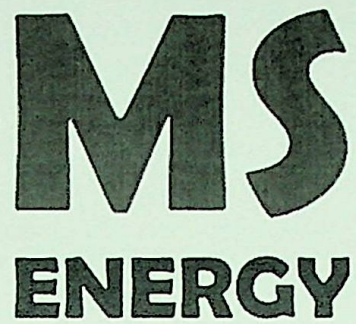


TEHNISKIE DATI

Iekārtes nosaukums	Ūdens sūkņi
Modelis	MS200-520
Ražotājs	MS Energy
Sērijas numurs	15071025
Gala lietotājs:	PAS „Daugavpils siltumtīkli“
Īpašuma adrese	Siltumcentrālē Nr.3 Mendeļejeva ielā 13A, Daugavpilī

TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

Pārsūknejamā vide	ūdens
Temperatūra	90 °C
Ražīgums	650 m ³ /h
Spiediens	100 m
Lietderības koeficients	80%
Dzinējs	315 kW
Griešanās ātrums	1500 apgr/min.
Aizsardzības klase	IP55
Spriegums	400 V, 50 Hz
Izolācijas klase	F
Ražošanas materiāli	
Korpuss	čuguns
Darba rats	nerūsējošais tērauds AISI304
Vārpsts	nerūsējošais tērauds
Montāžas panēmiens	Atloks DN250 PN16 Atloks DN200 PN16



**Horizontālā Double-sūkšanas
Split-korpuss Centrālās sūkņa
lietotāja rokasgrāmata**

Saturs

1. Īss apraksts	2
2. Montāža un demontāža	5
3. Sākuma, pārbaude, apturēšana, Skriešana un uzturēšana	5
4. Problēmu novēršana	7

1. Īss apraksts

MS horizontāls double-sūkšanas split-korpuss sūknis ir mūsu uzlabotas jauns produkts. Sūknis korpuss ir jauka linearitāte dizains ar stiprinātājiem. Abas gultņi atrodas nelielā attālumā, un vārpsta tiek attiecīgi saīsināts. Shaft ir pilnībā noslēgta prom no nesēja, ne erozija, un augstu savstarpēji aizvietojami. Slēgta Circulate dzesēšanas sistēma tiek piemērota tās iekšējās roņu mājokļiem, kas padara MS sūknis vienkārša struktūra un viegli uzturēt. MS split-apvalka sūkņi tiek izmantoti tālu un plaši pilsoniskajā ūdens apgādes, rūpniecībā, būvniecībā, gaisa kondicionēšanas, apūdeņošanas, jūras, ugunsdzēsības un spēkstacijas.

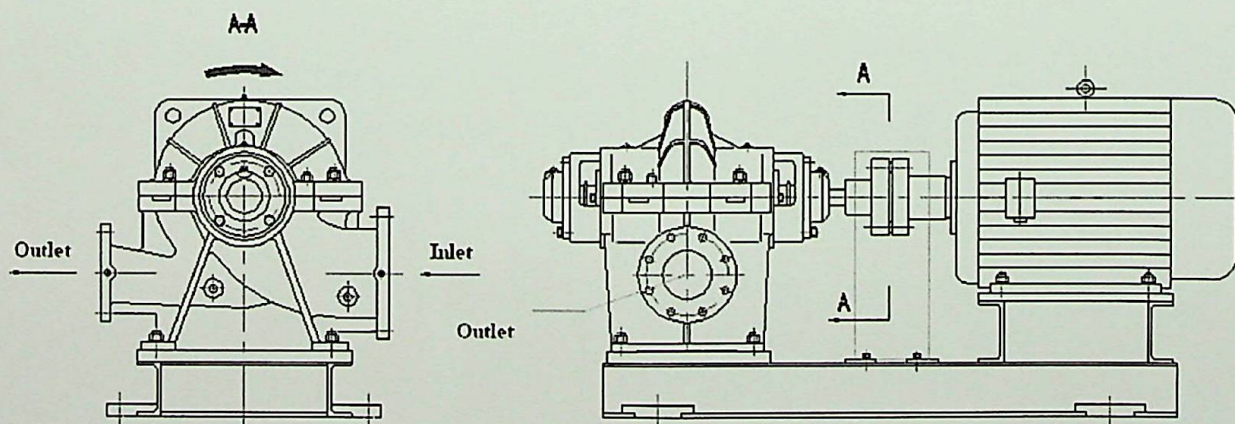
Dizains	Vācu Standarta
Struktūra	Vienpakāpes, Double-sūkšanas, Split-korpuss, Centrālās sūknis
Atloks	DIN2501 (ISO7005.2 / GB/T17241.6 PN1.6) standarta, ANSI B16.5 Class150lb fakultatīvs
Rotācija	Standarta tips: pulksteņa rādītāja skatīšanās no piedziņas pusē

Materialiāls

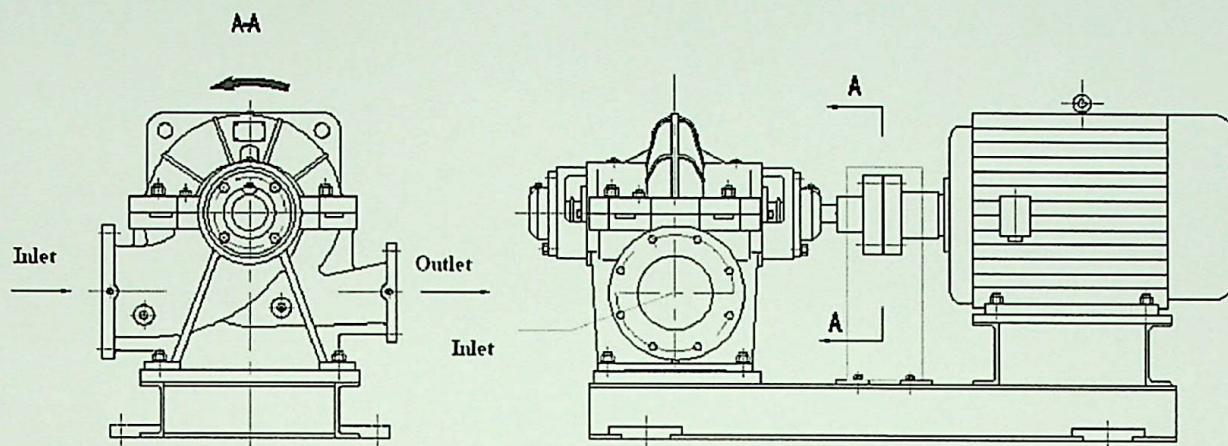
Apvalks	Čuguna standarts, čuguna, nerūsējošā tērauda izvēles
Dzinējspēks	Bronzas standarts, čuguna, nerūsējošā tērauda izvēles
Vārpsta	ASTM1045 standarta ASTM420, ASTM304, ASTM316 fakultatīvs
Vārpsta blīvējuma	Mechanical Blīvējuma standarts (Carbon-Ceramic / Viton standarts, Caron-Sic / Viton izvēles), Gland Packing izvēles

Darbības dati

Izlādes diametra	80~600mm
Maks. ietilpība	2000 l/s
Maks galviņa	170 m
Maks spiediens	16 Bar standarta 25 Bar pēc pieprasījuma
Maks temperatūra	105°C

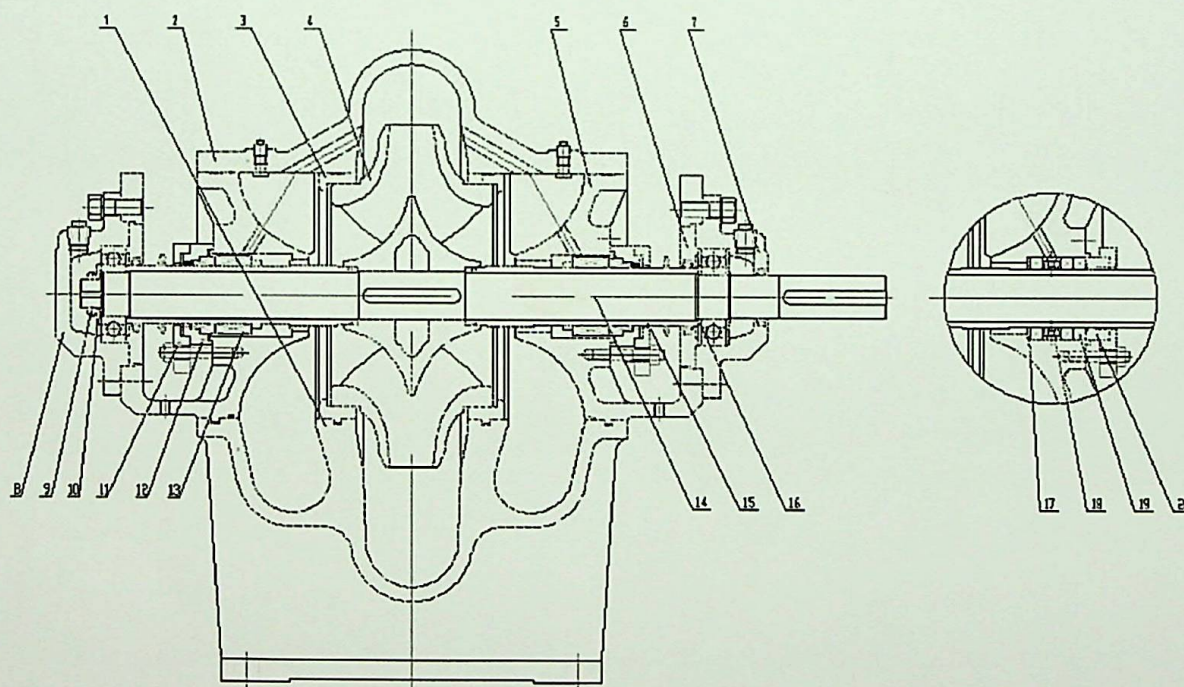


Īpašs veids: Counter-pulksteņrādītāja virzienā skatīšanās no piedziņas pusē



Modelis veidlapa

Struktūra rasējums & daļas identifikācija



No.	Daļa nosaukums	No.	Daļa nosaukums
1	Apvalks	11	Blīvējuma plāksne
2	Korpuss apvākojums	12	Blīvējuma vāku
3	Valkāt gredzenā	13	Mehāniska Blīvējuma
4	Dzinējspēks	14	Vārpsta
5	Blīvējuma Mājokļu	15	Vārpsta piedurkne
6	Paturot vāku	16	Paturot Nospiežot gredzenā
7	Drive-end Paturot Mājokļu	17	Iepakošanas Nospiežot gredzenā
8	Non-Drive-end Paturot Mājokļu	18	Blīvējuma Būra
9	Bloķēt riekstu	19	Dziedzeris Iepakojums
10	Paturot deflektoru	20	Dziedzeris vāku

Galvenā daļas Materiāls

No.	Daļa nosaukums	Materiāls
1	Apvalks	HT200、HT250、QT400-18
2	Korpuss apvākojums	HT200、HT250、QT400-18
3	Blīvējuma Mājokļu	HT200、HT250、QT400-18
4	Dzinējspēks	HT250、H65、304、316
5	Vārpsta	45、420、304、316
6	Vārpsta piedurkne	420、304、316

2. Montāža un demontāža

2.1. Rotor montāža

2.1.1) Iestatiet katru O-gredzenu roņu mājokļu un kontaktligzdas, pēc tam skrūves uz kontaktdakšu roņu mājokli, un pēc tam skrūves uz ronīs mājokļu skrūvēm iepriekš.

2.1.2) Shape Shaft, dzinējspēks un vārpsta piedurkne, klauvēt atslēgu uz lāpstīņriteņa stāvoklī, kas noteikts darba ratu uz vārpstas, un tad fit apgērbs gredzeni un roņu korpusiem uz abiem galiem darba ratu.

2.1.3) Set O-gredzens un zīmogs sēdeklis uz vārpstas piedurknes, tad skrūve uz divām sešstūrī skrūvēm, tad ielieciet uz dinamisku gredzenā mehāniskās plombas, un noteikt vārpstas uznavu uz katru galā vārpstas caur roņu mājokļiem. Nospiediet statisko gredzenā mehāniskās plombas stājas blīvējuma vāku un novietojiet papīra blīvi. Stīgu roņu vāki, roņu plāksnes, slingers un gultnis attiecas secīgi uz vārpstas caur zīmoga mājokli no abiem galiem. Fit gultnis presēšanas gredzenu, gultņu un otrs gultnis nospiežot gredzenu uz diska beigās, tad noteikt fiksācijas gredzenu uz vārpstas, valkāt drive-end gultnis mājokli, skrūves uz skrūvēm. Fit gultnis par neatdošanu piedziņas beigās, likts uz gultņu deflektoru un slēdzējaplaķnes, skrūves uz kontruzgriezni, valkāt uz non-drive-end gultnis mājokli, skrūves uz skrūvēm, tad rotora montāža ir pabeigta.

2.2 Ģenerālās asamblejas

Skrūvju par svecēm un skrūves uz korpusa, fit rotora komplekta uz korpusa iesaistot noapaļoti prognozes blīvējuma korpusa un valkāt gredzenu ar savu rievām korpusā, tad par put korpusa starplikas, korpusa vāka, ievietojiet dowel pin, skrūves uz skrūvēm un uzgriežņiem tad pabeigt