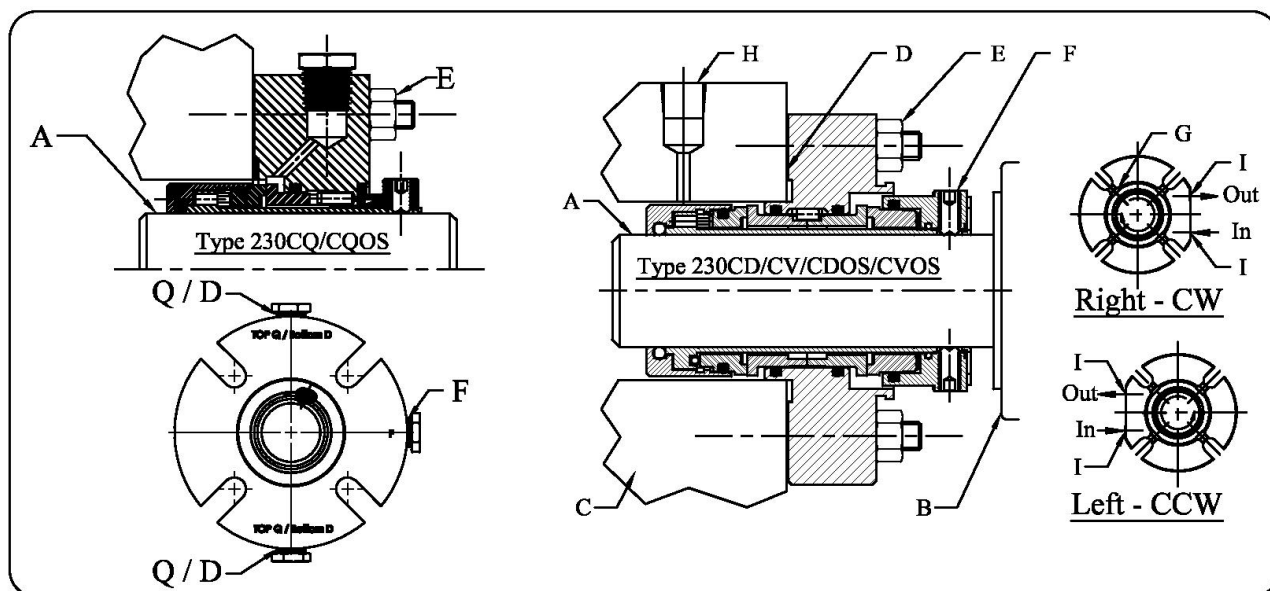


Инструкция по монтажу уплотнения типа 230

1. Изучить инструкцию и прилагаемые чертежи. Важно строго соблюдать все указания данной инструкции.
2. Убедитесь, что торцевая поверхность рабочей камеры, сопрягаемая с уплотнением (D), находится в исправном состоянии (т.е. без вмятин, заусенец, царапин и т.п.)
3. Убедитесь, что насос, вал и рабочая камера соответствуют следующим параметрам:
 - осевое перемещение вала не более 0.08 мм
 - радиальное перемещение вала не более 0.08 мм,
 - биение при вращении вала не более 0.08 мм,
 - перпендикулярность камеры уплотнения в пределах 0.08 мм,
 - соосность вала и камеры уплотнения в пределах 0.13 мм
4. Убедитесь, что на конце вала (A) есть фаска или радиус для монтажа уплотнения.
5. Чистота поверхности вала должна быть в пределах 0.8 мкм (32 микро-дюйма).
6. Протереть вал по всей длине монтажа и нанести тонким слоем силиконовую смазку или жидкое мыло.
7. Вставьте уплотнение по направлению к подшипникам насоса (B)
8. Установите рабочую камеру и закрепите ее к подшипниковому узлу насоса. (При соответствующей конструкции насоса)
9. Проверить окончательное положение вала. Не допускается перемещение вала после закрепления уплотнения.
10. Убедитесь, что отверстия для охлаждения и промывки находятся в стороне в соответствии с направлением вращения вала указанной на чертеже
11. Придвинуть уплотнение к торцевой поверхности рабочей камеры до соприкосновения.
12. Затянуть гайки (E) равномерно. Обязательно затягивать равномерно и поэтапно.
13. Затянуть винты крепления (F) равномерно.
14. Удалить установочные элементы (G) и сохранить для будущего демонтажа. Только для уплотнения 230CQ нет установочных элементов и нет этих условий.
15. Убедитесь, что не используемые отверстия закрыты пробками.
16. Заполнить жидкостью систему охлаждения и промывки.



p/n IS230_RU, Revision __, Date 14Sep2016, Approval

File: m:\R:\SolidWorks\SL230CD\IS230\IS230_RU.doc