

CORKEN, INC. · A Unit of IDEX Corporation

CORKEN®

3805 N.W. 36th Street, Oklahoma City, OK 73112, USA

Tel. (405) 946 – 5576

fax (405) 948 – 7343

www.corken.com

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ГОССТАНДАРТА РФ
№ РОСС US. НО06.В003296 от 17.09.2010г.

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Насос CORKEN Модель Z4500

Серийный номер: _____
Год изготовления: 2012



СОДЕРЖАНИЕ ПАСПОРТА

1. Введение
2. Технические данные насоса
3. Инсталляция
 - 3.1. Требования к чистоте
 - 3.2. Расположение насосного агрегата
 - 3.3. Фундамент
 - 3.4. Трубопровод
 - 3.5. Грязеуловитель
 - 3.6. Интерный и сепаратный байпасные клапаны
 - 3.7. Соосность
 - 3.8. Центрирование муфты
4. Эксплуатация
 - 4.1. Перед вводом в эксплуатацию
 - 4.2. Интерный байпасный клапан
5. Обслуживание
 - 5.1. Смазка насоса
 - 5.2. Демонтаж насоса
 - 5.3. Замена рабочих лопастей без демонтажа
 - 5.4. Монтаж насоса
6. Возможные неполадки и пути устранения
 - 6.1. Недостаточная производительность
 - 6.2. Негерметичность
 - 6.3. Изношенные или поврежденные части насоса
7. Редуктор насосного агрегата
8. Гарантийные обязательства
9. Гарантийный талон

1. Введение

Насосы фирмы CORKEN модель Z 4500 служат для перекачки сжиженного газа и их применяют на:

- оборудовании для наполнения и опорожнения бытовых баллонов;
- постах для наполнения/опоражнивания автоцистерн и полуприцепов;
- при наполнении/опоражнении резервуаров большой емкости;
- перегрузочных постах.

2. Технические данные насоса

ВНИМАНИЕ!

Эксплуатация оборудования допускается только в станциях, оснащение которых соответствует действующим правилам и нормам безопасности.

Обслуживание оборудования допускается только квалифицированным техническим персоналом, прошедшим специальную подготовку.

Характеристика	Модель Z 4500
Макс. рабочее давление, кПа (бар)	286 (28,6)
Производительность, л/мин	719-1457
Мин. температура перекачиваемой среды, °С	-32
Макс. температура перекачиваемой среды, °С	+107
Обороты насоса, об/мин	420-800
Перепад давления, на которое настроен внутренний перепускной клапан, МПа	8,61

3. Инсталляция

3.1 Требования к чистоте

Новые емкости, как и система трубопроводов, обязаны перед сдачей в эксплуатацию и началом работ быть основательно очищены от посторонних частиц (окалина от сварочных работ, шлак и др.) Всасывающий трубопровод, соединяющий емкость с насосом, должен быть промыт.

3.2 Расположение насосного агрегата

Рекомендуется расположение насосного агрегата возможно ближе к емкости, что позволит избежать дополнительных гидропотерь. Стабильное основание (рама, бетонный фундамент) позволяют уменьшить шум, вибрацию насосного агрегата и улучшают производительность. При стационарных установках рекомендуется размещение насосного агрегата на бетонном фундаменте

3.3 Фундамент

При изготовлении нового фундамента рекомендуется закрепление анкерных крепежных болтов в бетон как показано на рисунке (см. ниже), что обеспечит Вам без проблемное крепление агрегата. Фундамент должен находиться на надежном, хорошо подготовленном грунте.

ВНИМАНИЕ!

При креплении агрегата не допускать деформации опорной рамы!

Обращать внимание на равномерное расположение опорной рамы на фундаменте.



3.4 Трубопровод

Установка насосного агрегата в систему с неправильно рассчитанным трубопроводом, может привести к значительному снижению производительности. Перед монтажом трубопровода, для определения гидродинамических потерь необходимо составление общей схемы, со всеми данными: высота всасывания, давление нагнетания и т.д. в приложении к транспортируемой жидкости. Без соблюдения этих условий очень трудно добиться корректной работы насосного агрегата.

Не рекомендуются применение в трубопроводе круtyх, 90-градусных отводов, запорных вентилей, грязеуловителей с малой пропускной способностью и другого оборудования, снижающего пропускную способность трубопровода.

В качестве запорного оборудования рекомендуется применение шаровых клапанов. Диаметр всасывающего трубопровода должен быть не менее диаметра всасывающего фланца насоса, предпочтительнее, однако - один размер больше. Наклон горизонтального трубопровода должен быть в сторону насоса.

Компенсаторы, служащие для компенсирования сжатия или удлинения трубопровода, должны находиться на расстоянии не менее 0,9 м от насосного агрегата.

Ближайшее дополнительное оборудование должно находиться на расстоянии 10xДу трубопровода, что обеспечивает т.н. успокоительный путь.

Необходимо обращать внимание на отсутствие подсосов в всасывающем трубопроводе.

Комплектный трубопровод должен быть проверен на герметичность.

По возможности система должна быть постоянно наполнена продуктом, что обеспечивает сохранность уплотнений и образование нежелательных отложений.

3.5 Грязеуловитель

Для защиты насоса от посторонних частиц рекомендуется инсталляция фильтра-грязеуловителя. Открытая площадь фильтрующий сетки должна превосходить площадь трубопровода как минимум в четыре раза. Рекомендуется монтаж грязеуловителя непосредственно перед насосом.

ФИЛЬТР-ГРЯЗЕУЛОВИТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПОДВЕРГАТЬСЯ ПЕРИОДИЧЕСКОМУ КОНТРОЛЮ И ОЧИСТКЕ!

3.6 Интерный и сепаратный байпасные клапаны

Интерный сепаратный пружинный байпасный клапан в насосе служит для защиты насоса и комплектного агрегата от чрезмерного давления и не должен применяться для обеспечения постоянной обратной циркуляции продукта.

Для обеспечения стабильной обратной циркуляции продукта необходимо инсталлирование сепаратного байпасного клапана в нагнетательном трубопроводе, с сепаратным байпасным трубопроводом с отводом назад в емкость. Установочное давление сепаратного байпасного клапана должно быть минимум 1,7 бар меньше установочного давления интерного байпасного клапана.

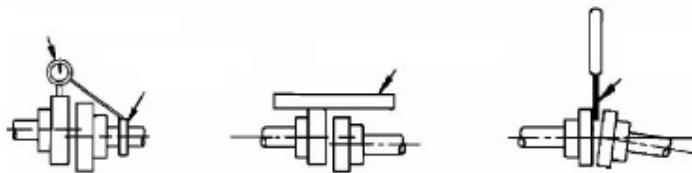
Запрещается соединять байпасный трубопровод с всасывающим трубопроводом насосного агрегата.

Байпасный трубопровод и сам клапан должны иметь пропускную способность, позволяющую отводить 100 % продукта назад в емкость при полностью закрытом нагнетательном трубопроводе.

3.7 Соосность

Во время транспортирования насосного агрегата возможно нарушение соосности насоса и мотора относительно друг друга. Поэтому перед вводом в эксплуатацию необходим контроль положения насоса и мотора.

Снять защитный кожух и с помощью стальной линейки проверить сходимость граней соединительной муфты (см. рис. ниже). Разница должна быть не более 0,4 мм.



С помощью измерительного щупа проверяется угловое положение двух частей соединительной муфты. Проверка должна проводиться в четырех местах через 90 градусов. Разница должна быть не более 0,5 мм. Большие расхождения являются нежелательными.

Соосность и монтаж комплектного трубопровода должны быть также проверены. Не допускается какое-либо механическое напряжение в системе трубопровода.

По истечении первых двух недель эксплуатации необходимо повторить проверку соосности.

3.8 Центрирование муфты

Внимание!

Чтобы обеспечить тихую и безаварийную работу насоса и его привода, центрирование должно быть выполнено очень точно. Центрирование валов насоса и двигателя было выполнено в заводских условиях, но должно всегда проверяться после сборки и перед запуском.

Приложить уровень к муфте сверху и со стороны. Он должен подтвердить, что половины муфты находятся на одной оси, в обеих плоскостях. В случае несоосности, необходимо устранить ее при помощи подкладок под базу насоса.

Внимание! В случае изменения конструкции муфты, описания проверки центрирования и соосности смотреть в дополнительных прилагаемых файлах.

4. Эксплуатация

4.1 Перед вводом в эксплуатацию

Как правило, перед вводом в эксплуатацию рекомендуется комплектная проверка всех узлов системы:

- герметичность трубопровода и насосного агрегата;
- направление вращения насоса;
- шум работы насоса;
- контроль производительности и давления нагнетания.

ВНИМАНИЕ!

При первом вводе насосного агрегата в эксплуатацию, необходим постоянный контроль агрегата в течение первых часов работы. При некорректной работе насосного агрегата: см. возможные неполадки и пути устранения. Проверить корректную установку давления интерного и сепаратного байпасных клапанов.

4.2 Интерный байпасный клапан

Область установки интерного байпасного клапана указана на металлической пластине. Как правило, установочное давление должно превышать рабочее давление в системе примерно на 1 бар.

Для увеличения установочного давления необходимо снять предохранительную крышку клапана, освободить предохранительную гайку и завернуть установочную гайку по часовой стрелке (сжать пружину). Для уменьшения установочного давления необходимо вывернуть установочную гайку (освободить пружину).

В случае, если ход гайки не позволяет добиться желаемых результатов, необходима замена установочной пружины на пружину с другой областью регулировки (см. запасные части).

5. Обслуживание

ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ!

Перед демонтажем оборудования необходимо убедиться в отсутствии давления и наличия жидкости в системе.

Конструкция оборудования допускает возможность сохранения давления в системе неограниченно долгое время.

5.1 Смазка насоса

Подшипниковые узлы насоса должны подвергаться периодической смазке с интервалом максимум в три месяца. Периоды смазывания могут изменяться и быть значительно сокращены в зависимости от условий эксплуатации насосного агрегата.

Рекомендуется использование АМОСО-амолитовой всепогодной смазки или эквивалент-кислотосвободной смазки пригодные для эластомеров в качестве смазывающего вещества. Смазывание подшипниковых узлов насоса осуществляется посредством масленок, находящихся в подшипниковых крышках.

Процедура смазывания:

- выкрутить масленочный клапан (как предохранение против избыточного количества смазки);
- посредством ручного пистолета медленно ввести смазку через масленку.

Внимание!

Избыточное количество смазки ведет к повышенному давлению, создаваемому смазочным материалом и может привести к повреждению уплотняющих элементов и сальников.

Выход небольшого количества смазывающего вещества из нижних масленок в течение первых часов эксплуатации является нормальным.

5.2 Демонтаж насоса

Внимание!

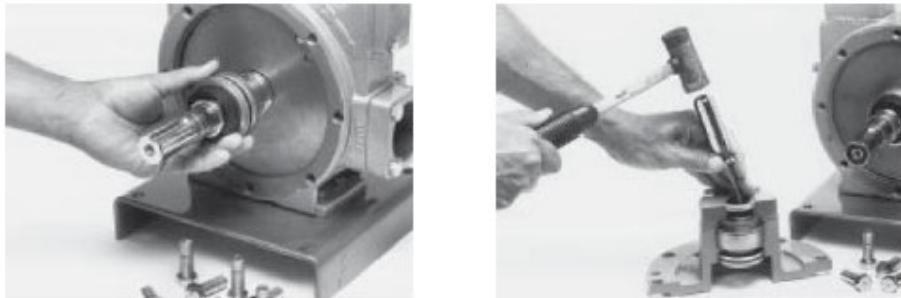
Перед началом ведения работ необходимо убедиться в отсутствии давления в комплектной системе и отсутствии продукта в трубопроводе и насосе.

Удалить крепежные болты с боковой подшипниковой крышки насоса и снять ее. Данное исполнение насосов оснащено предохранительными гайками и шайбами, защищающими насос от продольных нагрузок.

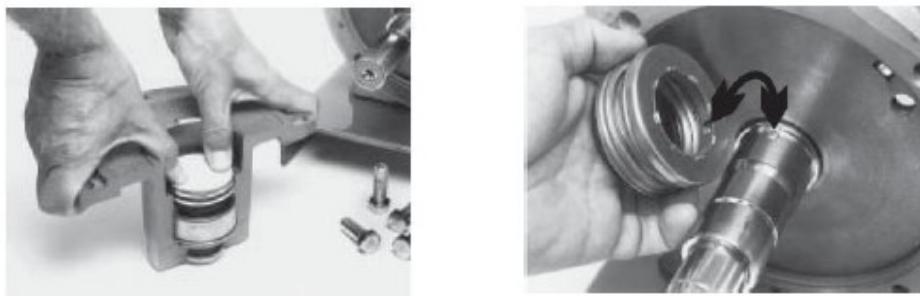


Проверить приводной вал насоса на отсутствие зазубрин и других повреждений, могущих повлечь повреждение уплотняющих О-колец во время снятия боковой крышки. Обе крышки закреплены посредством 2х конических штифтов и оборудованы резьбовым отверстием для облегчения демонтажа крышки. Ввернуть крепежный болт в резьбовое отверстие и удалить конический штифт.

Удалить стационарный и подвижный узлы сальникового блока.



При негерметичности сальникового блока необходимо заменить весь комплект.



Удалить рабочие лопатки (шиберы). Проверить внешние рабочие поверхности. При наличии повреждений - заменить. При наличии повреждений на шиберах следует обязательно проверить внутреннюю поверхность рабочего цилиндра. При наличии повреждений, царапин и т.д. цилиндр необходимо заменить. Демонтаж цилиндра осуществляется с помощью деревянного или резинового молотка.

Необходимо также убедиться в свободном ходе металлического толкателя внутри ротора.

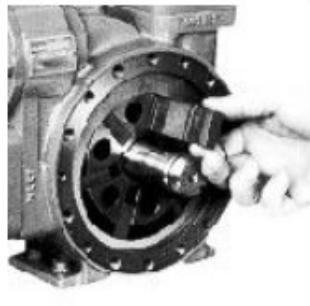
5.3 Замена рабочих лопастей (шиберов) без демонтажа

Как правило, для снятия и замены рабочий лопастей достаточно снятия боковой крышки.

Изъять изношившийся шибер и вставить новый: В течение кратчайшего времени насос готов к работе. Для избежания выпадения шибера следует извлекать, только когда он находится в положении «11» и «1» часов, затем при помощи руки повернуть приводной вал и заменить следующий шибер.

Внимание!

Овальный кант шибера должен находиться снаружи, предохранительные пазы на шибере должны указывать на направление вращения, (см. рис).



Установка шиберов и толкателей.

Обращать внимание на правильную инсталляцию шибера: предохранительные пазы по ходу вращения, овальный кант с внешней части ротора.

Шибер и толкатель вставлять только при положении паза «12 часов».



Схема установки принципиальная; подходит для всех типов шиберных насосов.

5.4 Монтаж насоса

Прежде, чем насос будет вновь собран, необходимо тщательно очистить каждую вновь употребляемую часть и пазы несущих элементов. Цилиндр вставить в корпус. Обратить внимание на то, чтобы слово "INTAKE" находилось на входной стороне насоса. При помощи резинового молотка легкими ударами вставить цилиндр.

Конечную шайбу установить так, что бы предохранительное отверстие находилось в положении 45° от вертикальной оси (см. рис.).



При малейшем повреждении уплотняющих колец мы рекомендуем их замену.

Обращаем Ваше внимание на недопустимость смазывания герметизирующих поверхностей на сальниковом блоке.

Внимание! Боковые крышки не являются взаимозаменяемыми и должны быть установлены на первоначальное место.

Перед монтажом ротора необходимо убедиться в направлении вращения насоса.

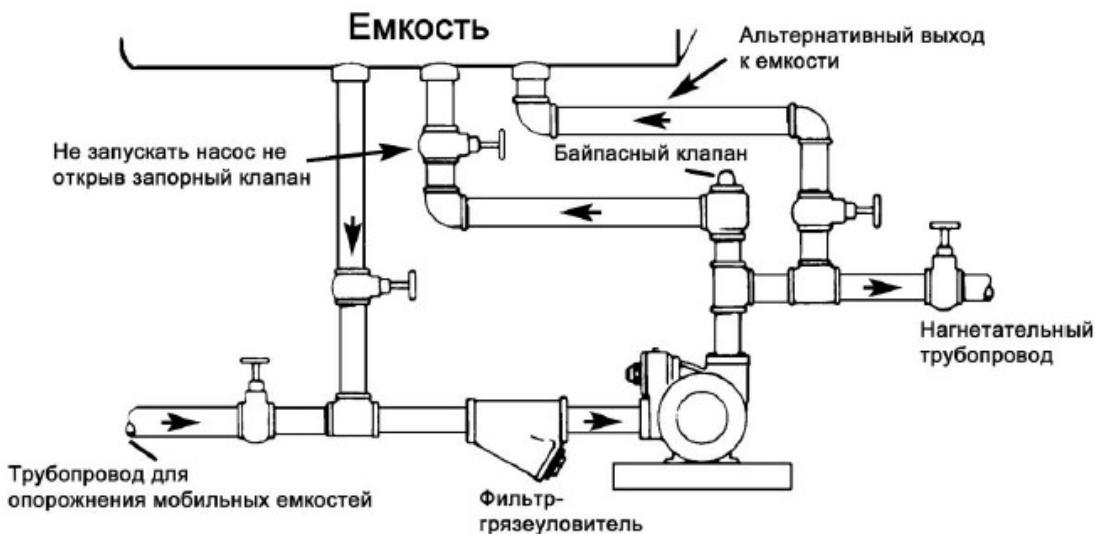
Насос правого вращения имеет вход и байпасный клапан с правой стороны и приводном конце рабочего вала в сторону управляющей персоны.

Насос левого вращения имеет вход и байпасный клапан с левой стороны и приводном конце рабочего вала в сторону управляющей персоны.

Прежде, чем приступать к монтажу ротора и приводного вала необходимо убедиться, что имеющиеся повреждения, неровности и зазубрины, которые могли повредить уплотнения были устранены.

Легко смазать масляной ветошью внешние поверхности.

Пример типичной инсталляции насосного агрегата



6. Возможные неполадки и пути устранения

6.1 Недостаточная производительность

Возможные причины:

1. Явление кавитации, вызванное циркуляцией продукта через интерный байпасный клапан. Причиной может являться недостаточная пропускная способность сепаратного байпасного клапана и байпасного трубопровода.
2. Отсутствие сепаратного байпасного клапана и как следствие, повышенное давление в нагнетательном трубопроводе.
3. Вращение насоса в неправильном направлении.
4. Уменьшение пропускной способности всасывающего трубопровода из-за неполнотой открытого запорного оборудования или чрезмерно длинный всасывающий трубопровод. Насосный агрегат должен быть расположен по возможности ближе к емкости. Тенденция сжиженных газов при снижении давления к испарению приводит к увеличению газовой фазы и как следствие уменьшении производительности насосного агрегата. Предпочтительнее иметь длинный нагнетательный трубопровод, а не всасывающий.
5. Чрезмерное сопротивление в нагнетательном трубопроводе, например из-за загрязнения.
6. Чрезмерно изношенные рабочие лопатки (шиберы) насоса, внутренние поверхности цилиндра и т.д.

7. Экстремально низкие температуры ведут к усиленному образованию газовой фазы.

6.2 Негерметичность

Негерметичность сальникового блока может быть вызвана следующими причинами:

- шприцевание пистолетом высокого давления;
- использование непредназначенных смазок;
- грязь или продукты трения между контактными поверхностями;
- поврежденные уплотнительные О-кольца.

Истекание продукта происходит из предохранительных отверстий в нижней части боковой крышки корпуса.

При появлении смазывающего вещества между боковой крышкой и корпусом, необходимо снять крышку и проверить уплотняющее О-кольцо. При необходимости заменить.

6.3 Изношенные или поврежденные части насоса

Повреждение или ускоренный износ рабочих элементов насоса может быть вызван следующим:

- "сухим" ходом агрегата, т.е. эксплуатации насоса без продукта;
- превышение максимального количества оборотов;
- некачественным, загрязненным продуктом.

Следующие причины могут привести к повреждению рабочих лопастей (шиберов):

- перекачивание продуктов, являющихся химически агрессивных по отношению к материалу рабочих лопастей;
- проникновение твердых посторонних частиц в насос;
- повышенная температура;
- неправильный монтаж рабочих лопастей;
- чрезмерный и продолжительный кавитационный эффект;
- превышение максимальной производительности.

Внимание!

Своевременная замена рабочих лопастей позволит Вам избежать повреждений внутренней поверхности цилиндра/ротора и таким образом вызванного дорогостоящего ремонта.

При появлении углублений от толкателя на внутренней торцевой стороне шибера, поврежденной или чрезмерно изношенной рабочей контактной поверхности, мы рекомендуем замену.

Усиленный шум или вибрация вызваны, как правило, явлением кавитации. Неправильная инсталляция насосного агрегата, изношенные рабочие элементы, работа интерного байпасного клапана могут также привести к усиленному шумообразованию или вибрации.

ВНИМАНИЕ!

Своевременное устранение малых технических проблем позволит Вам избежать дорогостоящих ремонтных работ!

Срок эксплуатации и долговечность оборудования напрямую зависят от условий эксплуатации и квалифицированного технического обслуживания.

Спецификация стационарных насосов

Номер Модели:
Базовая XXXXX

Базовая модель	521	1021	F1021	Z3500	Z4500
Входное	2-1/2" NPT	3" NPT	3" 300# ANSI	3" NPT	4" 300# ANSI
Выходное	2" NPT	3" NPT	2-1/2" 300# ANSI	3" NPT вытянутый	3" 300# ANSI
Вес насоса	60 кг	91 кг	91 кг	120 кг	120 кг

Тип лопастей	10 лопастей	Стандарт	Стандарт	Стандарт			E
	6 лопастей привода с драйверами				Стандарт	Стандарт	H
Лопасти	GCB-50	Стандарт					G
Кольцевые уплотнения	Buna-N Neoprene	Стандарт Опция бесплатная					A B

Опции фланцев WF - сварной накидной фланец + указывает доступные присоединения Все фланцы ANSI - 300#

Входное присоединение:

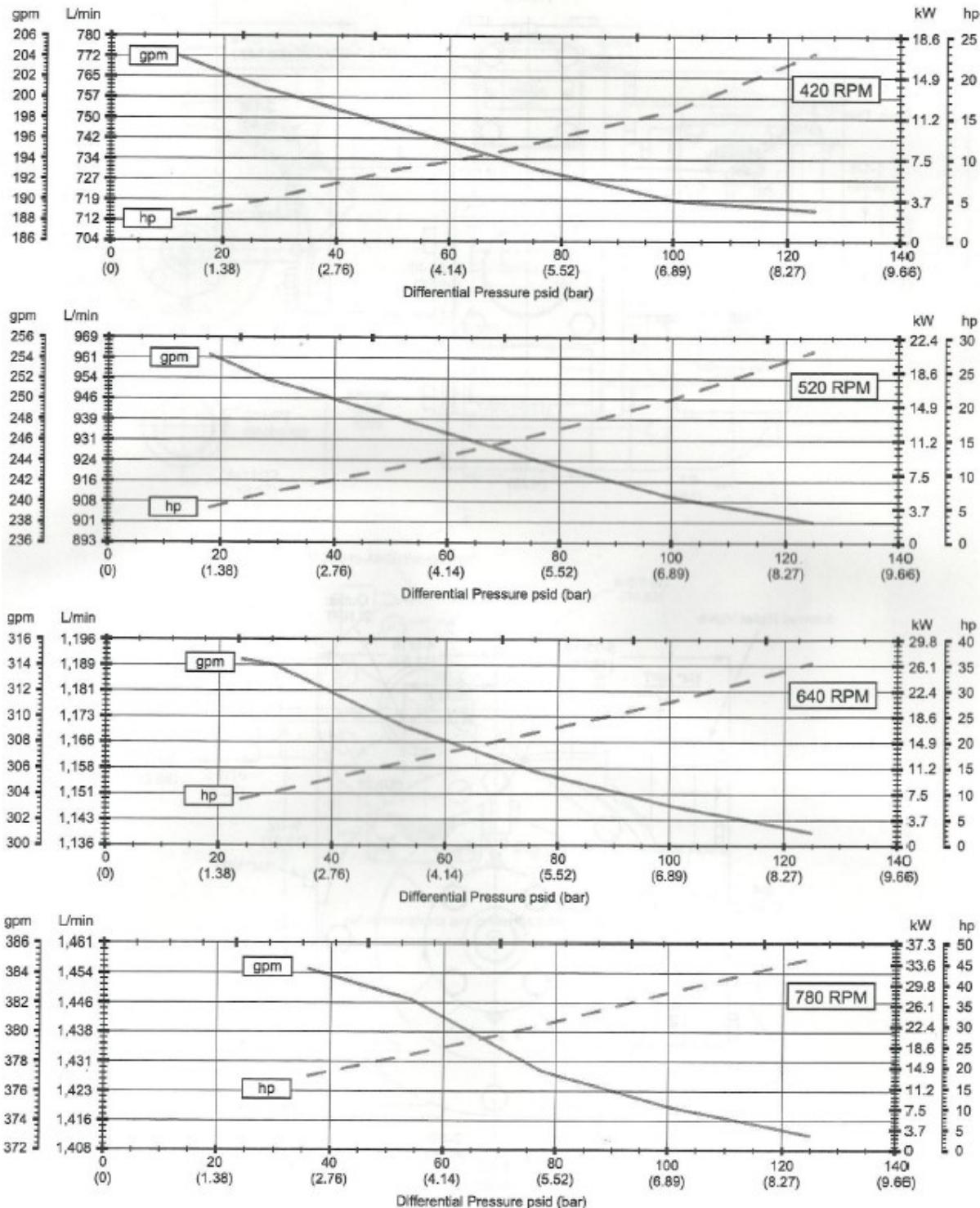
Стандарт	2-1/2" NPT	+					J
	3" NPT		+				M
	3" ANSI			+			P
	4" ANSI					+	S
Без доплаты	2" NPT	+					E
	4" NPT		+		+		Q
С доплатой	2" WF	+					F
	2-1/2" WF	+					K
	3" WF				+		N
	4" WF				+		R

Выходное присоединение:

Стандарт	2" NPT	+					E
	3" NPT		+				M
	3" NPT вытянутый				+		S
	2-1/2" ANSI			+			L
Без доплаты	3" ANSI					+	P
	1-1/2" NPT	+					C
	2-1/2" NPT	+					J
С доплатой	4" NPT	+					Q
	1-1/2" WF	+					D
	2" WF	+					F
	2-1/2" WF	+					K
	3" WF		+				N
	3" WF вытянутый				+		T
	4" WF		+				R

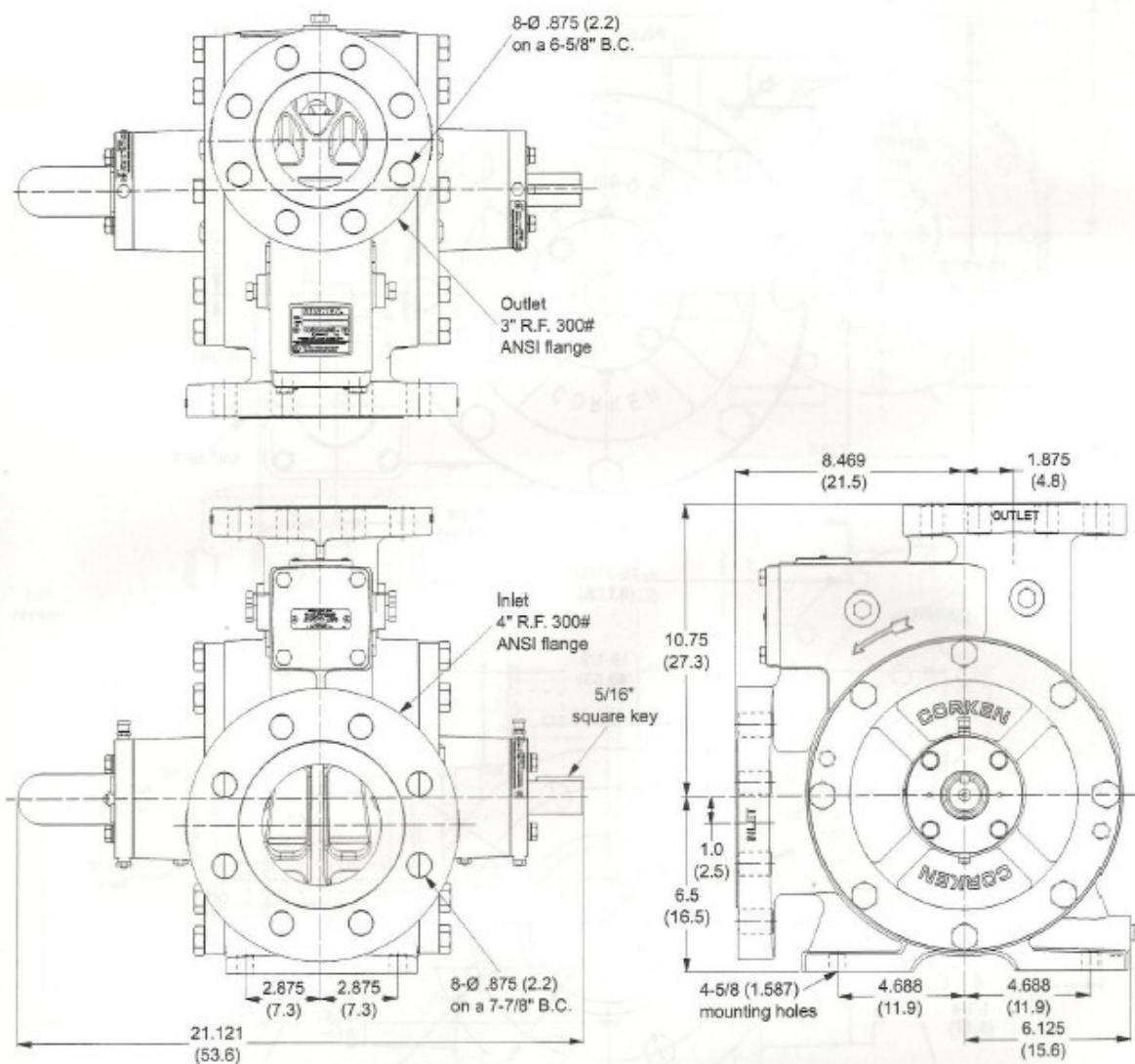
Графики зависимости производительности насоса

Z4500



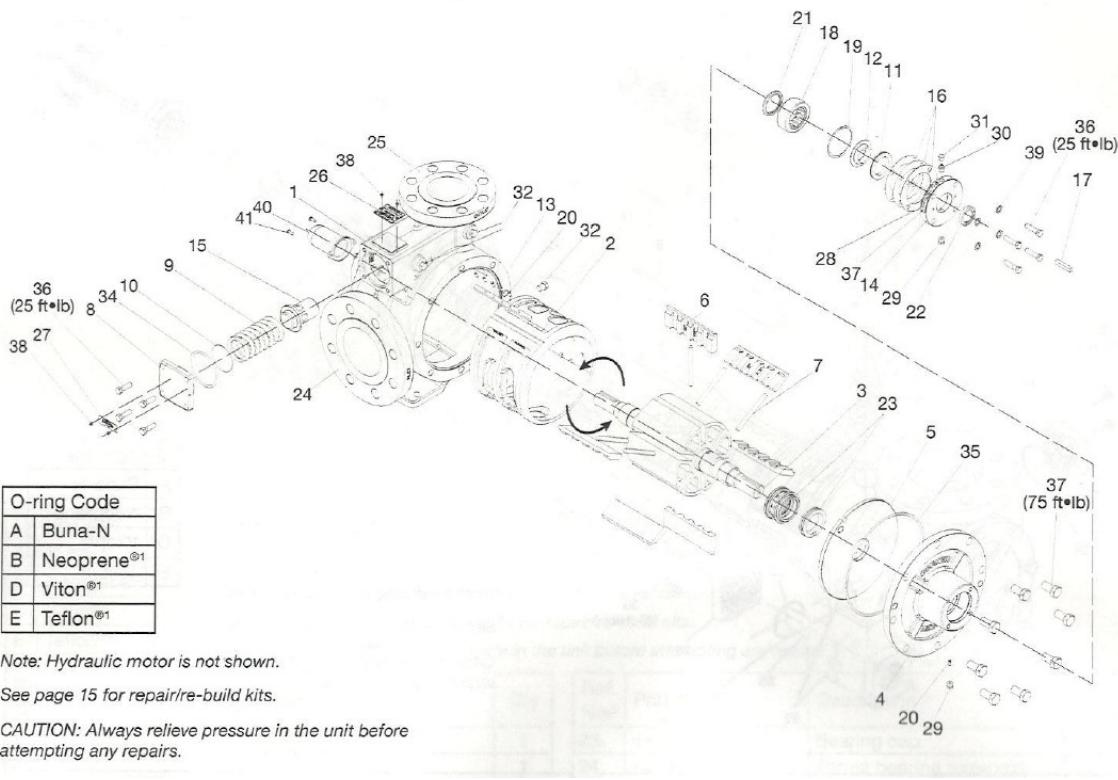
Габаритные и присоединительные размеры

Модель Z 4500



All dimensions are in inches (centimeters).

Детализация



Note: Hydraulic motor is not shown.

See page 15 for repair/re-build kits.

CAUTION: Always relieve pressure in the unit before attempting any repairs.

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
1.	5522	Case	1
2.	4443	Cam	1
3.	4444-X2R	Rotor-shaft assembly	1
4.	4445	Head	2
5.	4446	Sideplate	2
6.	4448	Vane ³	6
7.	4449-X	Vane driver	5
8.	4450	Relief valve cap	1
9.	4451	Relief valve spring	1
10.	4452	Shim	1
11.	4453	Thrust bearing assembly	2
12.	4454	Bearing race mounting ring	2
13.	4455	Cam key	1
14.	4456	Bearing cap	2
15.	4457	Relief valve	1
16.	4458	Bearing cap shim (.002) red	As req.
16.	4458-1	Bearing cap shim (.010) brown	
16.	4458-2	Bearing cap shim (.020) yellow	
17.	4459	Shaft key—5/16 x 1-3/4	1
18.	4460-X	Roller bearing	2

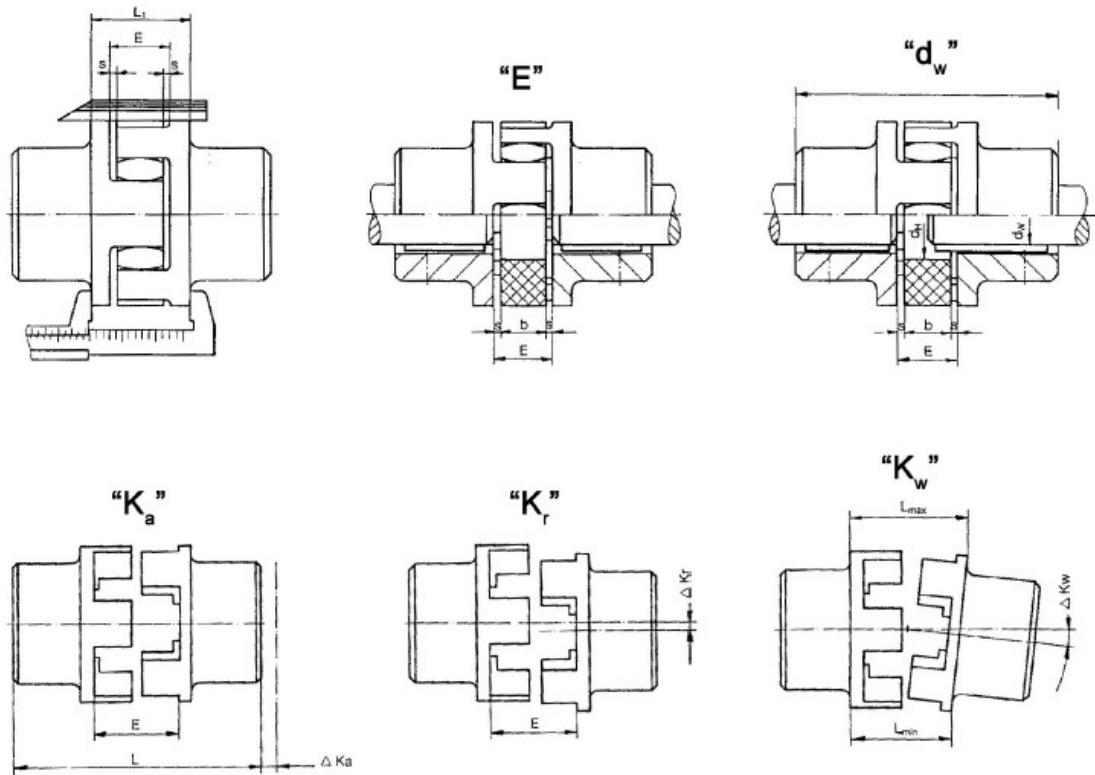
¹Registered trademarks of the DuPont company.

²— denotes o-ring code. See chart above.

³Slots in vanes must face TOWARDS the direction of rotation

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
19.	2760-283	Retainer ring	2
20.	3253	Cam key pin	5
21.	4462	Grease seal	2
22.	4463	Grease seal	2
23.	4464-X_2	Mechanical seal assembly ²	2
24.	---	Inlet flange—4" ANSI	1
25.	---	Outlet flange—3" ANSI	2
26.	2649	Nameplate	1
27.	4248	Relief valve nameplate	1
28.	1359	Lubrication instruction plate	2
29.	1343	1/8 NPT relief fitting	4
30.	2158	1/8 NPT grease zerk	2
31.	2159	Lubricap	2
32.	3442	1/4 NPT pipe plug	2
33.	2-231_	O-ring—discharge flange ²	2
34.	2-234_	O-ring—auxiliary inlet flange ²	1
35.	2-270_	O-ring—case ²	2
36.	7001-037NC150A	Bolt—hexagon head	24
37.	7001-062NC125A	Bolt—hexagon head	16
38.	7012-006SF019E	Screw	8
39.	7206-037A	Lockwasher	8
40.	4985	Shaft cover	1
41.	7012-010SF050E	Screw	2

**Справочные данные
для проверки правильного монтажа и соосности насосного агрегата**



Тип муфты (для всех материалов)	7	9	14 u. 15	19	24	28	38	42	48	55	65	75	90	100	110	125	140	160	180
Интервал E	—	—	—	19/24	24/28	28/38	38/45	42/55	48/60	55/70	65/75	75/90	90/100	100/110	110/125	125/145	140/165	160/190	180/220
Размер s	8	10	13	16	18	20	24	26	28	30	35	40	45	50	55	60	65	75	85
Размер dH	—	6	10	18	27	30	38	46	51	60	68	80	100	113	127	147	165	190	220
Размер dW	—	5	7	12	20	22	28	36	40	48	55	65	80	95	100	120	135	160	185
Размер L1	—	—	—	26	30	34	40	46	50	56	63	72	83	92	103	116	127	145	163
Макс. осевое перем. ΔK_a (мм)	0,3	0,6	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,1	2,2	2,6	3,0	3,4	3,8	4,2	4,6	5,0	5,7	6,4
Макс. центр. смеш. при $= 1500$ 1/мин ΔK_r (мм)	0,15	0,14	0,17	0,20	0,22	0,25	0,28	0,32	0,36	0,38	0,42	0,48	0,50	0,52	0,55	0,60	0,62	0,64	0,68
Макс. угол смеш. ΔK_w (град) при $= 1500$ 1/мин ΔK_w (мм)	1,0	1,2	1,2	1,2	0,9	0,9	1,0	1,0	1,1	1,1	1,2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,2	1,2	1,2	1,2
	0,31	0,42	0,67	0,82	0,65	1,05	1,35	1,70	2,00	2,30	2,70	3,30	4,30	4,80	5,60	6,50	6,60	7,60	9,00

7. Редуктор насосного агрегата

При нормальной эксплуатации в нормальных температурных пределах смазывающее масло в редукторе подлежит замене примерно каждые 10 000 часов эксплуатации или каждые 3 года.

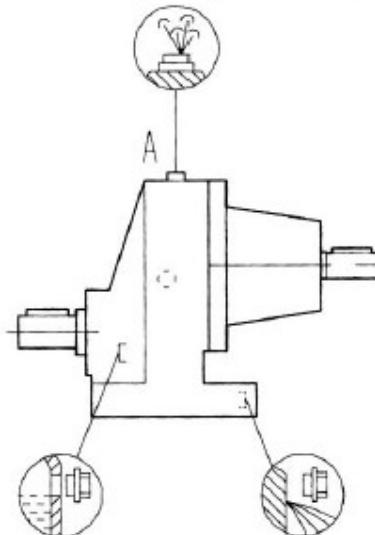
Рекомендуемые сорта масел:

Bei Umgebungs-temperatur °C At ambient temper-ature °C A température am-biente °C	Kennzeichnung nach Marking according to Caractéristique suivant DIN 51502	Beispiele für Schmierstoffe / Examples of Lubricants / Examples de lubrifiants									
0 ... + 40	Oil/Huile CLP ISOVG220 (#436607)	Degol BG220	Energol GR-XP220	Falcon CLP220	SPARTAN EP220	Renolin CLP220	Klüberoil GEM 1 220	Mobilgear 630	OMALA OIL 220	TRIBOL 1100 ISO220	Optigear BM220
-15 ... + 25*	Oil/Huile CLP ISOVG100 (#055816)	Degol BG100	Energol GR-XP100	Falcon CLP100	SPARTAN EP100	Renolin CLP100	Klüberoil GEM 1 100	Mobilgear 627	OMALA OIL 100	TRIBOL 1100 ISO100	Optigear BM100
-35 ... + 80*	OIL/HUILE PGLP ISOVG220 (#363502)	Degol GS220	Enersyn SG-XP 220	Polydea PGLP220	GLYCOLUBE 220	Renodiol PGP220	Synthesol D220EP	Glygoyle 30	TIVELA OIL WB	TRIBOL 800/220	Optiflex A220

Редуктор формы В3 насосного агрегата имеет ряд контрольных отверстий:

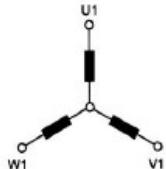
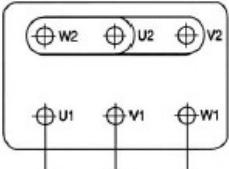
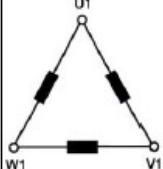
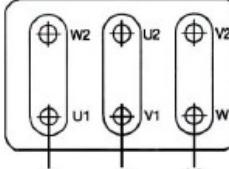
- слив масла;
- контроль уровня;
- вентиляционный клапан (см. рис. ниже).

B3 (IM B3)



Внимание!!

Электромотор подключается в соответствии с нижеприведенной таблицей. Но в ряде случаев производители электромоторов, по внутрипроизводственным причинам, допускают отклонения отданного правила. Поэтому перед каждым подключением электромотора, независимо от его мощности, необходимо убедится в правильном выборе схемы подключения "Звезда" или "Треугольник".

	Моторы до 3,6 кВт	Моторы свыше 5 кВт
Электроснабжение	230/400 V	400/690 V
Подключение	Звезда	Треугольник
Схема подключения	 	 

Свидетельство о приемке.

Испытание	Результат
Внешний осмотр	Соответствует
Проверка прочности и плотности корпусных деталей	Норма
Проверка правильности заводских установок	Соответствует
Проверка работоспособности	Норма
Проверка упаковки и комплектности поставки	Соответствует

8. Гарантийные обязательства

Фирма **Corken** гарантирует работу насосов **модели Z** без неисправностей, вызванных материалом или исполнением, в течение 12 месяцев от даты покупки в фирме.

Изделия **Corken**, которые имеют неисправности, связанные с материалом или исполнением, будут исправлены или обменены по усмотрению фирмы **Corken**, если будут возвращены фраxтом, оплаченным авансом на адрес фирмы.

Гарантии не подлежат: легко повреждаемые части, такие как: все механические и другие уплотнения, лопасти, поршневые кольца, а также части имеющие следы неправильного использования.

Гарантии не подлежат: системы, части и комплектующие, поставляемые, но не производимые фирмой **Corken**. Покупатель может потребовать их ремонта или замены непосредственно у производителя, если есть такая возможность.

Гарантия не обязывает в случае, если рекламируемые части или детали были заменены или ремонтировались без согласия фирмы **Corken**.

Фирма Corken не несет ответственности за повреждения, связанные с неправильной эксплуатацией изделия.

За перекачку ядовитых, опасных, легковоспламеняющихся или взрывоопасных веществ насосом фирмы **Corken** несет ответственность потребитель. Допускаться к работе с такими веществами должен обученный и опытный персонал, согласно с общими и отраслевыми правилами безопасности.

9. Гарантийный талон

Наименование оборудования: Насос CORKEN модель Z4500

Год изготовления: 2012 год

Заводской номер изделия:

Организация, продавшая оборудование:

Подпись

« ____ » 201 ____ г. М.П.

Протокол пуска в действие оборудования

Оборудование установлено по адресу _____

Организация, выполнившая пусконаладочные работы: _____

№ лицензии _____

Монтажная организация _____

№ лицензии _____

Монтаж оборудования выполнен в соответствии с нормативными документами.

Оборудование запущено и функционирует нормально.

Претензий к работе оборудования покупатель не имеет.

Монтажная организация провела инструктаж по правилам эксплуатации оборудования.

Замечания монтажной организации _____

Замечания покупателя _____

Подписи	Работы и оборудование сдал, инструктаж провел _____
	Работы и оборудование принял, вопросов по эксплуатации сосуда не имею _____

« ____ » 201 ____ г.

Сведения о гарантийных ремонтах (заполняются при ремонтах)

Дата ремонта Наименование монтажной организа- ции, № лицензии	Дата ремонта Наименование монтажной органи- зации, № лицензии	Дата ремонта Наименование монтажной организа- ции, № лицензии
_____	_____	_____
(подпись)	(подпись)	(подпись)
Выполненная работа	Выполненная работа	Выполненная работа
Отрезной гарантийный талон №1 Дата ремонта Наименование монтажной органи- зации, № лицензии	Отрезной гарантийный талон №2 Дата ремонта Наименование монтажной органи- зации, № лицензии	Отрезной гарантийный талон №3 Дата ремонта Наименование монтажной организа- ции, № лицензии
_____	_____	_____
(подпись)	(подпись)	(подпись)
Выполненная работа	Выполненная работа	Выполненная работа