

Акционерное общество
«ГМС Ливгидромаш»
(АО «ГМС Ливгидромаш»)
ИНН 5702000265 КПП 570201001
ОГРН 1025700514476 ОКПО 00217975

Адрес: Россия, 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231
Телефон: + 7 (48677) 7-80-00, 7-80-03, 7-80-09
Факс: + 7 (48677) 7-80-80, 7-80-99, 7-80-98
E-mail: lgm@hms-livgidromash.ru
www.hms-livgidromash.ru www.grouphms.ru



EAC

ЭЛЕКТРОНАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ МОНОБЛОЧНЫЕ ТИПА КМ-Е

Руководство по эксплуатации
Н49.924.000 РЭ



Содержание

	Лист
Введение	4
1 Описание и работа электронасоса	5
1.1 Назначение изделия.	5
1.2 Технические характеристики	6
1.3 Состав изделия	8
1.4 Устройство и работа	8
1.5 Маркировка и пломбирование	10
1.6 Упаковка	11
2. Подготовка электронасоса к использованию.	12
2.1 Меры безопасности при подготовке электронасоса к работе	12
2.2 Подготовка к монтажу	14
2.3 Монтаж	14
3. Использование электронасоса	15
3.1 Пуск электронасоса	15
3.2 Порядок контроля работоспособности электронасоса	15
3.3 Возможные неисправности и способы их устранения	15
3.4 Меры безопасности при работе электронасоса	16
3.5 Остановка электронасоса	17
3.6 Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	17
3.7 Действия в экстремальных ситуациях	18
4 Техническое обслуживание	18
5 Ресурсы, сроки службы и хранения, гарантии изготовителя	22
6 Консервация	23
7 Свидетельство об упаковывании	23
8 Свидетельство о приёмке	24

9. Транспортирование, хранение и утилизация	25
Рисунки	
Рисунок 1 -Разрез электронасоса	26
Рисунок2 Уплотнение двойное торцовое 2Т28	27
Рисунок 3 Двойное сильфонное торцовое уплотнение	28
Рисунок 4 -Уплотнение сильфонное торцовое со вспомогательной манжетой	29
Рисунок 5 -Принципиальная схема подачи затворной жидкости к двойным торцовым уплотнениям с использованием термосифона	30
Приложения	
Приложение А - Характеристики электронасосов	31
Приложение Б – Габаритный чертеж электронасосов типа КМ-Е	34
Приложение В – Перечень комплекта быстроизнашивающихся деталей электронасосов	36
Приложение Г – Перечень материала основных деталей	38
Приложение Д – Перечень контрольно измерительных приборов	39
Приложение Е – Сведения о содержании цветных металлов	39
Лист регистрации изменений	40

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией электронасосов и отдельных его узлов, а также с техническими характеристиками и правилами эксплуатации.

При ознакомлении с электронасосами следует дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на электрооборудование.

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

Обязательные требования к электронасосам, направленные на обеспечение их безопасности для жизни, здоровья людей и охраны окружающей среды изложены в разделе 3.

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

Содержащиеся в настоящем РЭ указания по технике безопасности, несоблюдение которых может создать опасность для обслуживающего персонала, помечены в тексте руководства знаком общей опасности:



При опасности поражения электрическим током – знаком:



При взрывоопасности- знаком:



Информация по обеспечению безопасной работы электронасоса или защиты электронасоса:

ВНИМАНИЕ

Изготовитель не несет ответственность за неисправности и повреждения, произошедшие из-за несоблюдения требований настоящего РЭ и эксплуатационных документов на покупные изделия.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ЭЛЕКТРОНАСОСА.

1.1 Назначение изделия.

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на электронасосы центробежные, консольные, моноблочные типа КМ-Е, предназначенные для перекачивания нефтепродуктов вязкостью до 10^{-4} м²/с (100 сСт), температурой от 253К до 358К (от минус 20°С до плюс 85°С), с содержанием твердых включений не более 0,2% по массе и размером не более 0,2 мм.

Электронасосы относятся к изделиям общего назначения (ОН) восстанавливаемые по ГОСТ 27.003-2016 и выпускаются в климатическом исполнении УЗ.1 (от минус 10°С до плюс 40°С) по ГОСТ 15150-69.

Электронасосы соответствуют требованиям ТР ТС 010/2011, ТР ТС012/2011 и предназначены для установки во взрывоопасных и пожароопасных помещениях. Взрывозащищенное оборудование - группа II, уровень взрывозащиты Gb- «высокий», температурный класс – Т4 (135°С) по ГОСТ 31610.0-2019 и ГОСТ 30852.5-2002, вид взрывозащиты «с» - защита конструкционной безопасностью по ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011, ГОСТ 31438.1-2011.

Электронасосы допускаются для работы на взрывоопасных производствах категории ПА, ПВ и группам взрывоопасности Т1, Т2, Т3 по ГОСТ 30852.19-2002.

Классы взрывоопасных зон 1,2 ГОСТ 30852.9 и класса В-1а по ПУЭ (издание седьмое).

Условное обозначение электронасоса при заказе, переписке и в технической документации должно быть:

Электронасос КМ80-50-200а-55-Е УЗ.1 ТУ 3631-146-05747979-2000,

где К – консольный;

М – моноблочный;

80 – диаметр входного патрубка, мм;

50 – диаметр выходного патрубка, мм;

200 – условный диаметр рабочего колеса, мм;

«а» - индекс подрезки рабочего колеса (без индекса – основной диаметр)*

*Для более полного удовлетворения требований заказчика в части обеспечения необходимых параметров предусмотрены подрезки рабочих колес.

55 - уплотнение двойное торцовое сильфонное (5 - уплотнение одинарное торцовое со вспомогательной манжетой, без шифра - уплотнение двойное торцовое 2Т28 АО«ГМС Ливгидромаш»*);



Е - индекс насоса, предназначенного для эксплуатации во взрыво- и пожароопасных производствах по ГОСТ 31839-2012;

УЗ.1 - климатическое исполнение и категория размещения.

Обязательные требования к электронасосам, направленные на обеспечение их безопасности для жизни, здоровья людей и охраны окружающей среды, изложены в п.3.4.

Сертификат соответствия ТР ТС 010/2011 № ТС RU С-RU.АЯ45.В.00001/18, срок действия по 18.12.2023г.

Сертификат соответствия ТР ТС 012/2011 № ТС RU С-RU.АЯ45.В.00699, срок действия по 16.11.2021г

Изготовитель АО «ГМС Ливгидромаш».

Общие требования безопасности электронасоса соответствуют ГОСТ 31839-2012.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Показатели назначения по параметрам в номинальном режиме должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1 - Показатели назначения по параметрам в номинальном режиме

Наименование показателя	Типоразмер электронасосов	
	КМ 80-50-200-Е	КМ 100-80-160-Е
Подача, м ³ /ч (л/с)	50 (13,9)	100(27,8)
Напор, м	55	33
Давление на входе, МПа (кгс/см ²), не более	0,35(3,5)	
Максимальная потребляемая мощность насоса, кВт.	12,7	
Частота вращения, с ⁻¹ (об/мин)	49(2935)	
Параметры энергопитания:		
- род тока	переменный	
- напряжение, В	220/380	
частота тока, Гц	50	
Примечания		
1 Производственное допустимое отклонение напора +7% минус 5%.		
2 Максимальная потребляемая мощность насосной части указана при перекачивании жидкости плотностью 850 кг/м ³ , для максимальной подачи в рабочей части характеристики с учетом производственного допуска на напор +7%.		
3 Показатели в рабочем интервале подач для вариантов диаметров рабочих колес (номинального, «а») должны соответствовать графическим характеристикам, приведенным в приложении А, на которых приняты условные обозначения: Q- подача; Н – напор; N – мощность; η - к.п.д.; Δh _{доп} - допускаемый кавитационный запас.		

* Только для поставки в ЗИП.

1.2.2 Характеристики электронасосов (в том числе и виброшумовые) приведены в приложении А. Эксплуатация электронасосов допускается в интервале подач соответствующих рабочему интервалу характеристики.

1.2.3 Показатели технической и энергетической эффективности соответствуют указанным в таблице 2.

Таблица 2 - Показатели технической и энергетической эффективности

Наименование показателя	Норма	
	КМ 80-50-200-Е	КМ 100-80-160-Е
КПД насоса	0,60	0,73
Допускаемый кавитационный запас, м, не более	3,5	4,8
Утечка затворной жидкости через двойное торцовое уплотнение в любую сторону, л/ч, не более	0,03	
Масса электронасоса, кг	Приложении Б	
Габаритные размеры электронасоса, мм	Приложении Б	
Примечания		
1 Производственное отклонение КПД электронасосов минус 0,03.		
2 КПД указан для оптимального режима в рабочей части характеристики. Для электронасосов с уменьшенными диаметрами рабочих колес допускается снижение КПД: для варианта «а» на минус 0,05, «б» на минус 0,08.		
3 Отклонение по массе +5%.		

1.2.4 Показатели назначения по потребляемым средам должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3 - Показатели назначения по потребляемым средам

Наименование и назначение среды	Показатель среды	Значение показателя
Подача затворной жидкости в зону двойного торцового уплотнения с превышением давления на входе в электронасос на 0,1...0,15 МПа(1,0...1,5кгс/см ²), обеспечивающая разность температур на выходе и входе 10 ⁰ С. Температура на выходе не более 333К (+60 ⁰ С)	Расход, м ³ /ч	0,25...0,3
	Вода	
	Минеральное масло вязкостью, не более 2 · 10 ⁻⁵ м ² /с (20 сСт)	0,5...0,6
Подача затворной жидкости в зону одинарного торцового уплотнения со вспомогательной манжетой от постороннего источника	Восполнение утечек, м ³ /ч	6 · 10 ⁻⁵
	Подача затворной жидкости не требуется (обеспечивается подводом жидкости из спиральной камеры через отверстие в корпусе уплотнения)	

1.2.5 Показатели надежности электронасоса уточняются по сведениям с мест при эксплуатации и указаны в разделе 5 при этом:

Критерием отказа является: нарушение нормального функционирования электронасоса (увеличение утечки затворной жидкости через торцовое уплотнение более 0,18 л/ч).

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

1.2.6 Показатели безопасности насоса:

- назначенный срок службы 10 лет. (Назначенный срок службы обеспечивается (при необходимости) заменой деталей ремонтного комплекта ЗИП и комплектующих.);
- назначенный срок хранения 3 года;
- назначенный ресурс 30000 часов.

Примечание - Назначенный срок службы обеспечивается заменой (при необходимости) быстроизнашивающихся частей насосной части и комплектующих.

1.3 Состав изделия.

1.3.1 В комплект поставки электронасоса входит:

- электронасос на раме;
- руководство по эксплуатации Н49.924.000 РЭ;
- обоснование безопасности Н49.924.000 ОБ;
- комплект быстроизнашивающихся деталей (приложение В)*;
- контрольно-измерительные приборы (приложение Д)*;
- ответные фланцы*;
- эксплуатационная документация на электродвигатель.

Примечания

1 Допускается поставка электронасоса без рамы.



2 КИП и А должны быть во взрывобезопасном исполнении, при этом уровень взрывозащиты, должен соответствовать классу взрывоопасности зоны установки оборудования.

1.4 Устройство и работа.

1.4.1 Электронасос центробежный консольный моноблочного типа состоит из корпуса, колеса рабочего, корпуса уплотнения (диафрагмы) и монтируется на валу электродвигателя. Для уплотнения протечек по валу электронасоса в зависимости от условий работы и требования заказчика применяется торцовое уплотнение (двойное или одинарное со вспомогательным).

1.4.2 Корпус насосной части представляет стальную отливку, в которой выполнены входной и выходной патрубки, спиральная камера и опорные лапы.

1.4.3 Корпус является связующим звеном электронасоса и своим фланцем крепится к фланцу фонаря электродвигателя. В корыте фланца предусмотрено резьбовое отверстие М12х1,5-7Н для отвода утечек затворной жидкости.

1.4.4 Между корпусом и фонарем электродвигателя расположена стальная диафрагма, в которых установлено двойное торцовое уплотнение или стальной корпус уплотнения, в котором установлено одинарное торцовое уплотнение со вспомогательной манжетой. В стальном корпусе двойного торцового уплотнения расположены два отверстия М12х1,5-7Н для подвода и отвода затворной жидкости, которая также служит для охлаждения или обогрева уплотнения.

Бачок для подвода затворной жидкости к торцовому уплотнению поставляются за отдельную плату.

Монтаж системы обеспечения работоспособности двойного торцового уплотнения (гидроаккумулятора - бачка) производит потребитель. Конструкция бачка позволяет осуществлять местный или дистанционный контроль состояния уплотнения, обеспечивать защиту электронасоса при выходе уплотнения из строя посредством установки датчика уровня затворной жидкости, датчиков давления и температуры затворной жидкости, и предохранительного клапана. Наличие в бачках встроенного змеевика позволяет при необходимости обеспечивать подогрев затворной жидкости при перекачивании рабочей среды с тем-

* Поставка производится по договору и за отдельную плату.

пературой ниже допустимых значений. Простейшая схема циркуляции представлена на рисунке 5.

Промывка одинарного торцового уплотнения со вспомогательной манжетой осуществляется конструктивно, перекачиваемой жидкостью, через внутреннее отверстие в корпусе уплотнения. В корпусе уплотнения выполнено отверстие, которое можно использовать для подключения электроконтактного манометра (ЭКМ).

Для увеличения ресурса работы манжеты рекомендуется полость между основным уплотнением и вспомогательной манжетой заполнить смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-2017 (0,03 кг).

При подключении ЭКМ и стабильной работе уплотнения (без превышения предельно допустимой концентрации), утечки проходят по валу вдоль манжеты и отводятся в сборник. В случае выхода из строя основного уплотнения, давление в полости между основным уплотнением и манжетой повышается и ЭКМ дает сигнал на отключение электронасоса.

1.4.5 Центробежное рабочее колесо представляет собой отливку из бронзы. Колесо рабочее закреплено на валу электродвигателя шпонкой с обтекателем. Колесо разгружено от действия осевой силы.

1.4.6 Направление вращения вала – по часовой стрелке, если смотреть со стороны привода и указано стрелкой, отлитой на корпусе и окрашенной в красный цвет.

1.4.7 В верхней части корпуса имеется отверстие М12х1,5-7Н, закрытое пробкой, для выпуска воздуха, в нижней части – для слива перекачиваемой жидкости. На лапе корпуса установлены элементы заземления для присоединения заземляющего устройства.

1.4.8 Перечень материала основных деталей указан в приложении Е.

Ex 1.4.9 Электронасос в целом и комплектующее его оборудование: двигатель и средства измерений, предназначенные для эксплуатации во взрывоопасных производствах соответствуют требованиям ТР ТС 012/2011, ГОСТ 31610.0-2019, ГОСТ 30852.5-2002, ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011, ГОСТ 31438.1-2011.

Электродвигатели соответствуют требованиям ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007, раздел 14 и удовлетворять требованиям ГОСТ 31610.0-2019.

1.4.10 Присоединительные размеры фланцев по ГОСТ 33259 тип 01, исполнение В.

1.4.11 Нагрузки и условные давления на всасывающие и напорные патрубки не должны превышать значений, приведенных в таблицах 4 и 5.

Таблица 4 - Нагрузки на патрубки

Типоразмер насоса	Величина для патрубка											
	Всасывающий						Нагнетательный					
	F _x	F _y	F _z	M _x	M _y	M _z	F _x	F _y	F _z	M _x	M _y	M _z
	Н			Н·м			Н			Н·м		
КМ100-80-160-Е	840			380			700			310		
КМ80-50-200-Е	700			310			490			210		
Примечание –Ось Х –вдоль оси насоса, ось Y –параллельно фланцу всасывающего патрубка, ось Z –вертикально вверх.												

Таблица 5 - Условные давления на патрубки


Типоразмер насоса	Величина для патрубка P _y , МПа (кгс/см ²)	
	Всасывающий	Нагнетательный
КМ100-80-160-Е	0,6 (6,0)	1,6 (16)
КМ80-50-200-Е		

1.5 Маркировка и пломбирование.

1.5.1 На каждом электронасосе укреплена табличка по ГОСТ 12971-67, на которых приведены следующие данные:

- страна–изготовитель;
- наименование, товарный знак и адрес завода – изготовителя;
- единый знак обращения продукции на рынке государств - членов

Таможенного союза;

- обозначение электронасоса;
- обозначение технических условий на поставку;
- подача, м³/ч;
- напор, м;
- допустимый кавитационный запас, м;
- максимальная потребляемая мощность электронасоса, кВт;
- частота вращения, об/мин;
- масса электронасоса, кг;
- маркировка взрывозащиты электронасоса ( II Gb IIB T4 X);
- наименование органа сертификации;
- номер сертификата;
- диапазон температур категории размещения (при эксплуатации);
- месяц и год изготовления;
- номер электронасоса по системе нумерации завода-изготовителя;
- клеймо ОТК.

1.5.2 После консервации электронасоса патрубки закрываются заглушками и пломбируются консервационными пломбами (пятно зеленой краски). Места консервационного пломбирования указаны в приложении Б.

1.5.3 Гарантийными пломбами ГОСТ 18677-73 пломбируется разъем корпуса с фланцем электродвигателя, на шпильках и гайках наносится пятно красной или оранжевой краски (приложение Б).

1.5.4 Направление вращения вала обозначено стрелкой, отлитой на корпусе насосной части и окрашенной в красный цвет.

1.5.5 При поставке деталей в ЗИП, в том числе из перечня быстроизнашивающихся, маркировать номером чертежа на бирке.

1.6 Упаковка.

1.6.1 Покрытие электронасоса согласно требованиям чертежей и по технологии завода-изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ 9.032. Материал покрытия - грунт-эмаль "Пентал-Амор" ТУ 2312-027-45822449-2000, RAL 5017 толщина покрытия 60мкм. Допускается проводить покрытие насоса и электронасоса другими материалами или материалами в соответствии с требованиями договора на поставку. При этом не должны быть нарушены требования взрывобезопасности.



1.6.2 Перед упаковкой наружные и внутренние неокрашенные поверхности законсервированы согласно принятой на заводе-изготовителе технологии, разработанной в соответствии с ГОСТ9.014-78 группа изделий П-2. Вариант защиты электронасоса ВЗ-1 (консервационное масло К-17 ГОСТ 10877-76), запасных частей ВЗ-1. Вариант внутренней упаковки насоса ВУ-9, запасных частей ВУ-1.

Торцовое уплотнение продувается сухим воздухом, и устанавливаются заглушки с прокладками.

Срок действия консервации электронасоса – 2 года, запасных частей – 3 года при условии хранения 6(ОЖ2) ГОСТ15150-69.

1.6.3 Категория упаковки электронасоса КУ-0, запасных частей КУ-1 ГОСТ 23170-78.

1.6.4 Электронасос транспортируется любым видом транспорта в соответствии с договором на поставку:

- в таре (упаковке);
- на деревянных салазках.

Эксплуатационная документация вложена в водонепроницаемый пакет и привязана к фланцу электронасоса. Допускается укладывать эксплуатационную документацию в клеммную коробку электродвигателя.

1.6.5 Маркировка тары - согласно ГОСТ 14192-96 и указаний в чертежах.


2 ПОДГОТОВКА ЭЛЕКТРОНАСОСА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

2.1 Меры безопасности при подготовке электронасоса к работе.


2.1.1 Электронасос при погрузке, разгрузке и транспортировании должен перемещаться в соответствии с ГОСТ 12.3.020-80.

2.1.2 При подъеме и установке электронасоса строповку проводить по схеме, приведенной в приложении Б.

 **Запрещается поднимать электронасос за места, не предусмотренные схемой строповки (за рым-болты электродвигателя).**

 **Силы и моменты, передаваемые от трубопроводов на фланцы электронасоса (например, от веса трубопроводов, теплового расширения) не должны превышать допустимых значений, приведенных в таблицах 4 и 5.**

При превышении нагрузок, передаваемых трубопроводами на корпус электронасоса, может быть нарушена герметичность соединений электронасоса, что приведет к утечкам перекачиваемой жидкости. В этом случае при перекачивании химически активных или горячих жидкостей создается угроза для окружающей среды и здоровья людей!

 **Электрооборудование, эксплуатируемое в помещениях со взрывоопасной зоной должно иметь уровень взрывозащиты, соответствующий классу взрывоопасности зоны установки оборудования.**





Общий уровень взрывозащиты оборудования должен определяться по комплектующему элементу, имеющему наиболее низкий уровень взрывозащиты.



Электродвигатели, эксплуатируемые в помещениях со взрывоопасной зоной соответствуют ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007, раздел 14 и удовлетворяют требованиям ГОСТ 31610.0-2014, ГОСТ 30852.1-2002. Вид и степень взрывозащиты (*1ExdIIBT4*) указывается на табличке электродвигателя.



Маркировка взрывозащита насосной части -  **II Gb с T4 X**, электронасоса –  **II Gb IIB T4 X** где знак "X", следующий за маркировкой взрывозащиты, означает, что необходимо соблюдать **специальные условия применения:**

- электронасосы должны эксплуатироваться в диапазоне температур окружающей среды, указанном во введении и на маркировочной табличке;

- электронасосы могут устанавливаться во взрывоопасных зонах классов 1 и 2 по ГОСТ 31438.1-2011, ГОСТ IEC 60079-10-1-2013, в которых возможно образование взрывоопасных газовых смесей, отнесенных к категории ПА, ПВ с группой взрывоопасных смесей T1, T2, T3;

- электронасосы могут комплектоваться только электрическими и неэлектрическими взрывобезопасными изделиями и компонентами, которые отвечают требованиям соответствующих нормативных документов на оборудование для работы во взрывоопасных средах;

- при комплектации потребителем электронасосов Ex-компонентами потребитель должен обеспечить их уровень взрывозащиты не ниже уровня взрывозащиты электронасосов. Ответственность за выбор датчиков несет заказчик;

- эксплуатация агрегатов без средств защиты и контрольно-измерительных

приборов, указанных в эксплуатационной документации изготовителя, не допускается;

- запрещается эксплуатация электронасоса за пределами рабочего интервала;

- потребителем должна быть исключена возможность работы электронасоса не заполненного перекачиваемой жидкостью;

- запрещается запуск электронасоса без подвода затворной (охлаждающей) жидкости к двойному торцовому уплотнению;

- при эксплуатации необходимо производить контроль и измерение параметров электронасосов, указанных в эксплуатационной документации изготовителя;

- потребитель должен соблюдать выполнение нормативного срока службы электронасосов, в течение которого гарантируется сохранность параметров взрывозащиты, установленных изготовителем в эксплуатационной документации;

- эксплуатация электронасосов должна осуществляться только при наличии во всасывающей и напорной линии приборов контроля давления (разрежения);

- запрещается эксплуатация электронасоса без подсоединения к заземляющему устройству.

2.1.3 Электронасосы соответствуют требованиям ГОСТ 31839-2012,



ГОСТ 31610.0-2019, ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011,

ГОСТ 31438.1-2011. При испытаниях и эксплуатации электронасосов должны быть также учтены требования вышеуказанных стандартов.

2.1.4 Место установки электронасоса должно удовлетворять следующим требованиям:

- обеспечить свободный доступ к электронасосу при эксплуатации, а также возможность сборки и разборки;

- предусмотрена возможность останова электронасоса с места установки, независимо от наличия дистанционного способа управления (отключения);

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

2.1.5 Установка электрооборудования должна соответствовать требованиям ПУЭ (Правила устройства электроустановок), эксплуатация должна производиться в соответствии с “Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем”.

2.1.6 Температура наружных поверхностей электронасосов, устанавливаемых во взрыво и пожароопасных помещениях, должна быть не менее чем на 10К (10°C)



ниже температуры самовоспламенения взрывоопасной смеси, находящейся в окружающей среде.

2.1.7 При установке электронасоса на месте эксплуатации должны быть предусмотрены средства защиты обслуживающего персонала от непреднамеренного контакта с горячими элементами насоса (теплоизоляция) при температуре поверхности более 318 К (плюс 45 °С) внутри помещений.

2.1.8 В случае опасности неожиданного пуска на месте установки электронасоса должны быть выполнены требования ГОСТ Р 51343-99.

2.2 Подготовка к монтажу

2.2.1 Монтаж и наладку электронасоса производить в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и технической документацией предприятия – изготовителя двигателя.

2.2.2 После доставки электронасоса на место установки необходимо освободить его от упаковки, убедиться в наличии заглушек на торцовом уплотнении, входном и выходном патрубках и сохранности консервационных и гарантийных пломб, проверить наличие эксплуатационной документации.

2.2.3 Удалить консервацию со всех наружных поверхностей насоса и протереть их ветошью, смоченной в керосине или уайт-спирите.

Расконсервация проточной части насоса не производится, если консервирующий состав не оказывает отрицательного влияния на перекачиваемый продукт.

2.3 Монтаж.

2.3.1 Установить электронасос на заранее подготовленный фундамент, выполненный в соответствии со строительными нормами.

2.3.2 Установить фундаментные болты в колодцы фундамента и залить колодцы быстрохватывающимся цементным раствором.

2.3.3 После затвердевания цементного раствора выставить электронасос по уровню с помощью прокладок горизонтально.

2.3.4 Присоединить выходной и входной трубопроводы. Допустимая непараллельность фланцев не должна быть более 0,15 мм. на длине 100 мм.

ВНИМАНИЕ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПРАВЛЯТЬ ПЕРЕКОС ПОДТЯЖКОЙ БОЛТОВ ИЛИ ПОСТАВКОЙ КОСЫХ ПРОКЛАДОК.

2.3.5 Подключить к штуцерам торцового уплотнения трубопроводы для подвода и отвода затворной жидкости (рисунок 3). На выходном трубопроводе должны быть установлены обратный клапан и задвижка.

2.3.6 Параметры затворной жидкости приведены в таблице 3. Систему подачи затворной жидкости в торцовое уплотнение выбирает и устанавливает потребитель в соответствии с требованиями таблицы 3 и п 1.4.4.

2.3.7 При эксплуатации электродвигатель и рама электронасоса должны быть заземлены в соответствии с ГОСТ 12.2.007.0-75 и ГОСТ 12.1.030-81 и отвечать требованиям безопасности. Зажимы и заземляющие знаки должны соответствовать ГОСТ 21130-75.

Технические требования к заземляющим устройствам должны соответствовать ГОСТ 12.1.030-81.

2.3.8 При монтаже и эксплуатации электронасоса сопротивление изоляции измеренное мегомметром на 500В между проводами силовой цепи и цепи защиты не должно быть менее 1 МОм.

2.3.9 Для электронасоса проверить значение сопротивления между заземляющим болтом и любой металлической нетоковедущей частью, которая может оказаться под напряжением. Значение сопротивления не должно превышать 0,1 Ом.

2.3.10 Класс защиты изделия от поражения электрическим током 1 ГОСТ 12.2.007.0-75.

3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭЛЕКТРОНАСОСА.

3.1 Пуск электронасоса.

3.1.1 Запуск электронасоса в работу производить в следующем порядке:

- осмотреть электронасос, повернуть вал вручную за вентилятор электродвигателя;
- открыть задвижку на входном трубопроводе и закрыть на выходном;
- открыть кран подвода затворной жидкости к торцовому уплотнению и проверить давление;
- заполнить насос и входной трубопровод перекачиваемой жидкостью, подключив систему вакуумирования к резьбовому отверстию в верхней части корпуса или в выходном трубопроводе;
- подключить двигатель к источнику питания согласно инструкции по эксплуатации электродвигателя, убедиться в правильном вращении;
- открыть кран у манометра и по показаниям прибора убедиться, что напор насоса соответствует напору закрытой задвижки (нулевой подаче) (продолжительность работы насоса при закрытой задвижке – не более 3 минут);
- открыть задвижку на выходном трубопроводе и установить рабочий режим.

3.2 Порядок контроля работоспособности электронасоса.

3.2.1 Каждый электронасос на месте эксплуатации должен быть обеспечен индивидуальной или общей системой автоматизации и защиты, запрещающей пуск и работу при:

- незаполненном насосе;
- отсутствии подачи затворной жидкости или давлении затворной жидкости ниже значений, указанных в таблице 3 (для исполнения с двойным торцовым уплотнением);
- снижении давления, развиваемого насосом, ниже установленной величины;

3.2.2 Резкие колебания стрелок приборов, а также повышенные шум и вибрация характеризуют ненормальную работу электронасоса. В этом случае необходимо остановить электронасос и устранить неисправности в соответствии с указаниями таблицы 6.

3.3 Возможные неисправности и способы их устранения.

Описание последствий отказов и повреждений электронасоса, обнаруженных при периодических технических осмотрах его оборудования во время наладки и эксплуатации, вероятных причин и указаний по устранению последствий приведены в таблице 6.

Таблица 6 – Критические отказы и возможные неисправности в насосе, признаки, причины и способы их устранения

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ		
Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки.	Вероятная причина.	Способ устранения.
<p>1 Электронасос не обеспечивает требуемых параметров: Давление при закрытой задвижке на выходе меньше, чем по характеристике</p> <p>Мановакуумметр показывает разрежение выше требуемого</p> <p>Колебания стрелки манометра и вакуумметра</p>	<p>1 Обратное вращение вала</p> <p>2 Насос не полностью за-лит жидкостью</p> <p>3 Низкая частота вращения</p> <p>1 Загрязнение фильтра</p> <p>2 Повышенная подача</p> <p>3 Прикрыта задвижка на входе</p> <p>Попадание воздуха в насос через неплотности входного трубопровода</p>	<p>1 Переключить фазы электродвигателя</p> <p>2 Залить насос и трубопровод жидкостью</p> <p>3 Отрегулировать частоту</p> <p>1 Прочистить фильтр</p> <p>2 Снизить подачу, прикрытием задвижки на выходе</p> <p>3 Полностью открыть задвижку на входе</p> <p>Проверить затяжку фланцев и цельность уплотнительных прокладок</p>
КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ		
<p>1 Завышена потребляемая мощность</p> <p>2 Повышенные утечки через торцовое уплотнение</p>	<p>1 Превышена подача</p> <p>1 Износ трущихся деталей торцового уплотнения</p>	<p>1 Отрегулировать задвижкой на выходе</p> <p>1 Притереть пары трения.</p> <p>2 При невозможности устранить течь - заменить торцовое уплотнение</p>

3.4 Меры безопасности при работе электронасоса.

3.4.1 Обслуживание электронасоса автоматизированное с дистанционным управлением, т.е непосредственного контакта с электронасосом нет.

3.4.2 При установке электронасоса на месте эксплуатации должны быть выбраны строительные решения, обеспечивающие гигиенические нормы вибрации и шума на рабочих местах по ГОСТ 12.1.012-2004 и ГОСТ 12.1.003-2014.

3.4.3 . КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

⚠ ЗАПУСК ЭЛЕКТРОНАСОСА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ НАСОСНОЙ ЧАСТИ ПЕРЕКАЧИВАЕМОЙ ЖИДКОСТЬЮ.

⚠ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСОВ ЗА ПРЕДЕЛАМИ РАБОЧЕГО ИНТЕРВАЛА ХАРАКТЕРИСТИКИ;

⚠ РАБОТА ЭЛЕКТРОНАСОСА БОЛЕЕ ДВУХ МИНУТ ПРИ ЗАКРЫТОЙ ЗАДВИЖКЕ НА НАПОРНОМ ТРУБОПРОВОДЕ;

⚡ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСА БЕЗ ПОДСОЕДИНЕНИЯ К ЗАЗЕМЛЯЮЩЕМУ УСТРОЙСТВУ;

⚠ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНАЯ РАБОТА ЭЛЕКТРОНАСОСОВ;

⚠ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСОВ БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ ВО ВСАСЫВАЮЩЕЙ И НАПОРНОЙ ЛИНИИ ПРИБОРОВ КОНТРОЛЯ ДАВЛЕНИЯ (РАЗРЕЖЕНИЯ);

⚠ УСТРАНЯТЬ НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ЭЛЕКТРОНАСОСЕ;

⚠ ЗАПУСК ЭЛЕКТРОНАСОСА БЕЗ ПОДВОДА ЗАТВОРНОЙ (ОХЛАЖДАЮЩЕЙ) ЖИДКОСТИ К ДВОЙНОМУ ТОРЦОВОМУ УПЛОТНЕНИЮ.

При комплектации электронасоса датчиками КИП и А заказчиком должен быть обеспечен уровень взрывозащиты не ниже взрывозащиты электронасоса, ответственность за выбор датчиков несет заказчик.

При подключении датчиков КИП и А и электрооборудования электронасоса заказчик должен обеспечить необходимый уровень взрывозащиты кабельных вводов.

3.4.4 Электронасос не представляет опасности для окружающей среды.

3.5 Остановка электронасоса.

3.5.1 Остановка электронасоса может быть произведена оператором или защитами двигателя.

3.5.2 Порядок остановки электронасоса:

- закрыть краны и вентили у контрольно-измерительных приборов;
- закрыть задвижку на выходном трубопроводе;
- выключить двигатель;
- закрыть вентиль охлаждения торцового уплотнения.

3.5.3 Электронасос остановить в аварийном порядке в следующих случаях:

⚠ ПРИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ СНАЧАЛА ОТКЛЮЧИТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, А ЗАТЕМ ЗАКРЫТЬ ЗАДВИЖКУ НА ВЫХОДНОМ ТРУБОПРОВОДЕ;

- при кавитационном срыве работы электронасоса;
- при нарушении герметичности электронасоса и трубопроводов.

При аварийной остановке сначала отключить двигатель, а затем закрыть задвижку на выходном трубопроводе.

3.6 Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии.

3.6.1 Эксплуатация электронасосов за пределами рабочего интервала характеристики.

3.6.2 Эксплуатация электронасосов более двух минут при закрытой задвижке на напорном трубопроводе.

3.6.3 Эксплуатация электронасосов без подсоединения двигателя, корпуса электронасосов и рамы к заземляющему устройству.

3.6.4 Запуск электронасосов без предварительного заполнения перекачиваемой жидкостью.

3.6.5 Отсутствие подачи затворной жидкости или давления затворной жидкости ниже значений, указанных в таблице 3 (для исполнения с двойным торцовым уплотнением);

3.6.6 Исправление перекоса фланцев подтяжкой болтов или постановкой косых прокладок.

3.6.7 Осуществление ремонта, подтягивания болтов, винтов, гаек при работающем электронасосе.

3.7 Действия в экстремальных ситуациях.

3.7.1 Электронасос не представляет опасности для окружающей среды.

3.7.2 При возникновении аварийных ситуаций, отказов и неисправностей, приведенных в п.3.3 электронасос должен быть остановлен для восстановления работоспособного состояния или ликвидации аварии.

3.7.3 Аварийный останов электронасоса производят в следующих случаях:

- при несчастном случае;
- при нарушениях в работе электрооборудования (перегрузке по току двигателя, запаху горячей изоляции, дыма или огня из двигателя);
- при повышении температуры нагрева подшипников свыше 363К (90°C);
- при падении давления на входе ниже значения, обеспечивающего бескавитационную работу электронасоса;
- при резком повышении потребляемой мощности;
- при резком увеличении утечки через уплотнение по валу;
- при резком возрастании вибрации подшипниковых опор (свыше 11,2 мм/с);
- при нарушении герметичности корпуса и трубопроводов;
- в других случаях, приводящих к аварийной ситуации.

При аварийной остановке электронасоса сначала отключить питание двигателя нажатием кнопки “СТОП”, закрыть задвижку на напорном трубопроводе с последующим выполнением остальных операций, указанных в п.3.5.2.

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

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 Техническое обслуживание электронасосов проводится только при его использовании.

4.2 Периодичность технического обслуживания:

- контролируемые параметры работы электронасоса и двигателя, а также наработка электронасоса в часах должны заноситься в специальный журнал или фиксироваться любым другим способом;
- контроль наработки необходим для определения сроков вывода электронасоса в ремонт и своевременного проведения работ по его техническому обслуживанию.

4.3 Разборку электронасоса производить для ремонта и замены вышедших из строя деталей и узлов, не отсоединяя корпус от трубопроводов.

4.4 Частичную разборку производить для ремонта или замены колеса рабочего и торцового уплотнения.

⚠ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАЗБОРКИ СЛЕДУЕТ ПРЕДУСМОТРЕТЬ МЕРЫ ПРОТИВ СЛУЧАЙНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОНАСОСА;

⚠ ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА НА ВСАСЫВАЮЩЕМ И НАПОРНОМ ТРУБОПРОВОДАХ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРЫТЫ.

ВНИМАНИЕ

ПРИ РАЗБОРКЕ НЕОБХОДИМО ПОМЕЧАТЬ ПОЛОЖЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЕНЯТЬ ДЕТАЛИ МЕСТАМИ

4.4.1 Отключить электропитание двигателя в двух местах.

4.4.2 Закрывать задвижки на входе и выходе.

4.4.3 Опорожнить насос через сливное отверстие закрытое пробкой 2 (рисунок 1).

4.4.4 Отсоединить трубопровод затворной жидкости от двойного торцового уплотнения.

4.4.5 Отвернуть болты 1, крепящие фланец 14 к корпусу 9.

4.4.6 Отсоединить отжимными винтами фланец электродвигателя 14 с электродвигателем 15, с установленными на нем диафрагмой 11 и колесом рабочим 8, сдвинув на достаточное для разборки и сборки расстояние от корпуса 9.

4.4.7 Отвернуть и снять обтекатель 6 крепящий колесо рабочее 8 к валу 5.

4.4.8 Снять колесо рабочее, вынуть шпонку 12.

4.4.9 Разборку торцового уплотнения 2Т28 производить в следующей последовательности:

- отвернуть болты 3 и снять с вала и фланца электродвигателя 14 диафрагму 11 с торцовым уплотнением 13, в котором предварительно зафиксирована втулка с корпусом уплотнения двумя монтажными скобами с запасного торцового уплотнения;

- зажать диафрагму в тисках, сохраняя ось уплотнения горизонтальной;

- снять монтажные скобы 14 (рисунок 2);

- отвернуть винты 1 и снять кольцо неподвижное 2 отжимными винтами;

- вынуть втулку 3 с установленными на ней деталями. Обойму 6 не снимать со втулки;

- отвернуть винты 12 и снять кольцо 13;

- произвести притирку торцовых контактирующих плоскостей (на стальных деталях доводят с использованием абразивных порошков со смазкой керосином, графитовых - без применения абразива);

- заменить неисправные детали и все резиновые кольца (5 штук) из запасного комплекта.

4.4.10 Сборку торцового уплотнения 2Т28 произвести в следующей последовательности, смачивая резиновые детали водой:

ВНИМАНИЕ

ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ РЕЗИНОВЫХ КОЛЕЦ И ПРОКЛАДОК НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ, А ПРИ ПОТЕРЕ ФОРМ, НАДРЫВАХ И РАЗРЕЗАХ – НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

- установить кольцо 13 с резиновым кольцом в корпус уплотнения 8, вернуть винты 12, выдержав зазор между кольцом и корпусом уплотнения 2...3,5 мм;

- установить в канавки втулки 3 резиновые кольца 15 и 4;

- установить в «гнезда» обоймы 6 пружины 7 (6 штук);

- установить на втулку 3 кольцо нажимное 9, кольцо резиновое 11;

- установить на втулку 3 кольцо 10 (графитовое), заправить резиновое кольцо 11 в канавку графитового кольца;

- завести кольцо 10 (графитовое) в обойму 6 до соприкосновения с пружинами;

- установить втулку 3 с обоймой 6 в корпус уплотнения 8;

- установить в «гнезда» обоймы пружины (6 штук);

- установить в канавку на втулку резиновое кольцо 4 и в обойму кольцо 5 до контакта с пружинами;
- установить кольцо неподвижное 2 с резиновым кольцом в корпус уплотнения, завернуть винты 1 до упора;
- полностью завернуть винты 12 крепящие кольцо 13;
- проверить вручную осевое перемещение втулки 3 в обе стороны 3...5 мм и возврат в исходное положение под действием пружин;
- во избежание повреждений при сборке зафиксировать положение втулки 3 относительно корпуса уплотнения 8 монтажными скобами 14 из запасного торцового уплотнения.

4.4.11 Установить на вал уплотнение торцовое с диафрагмой (рисунок 1) и соединить с фланцем электродвигателя 14 совмещая наружные посадочные диаметры, ввернув два болта 3 в диафрагму:

- установить в канавку диафрагмы кольцо резиновое 10.

4.4.12 Установить шпонку 12, шайбы регулировочные 4, колесо рабочее 8, шайбу (стопорную) 7 ввернув обтекатель 6.

4.4.13 Проконтролировать размер $(3\pm 0,5)$ мм, между колесом рабочим и диафрагмой, зафиксировать шайбой (стопорной) 7 обтекатель от самоотвинчивания, отогнув края шайбы на грани обтекателя в двух местах.

4.4.14 Подсоединить фланец двигателя к корпусу 9, завернуть восемь болтов 1.

4.4.15 Снять монтажные скобы с двойного торцового уплотнения 2Т28.

4.4.16 Разборку двойного сильфонного уплотнения производить в следующей последовательности (рисунок 3):

- вывернуть винты 7 и отсоединить крышку 6 от корпуса уплотнения 8;
- снять с вала втулку 5 с установленными над ней сильфонами 10;
- отсоединить диафрагму 9 от фланца двигателя 1, отвернуть два болта 3;
- отсоединить крышку 11 от корпуса уплотнения 8;
- извлечь из диафрагмы кольцо резиновое 2 из крышек 6 и 11 кольца резиновые 13;
- извлечь из крышек 6 и 11 «седла»;
- снять с втулки сильфоны 10;
- извлечь из втулки кольцо резиновое 12;
- произвести притирку торцовых контактирующих плоскостей;
- заменить неисправные детали и все резиновые кольца (4 штуки) из запасного комплекта.

4.4.17 Сборку произвести в обратной последовательности, смачивая резиновые детали водой:

- установить «седла» в крышки 6 и 11 и кольца резиновые 2 и 13;
- установить крышку 11 в сборе с «седлом» и кольцом резиновым в корпус уплотнения 8;
- установить на вал уплотнение торцовое с диафрагмой 9 и соединить с фланцем двигателя 1 совмещая наружные посадочные диаметры, ввернуть два болта 3 в диафрагму;
- установить в диафрагму и втулку кольца резиновые 2 и 12;
- установить на вал втулку 5 с собранными сильфонами 10 и кольцом 12;
- установить крышку 6 в сборе с «седлом» и кольцом резиновым в корпус уплотнения 8.

4.4.18 Далее сборку производить по п. 4.4.12, 4.4.13, 4.4.14.

4.4.19 Разборку уплотнения сильфонного торцового со вспомогательной манжетой производить в следующей последовательности (рисунок 4):

- извлечь из корпуса уплотнения 8 кольцо резиновое 2;
- снять с вала втулку 5 с сильфоном 7 и кольцом упорным 6 и кольцом резиновым 12;

- снять с втулки 5 сильфон 7, кольцо упорное 6 и извлечь кольцо резиновое 12;
- извлечь «седло» 9 из корпуса уплотнения 8;
- произвести притирку торцовых контактирующих плоскостей;
- заменить резиновые кольца (2 штуки) из запасного комплекта.

4.4.20 Сборку произвести в обратной последовательности, смачивая резиновые детали водой (рисунок 4):

- установить кольца резиновые новые из запасного комплекта во втулку и корпус уплотнения;

- установить «седло» 9 в корпус уплотнения 8;
- установить на втулку 5, сильфон 7;
- вставить втулку с собранными деталями в корпус уплотнения 8.

4.4.21 Далее сборку производить по п. 4.4.12, 4.4.13, 4.4.14.

4.4.22 Подсоединить трубопроводы подачи затворной жидкости в двойное торцовое сильфонное уплотнение и отрегулировать требуемое давление.

4.4.23 Проверить герметичность двойного торцового уплотнения при неподвижном роторе и проворачивании его вручную. Утечки определить через отверстие внизу корпуса.

4.4.24 Проверить герметичность одинарного торцового уплотнения со вспомогательной манжетой во время работы насоса.

4.4.25 Закрыть сливное отверстие в корпусе пробкой.

4.4.26 Пуск электронасоса в работу произвести в соответствии с разделом 3.1.

4.5 Текущий ремонт.

4.5.1 Общие указания.

4.5.1 Текущий ремонт производится для восстановления работоспособности электронасоса при его отказах или для устранения повреждений, обнаруженных при периодическом контроле, путем восстановления или замены дефектных деталей.

4.5.2 Описание последствий отказов и повреждений при наладке и эксплуатации, возможных причин и указаний по их выявлению и устранению последствий приведены в таблице 6.

5 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Средний ресурс изделия до капитального ремонта

15000 часов

параметр, характеризующий наработку

в течение среднего срока службы 5 лет, в том числе среднего срока сохраняемости 2 года при хранении в условиях 6 (ОЖ2) ГОСТ15150-69

в консервации (упаковке) изготовителя

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

Средняя наработка до отказа 12000 часов

параметр, характеризующий наработку

Среднее время восстановления – 8 часов.

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

Гарантии изготовителя (поставщика)

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки электронасоса потребителю.

При нарушении целостности пломб завод - изготовитель гарантии снимает.

Потребитель в период гарантийной эксплуатации продукции ведет учет наработки (моточасов) электронасоса, один раз в полгода со дня начала эксплуатации предоставляет в адрес изготовителя информацию о наработке электронасоса с указанием параметров его работы, месте установки, перекачиваемой жидкости, посредством передачи информации на эл. адрес:

gaa@hms-livgidromash.ru

Если в течение гарантийного срока в электронасосе обнаружены дефекты по вине изготовителя, потребителю следует обратиться на завод – изготовитель по адресу:

АО «ГМС Ливгидромаш» по адресу:

Россия 303851, г. Ливны Орловской обл. ул. Мира, 231

Телефон (48677) 7-81-26, факс 7-81-26

e-mail: lgm@hms-livgidromash.ru или в Сервисные центры, информация о которых размещена на сайте:

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

Информация о дилерах АО «ГМС Ливгидромаш» размещена на сайте: <http://www.hms-livgidromash.ru/sale/dealers.php>.

6 КОНСЕРВАЦИЯ

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

При длительном хранении (свыше двух лет) проводить периодический контроль за состоянием консервации и, при необходимости, производить переконсервацию.

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

<u>Электронасос</u>		
наименование изделия		обозначение
заводской № _____ упакован на АО «ГМС Ливгидромаш»		
согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.		
_____	_____	_____
должность	личная подпись	расшифровка подписи

год, месяц, число		

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электронасос

наименование изделия

обозначение

заводской номермарка торцового уплотнения, производитель

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

ТУ3631-146-05747979-2000
обозначение документа, по которому
производится поставка

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Заказчик
(при наличии)

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

9.1 Электронасосы могут транспортироваться всеми видами транспорта при соблюдении правил перевозки для каждого вида транспорта.

9.2 Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов – 6(ОЖ2) ГОСТ 15150-69, в части воздействия механических факторов – Ж ГОСТ 23170-78.

9.3 Хранение в условиях 6(ОЖ2) по ГОСТ 15150-69.

9.4 При хранении электронасоса свыше 2-х лет (по истечении срока действия консервации) следует произвести анализ состояния консервации, при необходимости, произвести переконсервацию в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

В случае длительных остановок электронасоса (более 7 дней), с порожненными внутренними полостями, также требуется произвести переконсервацию в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

Консервацию электронасоса произвести материалами указанными в п.1.6.2. Технологию и методы переконсервации предоставляет изготовитель оборудования по запросу потребителя.

9.5 При транспортировании автомобильным транспортом электронасосы должны быть установлены так, чтобы ось электронасоса по длине вала была перпендикулярна направлению движения транспорта.

9.6 Транспортная маркировка груза производится в соответствии с ГОСТ14192-96 и указаниями в чертежах.

9.7 Строповка электронасоса должна осуществляться согласно схеме приведенной в приложении Б.

9.8 По истечении назначенного срока службы электронасос изымается из эксплуатации эксплуатирующей организацией для утилизации.

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

9.10 Утилизацию электронасосов производить любым доступным методом.

9.11 Конструкция электронасосов не содержит драгоценных металлов.

Сведения по содержанию цветных металлов приведены в приложении Е.

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

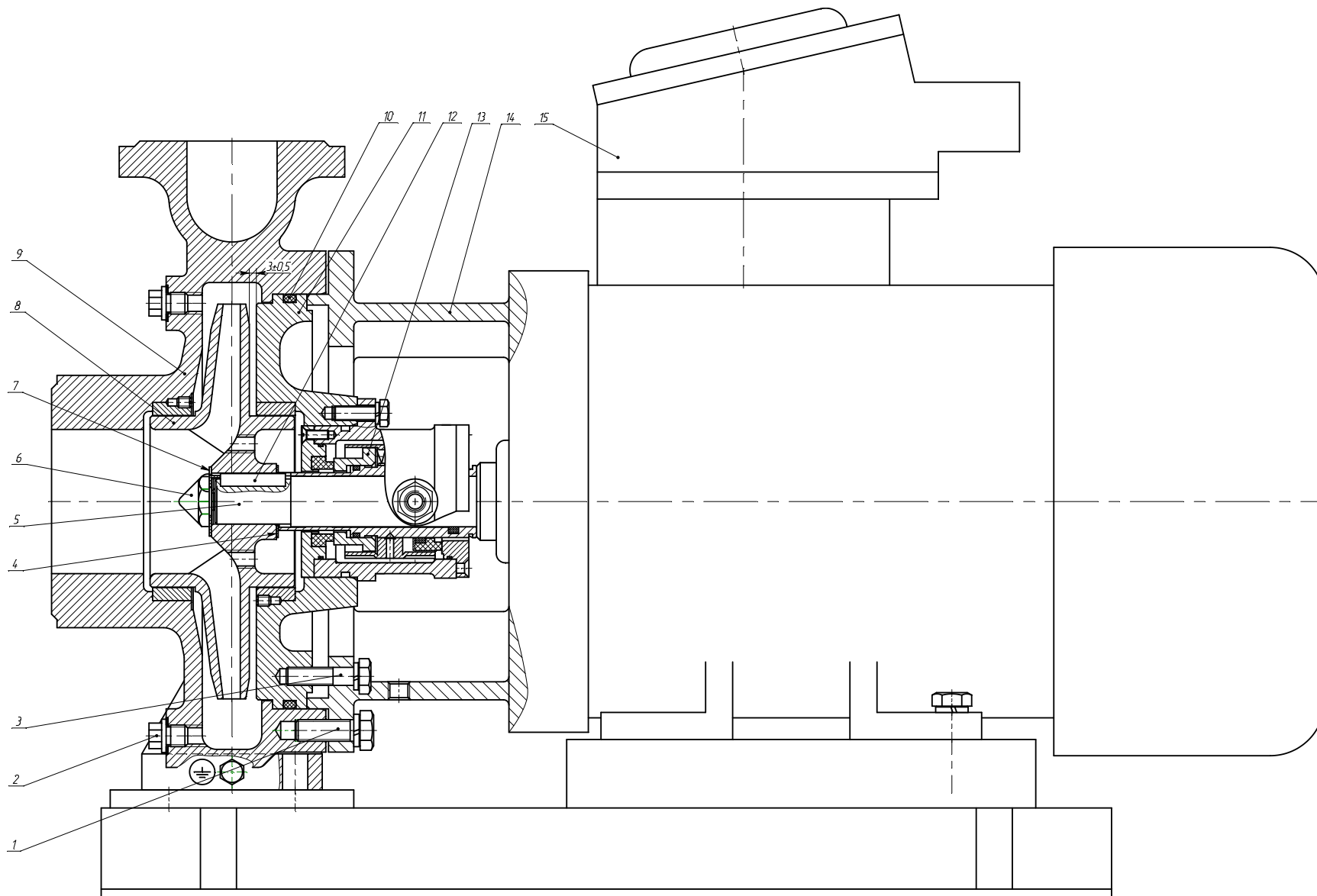


Рисунок 1 – Разрез насоса

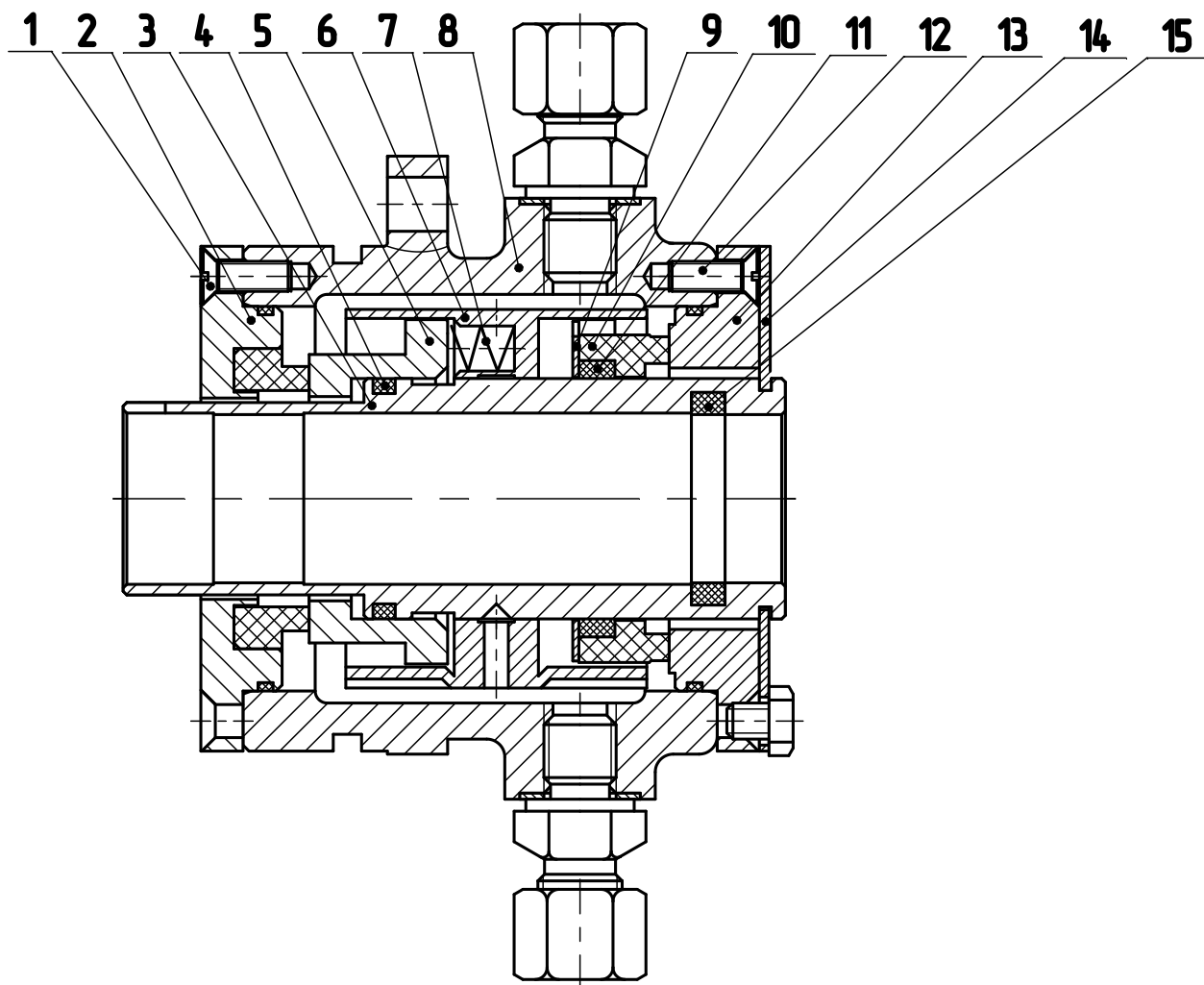


Рисунок 2 – Уплотнение двойное торцовое 2Т28

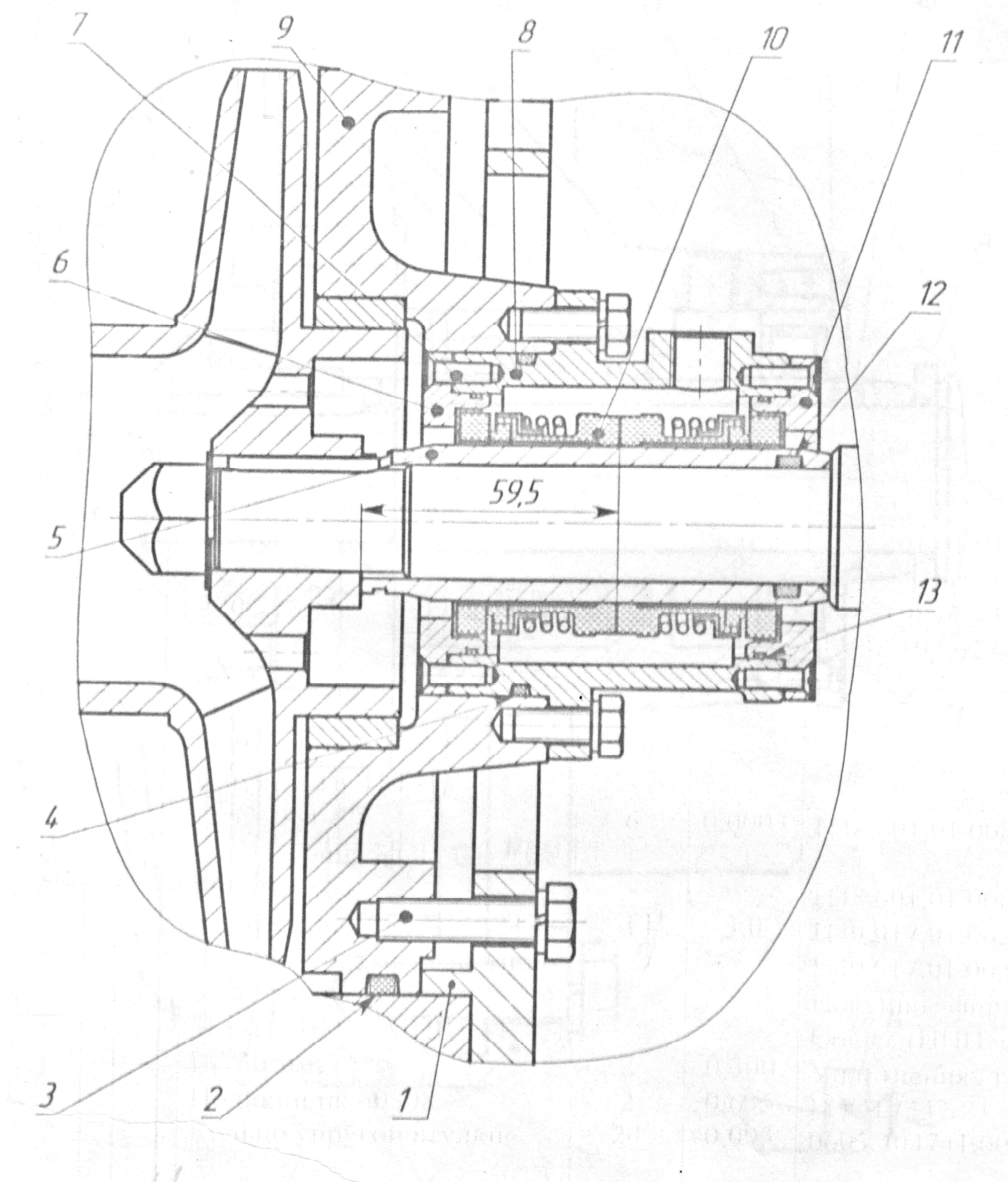


Рисунок 3- Двойное сильфонное торцовое уплотнение

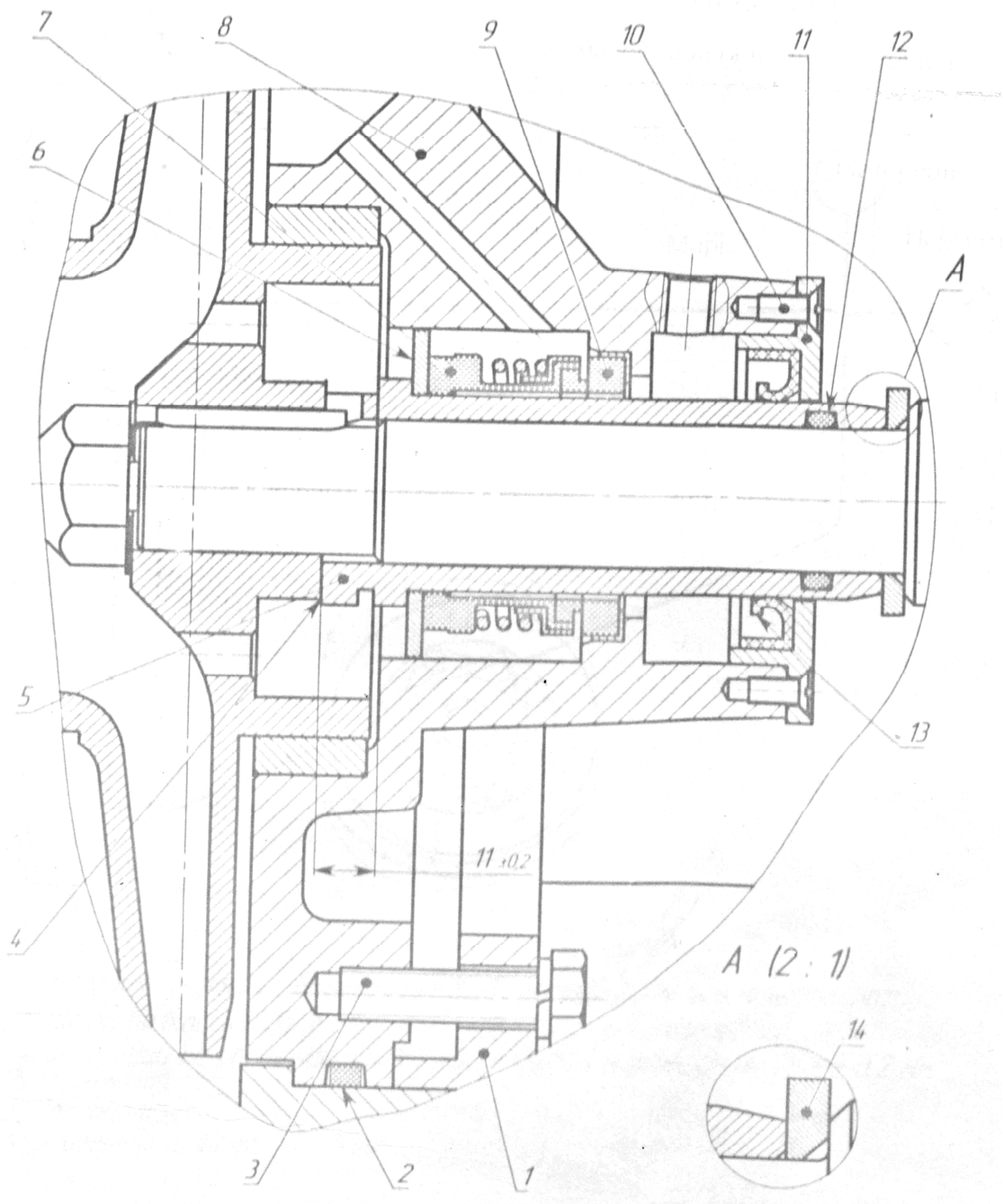
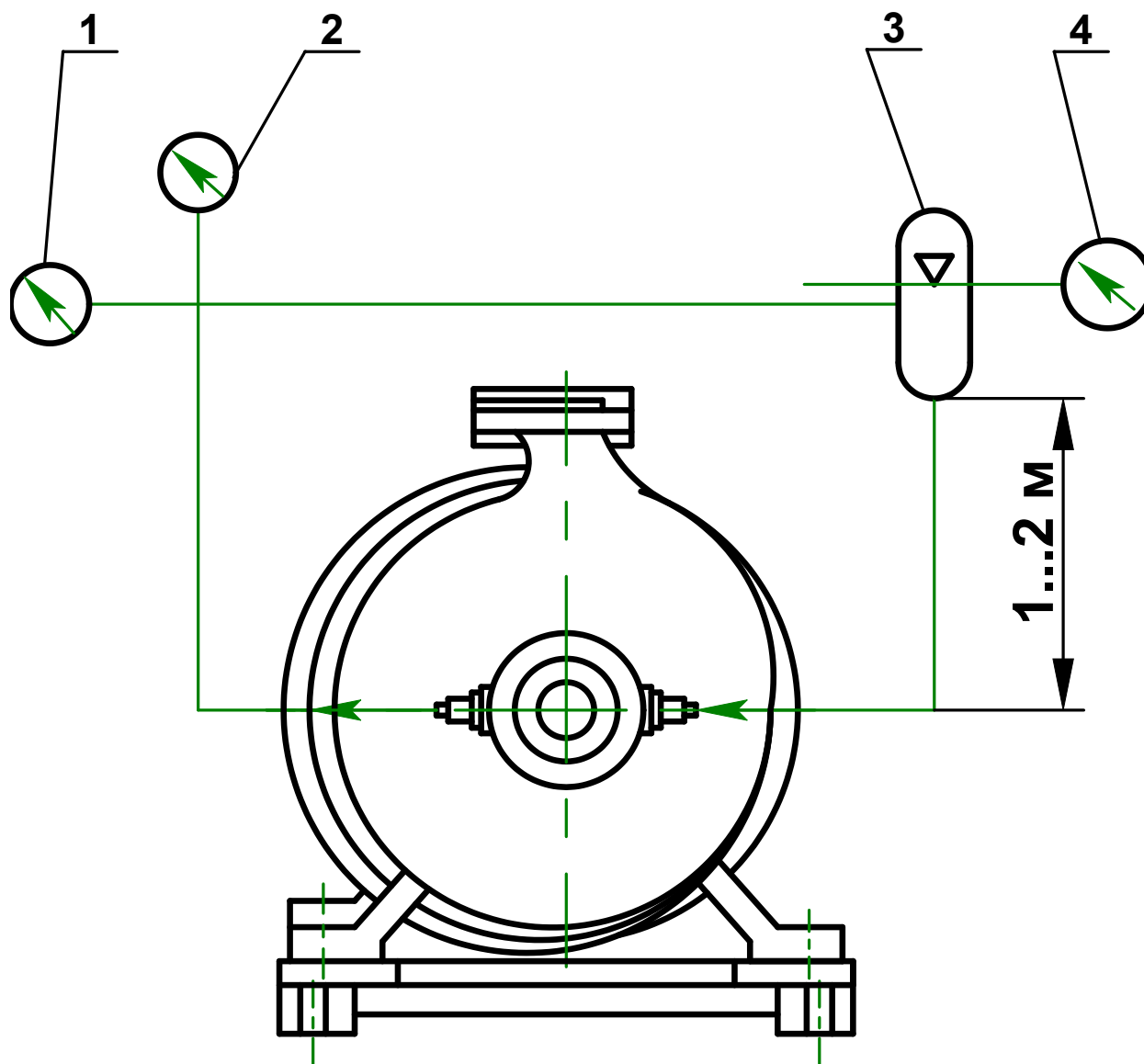


Рисунок 4 – Уплотнение сифонное торцовое со вспомогательной манжетой



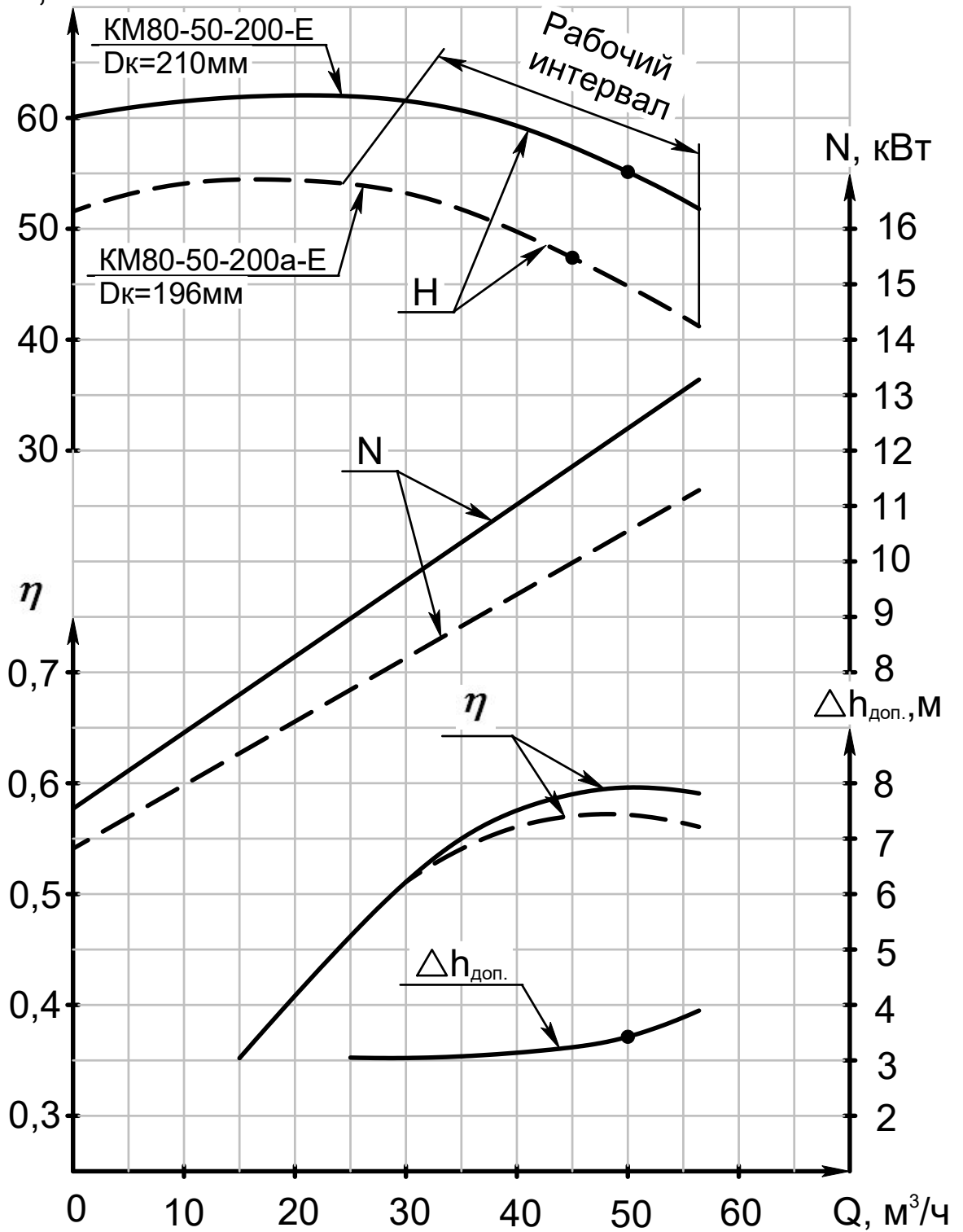
1. Термометр
2. Манометр
3. Гидроаккумулятор, вмещающий 10-15 литров воды или минерального масла вязкостью до $2 \cdot 10^{-5} \text{ м}^2/\text{с}$ (20 сСт) с содержанием твердых включений не превышающих по массе 0,05% и размеру более 0,2 мм.
4. Указатель уровня

Рисунок 5 – Принципиальная схема подачи затворной жидкости к двойным торцовым уплотнениям с использованием термосифона

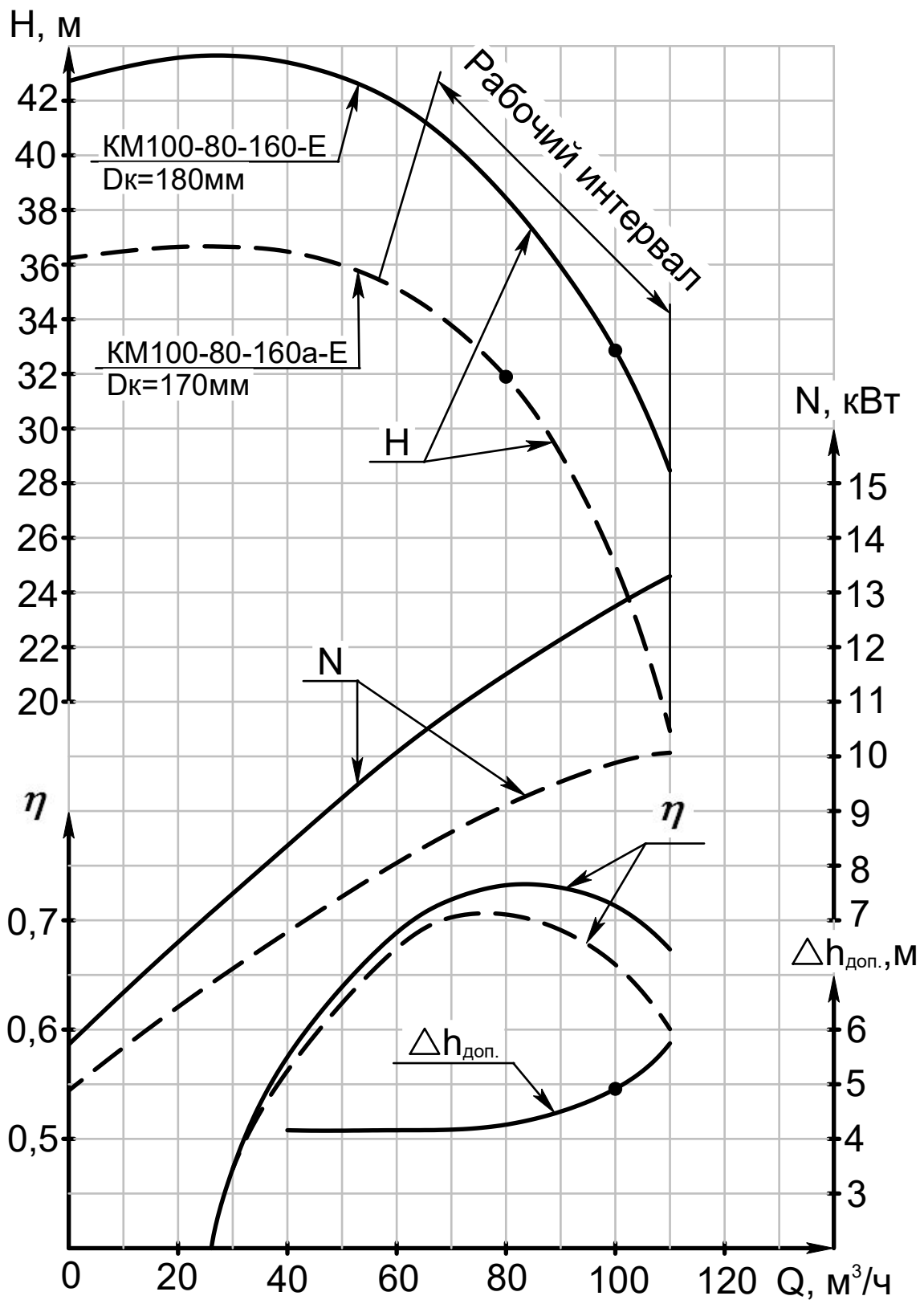
Приложение А
(справочное)

Характеристика электронасоса КМ80-50-200-Е
при частоте вращения 49 с^{-1} (2935 об/мин)

$H, \text{ м}$ на воде с плотностью - 1000 кг/м^3



Продолжение приложения А
 Характеристика КМ100-80-160-Е
 при частоте вращения 49 с^{-1} (2935 об/мин)
 на воде плотностью - 1000 кг/м^3

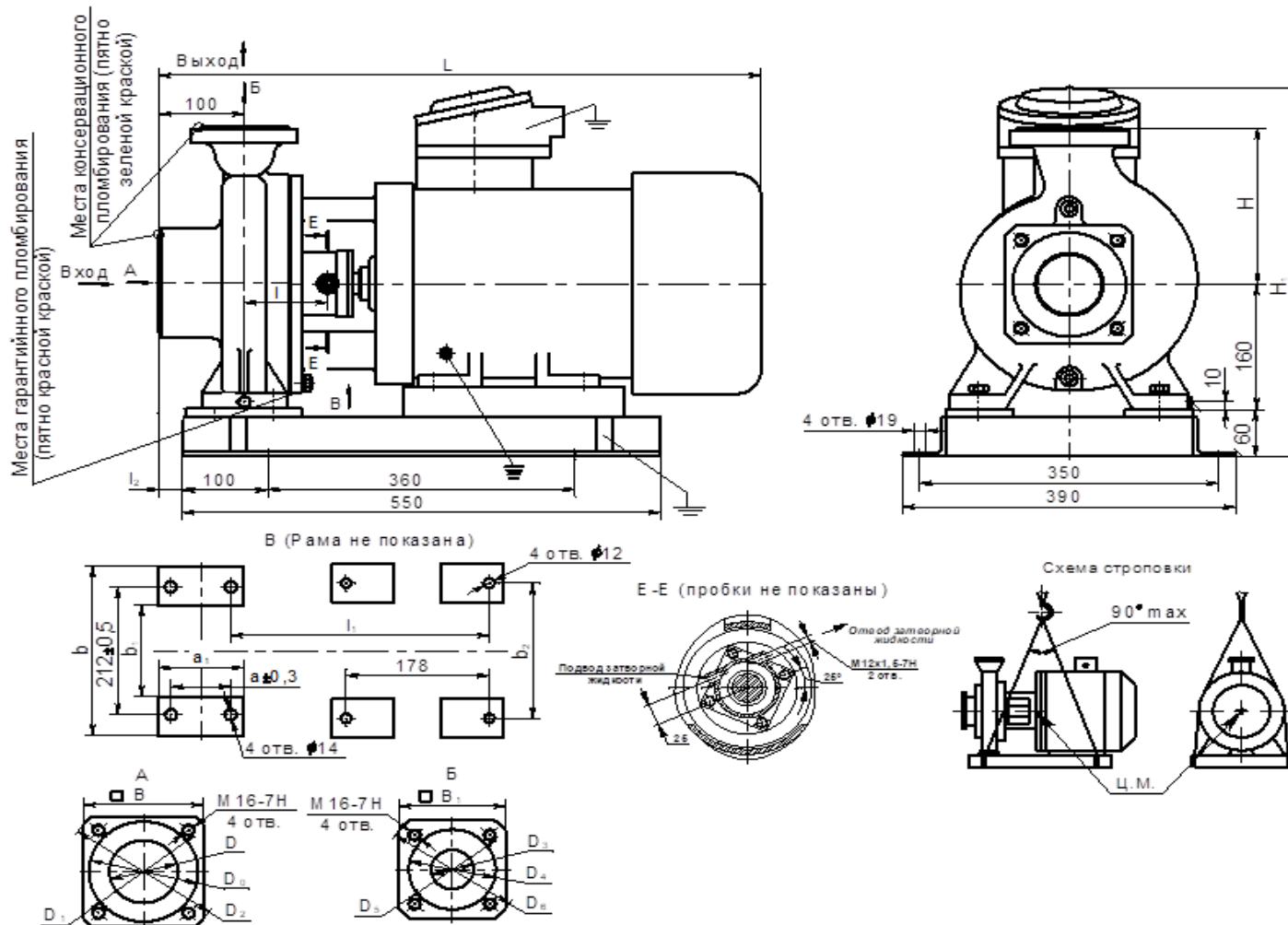


Продолжение приложения А

Таблица А – Гарантируемые виброшумовые технические характеристики

Типоразмер электронасоса	Уровень звука, (дБА), на расстоя- нии 1 м от наружно- го контура электро- насоса, не более	Среднеквадратическое значение виброскорости, мм/с в диапазоне от 8 до 1000 Гц в местах крепле- ния электронасосов к фундамен- ту, не более
KM80-50-200-E	80	2,0
KM100-80-160-E		

Приложение Б
(обязательное)
Габаритный чертеж электронасосов типа КМ-Е



Продолжение приложения Б

Размеры в мм

Обозначение электронасоса	Типоразмер электронасоса	Типоразмер	Двигатель			L	I	I ₁	I ₂	a	a ₁	b	b ₁	b ₂	D	D ₀	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	H	H ₁	B	B ₁	Мас- са, кг	Примечание																			
			Мощность, кВт	Частота вращения, с ⁻¹ (об/мин)	Напряжение, В																																										
Н49.925.01.00.000	KM80-50-200-E	АИМ132МВ2Ж7	15	49 (2935)	380	716	844	200	30	70	100	265	165	216	80	128	150	185	50	102	125	160	200	588	140	125	200,0																				
Н49.1309.01.00.000	KM80-50-200-55-E KM80-50-200-5-E	ВА160S2 У2				716	844	105	200																			30	27.5	254	216	216															
Н49.925.01.00.000	KM80-50-200a-E	АИМ132МВ2Ж7				716	844	105	200																		30	27.5	70	100	265	165	216	80	128	150	185	50	102	125	160	200	588	140	125	199,5	
Н49.1309.01.00.000	KM80-50-200a-55-E KM80-50-200a-5-E	ВА160S2 У2				716	844	105	200																		30	27.5	70	100	265	165	216	80	128	150	185	50	102	125	160	200	588	140	125		
Н49.924.01.00.000	KM100-80-160-E	АИМ132МВ2Ж6	15	49 (2935)	380	716	850	204	29	95	125	280	150	216	100	148	170	205	80	133	160	195	225	588	155	150	190,0																				
Н49.1310.01.00.000	KM100-80-160-55-E KM100-80-160-5-E	ВА160S2 У2				716	850	204	29																			27.5	254	216	216																
Н49.924.01.00.000	KM100-80-160a-E	АИМ132МВ2Ж6				716	850	204	29																		27.5	254	216	216	100	148	170	205	80	133	160	195	225	588	155	150	189,5				
Н49.1310.01.00.000	KM100-80-160a-55-E KM100-80-160a-5-E	ВА160S2 У2				716	850	204	29																		27.5	254	216	216	100	148	170	205	80	133	160	195	225	588	155	150					

Приложение В
(справочное)
ПЕРЕЧЕНЬ

комплекта быстроизнашивающихся деталей электронасоса КМ80-50-200-Е

Наименование	Кол шт.	Масса, кг (1 шт.)	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Приме- чание
Колесо рабочее	1	9,2	Н49.917.01.00.003-01*	
Колесо рабочее	1	8,9	Н49.917.01.00.003-02**	
Шайба	1	0,007	Н49.941.01.00.012У-02***	
Прокладка регулировочная	3	0,003	Н49.917.01.00.006	
Кольцо	1	0,00155	Н83.27.00.011-02	
Кольца				
078-084-36-2-1314	1	0,025	Н48.601.01.011-02* ⁴	
220-230-58-2-1314	1	0,018	ГОСТ 9833-73/ ТУ38.105.628-88	
Прокладка $\phi 20_{-0,21} \times \phi 12^{+0,18}$	4	0,0003	40.20.12	
$\phi 35^{+0,4} \times \phi 20_{-0,21}$	1	0,0003	Н49.1309.01.00.001* ⁵	
Паронит ПМБ 1,0 ГОСТ 481-80				
Уплотнение торцовое 2Т28 (АО«ГМС Ливгидромаш») или	1	3,0	Н49.917.01.00.010	
Уплотнение торцовое 38 мм 2100 S M AR1S1 $L_3=30$ мм или	2	0,3	Покупное, фирмы «John Crane» (НПП «Насосы и уплотнения» г. Москва)	1 шт.* ⁶
Уплотнение торцовое 212.N2.038.282КК или	2		НПК «Герметика»	1 шт.* ⁶
Уплотнение механическое Графлекс М.1102.00С06. 038.0103.0911.51	2		ЗАО «Унихимтек» Гр-М.1102.00С06.038. 00.000.51СБ	1 шт.* ⁶
Примечание - Поставка производится за отдельную плату.				

*Для КМ80-50-200-Е
КМ80-50-200-55-Е
КМ80-50-200-5-Е

**Для КМ80-50-200а-Е
КМ80-50-200а-55-Е
КМ80-50-200а-5-Е

*** Для электронасосов с двигателем АИМ132МВ2Ж7.

*⁴ Для электронасосов с двойным торцовым уплотнением (КМ...-55-Е)

*⁵ Для электронасосов с двигателем ВА160S2.

*⁶ Для электронасосов с одинарным торцовым уплотнением (КМ...-5-Е)

Продолжение приложения В
ПЕРЕЧЕНЬ

комплекта быстроизнашивающихся деталей электронасоса КМ100-80-160-Е

Наименование	Кол. шт.	Масса, кг (1 шт.)	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Приме- чание
Колесо рабочее	1	3,4	Н49.924.01.00.001*	
Колесо рабочее	1	3,3	Н49.924.01.00.001-01**	
Шайба	1	0,007	Н49.941.01.00.012У-02***	
Прокладка регулировочная	3	0,003	Н49.917.01.00.006	
Кольцо	1	0,00155	Н83.27.00.011-02	
Кольца				
078-084-36-2-1314	1	0,025	Н48.601.01.011-02* ⁴	
170-180-58-2-1314	1	0,018	ГОСТ 9833-73/ ТУ38.105.628-88	
Прокладка φ20 ^{-0,21} хφ12 ^{+0,18}	4	0,0003	40.20.12	
φ35 ^{+0,4} хφ20 ^{-0,21}	1	0,0003	Н49.1309.01.00.001* ⁵	
Паронит ПМБ 1,0 ГОСТ 481-80				
Уплотнение торцовое 2Т28 (АО«ГМС Ливгидромаш»)	1	3,0	Н49.917.01.00.010	
или Уплотнение торцовое 38 мм 2100 S M AR1S1 L ₃ =30 мм	2	0,3	Покупное, фирмы «John Crane» (НПП «Насосы и уплотнения» г. Москва)	1 шт.* ⁶
или Уплотнение торцовое 212.N2.038.282КК	2		НПК «Герметика»	1 шт.* ⁶
или Уплотнение механическое Графлекс М.1102.00С06. 038.0103.0911.51	2		ЗАО «Унихимтек» Гр-М.1102.00С06.038. 00.000.51СБ	1 шт.* ⁶
Примечание - Поставка производится за отдельную плату.				

*Для КМ100-80-160-Е
КМ100-80-160-55-Е
КМ100-80-160-5-Е

**Для КМ100-80-160а-Е
КМ100-80-160а-55-Е
КМ100-80-160а-5-Е

*** Для с электронасосов с двигателем АИМ132МВ2Ж6.

*⁴ Для электронасосов с двойным торцовым уплотнением (КМ...-55-Е)

*⁵ Для электронасосов с двигателем ВА160S2.

*⁶ Для электронасосов с одинарным торцовым уплотнением (КМ...-5-Е)

Приложение Г
(справочное)
ПЕРЕЧЕНЬ
материала основных деталей

Наименование детали	Материал	
	Марка	Нормативно-технический документ
Корпус (насосной части)	35Л	ГОСТ 977-88
Колесо рабочее	Бр03Ц7С5Н1	ГОСТ 613-79
Вал (деталь электродвигателя)	Сталь 45	ГОСТ 1050-2013
Диафрагма (двойного торцового уплотнения)	35Л	ГОСТ 977-88
Корпус уплотнения (корпус для двойного торцового уплотнения)	12Х18Н9ТЛ	ГОСТ 977-88
Корпус уплотнения (для одинарного торцового уплотнения)	35Л	ГОСТ 977-88
Резино-технические детали (торцового уплотнения)	На основе фторкаучука	
Примечание - Допускается замена материалов другими, не ухудшающими эксплуатационные характеристики электронасоса.		

Приложение Д
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ

Контрольно-измерительных приборов

Наименование	Кол. шт.	Масса, кг	Нормативно-техническая документация
Манометр МПЗ-У У2 1,6 МПа (16кгс/см ²); 2,5	1	0,7	ТУ 25-02.180335-84
Мановакуумметр МВПЗ-У У2 0,5МПа (5 кгс/см ²); 2,5	1	0,7	ТУ 25-02.180335-84
Примечание – Контрольно-измерительные приборы поставляются по договору.			

Приложение Е
(справочное)

Сведения о содержании цветных металлов

Типоразмер насоса	Материал	Наименование детали	Кол.	Масса одной детали, кг
КМ 80-50-200-Е КМ 80-50-200-55-Е КМ 80-50-200-5-Е	Бронза	Колесо рабочее	1	9,2
КМ 100-80-160-Е КМ100-80-160-55-Е КМ 100-80-160-5-Е		Колесо рабочее	1	3,4
КМ 80-50-200-5-Е КМ100-80-160-5-Е		Крышка уплотнения Кольцо упорное	1 1	0,3 0,12

