели надежности комплектующих изделий – по технической документации на эти изделия.

1.2.5 Характеристики насосов (в том числе виброшумовые) приведены в приложении А.

1.2.6 Габаритные и присоединительные размеры агрегата и насоса приведены в приложении Б.

1.3 Состав изделия

1.3.1 В комплект поставки входят:

- насос или агрегат в соответствии с конструкторской документацией -1 шт;
- запасные части в соответствии с приложением В -1 к-т;
- руководство по эксплуатации (или другой эксплуатационный документ) -1 экз;
- комплект приборов контроля и управления (по заказу потребителя) - 1 к-т;
- комплект документации на комплектующее оборудование - 1 к-т;
- комплект запасных частей на комплектующее оборудование - 1 к-т;

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

В каждом конкретном случае необходимый комплект поставки уточняется потребителем при заказе оборудования и может отличаться, как в большую, так и в меньшую сторону от приведенного выше. Производитель оборудования оставляет за собой право включать в комплект поставки дополнительное оборудование, необходимое для нормального функционирования насоса или агрегата. Перечень дополнительного оборудования, поставленного с изделием, приведен в приложении Е.

1.3.2 Электрооборудование должно соответствовать ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 раздел 14. Для комплектации насоса (агрегатов) использовать только сертифицированные комплектующие.



1.3.3 Комплектующие, применяемые для комплектации насосов (агрегатов), устанавливаемых на опасных производственных объектах, должны быть сертифицированы на соответствие ТР ТС 012/2011.

1.3.4 Запасные части и эксплуатационная документация на комплектующие изделия поставляются согласно соответствующей НТД на поставку этих изделий.

1.3.5 По заказу потребителя за отдельную плату может поставляться ремонтный комплект к насосу согласно приложению Г.

1.4 Система контроля и управления

1.4.1 По заказу потребителя насос может поставляться с системой контроля и управления, частотным преобразователем, устройством плавного пуска. Система допускает дистанционные (автоматические) включения и отключения насоса, а так же контроль и регулирование его основных параметров.

1.4.2 Алгоритм работы приборов, входящих в систему контроля, изложен в эксплуатационной документации на конкретные приборы.

1.5 Устройство и работа

1.5.1 Агрегат электронасосный вертикальный состоит из трехвинтового насоса с клапаном предохранительным 4 (приложение Б, рисунок Б.2) и электродвигателя 1, которые сопрягаются между собой фонарем 3 и муфтой 2. Соосность осей валов трехвинтового насоса с клапаном предохранительным 4 и электродвигателя 1 обеспечивается конструкцией фонаря 3.

Муфта 2 служит для передачи крутящего момента от вала электродвигателя 1 на вал трехвинтового насоса с клапаном предохранительным 4 и состоит из полумуфты электродвигателя 5 (рисунок 3), полумуфты насоса 1, пальцев 2 со втулками 3 и кольцами 4, соединенными с полумуфтой насоса 1 гайками 6.

1.5.2 Насос – объемного типа, вертикальный. Насос состоит из следующих основных деталей и сборочных единиц: корпуса 3 (рисунок 1) с крышкой верхней 11 и крышкой нижней 1, уплотнения торцового 15, винта ведущего 7, винтов ведомых 6, обоймы 8.

Внутри корпуса 3 вставлена обойма 8 с тремя смежными цилиндрическими расточками, в которой расположен один винт ведущий 7 и два винта ведомых 6, служащих для уплотнения винта ведущего 7.

Профиль нарезки винтов специальный, обеспечивающий их взаимное сопряжение. Вращение с винта ведущего 7 передается на винты ведомые 6 за счет винтовой нарезки. Направление вращения винта ведущего 7 – левое (против хода часовой стрелки), если смотреть со стороны электродвигателя. Направление вращения указано стрелкой, расположенной на крышке верхней 11.

При работе насоса перекачиваемая жидкость, поступая во всасывающую камеру, заполняет впадины нарезки винтов. Винты, вращаясь, отсекают некоторый объем жидкости из камеры всасывания. Объем жидкости замкнутый в нарезке винтов и обойме перемещается прямолинейно без перемешивания и вытесняется в нагнетательную камеру.

Конструкция гидравлической части насоса предусматривает разгрузку винтов от осевых усилий за счет подвода перекачиваемой жидкости через сверления в винтах, из камеры нагнетания под разгрузочные поршни, выполненные за одно целое с винтами.

Благодаря симметричному расположению винтов ведомых 6 относительно винта ведущего 7 радиальные силы на винте ведущем 7 взаимно уравновешиваются.

Подшипник 12 определяет положение винта ведущего 7, установлен в крышке верхней 11. Подшипник 12 не вынесен из гидравлической части насоса и смазывается перекачиваемой жидкостью.

1.5.3 На выходе винта ведущего 7, в полости корпуса сальника 14 установлено уплотнение торцовое 15. Уплотнение торцовое охлаждается и смазывается перекачиваемой жидкостью, поступающей из полости нагнетания через зазор между втулкой 27 и разгрузочным поршнем винта ведущего 7.

Уплотнение торцовое состоит из подпятника 2 (рисунок 4), пяты 4 с кольцом 5, втулки упорной 6. Втулка упорная 6 фиксируется на винте ведущем от проворота винтом 8. Поджатие пяты 4 к подпятнику 2 осуществляется пружиной сальника 7. Подпятник 2 уплотняется кольцом 1 и фиксируется от проворота винтом 3 в специальном пазу крышки сальника 16 (рисунок 1).

Для предохранения уплотнения торцового от избыточного давления в конструкции насоса имеется шариковый клапан, состоящий из шарика 37, пружины 36 и пробки 34, с прокладкой 35.

Жидкость из полости торцового уплотнения через шариковый клапан и систему сверлений отводится в полость всасывания.

Шариковый клапан поддерживает в полости торцового уплотнения давление на $0,1...0,3$ МПа ($1...3$ кгс/см²) большее, чем во всасывающей камере насоса.

Для организованного отвода возможных утечек через торцовое уплотнение в крышке сальника 16 (рисунок 1) установлен штуцер 32 и кольцо маслоотражательное 17. Утечки отводятся в заборную емкость, если она расположена ниже агрегата, или специальную емкость для сбора утечек.

1.5.4 В конструкции насоса предусмотрен клапан предохранительный, защищающий насос от чрезмерных давлений, которые могут возникнуть при аварийном перекрытии напорного трубопровода во время работы.

Клапан предохранительный (рисунок 5) состоит из корпуса 11, клапана 7 перемещающегося во втулке направляющей 5, седла клапана 9, винта регулировочного 4, крышки клапана 3 и крышки 12, пружины клапана 8. Седло клапана 9 фиксируется в корпусе винтом специальным 10. Крышка клапана 3 крепится к корпусу 11 винтами 17 с шайбами 18, уплотняется прокладкой 16, а крышка 12 крепится к корпусу 11 винтами 14 с шайбами 15, уплотняется прокладкой 13.

Клапан 7 прижимается пружиной клапана 8 к седлу клапана 9. Регулировка поджатия пружины клапана 8 осуществляется винтом регулировочным 4 через шайбу 6. Винт регулировочный 4 стопорится гайкой 2 и закрывается колпачком 1 с прокладкой 19. Усилие поджатой пружины клапана 8 отрегулировано винтом регулировочным 4 на номинальное давление.

При повышении давления (в напорной магистрали) сверх номинального, клапан 7 давлением отжимается от седла клапана 9 и полностью перепускает жидкость из камеры нагнетания в камеру всасывания.

Предохранительный клапан отрегулирован предприятием-изготовителем на давление полного перепуска не превышающее давление на выходе из насоса более чем в 1,5 раза при кинематической вязкости жидкости $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ). Работа насоса в аварийном режиме полного перепуска не должна превышать двух минут.

Материалы основных деталей насоса в основном исполнении указаны в таблице 4.

Таблица 4 Материалы основных деталей насоса

Наименование детали	Марка материала и нормативно техническая документация	
Корпус	Сталь 20, Ст 3	ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 380-2005
Крышка верхняя Корпус сальника Крышка нижняя	СЧ20 или Сталь 20, Ст 3	ГОСТ 1412-85 ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 380-2005
Крышка сальника	Сталь 45, Ст 3	ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 380-2005
Винт ведущий Винты ведомые	Сталь 45	ГОСТ 1050-2013
Обойма Втулка Втулка ведущего винта Втулка ведомого винта Кольцо маслоотражательное	Бр О5Ц5С5	ГОСТ 613-79
Примечание - Допускается замена материалов на равноценные или более высокого качества.		

1.5.5 Насос в сборе испытывается на плотность дизельным топливом давлением 0,6 МПа (6 кгс/см²), в течение времени необходимого на осмотр.



1.5.6 В непосредственной близости от насоса (агрегата), включенного в автоматические процессы, должна быть смонтирована кнопка аварийной остановки насоса (агрегата), обеспечивающая его безопасное ручное отключение, при нарушении установленных режимов его работы, предусмотренных в настоящем руководстве по эксплуатации, если это не скажется отрицательно на безопасности системы в целом. Кнопка аварийной остановки должна быть оборудована механизмом блокировки повторного запуска. Новая команда запуска может выполняться только после специального сброса блокировки.



1.5.7 Материалы, примененные в насосе, при условиях нормальной эксплуатации, оговоренных в настоящем РЭ, не теряют своих характеристик и не снижают уровень взрывозащиты под влиянием окружающей среды и условий эксплуатации на протяжении всего срока службы.

1.5.8 В конструкции насоса применены материалы и конструктивные решения предотвращающие образование искр, а так же перегрев в результате трения или ударов, возникающие при вращении составных частей, при условиях нормальной эксплуатации, оговоренных в настоящем РЭ.

1.5.9 Насос допускает эксплуатацию в переменном режиме по всем параметрам в диапазонах, не превышающих номинальных значений соответствующих параметров. При этом изменение режима работы может осуществляться как в ручном, так и в автоматическом режиме в зависимости от технологии эксплуатационного процесса.

1.6 Маркировка и пломбирование

1.6.1 На насосе, на видном месте прикреплена табличка. Табличка насоса содержит следующие данные:

- страна-изготовитель;
- адрес предприятия-изготовителя;
- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- единый знак обращения на рынке (ЕАС);
- обозначение насоса;
- обозначение технических условий;
- регистрационный номер органа по сертификации и его наименование;
- номер сертификата;
- знак маркировки взрывозащиты (Ex);
- маркировка взрывозащиты оборудования;
- диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации;
- производительность насоса при номинальной частоте вращения и перекачивании жидкости вязкостью $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ);
- максимальное давление создаваемое насосом;
- мощность при перекачивании жидкости вязкостью $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ);
- номинальная частота вращения;
- масса насоса;
- месяц и год изготовления;
- порядковый номер насоса;
- клеймо ОТК предприятия-изготовителя.

Пример оформления фирменной таблички приведен на рисунке 6.

1.6.2 На каждом агрегате, на видном месте прикреплена табличка. Табличка агрегата содержит следующие данные:

- страна-изготовитель;
- адрес предприятия-изготовителя;

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- единый знак обращения на рынке (ЕАС);
- обозначение агрегата;
- обозначение технических условий;
- регистрационный номер органа по сертификации и его наименование (для агрегатов, изготавливаемых во взрывобезопасном исполнении);
- номер сертификата (для агрегатов, изготавливаемых во взрывобезопасном исполнении);
- знак маркировки взрывозащиты (Ex) (для агрегатов, изготавливаемых во взрывобезопасном исполнении);
- маркировка взрывозащиты оборудования (для агрегатов, изготавливаемых во взрывобезопасном исполнении);
- диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации (для агрегатов, изготавливаемых во взрывобезопасном исполнении);
- производительность насоса в составе агрегата при перекачивании жидкости вязкостью $76 \cdot 10^{-6} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ);
- максимальное давление, создаваемое насосом в составе агрегата;
- мощность приводного электродвигателя;
- номинальная частота вращения;
- масса агрегата;
- месяц и год изготовления;
- порядковый номер агрегата;
- клеймо ОТК предприятия-изготовителя.

Пример оформления фирменной таблички приведен на рисунке 6.

1.6.3 Маркировка деталей и сборочных единиц насоса для сборки производится согласно правилам, принятым на предприятии-изготовителе.

1.6.4 Запасные части маркируются обозначением чертежа детали. Детали, не допускающие маркировки, снабжаются бирками.

1.6.5 Покрытие насоса (агрегата) согласно требованиям чертежей и по технологии завода-изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ 35094-2024.

Материал покрытия грунт-эмаль "Пентал-Амор" ТУ 2312-027-45822449-2000 RAL 5017 (синий), кожух и муфта окрашиваются эмалью желтой, стрелка, указывающая направление вращения ротора – эмалью красной. Класс покрытия не хуже VI.6/1₁₀₀°C У1 ГОСТ 35094-2024. При поставке в страны с тропическим климатом класс покрытия VI.6/1₁₀₀°C Т1 ГОСТ 35094-2024. Толщина покрытия должна составлять не более 0,2 мм.

Допускается производить покрытие другими материалами и материалами в соответствии с договором на поставку, с учетом нормативных документов заказчика. При этом не должны быть нарушены требования по взрывозащите.

1.6.6 После изготовления насос (агрегат), запасные части и инструмент консервируют по ГОСТ 9.014-78. Группа изделия II – 2, вариант защиты ВЗ-2, группа хранения 2 (С) по ГОСТ 15150-69. Срок сохраняемости – 2 года.

Консервации подлежат все подвергающиеся коррозии в атмосферных условиях обработанные, но не окрашенные поверхности агрегата, запасные части и инструмент.

Детали из коррозионностойких материалов консервации не подлежат. Срок действия консервации насоса (агрегата) – 2 года, а его запасных частей и принадлежностей – 3 года.

1.6.7 Консервацию внутренних полостей насоса производить путем прокачки на специальном стенде смеси минерального масла с 5-10% присадкой АКОР-1 ГОСТ 15171-78 в течение не менее 10 мин.

1.6.8 Все наружные неокрашенные поверхности, крепеж и инструмент консервировать смазкой ПВК ЗТ 5/5-5 ГОСТ 19537-83.

1.6.9 После консервации патрубки закрываются заглушками и пломбируются консервационными пломбами. Пломбы, выполненные по ГОСТ 18677-73 ставятся на проволоке, продетой крест-накрест через отверстия во фланцах.

Консервационные пломбы свидетельствуют о том, что агрегат законсервирован на период гарантийного срока хранения. Места консервационного пломбирования указаны в приложении Б буквой «К».

1.6.10 Гарантийные пломбы ставятся на проволоке, продетой крест-накрест через отверстия в двух соседних винтах в верхней и нижней крышках. Места гарантийного пломбирования указаны в приложении Б буквой «Г».

1.7 Упаковка

1.7.1 Насос (агрегат) упаковывают в тару, выполненную по чертежам предприятия-изготовителя. Тара должна исключать возможность механических повреждений и воздействия атмосферных осадков на агрегаты при их транспортировании и хранении в условиях 2 (С) ГОСТ 15150-69.

1.7.2 Комплект запасных частей укладывается в ящик, выполненный согласно конструкторской документации предприятия-изготовителя.

1.7.3 Техническая и эксплуатационная документация, поставляемая комплектно с насосом (агрегатом), обернута в парафинированную бумагу ГОСТ 9569-2006 или во влагонепроницаемый пакет, упакована в ящик с запасными частями или надежно закреплена на насосе (агрегате).

1.7.4 Ремонтный комплект упакован в ящик, выполненный по чертежам предприятия-изготовителя.

1.7.5 При погрузке и выгрузке упакованный насос (агрегат) следует поднимать за места, указанные на упаковке, а распакованный – за специальные строповые устройства.

1.7.6 Маркировка тары в соответствии с ГОСТ 14192-96.



1.7.7 Если в процессе транспортирования, хранения и эксплуатации насос (агрегат) может подвергаться внешним воздействиям, не предусмотренным настоящим РЭ, необходимо предусмотреть дополнительные средства защиты позволяющие исключить не предусмотренные воздействия с целью сохранения взрывозащиты.

2 ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

2.1 Меры безопасности при подготовке насоса (агрегата) к работе

Требования безопасности при установке и эксплуатации насоса (агрегата) должны соответствовать ГОСТ 31839-2012, ГОСТ 32407-2013, ГОСТ 31610.0-2019.

2.1.1 Каждый насос (агрегат) при погрузке, разгрузке и транспортировании должен перемещаться согласно ГОСТ 12.3.020-80.

2.1.2 При подъеме и установке насоса (агрегата) строповку производить по схеме, приведенной в приложении Б и рисунке 1.

ВНИМАНИЕ!

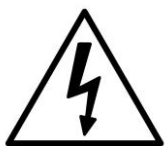
Запрещается поднимать насос (агрегат) за места, не предусмотренные схемой строповки (за вал насоса, кожух электродвигателя и т.д.).

2.1.3 Место установки насоса (агрегата) должно удовлетворять следующим требованиям:

- обеспечивать свободный доступ к насосу (агрегату) при эксплуатации, а также возможность его сборки и разборки;

- масса фундамента должна не менее, чем в четыре раза превышать массу агрегата;

- при проектировании фундаментов, перекрытий и помещений для установки насосов (агрегатов) должны быть выбраны строительные решения, обеспечивающие гигиенические нормы вибрации и шума на рабочих местах по ГОСТ 12.1.012-2004 и требования раздела 6 ГОСТ 12.1.003-2014;



- при выборе электрических решений необходимо выполнять требования, приведенные на табличках и в эксплуатационной документации на комплектующее электрооборудование;

- силовой кабель приводного двигателя должен быть проложен таким образом, чтобы он не касался системы трубопроводов насоса;

- электродвигатель, входящий в комплект насоса должен быть заземлен, и отвечать требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75. Для монтажа и эксплуатации насоса допускаются двигатели сопротивление изоляции которых, измеренное при 500 В постоянного тока между проводами силовой цепи и цепи защиты не менее 1 МОм, если иное не оговорено в эксплуатационной документации на них.



- на силовой питающей линии должны быть установлены защитные выключатели электродвигателя подобранные (настроенные) в зависимости от номинального тока двигателя;

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



2.1.5 При установке и работе насоса (агрегата) во взрывопожароопасных помещениях (производствах) насос (агрегат) должен быть укомплектован взрывозащищенными комплектующими при этом уровень взрывозащиты должен соответствовать классу взрывоопасности зоны установки. Требования безопасности при установке и эксплуатации насоса (агрегата) должны соответствовать ГОСТ 31839-2012.

Средства и методы обеспечения пожаро-взрывобезопасности комплектующего оборудования должны быть приведены в документации на это оборудование.

При перекачивании взрывоопасной, пожароопасной или вредной жидкости на местах эксплуатации слив жидкости от насоса и отвод возможных утечек от уплотнения осуществляется безопасно через герметичные сливные линии, подсоединенные к отверстиям для слива перекачиваемого продукта (см рисунок 1).

2.1.6 Материалы примененные в конструкции насоса не способствуют образованию статического электричества, для снятия статического электричества образуемого при работе, насос должен быть заземлен. Место заземления насоса (агрегата) приведено в приложении Б.

2.1.7 Насос должен комплектоваться электродвигателем с классом защиты от поражения электрическим током 1 по ГОСТ 12.2.007.0-75

2.1.8 Степень защиты насоса (агрегата) от прикосновения к движущимся частям IP 23 по ГОСТ 14254-2015.



2.1.9 Насос (агрегат) в целом и его составные части при условиях нормальной эксплуатации (оговоренных в ТУ и РЭ) не могут быть источниками воспламенения. Если части насоса (агрегата) по технологическим причинам в процессе работы могут нагреваться выше температуры самовоспламенения окружающей взрывоопасной среды, потребитель должен принять дополнительные меры по изоляции насоса в целом или его составных частей. Требования пожарной безопасности электродвигателя, применяемого для комплектации насоса, по ГОСТ 12.1.004-91.

2.1.10 Насос (агрегат) в целом и его составные части в процессе транспортирования, хранения и эксплуатации не выделяют горючие газы и пыль, способные вызвать создание взрывоопасной среды.

ВНИМАНИЕ!

2.1.11 Комплекты и контрольно – измерительные приборы, подсоединенные к насосу (агрегату), должны быть рассчитаны на максимальное давление, возникающее при работе насоса (агрегата).



2.1.12 Перед запуском в работу насоса (агрегата) произвести его заземление. Все работы, производимые по устранению неисправностей, а так же регламентные работы, производить при отключенном от питающей сети приводе.

2.2 Подготовка к монтажу

ВНИМАНИЕ!

2.2.1 Перед монтажом и подсоединением насоса (агрегата) к трубам систему труб и фитингов необходимо вычистить и продуть (см. п. 2.4.4). Это следует сделать, чтобы избежать повреждения и разрушения элементов насоса и фитингов твердыми частицами, остающимися после сварки, и другими посторонними предметами.

2.2.2 Монтаж и наладку электронасосного агрегата производить в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и технической документацией предприятия – изготовителя комплектующего оборудования.

2.2.3 После доставки насоса (агрегата) на место установки необходимо:

- освободить его от упаковки, убедиться в наличии заглушек на всасывающем и напорном патрубках, а также в наличии вращения вала насоса (агрегата), сохранности консервационных и гарантийных пломб, проверить наличие технической документации и запасных частей.

2.2.4 Удалить консервацию со всех наружных обработанных поверхностей. Расконсервация проточной части насоса не производится, если консервирующий состав не оказывает отрицательного влияния на перекачиваемый продукт.

При необходимости расконсервации, промывку насоса произвести продуктом нейтральным по отношению к перекачиваемой жидкости и не влияющим на материалы примененные в конструкции насоса.

2.3 Монтаж системы трубопроводов

ВНИМАНИЕ!

2.3.1 Подводящая и нагнетательная линии должны быть собраны таким образом, чтобы во время бездействия насос не осушался, т. е. винты насоса должны быть полностью погружены в перекачиваемую жидкость.

2.3.2 Номинальный диаметр трубопровода нагнетательной линии должен быть выбран таким образом, чтобы при условии самовсасывания скорость потока не превышала 1 м/с.

Номинальный диаметр трубопровода нагнетательной линии должен быть выбран в соответствии с расчетом сопротивления трубопровода (рекомендуемая скорость потока в трубопроводе не более 3 м/с).

2.3.3 На всасывающей линии для защиты насоса от посторонних частиц, содержащихся в перекачиваемой среде, необходимо установить фильтр с размером ячейки:

- не более 0,25 мм при перекачивании масел и дизельного топлива,
- не более 1 мм при перекачивании низковязкой и средневязкой нефти,
- не более 4 мм при перекачивании высоковязкой нефти и мазутов.

Живое сечение фильтра должно быть не менее чем в 3...4 раза больше сечения подводящего трубопровода.

Наличие фильтра не снимает с эксплуатирующей организации ответственности за повреждение насоса в результате попадания в него инородных тел и механических примесей.

Конструкция фильтра не должна затруднять его осмотр и чистку. Перед насосом (агрегатом) должен стоять мановакуумметр или другой прибор, позволяющий оценить сопротивление всасывающей магистрали. Если сопротивление всасывающей магистрали более 0,05 МПа (0,5 кгс/см²), фильтр следует прочистить.

ВНИМАНИЕ!

2.3.4 Трубопроводы должны поддерживаться на подпорках или стойках, и иметь температурные компенсаторы. Передача нагрузок от трубопроводов на фланцы насосов НЕ ДОПУСКАЕТСЯ. Для исключения нагрузок на корпус насоса, возникающих из-за несоосности, непараллельности и неплоскостности фланцев патрубков насоса и фланцев трубопроводов подводящей и нагнетательной линии, рекомендуется применять сильфонные компенсаторы.

2.3.5 На подводящем трубопроводе должно быть установлено устройство (датчик "сухого хода") не допускающее работу насоса на сухую (незаполненного перекачиваемой жидкостью).

2.4 Монтаж насоса (агрегата)

ВНИМАНИЕ!

2.4.1 Проверить опорные поверхности фундамента и при необходимости выровнять их в одной плоскости.

2.4.2 Установить насос (агрегат) на фундамент и надежно закрепить. Насос (агрегат) должен быть надежно заземлен.

2.4.3 Подсоединить подводящий и нагнетательный трубопроводы, предварительно сняв заглушки с патрубков насоса, установить контрольно-измерительные приборы (манометры, датчики давления, датчики температуры и т.д.).

ВНИМАНИЕ!

Соединение труб к насосу должно быть без внутренних напряжений и с надежными уплотнениями.

2.4.4 Во время опрессовки и продувки трубопроводов насос и патрубки не должны подвергаться пробному давлению.

2.4.5 При сборке агрегата (агрегатировании насоса) заказчиком необходимо соблюдать требования настоящего раздела руководства по эксплуатации, эксплуатационной документации на электродвигатель и на комплектующее оборудование, а также действующих СНиП по обустройству фундамента для данного типа оборудования.

ВНИМАНИЕ!

Ответственность за качество агрегатирования, правильность центровки агрегата и выполнение требований по агрегатированию и монтажу в данном случае несет заказчик.

В случае выхода из строя насоса и/или комплектующих, совместно поставляемых с насосом, по причине некачественного выполнения работ по агрегатированию, центровке или монтажу заказчиком, гарантия на них не распространяется.

2.5 Подготовка насоса (агрегата) к пуску

2.5.1 Убедиться в соблюдении правил техники безопасности в зоне работ.

2.5.2 Заполнить насос и подводящий трубопровод перекачиваемой жидкостью, одновременно проворачивая вал насоса за муфту по направлению вращения указанному стрелкой до тех пор, пока из отверстия под пробку 44 (рисунок 1) не покажется жидкость. Стравить воздух, имеющийся в системе трубопроводов.

ВНИМАНИЕ!

Запрещается запускать насос без предварительного заполнения перекачиваемой жидкостью.

2.5.3 Полностью открыть задвижки на подводящем и нагнетательном трубопроводах. Убедиться в исправности трубопроводов и задвижек, герметичности соединений.

ВНИМАНИЕ!

Запрещается запускать насос на закрытую задвижку.

2.5.4 Проверить направление вращения привода насоса в следующей последовательности:

- пометить взаимное положение полумуфт;
- разъединить муфту ;

- подсоединить двигатель в электрическую сеть и сделать пробный пуск двигателя, вращение вала насоса – левое (против хода часовой стрелки), если смотреть со стороны привода;

- убедившись в правильности вращения, соединить муфту.



2.5.5 Если нагретые или холодные части оборудования могут вызвать травму, то эти части должны быть изолированы от контакта с ними.

2.5.6 Кроме выполнения данных пунктов необходимо выполнить мероприятия, приведенные в соответствующих разделах эксплуатационной документации на комплектующее оборудование.

2.6 Пуск (опробование), подготовка к работе

2.6.1 Пуск агрегата осуществляется нажатием кнопки «Пуск».

2.6.2 Во время работы периодически следить за показаниями приборов и герметичностью торцового уплотнения. Резкое колебание стрелок приборов, а также повышенный шум, и вибрация характеризуют ненормальную работу насоса.

2.6.3 В случае ненормальной работы насоса (агрегата) остановку осуществить нажатием кнопки “Стоп”, после чего закрыть задвижки на подводящей и нагнетательной линиях. Резкое колебание стрелок приборов, а также повышенный шум, и вибрация характеризуют ненормальную работу насоса.

2.6.4 Проверить действие предохранительного клапана, который должен обеспечить полный перепуск при давлении равном 1,5 давления на выходе из насоса, закрывая и открывая запорную задвижку несколько раз и наблюдая за показаниями манометра. При необходимости предохранительный клапан отрегулировать в соответствии с п.п. 4.4.10.

ВНИМАНИЕ!

2.6.5 Для исключения ошибок при выполнении Пользователем монтажных и пуско-наладочных работ в отношении поставленного оборудования, обеспечения назначенного Изготовителем срока службы и гарантии, рекомендуем обращаться на предприятие изготовитель и/или в специализированные сервисные центры, информация о которых размещена на сайте предприятия-изготовителя, для заключения договора на проведение шеф-монтажных и пуско-наладочных работ.

3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АГРЕГАТА

3.1 Пуск агрегата

Пуск агрегата в работу производить в следующей последовательности:

- внимательно осмотреть насос и двигатель, провернуть вручную вал насоса за муфту против хода часовой стрелки (если смотреть со стороны привода) и убедиться в отсутствии заеданий;

- открыть задвижку на подводящем и нагнетательном трубопроводах;

- заполнить насос жидкостью до тех пор, пока из отверстия под пробку 44 (рисунок 1) не покажется жидкость;

- сделать пробный пуск насоса и убедиться в правильности направления вращения;

- запустить агрегат в работу нажатием кнопки пуск или подачей управляющего сигнала от системы управления.

3.2 Порядок контроля работоспособности агрегата

Периодически (но не менее одного раза в сутки) следить за:

- показаниями приборов;

- герметичностью соединений.

Резкие колебания стрелок приборов, а также повышенный шум и вибрация характеризуют ненормальную работу насоса. В этом случае необходимо остановить насос и устранить неисправности в соответствии с указаниями в таблице 7.

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

3.3 Меры безопасности при работе агрегата

3.3.1 Обслуживание агрегатов периодическое, не требует постоянного присутствия обслуживающего персонала.

На месте эксплуатации насоса (агрегата) должны быть выполнены меры по защите работников от воздействия шума согласно раздела 6 ГОСТ 12.1.003-2014 и от воздействия вибрации согласно ГОСТ 12.1.012-2004

При необходимости присутствия обслуживающего персонала возле насоса (агрегата) длительное время, предприятие-изготовитель насоса (агрегата) рекомендует применять индивидуальные средства защиты органов слуха.



3.3.2 При работающем агрегате запрещается:

- производить ремонт;
- подтягивать болты, гайки.



Запрещается эксплуатировать агрегат без защитного кожуха вентилятора и крышки клеммной коробки двигателя.

ВНИМАНИЕ!

Работа насоса при закрытых задвижках, установленных на подводящем и нагнетательном трубопроводах, не допускается.

При параллельной работе двух и более насосов (агрегатов) в одной системе частота вращения ведущего винта каждого насоса не должна отличаться более чем на 20%. В противном случае, насос с большей частотой вращения будет передавливать насос с меньшей частотой вращения, что приведет к нестабильной работе системы и снижению ресурса оборудования.

3.3.3 При перекачивании жидкостей с температурой более плюс 70°C (343 K) необходимо принять меры для защиты персонала от ожога (изоляция, экран, ограждение или др.).

3.3.4 Насос (агрегат) не представляет опасности для окружающей среды. Он не имеет в своем составе каких-либо химических, биологических или радиоактивных элементов, которые могли бы принести ущерб здоровью людей.

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

3.4 Остановка агрегата

Остановка агрегата может быть произведена оператором или системой контроля и управления:

- отключить электродвигатель;
- закрыть задвижки на подводящей и нагнетательной линии;
- при длительной остановке насос должен быть законсервирован согласно

п.п. 1.6.6-1.6.8.

3.5 Особые условия эксплуатации

3.5.1 При установке и работе насоса (агрегата) во взрыво-пожароопасных помещениях (производствах) насос (агрегат) должен быть укомплектован взрывозащищенными комплектующими при этом их уровень взрывозащиты должен соответствовать классу взрывоопасности зоны установки.

3.5.2 При отсутствии перекачиваемой среды эксплуатация насоса не допускается.

3.5.3 При эксплуатации необходимо производить контроль и измерение параметров насоса и агрегатов, указанных в эксплуатационной документации.

3.5.4 Не допускается эксплуатация насоса при перекачивании нагретых жидкостей с температурой свыше максимально допустимой температуры во взрывоопасной зоне.

3.5.5 Эксплуатация насоса и агрегатов не допускается без установки следующих приборов:

- контроля давления перекачиваемой жидкости на входе и выходе насоса;
- контроля заполнения насоса перекачиваемой жидкостью (датчик "сухого хода");
- указанных в эксплуатационной документации на комплектующее оборудование.

Приборы контроля приобретает потребитель самостоятельно. По требованию потребителя приборы контроля могут быть поставлены в комплекте с насосом, что оговаривается в договоре на поставку.

Ответственность за наличие приборов контроля на месте эксплуатации, оговоренных в настоящем РЭ, независимо от объема поставки несет потребитель.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 Обслуживание изделия

4.1.1 Во время работы насоса (агрегата) ежедневное обслуживание его сводится к наблюдению за показаниями контрольно-измерительных приборов: манометра, мановакуумметра, электроизмерительных приборов и за работой уплотнения.

Наружные утечки жидкости через крышки и другие соединения не допускаются.

4.1.2 Период длительной остановки следует использовать для проведения предупредительного ремонта, а также для устранения неисправностей, отмеченных во время работы насоса.

4.1.3 При достижении наработки, указанной в таблице 5, произвести регламентные работы.

Таблица 5 - Перечень регламентных работ

Наименование выполняемых работ	Интервал периодичности выполняемых работ, ч
Произвести внешний осмотр агрегата, при необходимости удалить пыль и грязь	1000
Проверить, подтянуть резьбовые соединения	1000
Произвести ревизию торцового уплотнения, при необходимости, заменить изношенные детали	8000

Примечание - Обслуживание комплектующего оборудования производится в соответствии с инструкциями на это оборудование.

Каждую неделю проворачивать рукой вал неработающего насоса минимум на 1,25 оборота.

ВНИМАНИЕ!

Все работы по обслуживанию и ремонту насоса (агрегата), проводимые в процессе эксплуатации необходимо заносить в таблицу Г.1 (см. приложение Г) или журнал по форме данной таблицы.

4.2 Уход за подшипниками

4.2.1 Уход за подшипниками двигателя – в соответствии с эксплуатационной документацией на привод.

4.2.2 Подшипник, установленный в крышке верхней, охлаждается и смазывается перекачиваемой жидкостью.

4.2.3 Температура в подшипниковом узле не превышает температуру перекачиваемой жидкости более чем на плюс 20°C.

4.2.4 Чрезмерный нагрев подшипника, повышенный или неравномерный его шум вызывается неправильной сборкой. В этом случае необходимо остановить насос и устранить причину ненормальной работы подшипника.

4.3 Капитальный ремонт

Для проведения капитального ремонта насоса необходимо произвести его разборку согласно п. 4.4.4 и заменить изношенные детали. Перечень деталей, входящих в рекомендуемый ремонтный комплект, приведен в приложении Г. Ремонтный комплект поставляется по отдельному договору.

4.4 Разборка – сборка

4.4.1 Разборка и сборка электронасосного агрегата должна производиться с соблюдением условий, обеспечивающих чистоту и комплектность собираемых деталей и сборочных единиц.



Перед разборкой необходимо:

- отключить питание двигателя;
- закрыть задвижки на подводящем и нагнетательном трубопроводах;
- слить перекачиваемую жидкость из корпуса насоса в дренажную емкость.

4.4.2 Разборку агрегата производить в следующей последовательности:

- отсоединить контрольно-измерительные приборы, подводящий и отводящий трубопроводы;
- отметить взаимное расположение полумуфт насоса (Приложение Б) и электродвигателя;

- отвернуть винты, крепящие электродвигатель 1 к фонарю 3, снять электродвигатель 1;
- отвернуть винты, крепящие фонарь 3 к трехвинтовому насосу с клапаном предохранительным 4, снять фонарь 3;
- снять полумуфту с вала насоса.

ВНИМАНИЕ!

При подъеме и установке агрегата строповку производить по схеме, приведенной в приложении Б.

4.4.3 Сборку агрегата производить в следующей последовательности:

- установить полумуфту насоса 1 (рисунок 3) на вал трехвинтового насоса с клапаном предохранительным 1 (приложение Б, рисунок Б.2);
- соединить трехвинтовой насос с клапаном предохранительным 1 (приложение Б, рисунок Б.2) с фонарем 3, завинтить гайки винтов;
- собрать муфту;

ВНИМАНИЕ!

При сборке муфты все сбалансированные детали должны быть установлены согласно балансировочным меткам (при наличии).

- подсоединить к насосу трубопроводы и контрольно-измерительные приборы.

4.4.4 Разборка насоса

ВНИМАНИЕ!

Во избежание недоразумений при сборке все демонтируемые детали, такие как: винты, втулки, обойма должны быть помечены. Необходимо пометить взаимное расположение винтовой нарезки винтов.

Перед сборкой насоса все извлеченные детали должны быть тщательно вычищены и проверены на возможность дальнейшего применения, уплотняющие поверхности деталей необходимо аккуратно протереть, проверить и слегка смазать.

В целях безопасности работы и экономической эффективности следующие детали не рекомендуется использовать повторно:

- плоские паронитовые прокладки;
- резиновые кольца уплотнений.

Разборку насоса необходимо производить в следующей последовательности (рисунок 1):

- слить перекачиваемую жидкость из насоса, отвернув пробку 44 с прокладкой 45;
- вынуть шпонку 18 из шпоночного паза винта ведущего 7 и снять кольцо маслоотражательное 17;
- отвинтить винты 23 с шайбами 24, крепящие корпус сальника 14 и отсоединить его от крышки верхней 11 вместе с деталями уплотнения торцового 15 и прокладкой 13;
- снять детали уплотнения торцового 15 в соответствии с п. 4.4.6 с винта ведущего 7 и крышки сальника 16;
- отвинтить винты 30 с шайбами 31 и снять крышку нижнюю 1 вместе с прокладкой 2;
- снять с винта ведомого 6 и винта ведущего 7 втулки ведомого винта 4 и втулку ведущего винта 5;
- отвинтить винты 25 с шайбами 26 и отсоединить крышку верхнюю 11 с втулкой 27 и комплектом винтов ведущего 7 и винтов ведомых 6, прокладкой 10, подшипником 12, поддерживая при этом винты ведомые 6, чтобы они не упали;
- отсоединить винты ведомые 6 от винта ведущего 7, предварительно заметив их взаимное расположение;
- отделить винт ведущий 7 вместе с подшипником 12 от крышки верхней 11;
- отогнуть усики шайбы 22, специальным ключом открутить гайку 21 и снять подшипник 12;
- при необходимости вынуть втулку 27 из крышки верхней 11, предварительно открутив винты 39;
- при необходимости вынуть обойму 8 из корпуса 3;
- при необходимости снять с корпуса 3 клапан предохранительный.

4.4.5. Сборка насоса

ВНИМАНИЕ!

Перед сборкой насоса необходимо обратить особое внимание на следующее:

- взаимное положение винтов ведомых 6 и винта ведущего 7 должно быть совмещено по ранее отмеченным меткам (кернам);
- совпадение фиксирующих деталей и установку уплотнительных колец;

ВНИМАНИЕ!

- **менять втулки ведомых винтов местами не рекомендуется.**

Сборку насоса производить в следующей последовательности, предварительно промыв и проверив все детали насоса (рисунок 1):

- установить на корпус 3 клапан предохранительный;
- установить в корпус 3 обойму 8;
- вставить втулку 27 в крышку верхнюю 11 зафиксировав винтами 39;
- напрессовать подшипник 12 на винт ведущий 7, надеть шайбу 22 и затянуть гайку 21 специальным ключом, отогнуть усик шайбы 22;
- установить винт ведущий 7 с подшипником 12, шайбой 22 и гайкой 21 в верхнюю крышку 11;
- приставить винты ведомые 6 согласно замеченному их взаимному расположению к винту ведущему 7;
- установить верхнюю крышку 11 вместе с винтом ведущим 7, подшипником 12, шайбой 22, гайкой 21, прокладкой 10 и винтами ведомыми 6, придерживая их при этом, на корпус 3, проконтролировав чтобы винты ведомые 6 и винт ведущий 7 вошли в обойму 8 и закрутить винты 25 с шайбами 26;
- установить втулку ведущего винта 5 и втулки ведомого винта 4 на поршни винтов ведомых 6, винта ведущего 7, согласно замеченному их взаимному расположению;
- установить крышку нижнюю 1 вместе с прокладкой 2 и закрутить винты 30 с шайбами 31;
- установить на крышку верхнюю 11 корпус сальника 14 и затянуть винтами 23 с шайбами 24;
- установить в корпус сальника 14 на винт ведущий 7 и в крышку сальника 16 детали уплотнения торцового 15 в соответствии с п. 4.4.7;
- установить крышку сальника 16 с прокладкой 13 и затянуть винты 19 с шайбами 20;
- установить кольцо маслоотражательное 17;
- установить шпонку 18 в шпоночный паз винта ведущего 7;
- закрутить пробку 44 с прокладкой 45 и установить полумуфту на вал насоса.

4.4.6 Разборка торцового уплотнения приведена на примере уплотнения торцового собственного производства. Особенности разборки уплотнения торцового стороннего производителя указаны в эксплуатационной документации на уплотнение.

Разборку торцового уплотнения следует производить в таком порядке:

- слить перекачиваемую жидкость из насоса, отвернув пробку 44 с прокладкой 45;

- снять полумуфту с вала насоса;

- вынуть из шпоночного паза выходного конца вала шпонку 18 и снять кольцо маслоотражательное 17;

- отвернуть винты 19 с шайбами 20, а также винты 23 с шайбами 24, снять крышку сальника 16 и корпус сальника 14 и отсоединить их от верхней крышки 11 вместе с прокладкой 13;

- из крышки сальника 16 извлечь подпятник 2 (рисунок 4) с кольцом 1;

- с винта ведущего снять пята 4, кольцо 5, втулку упорную 6, пружину сальника 7.

4.4.7 Сборка уплотнения торцового приведена на примере уплотнения торцового собственного производства. Особенности сборки уплотнения торцового стороннего производителя указаны в эксплуатационной документации на уплотнение.

Сборку уплотнения торцового производить в следующей последовательности:

- вкрутить винт 8 в винт ведущий (рисунок 4);

- установить на винт ведущий пружину сальника 7, втулку упорную 6 (так, чтобы винт 8 вошел в паз втулки упорной 6), кольцо 5, пята 4;

- в крышку сальника 16 (рисунок 1) вставить подпятник 2 (рисунок 4) с кольцом 1, так чтобы винт 3 вошел в паз крышки сальника 16 (рисунок 1);

- установить прокладку 13, корпус сальника 14, крышку сальника 16 и закрутить винты 23 с шайбами 24 и винты 19 с шайбами 20;

- установить кольцо маслоотражательное 17;

- установить шпонку 18 в шпоночный паз винта ведущего 7;

- закрутить пробку 44 с прокладкой 45, установить полумуфту на вал насоса.

4.4.8 Разборку предохранительного клапана следует производить в таком порядке:

- отвернуть колпачок 1 (рисунок 5) с прокладкой 19;
- отвинтить гайку 2;
- открутить винт регулировочный 4 на несколько оборотов, ослабив действие пружины клапана 8;
- открутить винты 17 с шайбами 18;
- снять крышку клапана 3 вместе с винтом регулировочным 4 и прокладкой 16 с корпуса 11;
- вынуть из корпуса 11 шайбу 6 и пружину клапана 8;
- вынуть из корпуса 11 клапан 7 с втулкой направляющей 5;
- открутить винты 14 с шайбами 15;
- снять крышку 12 с прокладкой 13;
- при необходимости аккуратно демонтировать (выпрессовать) седло клапана 9 из корпуса 11, предварительно отвинтив винт специальный 10;
- очистить все детали от грязи и промыть керосином или дизельным топливом.

Разборку клапана возможно производить без снятия его с насоса.

4.4.9 Сборку клапана предохранительного следует производить в следующей последовательности:

- аккуратно смонтировать (запрессовать) седло клапана 9 в корпус 11 и зафиксировать винтом специальным 10;
- установить крышку 12 с прокладкой 13;
- завинтить винты 14 с шайбами 15;
- установить в корпус 11 клапан 7 и втулку направляющую 5;
- установить в клапан 7 пружину клапана 8 с шайбой 6;
- установить крышку клапана 3 вместе с винтом регулировочным 4 прокладкой 16 на корпус 11;
- убедиться в сопряжении винта регулировочного 4 с шайбой 6;
- закрутить винты 17 с шайбами 18;
- накрутить гайку 2 на винт регулировочный 4 не затягивая;
- произвести регулировку предохранительного клапана в соответствии с п.4.4.10.

4.4.10 Регулировку предохранительного клапана производить в следующей последовательности (рисунок 5):

- запустить электродвигатель;
- снять колпачок 1 с прокладкой 19, ослабить гайку 2, открутить винт регулировочный 4 на несколько оборотов с тем, чтобы давление на выходе из насоса стало меньше рабочего;
- закрыть наглухо напорную задвижку;
- подтянуть винт регулировочный 4 до тех пор, пока манометр, установленный на выходе насоса, не покажет давление полного перепуска;
- затянуть гайку 2 на винте регулировочном 4;
- открыть напорную задвижку;
- проверить правильность регулировки клапана, полностью перекрывая напорную задвижку несколько раз;
- установить на место колпачок 1 с прокладкой 19.

4.4.11 После сборки агрегат не требует дополнительной настройки и регулировки за исключением узла предохранительного клапана.

5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

5.1 Ожидаемые (возможные) неисправности агрегата и способы их устранения приведены в таблице 6.

Таблица 6 - Ожидаемые (возможные) неисправности агрегата и способы их устранения

Отказы в работе			
Насос не обеспечивает номинальную производительность			
Заедание рабочих органов насоса (прихват)			
Нагрев подшипников			
Утечка перекачиваемой жидкости через торцовое уплотнение сверх допустимых значений.			
Причины и их устранение			
Износ деталей гидравлической части насоса (винтов и обоймы). Заменить изношенные детали.			■
Износ подшипников. Заменить изношенные детали.		■	■
Износ пар трения уплотнения. Извлечь и проверить детали торцового уплотнения, заменить при необходимости.	■		

5.2 Ожидаемые (возможные) неисправности комплектующего оборудования и способы их устранения приведены в руководстве по эксплуатации на соответствующее оборудование.

5.3 Возможные ошибки персонала и способы их устранения приведены в таблице 7.

5.4 Любой отказ или совокупность отказов насоса и/или его частей не могут привести к возникновению критического отказа. Критические отказы комплектующего оборудования приведены в эксплуатационной документации на него.

Таблица 7 - Возможные ошибки персонала и способы их устранения

Отказы в работе						
Насос не подает жидкость						
Повышенная вибрация						
Пульсирующая подача						
Насос не обеспечивает номинальную производительность						
Заедание рабочих органов (прихват)						
Утечка перекачиваемой жидкости через торцовое уплотнение сверх допустимых значений.						
Давление насоса выше допустимого						
Мощность выше нормы						
Причины и их устранение						
Неверное направление вращения ведущего винта. Изменить направление вращения.						■
Насос не заполнен перекачиваемой жидкостью. Заполнить насос и подводящий трубопровод жидкостью.						■
Закрыта задвижка на входе в насос. Остановить насос, открыть задвижку на входе в насос, заполнить насос и подводящий трубопровод жидкостью.						■
Нарушена центровка валов насоса и двигателя. Произвести центровку валов.						■
Подводящая линия негерметична, воздух попадает во всасывающую полость насоса. Проверить герметичность подводящей линии, устранить дефекты.				■	■	■
Слишком высокое разрежение на входе в насос вследствие перекачивания жидкости высокой вязкости. Уменьшить вязкость жидкости, подогреть ее.				■	■	■
Слишком высокое разрежение на входе в насос вследствие засорения фильтра. Прочистить фильтр.				■	■	■
Двигатель не развивает нужную частоту вращения. Проверить частоту вращения двигателя, довести до требуемой.				■		
Неверно отрегулирован предохранительный клапан. Проверить настройку клапана и отрегулировать.				■		
Попадание посторонних частиц в затвор клапана. Разобрать клапан, очистить и произвести регулировку.				■		
Попадание посторонних частиц в гидравлическую часть насоса. Извлечь посторонние частицы из винтов.				■		
Работа насоса на сухую (незаполненного перекачиваемой жидкостью). Дать насосу остыть, и перед повторным включением убедиться в наличии вращения. При необходимости, заменить изношенные детали.				■		
Износ пар трения, резиновых колец торцового уплотнения вследствие длительной работы насоса на сухую (незаполненного перекачиваемой жидкостью). Извлечь и проверить детали торцового уплотнения, заменить при необходимости.			■			
Слишком высокая вязкость перекачиваемой жидкости. Уменьшить вязкость жидкости, подогреть ее.	■	■				

6 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Ресурсы, сроки службы и хранения

Средний ресурс до капитального ремонта – 25000 часов;

Средний срок службы – 6 лет;

Назначенный срок службы – 25 лет;

Назначенный ресурс – 50000 часов;

Назначенный срок хранения до списания – 50 лет;

Срок сохраняемости, при хранении в условиях 2(С) ГОСТ 15150-69– 2 года;

Средняя наработка до отказа 6500 часов;

Среднее время до восстановления – 4,5 ч.

6.2 Гарантии изготовителя (поставщика).

Гарантийный срок эксплуатации насоса, с учетом использования запасных частей, 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя. Гарантии на комплектующее оборудование согласно эксплуатационной документации на это оборудование.

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

Если в течение указанного гарантийного срока насос 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 комплектов ЗИП поставляемых с насосом 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 насоса.

Предприятие-изготовитель несет гарантийные обязательства только при наличии исправных гарантийных пломб.

Примечание – Показатели надежности установлены при перекачивании минеральных масел.

Если в течение гарантийного срока в насосе будут обнаружены дефекты по вине изготовителя, потребителю следует обратиться на предприятие-изготовитель по адресу: 303851, Россия, Орловская область, г. Ливны, ул. Мира, 231

Тел./факс: (48677) 7-81-26

E mail: service@hms-livgidromash.ru.

Информация о сервисных центрах и о дилерах размещена на сайте соответственно: <http://www.hms-livgidromash.ru/service/service-centers.php>;
<http://www.hms-livgidromash.ru/sale/dealers.php>.

7 КОНСЕРВАЦИЯ

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

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Насос (агрегат электронасосный) _____.

наименование изделия

обозначение

№ _____

заводской номер

упакован _____ на АО "ГМС Ливгидромаш"

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Насос (агрегат электронасосный) _____

наименование изделия

_____ обозначение

№ _____

заводской номер

_____ марка торцового уплотнения

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

Представитель ОТК

Штамп

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

Представитель

предприятия-изготовителя

_____ обозначение документа, по которому производится поставка

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

Заказчик
(при наличии)

МП

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

10.1 Насос (агрегат) может транспортироваться любым видом транспорта при соблюдении правил перевозки для каждого вида транспорта.

10.2 Условия транспортирования и хранения в условиях 2 (С) ГОСТ 15150-69.

10.3 Транспортная маркировка груза производится в соответствии с ГОСТ 14192-96.

10.4 При погрузке и выгрузке упакованный насос (агрегат) следует поднимать за места, указанные на упаковке, а распакованные за специальные строповые устройства по схеме, приведенной в приложении Б.

10.5 До запуска насоса (агрегатов) в эксплуатацию, потребитель должен хранить их в упаковке. Группа хранения насоса (агрегатов) 2 (С) ГОСТ 15150-69, срок хранения – 2 года.

При хранении насоса (агрегатов) свыше 2 лет (по истечению срока действия консервации) следует произвести анализ состояния консервации и при необходимости произвести переконсервацию в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

10.6 Насос (агрегат) не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды. Он не имеет в своей конструкции каких-либо химических, биологических или радиоактивных элементов, которые могли бы принести ущерб здоровью людей или окружающей среде.

10.7 Утилизацию насоса (агрегатов) производить любым доступным методом с соблюдением установленных законом и иными нормативными правовыми актами требований.

10.8 Сведения о наличии драгоценных металлов и цветных сплавов приведены в таблице 8.

Таблица 8 - Наличие драгоценных металлов и цветных сплавов в насосе

Наименование	№ рисунка, позиция	Масса, кг
Сплав на основе меди, класса А, группы Х, сорта 2а ГОСТ Р 54564-2025	Рисунок 1 Поз. 4, 5, 8, 16 Рисунок 4 поз. 2	89,74

10.9 Сведения по содержанию драгоценных металлов и цветных сплавов на комплектующее оборудование приведены в эксплуатационной документации на это оборудование.

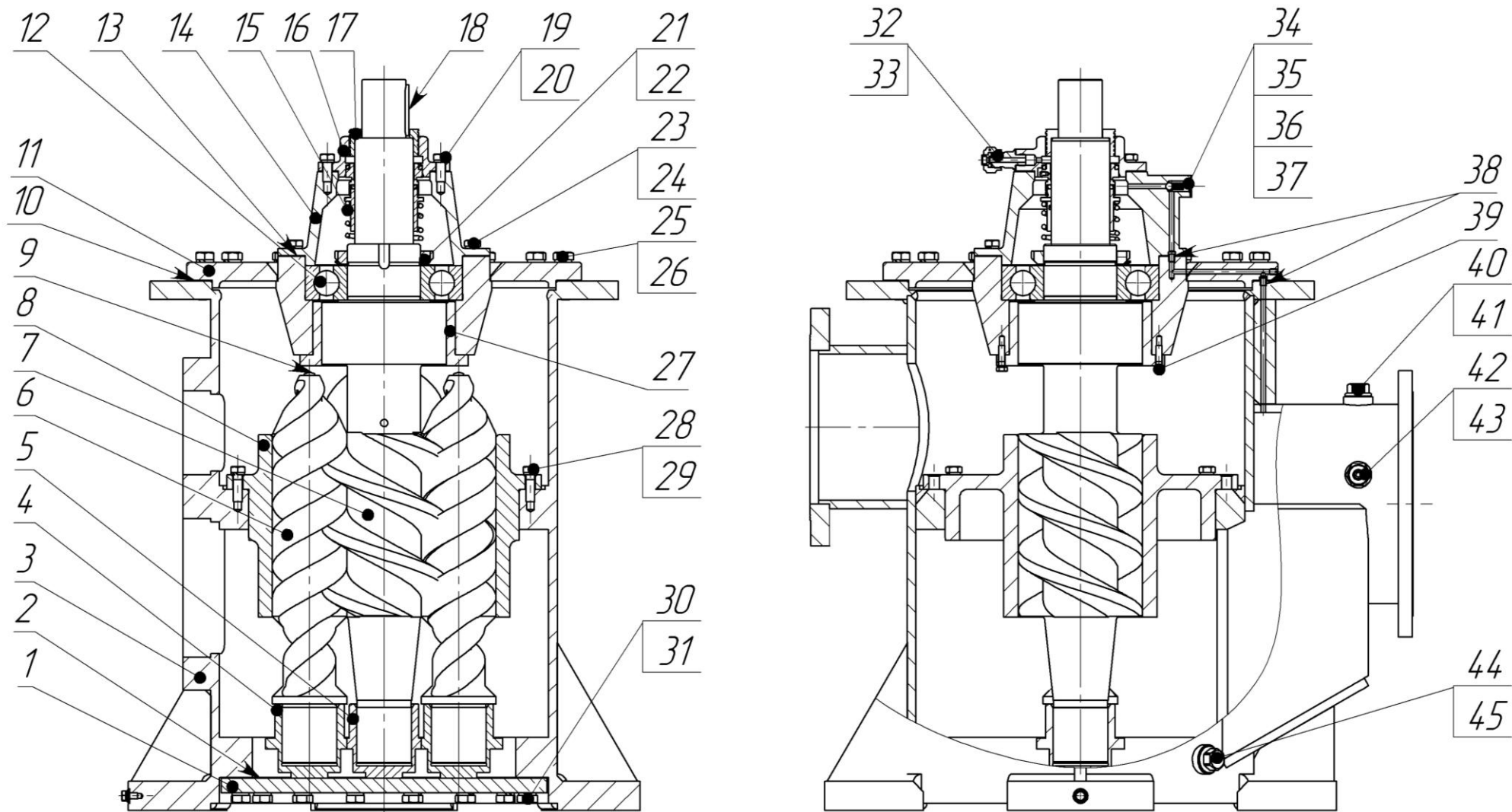


Рисунок 1 – Устройство насоса

Таблица 9 - Перечень деталей насоса к рисунку 1

№ поз.	Наименование детали	Кол-во шт.	№ поз.	Наименование детали	Кол-во шт.
1	Крышка нижняя	1	25	Винт М16	18
2	Прокладка	1	26	Шайба 16.65Г	18
3	Корпус	1	27	Втулка	1
4	Втулка ведомого винта	2	28	Винт М12	16
5	Втулка ведущего винта	1	29	Шайба 12.65Г	16
6	Винт ведомый	2	30	Винт М16	18
7	Винт ведущий	1	31	Шайба 16.65Г	18
8	Обойма	1	32	Штуцер	1
9	Грибок	2	33	Прокладка	1
10	Прокладка	1	34	Пробка	1
11	Крышка верхняя	1	35	Прокладка	1
12	Подшипник	1	36	Пружина	1
13	Прокладка	1	37	Шарик	1
14	Корпус сальника	1	38	Штифт полый	1
15	Уплотнение торцовое	1	39	Винт М8	2
16	Крышка сальника	1	40	Пробка	1
17	Кольцо маслоотражательное	1	41	Прокладка	2
18	Шпонка 18х11х70	1	42	Пробка	2
19	Винт М12	6	43	Прокладка	2
20	Шайба 12.65Г	6	44	Пробка	1
21	Гайка АМ100х2.7Н	1	45	Прокладка	1
22	Шайба 100.01.08кп.05	1			
23	Винт М12	12			
24	Шайба 12.65Г	12			

Обозначение нормативно-технического документа на детали оговаривается при заказе предприятием – изготовителем.

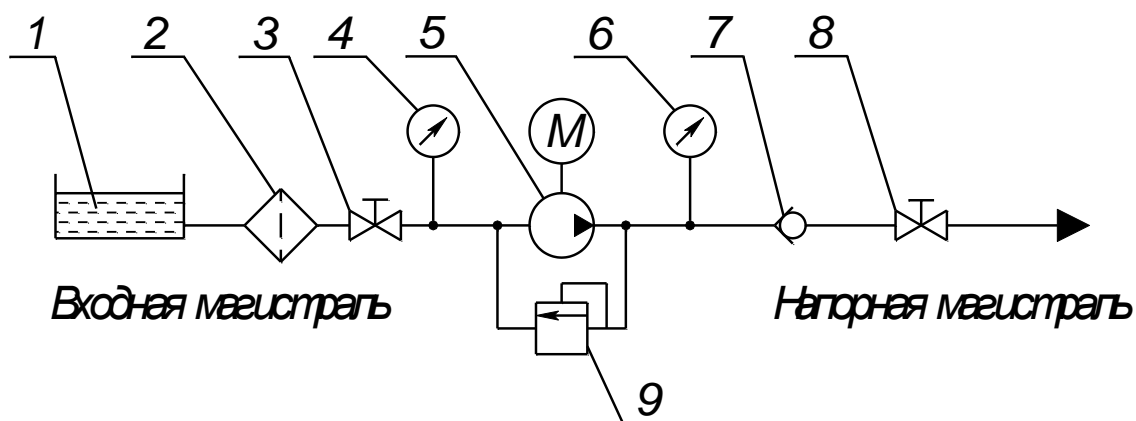


Рисунок 2 – Схема включения агрегата в сеть

1 – ёмкость накопительная; 2 – фильтр; 3 – задвижка; 4 – мановакуумметр; 5 – агрегат; 6 – манометр; 7 – обратный клапан; 8 – задвижка, 9 – клапан предохранительный.

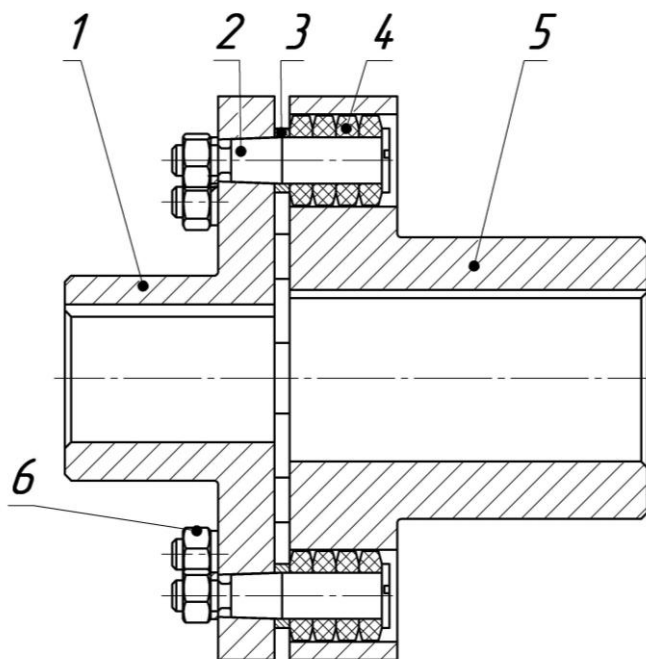


Рисунок 3 – Муфта

1 – полумуфта насоса;
 2 – палец;
 3 – втулка;
 4 – кольцо;
 5 – полумуфта электродвигателя;
 6 – гайка М12.

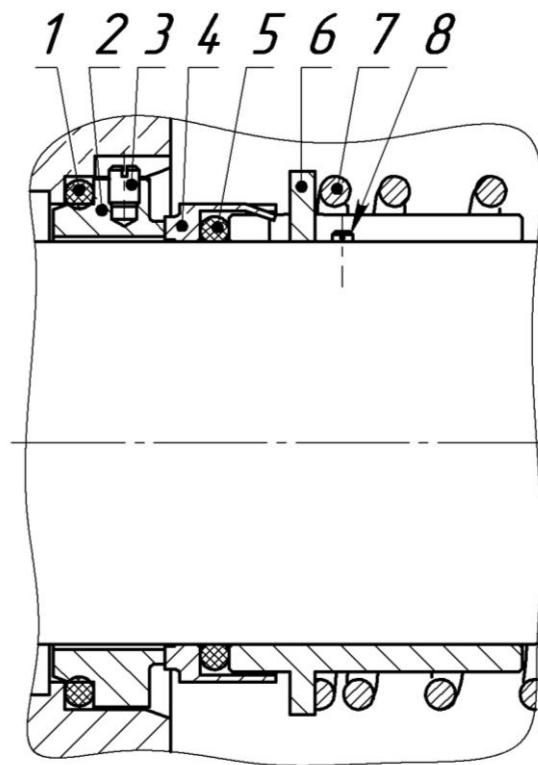


Рисунок 4 – Уплотнение торцовое

1 – кольцо; 2 – подпятник; 3 – винт; 4 – пята; 5 – кольцо;
6 – втулка упорная; 7 – пружина сальника; 8 – винт.

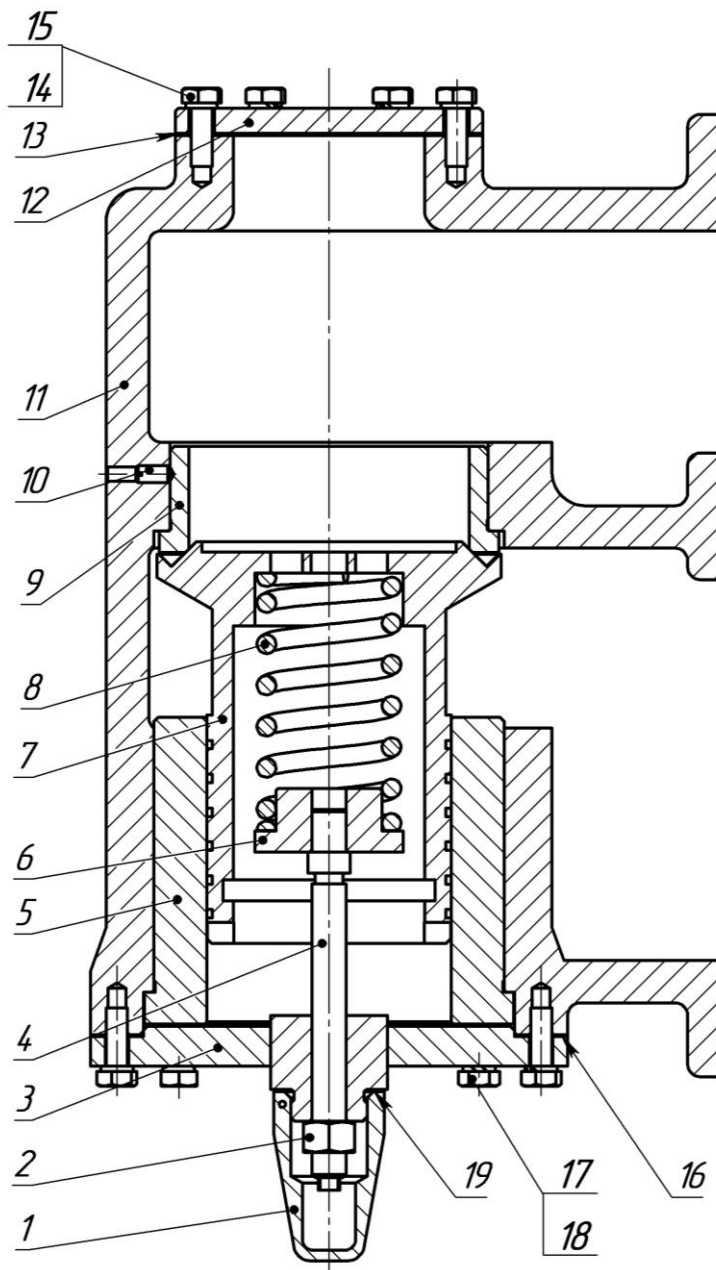


Рисунок 5 – Клапан предохранительный

Таблица 10. Перечень деталей к рисунку 5

№ поз.	Наименование детали	Кол-во шт.	№ поз.	Наименование детали	Кол-во шт.
1	Колпачок	1	11	Корпус	1
2	Гайка	1	12	Крышка	1
3	Крышка клапана	1	13	Прокладка	1
4	Винт регулировочный	1	14	Винт М10-6g	8
5	Втулка направляющая	1	15	Шайба 10.65Г	8
6	Шайба	1	16	Прокладка	1
7	Клапан	1	17	Винт М10-6g	6
8	Пружина клапана	1	18	Шайба 10.65Г	6
9	Седло клапана	1	19	Прокладка	1
10	Винт специальный	1			



Рисунок 6 – Фирменная табличка

(примеры оформления)

Приложение А
(обязательное)
Характеристики насоса

Характеристика насоса А1 3В 400/16

Жидкость – масло минеральное

Вязкость – $0,76 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ (10°ВУ)

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

Допускаемая вакуумметрическая высота всасывания – 5 м

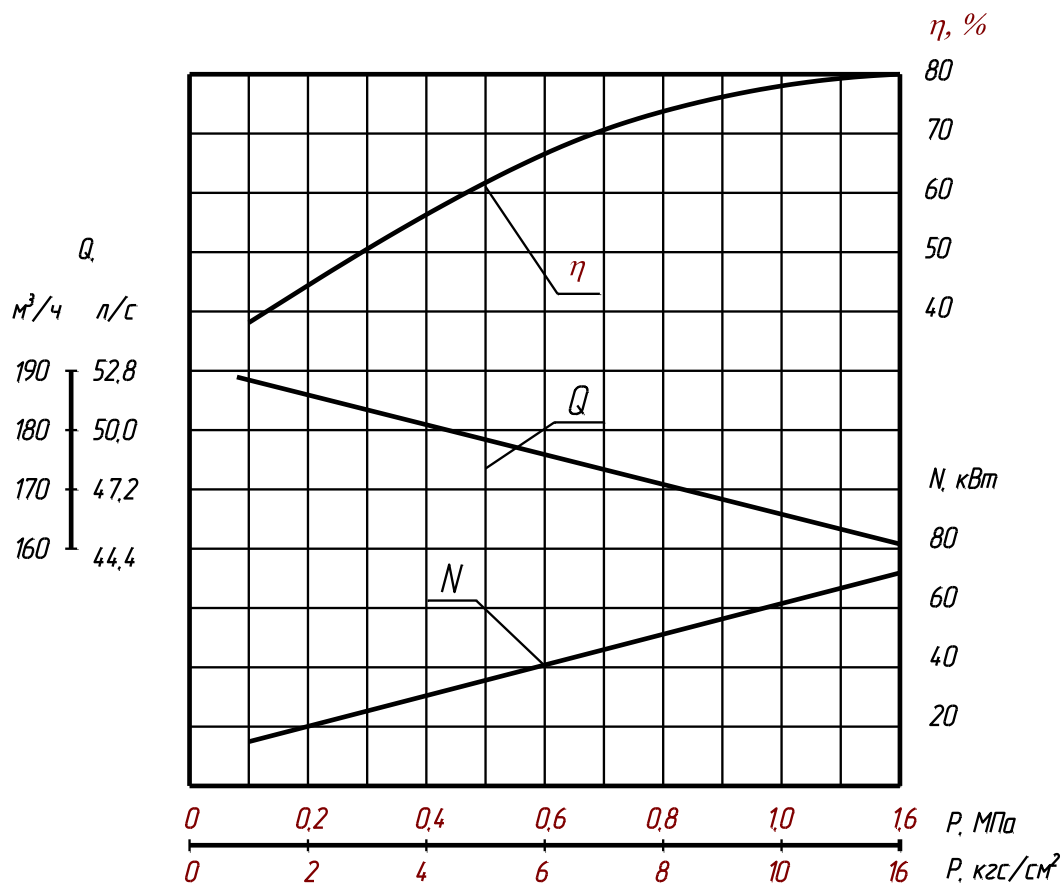


Таблица А.1 - Виброшумовые характеристики

Обозначение типоразмера	Уровень звука на расстоянии 1 м от наружного контура агрегата, дБА, не более	Среднее квадратическое значение виброскорости, мм/с в октавных полосах частот в диапазоне от 8 до 1000 Гц в местах крепления агрегата к фундаменту, не более
А1 3В 400/16	92	2,0

Приложение Б
(обязательное)
Габаритный чертеж

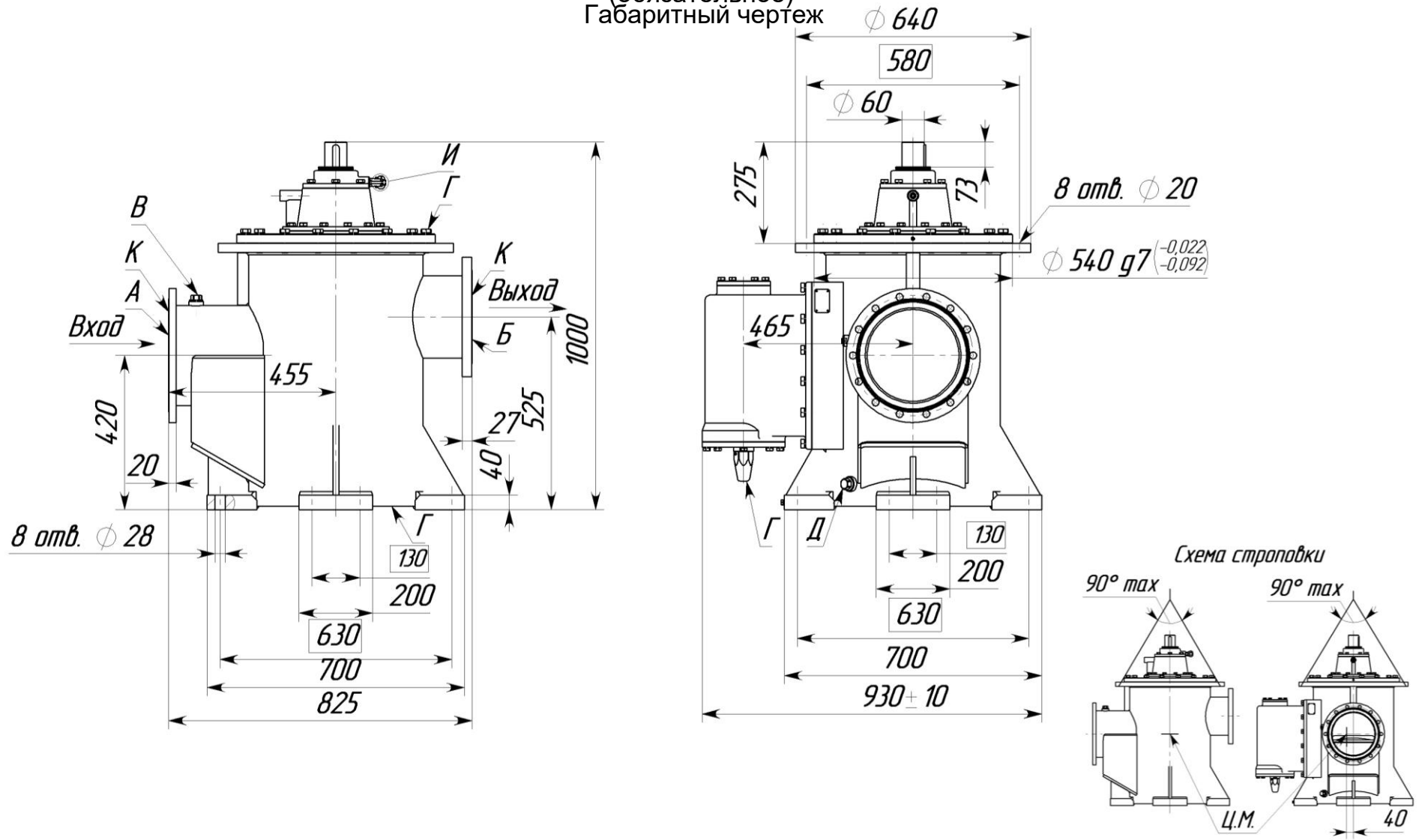
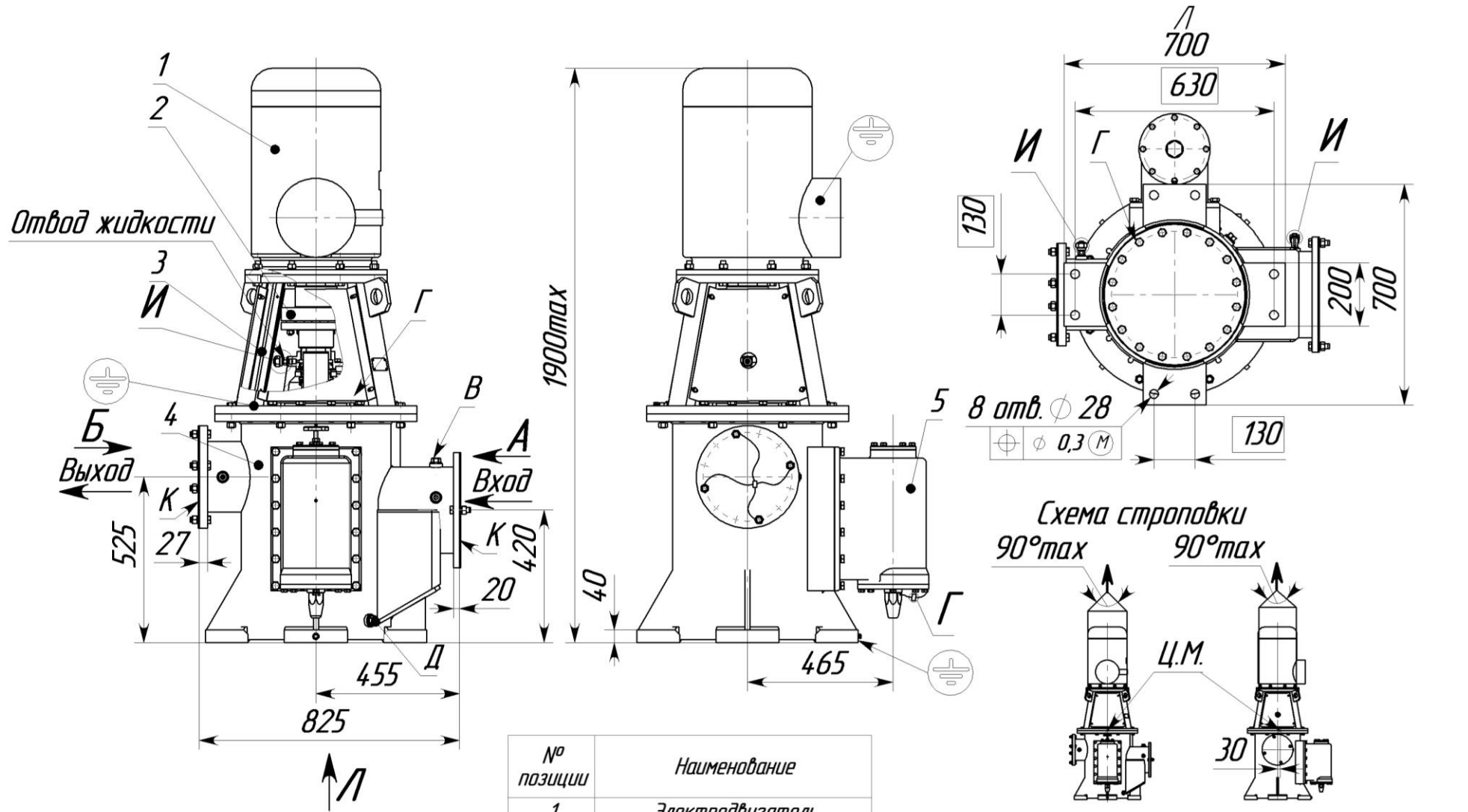


Рисунок Б.1 – Габаритный чертеж насоса типа А1 3В 400/16



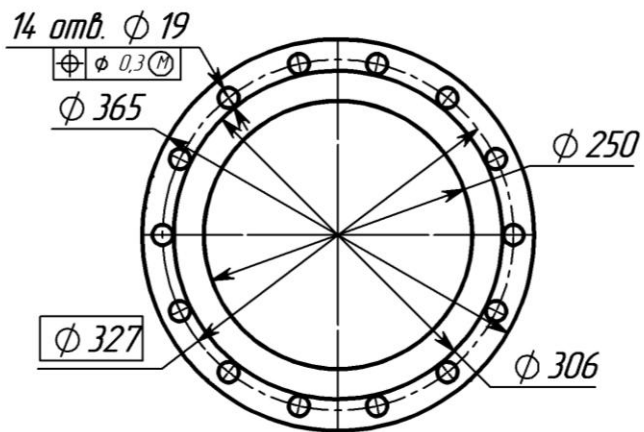
№ позиции	Наименование
1	Электродвигатель
2	Муфта
3	Фонарь
4	Трехвинтовой насос с клапаном предохранительным

Тип электродвигателя	Масса, кг, не более
BA225M8, 30 кВт	1130
BA200M4, 37 кВт	1350

Рисунок Б.2 – Габаритный чертеж агрегата

A (1:5)

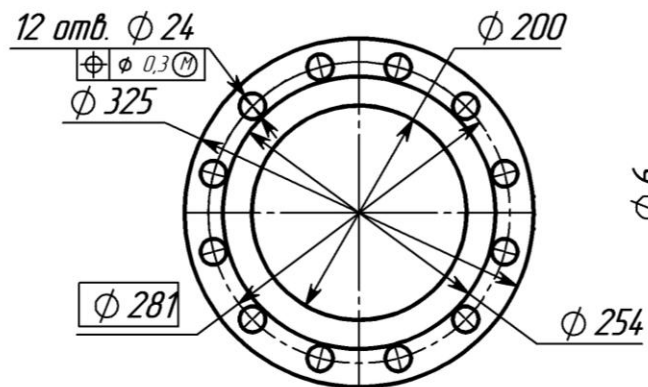
Заглушка не показана



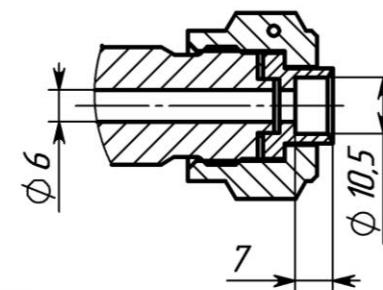
Продолжение приложения Б

Б (1:5)

Заглушка не показана



И (1:1)



Допустимые нагрузки на патрубку

	$F_{x,y,z}$, Н	$M_{x,y,z}$, Н м
Dy 250	2755	1400
Dy 200	2204	1120
Dy 6	66	33

A	<i>Всас перекачиваемого продукта</i>	<i>Dy 250, Py 0,63 ГОСТ 1536-76</i>
Б	<i>Нагнетание перекачиваемого продукта</i>	<i>Dy 200, Py 1,6 ГОСТ 1536-76</i>
В	<i>Заполнение перекачиваемым продуктом/стравливание воздухом</i>	<i>M24x2</i>
Г	<i>Места гарантийного пломбирования</i>	-
Д	<i>Слив перекачиваемого продукта в дренаж</i>	<i>M24x2</i>
И	<i>Отвод возможных утечек торцового уплотнения</i>	<i>Dy 6</i>
К	<i>Места консервационного пломбирования</i>	-

Приложение В
(обязательное)

Перечень запасных частей и принадлежностей, комплектно поставляемых с насосом

Таблица В.1 Перечень запасных частей и принадлежностей, комплектно поставляемых с насосом А1 ЗВ 400/16Б-ТВ1-Р1-Е

Наименование	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Кол., шт	Масса 1 шт., кг	Примечание
<u>Запасные части</u>				
Пружина клапана	Н101.00.012-01	1	0,9000	
Пружина сальника	Н41.101.00.022	1	0,4300	
Кольца:	ГОСТ 9833-73/			
080-090-58-2-3826	ТУ22.19.20-111-75233153-	1	0,0070	
095-105-58-2-3826	2018	1	0,0082	
Кольцо	ГОСТ 9833/			
012-016-25-2-2	ГОСТ 18829-2017	1	0,00023	
Кольцо МУВП-500/4	Н41.101.00.204	40	0,0080	
Подпятник	Н41.631.00.102	1	0,4700	
Пята	Н41.631.00.103	1	0,1700	
Прокладки Паронит				
ПМБ-1 ГОСТ 481-80				
∅25 ^{-0,52} ×∅16 ^{+0,43} ×1,5±0,5	40.25.16-05	4	0,0010	
∅36 ^{-0,62} ×∅24 ^{+0,52} ×1,5±0,5	40.36.22-05	2	0,0020	
Прокладка				
Лист АД1М-1				
ГОСТ 21631-2023				
∅48×∅36	Н41.631.01.008М	1	0,0020	
Прокладка	Н41.850.01.011	1	0,0300	
Прокладка	Н41.850.01.012	1	0,0600	
Прокладка	Н41.850.01.013	1	0,0950	
Прокладка	Н41.850.01.014	1	0,0800	
<u>Принадлежности</u>				
Рым болт М16	ГОСТ 4751-73	2	0,2100	

Таблица В.2 Перечень запасных частей и принадлежностей, комплектно поставляемых с насосом А1 ЗВ 400/16Б-ТВ__-Р__-Е

Наименование	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Кол., шт	Масса 1 шт., кг	Примечание
<u>Запасные части</u>				
Пружина клапана	H101.00.012-01	1	0,9000	
Пружина сальника	H41.101.00.022	1	0,4300	
Кольца:	ГОСТ 9833-73/			
080-090-58-2-_____		1	0,0070	
095-105-58-2-_____		1	0,0082	
Кольцо	ГОСТ 9833/			
012-016-25-_____		1	0,00023	
Кольцо МУВП-500/4	H41.101.00.204	40	0,0080	
Прокладки				

Ø25 ^{-0,52} ×Ø16 ^{+0,43} ×1,5±0,5	40.25.16_____	4	0,0010	
Ø36 ^{-0,62} ×Ø24 ^{+0,52} ×1,5±0,5	40.36.22_____	2	0,0020	
Прокладка				
Лист АД1М-1				
ГОСТ 21631-2023				
Ø48×Ø36	H41.631.01.008M	1	0,0020	
Прокладка	H41.850.01.011	1	0,0300	
Прокладка	H41.850.01.012	1	0,0600	
Прокладка	H41.850.01.013	1	0,0950	
Прокладка	H41.850.01.014	1	0,0800	
<u>Принадлежности</u>				
Рым болт М16	ГОСТ 4751-73	2	0,2100	

Приложение Г
(справочное)

Перечень деталей для капитального ремонта насоса

Наименование	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Кол., шт	Масса 1 шт., кг
Подшипник 320	ГОСТ 520-2011	1	7,0680
Обойма	H41.850.01.002	1	85,000
Винт ведущий	H41.850.01.003	1	85,000
Винт ведомый	H41.850.01.004	2	18,000
Втулка ведущего винта	H41.850.01.008	1	1,1500
Втулка ведомого винта	H41.850.01.009	2	1,2000
Прокладка	H41.850.01.011	1	0,0300
Прокладка	H41.850.01.012	1	0,0600
Прокладка	H41.850.01.013	1	0,0950
Прокладка	H41.850.01.014	1	0,0800
Пружина клапана	H101.00.012-01	1	0,9000
Пружина сальника	H41.101.00.022	1	0,4300
Кольца:	ГОСТ 9833-73/		
080-090-58-2-3826	ТУ22.19.20-111-75233153-2018	1	0,00023
095-105-58-2-3826		1	0,00700
Кольцо	ГОСТ 9833/		
012-016-25-2-2	ГОСТ 18829-2017	1	0,0080
Кольцо МУВП-500/4	H41.101.00.204	40	0,0080
Подпятник	H41.631.00.102	1	0,4700
Пята	H41.631.00.103	1	0,1700
Прокладки Паронит			
ПМБ-1 ГОСТ 481-80			
∅25 ^{-0,52} ×∅16 ^{+0,43} ×1,5±0,5	40.25.16-05	4	0,0010
∅36 ^{-0,62} ×∅24 ^{+0,52} ×1,5±0,5	40.36.22-05	2	0,0020
Прокладка			
Лист АД1М-1			
ГОСТ 21631-2023			
∅48×∅36	H41.631.01.008M	1	0,0020

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов.				Всего листов в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					