

Центровка валов консольных насосов

Для проведения центровки валов необходимо изучить мероприятия описанные в разделе «Проверка центровки валов консольных насосов» и руководствоваться следующей последовательностью:

ВНИМАНИЕ! Перед началом работ необходимо надежно обесточить электродвигатель насоса для чего провести разборку схемы электроподключения в удобном для этого месте (выполняется силами Заказчика);

- ☝ проверяется расположение основания насоса с помощью уровня;
- ☝ снимается защитный кожух муфты насоса;
- ☝ откручиваются на несколько оборотов все болты крепления насоса к основанию, так чтобы насос смог разгрузиться, возможно, от приложенного трубопроводами усилия;
- ☝ откручивается и снимается опора-кронштейн насоса;
- ☝ откручиваются на несколько оборотов болты крепления опор электродвигателя;
- ☝ проводится измерение центровки валов;
- ☝ по результатам измерения проводится регулировка расположения электродвигателя и гидравлики так, чтобы их валы были соосны
- ☝ Проводится затяжка крепления электродвигателя и возврат на два пункта вверх (действия по трем пунктам повторяются до достижения положительного результата);
- ☝ в заключение достигнутые значения заносятся в память прибора;
- ☝ предоставляется отчет достигнутых результатов (необходимо подключение прибора к компьютеру);

ВНИМАНИЕ! При не соблюдении требований технической документации ось вращения вала насоса может оказаться ниже оси вращения вала электродвигателя. В таком случае, и тем более, если трубопроводы насоса не оборудованы гибкими вставками, мы прекращаем работы, составляем акт и требуем разъединить фланцы насоса с трубопроводами, провести регулировку оси вращения гидравлики так, чтобы она была выше оси вращения вала электродвигателя. После ПЕРЕМОНТАЖА трубопроводов мы сможем провести центровку валов с начала, после оплаты за дополнительный выезд.