

Appendice al manuale utente delle pompe Certa



Sommario

1 Cleaning-Out-Of-Place (COP) e pulizia manuale	2
1.1 Smontaggio del sistema di tenuta meccanica	3
1.2 Montaggio del sistema di tenuta meccanica anteriore	3
1.3 Montaggio della testa della pompa	5
1.4 Gruppo guarnizione a labbro	7
1.5 Montaggio del manicotto dell'albero per la guarnizione a labbro	8
1.6 Procedura di montaggio della guarnizione a labbro	10
2 Coppie di serraggio	12

1 Cleaning-Out-Of-Place (COP) e pulizia manuale

1.1 Smontaggio del sistema di tenuta meccanica



Per illustrare la procedura con maggiore chiarezza, in alcune delle fotografie non è presente l'alloggiamento intermedio. Questo non risulta necessario per la manutenzione ordinaria.

1.1.1 Rimozione del sistema di tenuta



- Svitare le viti dal supporto sul retro dell'alloggiamento ruotandole in senso antiorario con l'ausilio di una chiave.



- Estrarre con cura l'unità di supporto.



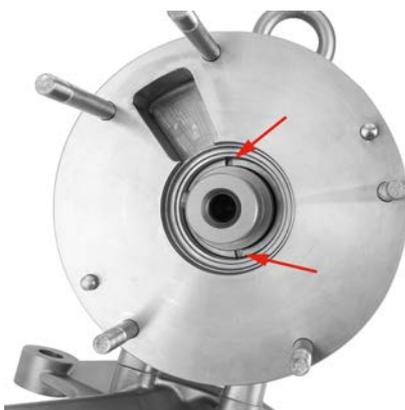
Allentare i grani sul lato interno dell'anello statico con pacco molle calettato a caldo.



Gruppo anello di tenuta con O-ring sul diametro esterno installato nel corpo pompa

1.2 Montaggio del sistema di tenuta meccanica anteriore

1.2.1 Installazione del sistema di tenuta nell'alloggiamento posteriore



Le frecce mostrano i due intagli nell'alloggiamento in cui verrà posizionato il gruppo anello di tenuta.

Installare il gruppo anello di tenuta nel corpo pompa. Assicurarsi che le due spine sul retro del gruppo si inseriscano nei due intagli sul corpo.



Le spine devono combaciare con le rispettive sedi di incastro per impedire la rotazione della parte.



Applicare l'O-ring sul diametro interno dell'alloggiamento di supporto.



Assicurarsi che il gruppo anello di tenuta si inserisca nei due intagli.

- Il gruppo anello di tenuta è posizionato correttamente quando l'innesto è evidente e il gruppo anello di tenuta non si muove.
- Potrebbe essere necessario applicare maggiore forza per superare la resistenza dell'O-ring.



Verificare la compressione del pacco molle.

1.2.2 Installazione del sistema di tenuta del rotore



Anello di tenuta per l'inserimento nel rotore, insieme alla guarnizione in gomma.

- Installare la guarnizione in gomma sull'anello di tenuta.



- Agendo con attenzione, spingere l'anello di tenuta pareggiato con il lato della guarnizione verso l'interno del rotore.
- Assicurarsi che l'anello di tenuta sia spinto completamente all'interno premendolo come mostrato nell'immagine. Si consiglia di utilizzare una pressa manuale o altro utensile idoneo per garantire un montaggio corretto.



1.3 Montaggio della testa della pompa

1.3.1 Montaggio dell'alloggiamento intermedio e anteriore



- Inserire la guarnizione nella parte posteriore dell'alloggiamento intermedio.



Non è necessario smontare l'alloggiamento intermedio per operazioni quali, ad esempio, la sostituzione del raschiatore o del sistema di tenuta meccanica. La procedura viene qui descritta solo a scopo di completezza.



- Posizionare l'alloggiamento intermedio sulle spine filettate.
- Assicurarsi che la fessura in cui viene posizionato il raschiatore sia allineata alla fessura corrispondente presente nell'alloggiamento posteriore.



- Serrare i dadi in senso orario per fermare in posizione l'alloggiamento. Assicurarsi di utilizzare le spine filettate che consentono ai dadi di inserirsi nei fori posti nell'alloggiamento anteriore (verificare l'orientamento degli ugelli).

1.3.2 Montaggio del rotore e del raschiatore

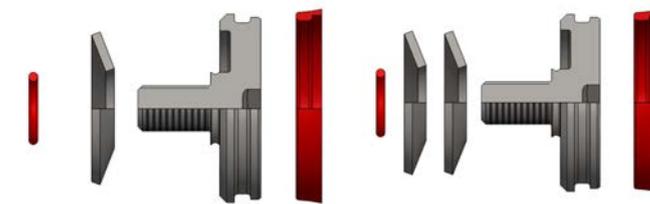


- Montare il rotore e il raschiatore sull'albero.



Verificare la compressione del pacco molle.

Con grano:



1 molla a disco C100-C250

2 molle a disco C300-C600

- Fissare la vite di bloccaggio con l'ausilio dell'adattatore bussola. Potrebbe essere necessario dover bloccare l'albero per impedirne la rotazione; questo si ottiene con lo strumento di bloccaggio.



Utilizzare il corretto valore di coppia —vedere Vedere Coppie di serraggio a pagina 12

Senza grano:



- Fissare la vite di bloccaggio con l'ausilio dell'adattatore bussola e quindi il grano. Potrebbe essere necessario dover bloccare l'albero per impedirne la rotazione; questo si ottiene con lo strumento di bloccaggio.



Verificare che la sommità del rotore si trovi appena dietro la superficie frontale dell'anello centrale.

- Rimuovere lo strumento di bloccaggio.

1.3.3 Montaggio dell'alloggiamento anteriore



- Inserire la guarnizione nella parte anteriore dell'alloggiamento intermedio.



- Fissare l'alloggiamento anteriore. Assicurare il corretto allineamento del canale sul raschiatore.



- Serrare i dadi ruotandoli in senso antiorario con l'ausilio di una chiave.

1.4 Gruppo guarnizione a labbro

1.4.1 Smontaggio della guarnizione a labbro



- Smontare la pompa fino a lasciare il rotore e il raschiatore.



- Estrarre il rotore dal corpo pompa assieme al raschiatore nel modo illustrato.

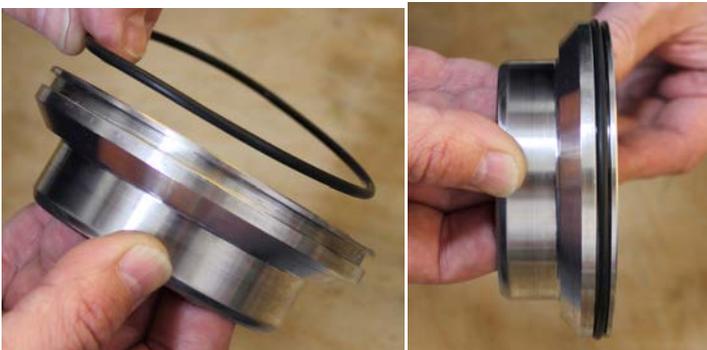


La guarnizione a labbro, premuta nell'alloggiamento posteriore, rimane in posizione finché non deve essere sostituita a causa dell'usura. Normalmente, non è necessario rimuoverla ai fini della pulizia.



- Avvitare lo strumento di estrazione nella tacca della guarnizione a labbro, come mostrato, ed estrarla dal corpo pompa.

1.5 Montaggio del manicotto dell'albero per la guarnizione a labbro



- Inserire la guarnizione sul manicotto dell'albero come mostrato



- Montare il manicotto albero nel rotore. Assicurarsi che la spina piccola del rotore si inserisca nella fessura del manicotto albero.



- Premere il manicotto dell'albero nel rotore usando un martello morbido e una parte in plastica per proteggere il manicotto dell'albero da eventuali danni.



- Assicurarsi che il manicotto dell'albero sia completamente assemblato nel rotore.



Il manicotto dell'albero, premuto nel rotore, rimane in posizione finché non deve essere sostituito a causa dell'usura. Normalmente, non è necessario rimuoverlo ai fini della pulizia.

1.6 Procedura di montaggio della guarnizione a labbro



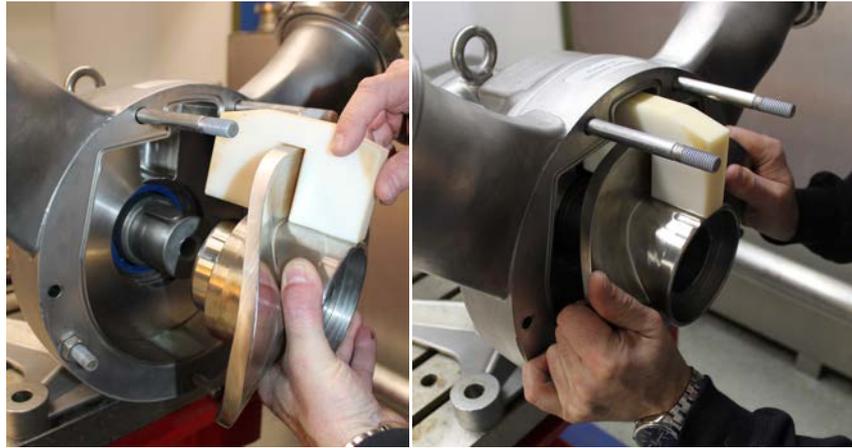
- Guarnizione a labbro



- Inserire la guarnizione a labbro nel corpo pompa con la fessura e il labbro verso la parte anteriore.



- Usare due cacciaviti per spingere in posizione la guarnizione a labbro all'interno della fessura. Fare attenzione a non danneggiare il labbro della guarnizione a labbro.



- Inserire il rotore nel corpo pompa con il raschiatore e il manicotto dell'albero assemblato.
- Spingerlo con cura in posizione per non danneggiare il labbro della guarnizione a labbro.



2 Coppie di serraggio

2.0.1 C10

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M8 A2 70 DIN 931	16 Nm/12 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M6 A2 70 DIN 912	7 Nm/5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M10 x 1	45 Nm/33 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW22	35 Nm/26 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M4 SW3	-

2.0.2 C20

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M8 A2 70 DIN 931	16 Nm/12 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M6 A2 70 DIN 912	7 Nm/5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M10 x 1	45 Nm/33 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW22	35 Nm/26 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M4 SW3	-

2.0.3 C25

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M10 A2 70 DIN 931	33 Nm/24,5 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M10 A2 70 DIN 912	33 Nm/24,5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M16 x 1,5	70 Nm/51,5 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW22	45 Nm/33 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M4 SW3	-

2.0.4 C30

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M12 A2 70 DIN 931	56 Nm/41,5 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M10 A2 70 DIN 912	33 Nm/24,5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M20 x 1,5	120 Nm/88,5 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW22	45 Nm/33 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M5 SW4	-

2.0.5 C40

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M12 A2 70 DIN 931	56 Nm/41,5 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M10 A2 70 DIN 912	33 Nm/24,5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M20 x 1,5	120 Nm/88,5 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW22	56 Nm/41,5 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M6 SW5	-

2.0.6 C50

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M16 A2 70 DIN 931	135 Nm/99,5 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M12 A2 70 DIN 912	56 Nm/41,5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M24 x 2	200 Nm/147,5 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW30	135 Nm/99,5 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M6 SW5	-

2.0.7 C60

Parti adiacenti	Tipo vite	Coppia di serraggio
Coperchio per cuscinetto—supporto	M6 A2 70 DIN 931	7 Nm/5 lb ft
Scudo terminale—supporto	M16 A2 70 DIN 931	135 Nm/99,5 lb ft
Scudo terminale—tappo filettato	R 1/4" DIN 908	25 Nm/18,5 lb ft
Alloggiamento posteriore—scudo terminale	M16 A2 70 DIN 912	135 Nm/99,5 lb ft
Albero—vite di bloccaggio	M24 x 2	200 Nm/147,5 lb ft
	Per le dimensioni utensile See Tightening torques on page 1 La versione scanalata per EHEDG / 3-A viene fornita con un utensile speciale	
Alloggiamento anteriore—dado a cappello	SW30	135 Nm/99,5 lb ft
Guarnizione meccanica—grano filettato	M6 SW5	-