

## 4 РАЗБОРКА И СБОРКА

### 4.1 Разборка агрегата

#### 4.1.1 При разборке агрегата:

- обесточить двигатель, отвернуть болты крепления и снять двигатель с фундаментной плиты;
- разборку насоса производить без отсоединения корпуса насоса от трубопроводов:
- отвернуть пробку и слить рабочую жидкость из насоса;
- отвернуть гайки крепления корпуса подшипников к корпусу насоса;
- отвернуть болты крепления лапы к фундаментной плите;
- вынуть приводную часть насоса вместе с рабочим колесом из корпуса насоса;
- отвернуть гайку рабочего колеса и снять рабочее колесо и две прокладки;
- отвернуть гайки, снять крышку сальника;
- снять крышку корпуса с сальниковой набивкой, вынуть кольцо нажимное, набивку из крышки корпуса;
- снять втулку защитную и шпонку с вала.

### 4.2 Сборка агрегата

#### 4.2.1 Сборку агрегата производить в порядке, обратном разборке.

Перед сборкой агрегата все детали необходимо подготовить к сборке, т. е. очистить от грязи и ржавчины. Острые кромки у всех деталей притупить.

4.2.2 При замене подшипников перед напрессовкой на вал нагреть их в масле до температуры 373 К (100 °С).

При затяжке крышек подшипника между задним подшипником и крышкой подшипника выдержать осевой зазор 0,2 – 0,5 мм (Рисунок 3).

Заполнить камеру подшипников смазкой шприцем через пресс-масленку.

**Смазка должна заполнять не более 1/3 объема камеры, так как полное заполнение камеры может явиться одной из причин нагрева подшипников**

### 4.3 Особенности сборки насосов с торцовым уплотнением

4.3.1 При сборке уделить внимание чистоте рабочего места и деталей уплотнения, особенно при замене уплотнения в работавшем насосе.

Тщательно очистить посадочные места под ответное кольцо и вал (втулку) от твердого налета, но избегать царапин.

При установке допускаются только незначительные осевые усилия! Избегать перекосов!

Для снижения фрикционных сил в зоне вторичного уплотнения вал смазать мыльной водой.

Поверхности трения очистить от пыли, а непосредственно перед