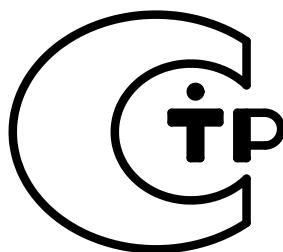


**ОАО "ГМС Насосы"**  
Россия 303851, г. Ливны Орловской обл.  
ул. Мира, 231  
Телефон (48677) 7-12-00, 7-69-54, 7-12-40,  
факс (48677) 7-12-48, 7-33-49, 7-28-92



**АГРЕГАТЫ ЭЛЕКТРОНАСОСНЫЕ  
ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ КОНДЕНСАТНЫЕ  
ТИПА 1КсВ**

**Руководство по эксплуатации  
Н11.3.706.00.000 РЭ**



## Содержание

Лист

Введение	3
1 Описание и работа агрегата	4
1.1 Назначение изделия	4
1.2 Технические характеристики	4
1.3 Состав изделия	6
1.4 Устройство и работа	6
1.5 Маркировка и пломбирование	7
1.6 Упаковка	8
2 Подготовка агрегата к использованию	8
2.1 Меры безопасности при подготовке агрегата к работе	8
2.2 Подготовка к монтажу	9
2.3 Монтаж	10
2.4 Подготовка агрегата к пуску	10
2.5 Пуск (опробование), регулирование и подготовка к работе	10
2.6 Возможные неисправности и способы их устранения	11
3 Использование агрегата	12
3.1 Пуск агрегата	12
3.2 Порядок контроля работоспособности агрегата	13
3.3 Меры безопасности при работе агрегата	13
3.4 Остановка агрегата	13
3.5 Агрегат в резерве	13
3.6 Вывод агрегата из резерва	14
4 Техническое обслуживание	14
4.1. Разборка агрегата	14
4.2 Сборка агрегата	16
5 Ресурсы, сроки службы и хранения, гарантии изготовителя	18
6 Консервация	18
7 Свидетельство об упаковывании	19
8 Свидетельство о приемке	19
9 Транспортирование	20
10 Результаты контроля параметров	20
11 Учет работы изделия	23
12 Учет технического обслуживания	23
13 Работы при эксплуатации	24
14 Ремонт	25
15 Особые отметки	26
16 Контроль состояния изделия и ведения руководства по эксплуатации	26

Рисунки	
Рисунок 1. Разрез агрегатов электронасосных 1КсВ 125-140-1, 1КсВ 100-100-1, 1КсВ 200-130-1, 1КсВ 200-220-1, 1КсВ 315-160-1	27
Рисунок 1-1. Быстроходная часть насосов (агрегатов) 1КсВ 125-140-1, 1КсВ 100-100-1, 1КсВ 200-130-1, 1КсВ 200-220-1, 1КсВ 315-160-1	28
Рисунок 1-2 Тихоходная часть насосов (агрегатов) типа 1КсВ	29
Рисунок 2. Разрез агрегатов электронасосных 1КсВ 125-71-1, 1КсВ 315-80-1	30
Рисунок 2-1. Быстроходная часть насосов (агрегатов) 1КсВ 125-71-1, 1КсВ 315-80-1	31
Рисунок 3. Узел торцового уплотнения насосов (агрегатов) типа 1КсВ	32
Рисунок 4. Вал быстроходной части в сборе для поставки в качестве ЗИП насосов 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1	32
Рисунок 5. Вал быстроходной части в сборе для поставки в качестве ЗИП насосов 1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1	33
Рисунок 6. Вал тихоходной части в сборе с колесами для поставки в качестве ЗИП	33
Приложения	
Приложение А Характеристики агрегатов типа 1КсВ	34
Приложение Б Габаритный чертеж агрегатов 1КсВ	41
Приложение В Перечень одиночного комплекта ЗИП	46
Приложение Г Перечень ремонтного комплекта ЗИП	49
Приложение Д Перечень монтажных частей	54
Приложение Е Перечень контрольно-измерительных приборов	55
Лист регистрации изменений	56

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией агрегатов электронасосных центробежных конденсатных типа 1КсВ (в дальнейшем агрегатов) и отдельных его узлов, а также с техническими характеристиками и правилами эксплуатации.

При ознакомлении с агрегатом следует дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на электрооборудование.

В связи с постоянным усовершенствованием выпускаемой продукции в конструкции отдельных деталей и агрегата в целом могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем РЭ.

Обязательные требования к агрегатам, направленные на обеспечение их безопасности для жизнедеятельности, здоровья людей и охраны окружающей среды изложены в разделах 2 и 3.

К монтажу и эксплуатации агрегатов должен допускаться только квалифицированный персонал, обладающий знанием и опытом по монтажу и обслуживанию насосного оборудования, ознакомленного с конструкцией агрегата и настоящим РЭ.

Содержащиеся в настоящем РЭ указания по технике безопасности, несоблюдение которых может создать опасность для обслуживающего персонала, помечены в тексте руководства знаком общей опасности:

При опасности поражения  электрическим током – знаком:

Информация по обеспечению безопасной работы насоса или насосного агрегата или/и защиты насоса или насосного агрегата:

**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ**

**Категорически запрещается вскрытие насоса (нарушение целостности гарантийной пломбы по разъему тихоходной и быстроходной ступеней) без присутствия представителя ОАО "ГМС Насосы» или без соответствующего разрешения.**

# 1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА АГРЕГАТА

## 1.1 Назначение изделия

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на агрегаты конденсатные типа 1КсВ, предназначенные для перекачивания конденсата или пресной воды температурой до 433 К (+160°C) с рН 6,8...9,2, с содержанием твердых включений концентрацией не более 5мг/л с максимальным размером до 0,1 мм. и микротвердостью не более 6,5 ГПа.

Агрегаты применяются в пароводяных сетях электростанций, работающих на органическом топливе.

Агрегаты относятся к изделиям вида 2, восстанавливаемым по ГОСТ 27.003-90.

Общие требования безопасности насосов и агрегатов соответствуют ГОСТ Р 52743-2007.

Агрегаты изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для эксплуатации в помещениях категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

Агрегаты могут эксплуатироваться в районах с сейсмичностью до 8 баллов по MSK-84.

Агрегаты типа 1КсВ не предназначены для установки во взрывоопасных и пожароопасных производствах.

Условное обозначение агрегата при заказе, переписке и в технической документации должно быть например:

Агрегат 1КсВ 125-71-1 УХЛ4 ТУ 3631-126-05747979-98

где 1 – порядковый номер модернизации;

КсВ – конденсатный вертикальный;

125 – подача, м<sup>3</sup>/ч;

71 – напор, м;

1 – конструктивное исполнение;

УХЛ 4 – климатическое исполнение и категория размещения.

Сертификат соответствия №С-RU.АЯ45.В.00118

Срок действия до 24.05.2016.

## 1.2 Технические характеристики

1.2.1 Агрегаты соответствуют требованиям технических условий ТУ 3631-126-05747979-98 и комплектов технической документации, приведенных в таблице 1.

Таблица 1.

Обозначение изделия	Обозначение основного конструкторского документа (спецификации)
1КсВ 125-140-1	H11.3.680.00.000
1КсВ 100-100-1	H11.3.680.00.000-01
1КсВ 125-71-1	H11.3.702.00.000
1КсВ 315-80-1	H11.3.705.00.000
1КсВ 315-160-1	H11.3.706.00.000
1КсВ 200-130-1	H49.894.00.000
1КсВ 200-220-1	H49.915.00.000

1.2.2 Показатели назначения по параметрам в номинальном режиме соответствуют указанным в таблице 2.

Для удовлетворения требований Заказчика (в соответствии с заключенным договором) и обеспечения необходимых параметров допускается обточка наружных диаметров рабочих колес. При этом допускается применение электродвигателей иной мощности, достаточной для работы агрегата в рабочем диапазоне подач.

Таблица 2

Типоразмер агрегата	Наименование показателя							
	Подача, м <sup>3</sup> /ч	Напор, м	Частота вращения (синхронная) с <sup>-1</sup> (об/мин)	Давление на входе в насос, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) не более	Мощность электродвигателя, кВт	Параметры энергопитания		
						род тока	напряжение, В	частота тока, Гц
1КсВ 125-140-1	125	140	50 (3000)	0,69 (7,0)	90	переменный	380	50
1КсВ 100-100-1	100	100			75			
1КсВ 125-71-1	125	71			45			
1КсВ 200-130-1	200	130			132			
1КсВ200-220-1	200	220			250			
1КсВ 315-80-1	315	80			110			
1КсВ 315-160-1	315	160			250	6000		
<p>Примечания</p> <p>1 Значения основных параметров указаны при работе агрегатов на воде с температурой 293К (+20°С) плотностью 1000кг/м<sup>3</sup> и при частоте вращения 49 с<sup>-1</sup> (2950 об/мин).</p> <p>2 Производственное отклонение напора при приемо-сдаточных испытаниях от плюс 5% до минус 3%, при эксплуатации отклонение напора минус 10%.</p>								

1.2.3 Показатели технической и энергетической эффективности соответствуют указанным в таблице 3.

Таблица 3.

Типоразмер агрегата	Наименование показателя					
	КПД насоса, %	Допускаемый кавитационный запас, м, не более	Утечка через уплотнение м <sup>3</sup> /ч (л/ч), не более	Масса агрегата, кг	Габаритные размеры, мм	
1КсВ 125-140-1	63	1,0	3·10 <sup>-5</sup> (0,03)	Приведена в приложении Б.	Приведены в приложении Б.	
1КсВ 100-100-1						
1КсВ 125-71-1						
1КсВ 200-130-1	65	1,4				
1КсВ200-220-1						
1КсВ 315-80-1						70
1КсВ 315-160-1						71
<p>Примечания</p> <p>1 КПД. насоса указан для оптимального режима в рабочем интервале характеристики. Производственное отклонение абсолютного значения КПД насоса – минус 3%.</p> <p>2 Отклонение по массе +5%. Отклонение в противоположную сторону не регламентируется.</p> <p>3 Допускаемый кавитационный запас указан относительно всасывающего фланца агрегата (при осевом подводе) или относительно входного патрубка (при боковом подводе).</p> <p>4 Коэффициент кавитационного запаса R=1,05.</p>						

1.2.4 Насосы должны иметь постоянно падающую напорную характеристику в диапазоне подач от 20 до 110% от номинальной.

Эксплуатация агрегатов допускается в интервале подач соответствующих рабочему интервалу характеристики.

1.2.5 Характеристики агрегатов (в том числе и виброшумовые) приведены в приложении А.

1.2.6 Показатели назначения по потребляемым средам соответствуют указанным в таблице 4.

Таблица 4

Наименование и назначение среды	Показатель среды	Значение показателя
Подача затворной жидкости и, при необходимости, охлаждающей жидкости в зону уплотнения (химически обессоленная вода или конденсат)	Расход, м <sup>3</sup> /ч (л/ч) не более Температура, К (°С), не более Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,3 (300)...0,6 (600) 278...313(5...40) P <sub>вх</sub> +0,25...0,5 (P <sub>вх</sub> +2,5...5) или P <sub>б</sub> +0,1...0,3 (P <sub>б</sub> +1,...3)*
Смазка консистентная: LGMT 3 фирмы SKF. Допускаемая замена - Литол 24 ГОСТ21150-87	Масса, кг,	0,2

1.2.7 Показатели надежности агрегата при эксплуатации в рабочем интервале характеристики указаны в разделе 5, при этом:

-показатели надежности агрегата уточняются по сведениям с мест эксплуатации;  
-критерием предельного состояния является снижение напора более чем на 10% от номинального;

- критерием отказа является нарушение нормального функционирования насоса не устраняемое регулировкой при техническом обслуживании.

1.2.8 Показатели надежности комплектующих изделий по технической документации на эти изделия.

### 1.3 Состав изделия

1.3.1 В комплект поставки агрегата входит:

- насос согласно приложению Б;
- электродвигатель согласно приложению Б;
- одиночный комплект ЗИП согласно приложению В;
- ремонтный комплект ЗИП согласно приложению Г\*\*;
- комплект монтажных частей согласно приложению Д\*\*;
- контрольно-измерительные приборы согласно приложению Е\*\*;

Примечание - Электродвигатели (напряжением до 1000В) должны соответствовать требованиям ГОСТ Р МЭК60204-1-2007, раздел 14.

1.3.2 К агрегату прилагается эксплуатационная документация:

- руководство по эксплуатации Н11.3.706.00.000 РЭ-1 экз.;
- эксплуатационная документация на электрооборудование-1 комплект.

### 1.4 Устройство и работа

1.4.1 Агрегат состоит из насоса (состоящего из тихоходной части 1 и быстроходной части 3) и электродвигателя 7, соединенного с ним при помощи втулочно-пальцевой муфты (рисунки.1 и 2).

1.4.2 Быстроходная часть насоса (рисунки 1-1, 2-1) имеет одно или два рабочих колеса насаженных на быстроходный вал, опорами которого служат подшипник качения и подшипник скольжения. На вал монтируется двойное торцовое уплотнение и втулочно-пальцевая муфта.

1.4.3 Колесо бустерное тихоходной части (рисунок 1-2) получает вращение от колеса турбинного 11, расположенного в потоке перекачиваемой жидкости за рабочим колесом быстроходной части. Бустерная ступень вращается в собственных опорах скольжения, совмещенных с гидростатической пятой.

\* P<sub>б</sub>- давление за бустерным колесом. P<sub>б</sub> ≈ 0,11...0,17 МПа (1,1...1,7 кг/см<sup>2</sup>) относительно давления на входе в насос. P<sub>б</sub>- ненормированный показатель служит в том числе для оценки работоспособности тихоходной части

\*\* Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату. Допускается, по согласованию с Заказчиком, корректировать состав ремонтного комплекта ЗИП

1.4.4 Опорный узел крепления к фундаменту выполнен заодно с корпусом насоса.

1.4.5 Сейсмические нагрузки должны соответствовать нагрузкам восьмибальной шкалы сейсмичности при условии установки агрегата на нулевой отметке.

1.4.6 Присоединительные размеры фланцев, всасывающего и напорного патрубков выполнены по ГОСТ 12815-80, исполнение 1. Штуцерно-торцовые соединения по ГОСТ 5890-78. Предусмотрена возможность разворота всасывающего патрубка относительно вертикальной оси агрегата.

1.4.7 Нагрузки на всасывающий и напорный патрубки не должны превышать значений, приведенных в приложении Б.

1.4.8 В качестве уплотнения вала предусмотрено двойное торцовое уплотнение. Гидравлический затвор уплотнения (а также его охлаждение) при перекачивании среды с температурой более 313К (+40°C) обеспечивается посредством подвода в зону уплотнения затворной и охлаждающей жидкости от автономного источника. Расход, давление и температура затворной жидкости указаны в таблице 4. Сброс (отвод затворной жидкости) в общую дренажную систему.

При перекачивании жидкости с температурой до 313 К (+40°C) и при отсутствии разряжения на входе затворная жидкость к торцовому уплотнению может подводиться непосредственно от насоса, (из напорного патрубка) и отводиться в насос.

**1.4.9 Направление вращения вала агрегата - левое (против часовой стрелки), если смотреть со стороны электродвигателя.**

1.4.10 Для подключения к системе вакууммирования в агрегатах предусмотрена трубка со штуцерным соединением на конце и ниппелем под приварку трубопровода.

1.4.11 Для слива воды из насоса служат отверстия закрытые пробками, в нижней части корпуса и напорного фланца.

1.4.12 Схема подключения подводящих трубопроводов и запорной арматуры приведена в Приложении Б. Монтажно-гидравлическая схема.

### **1.5 Маркировка и пломбирование**

1.5.1 На агрегате укреплен табличка по ГОСТ 12971-67, на которой приведены следующие данные:

- страна-изготовитель
- наименование или товарный знак завода – изготовителя;
- знак соответствия по ГОСТ Р50460-92;
- обозначение агрегата;
- обозначение технических условий на поставку;
- подача, м<sup>3</sup>/ч;
- напор, м;
- мощность электродвигателя, кВт;
- частота вращения, об/мин;
- масса агрегата, кг;
- допускаемый кавитационный запас, м;
- номер агрегата по системе нумерации завода изготовителя;
- клеймо ОТК;
- год выпуска;

1.5.2 Направление вращения ротора должно быть обозначено стрелкой, окрашенной в красный цвет и расположенной на видном месте.

1.5.3 Покрытие наружных поверхностей насоса эмаль ПФ-837 серебристая ТУ2312-021-05015319-98.

1.5.4 Перед упаковкой наружные неокрашенные поверхности насоса, внутренняя полость насоса, запасные части должны быть законсервированы согласно принятой на заводе-изготовителе технологии, разработанной в соответствии с ГОСТ 9.014-78, группа изделий II-2. Вариант защиты внутренних поверхностей насоса ВЗ-1 (минеральное масло с 15-25% присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-78). Вариант внутренней упаковки насоса ВУ-9 ,запасных частей ВУ-1 ГОСТ 23170-78.

Для всех выступающих за корпус насоса и открытых обработанных, но неокрашенных частей деталей вариант защиты ВЗ-4 (смазка Литол 24 ГОСТ 21150-87).

Для запасных частей и приспособлений вариант защиты ВЗ-4, вариант внутренней упаковки ВУ-1 ГОСТ 9.014-78.

После консервации насоса патрубки закрываются заглушками и пломбируются консервационными пломбами (пятно зеленой краски). Места консервационного пломбирования указаны в приложении Б.

1.5.5 Разъем корпуса насоса и фонаря пломбируются гарантийной пломбой ГОСТ18677-73. Резьбовые отверстия закрываются пробками. Место гарантийного пломбирования указано в приложении Б.

1.5.6 Срок действия консервации для насоса – 2 года, для ЗИП – 3 года, при условии хранения по группе 4 (Ж2) ГОСТ 15150-69.

Методы консервации должны обеспечивать расконсервацию без разборки.

Резьбовые отверстия закрываются пробками.

## 1.6 Упаковка

1.6.1. Агрегат поставляется потребителю отдельно. Насос и двигатель на собственном поддоне. Ящик с ЗИП установлен на поддоне насоса. При этом эксплуатационная документация в водонепроницаемом пакете, запасные части, контрольно-измерительные приборы и инструмент должны быть упакованы в ящик принятой на заводе-изготовителе конструкции. На ящике должна быть надпись «Документация здесь».

1.6.2 Транспортная маркировка груза производится согласно ГОСТ 14192-96.

## 2 ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

### 2.1 Меры безопасности при подготовке агрегата к работе

2.1.1 Агрегат при погрузке, разгрузке и транспортировании должен перемещаться в соответствии с ГОСТ12.3.020-80.

2.1.2 При подъеме и установке агрегата строповку проводить по схеме, приведенной в приложении Б.

 **Запрещается поднимать агрегат за места, не предусмотренные схемой строповки.**

2.1.3 Место установки агрегата должно удовлетворять следующим требованиям:


- обеспечить свободный доступ к агрегату при эксплуатации, а также возможность сборки и разборки;

- масса фундамента должна не менее чем в четыре раза превышать массу агрегата;

2.1.4 Установка электрооборудования должна соответствовать требованиям ПУЭ («Правил устройства электроустановок»). Эксплуатация должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителями» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

2.1.5 При монтаже и эксплуатации агрегата сопротивление изоляции измеренное мегомметром на 500 В тока между проводами силовой цепи и цепи защиты не должно быть менее 1 МОм.

 **Запрещается запускать агрегат без предварительного заполнения жидкостью.**

 **Запрещается работа агрегата без обратного клапана или задвижки на линии нагнетания. Установка обратного клапана на входном трубопроводе не допускается.**

 **Запрещается последовательная работа агрегатов.**

 **Запрещается использовать агрегат без контрольно-измерительных приборов согласно монтажно-гидравлической схеме.**



## 2.2 Подготовка к монтажу

2.2.1 Монтаж и наладку агрегата производить в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и технической документацией предприятия – изготовителя двигателя.

2.2.2 После доставки агрегата на место установки необходимо освободить его от упаковки, убедиться в наличии заглушек на всасывающем и напорном патрубках и сохранности консервационных пломб, отмеченных пятном зеленой краски, а также гарантийной пломбы на разъеме корпус насоса - фонарь, проверить наличие эксплуатационной документации и запасных частей.

2.2.3 Удалить консервацию со всех наружных поверхностей агрегата.

Расконсервация проточной части агрегата не производится, если консервирующий состав не оказывает отрицательного влияния на перекачиваемый продукт.

## 2.3 Монтаж

2.3.1 Установить агрегат на заранее подготовленный фундамент, выполненный в соответствии со строительными нормами.

2.3.2 Установить фундаментные болты в колодцы фундамента и залить колодцы быстротвердевающимся цементным раствором.


2.3.3 После затвердевания цементного раствора выставить агрегат по уровню с помощью прокладок.

Отклонение от горизонтальности не должно превышать 0,2мм на 1000мм. Базой для установки служит опорный фланец корпуса насоса.

2.3.4. Затянуть гайки фундаментных болтов.

2.3.5 Выполнить монтаж трубопроводов. Присоединение всасывающего и напорного трубопровода к агрегату производить после крепления агрегата к фундаменту. При монтаже руководствоваться монтажно-гидравлической схемой (Приложение Б).

2.3.6 Присоединить напорный и всасывающий трубопроводы. Допускаемая непараллельность фланцев должна быть не более 0,15мм. на длине 100мм.

 **Запрещается исправлять перекос фланцев подтяжкой болтов или постановкой косых прокладок.**

Трубопроводы не должны иметь колен малого радиуса кривизны, резких изменений поперечного сечения.

Сечения напорного и входного трубопроводов должны быть не меньше диаметров соответствующих патрубков агрегата.

Если диаметр трубопровода больше диаметра патрубка, то между ними устанавливается переходной конический патрубок с углом конусности не более 10°.

Длина прямого участка трубы на входе и выходе из агрегата должна быть не менее четырех диаметров соответственно входного и выходного патрубка насоса. Установка арматуры на этом участке не допускается во избежание увеличения местных сопротивлений перед агрегатом.

На входном трубопроводе устанавливается запорная задвижка.

**ВНИМАНИЕ** **Рекомендуется устанавливать сетчатый фильтр (на время пуско-наладочных работ) во избежания попадания сварочного шлака и грязи при первоначальном пуске насосного агрегата.**

На напорном трубопроводе устанавливаются обратный клапан и задвижка, причем обратный клапан устанавливается между задвижкой и агрегатом. Рекомендуется устанавливать байпасную линию в обход обратного клапана.

Входной и напорный трубопроводы должны быть закреплены на самостоятельных опорах и иметь температурные компенсаторы.

Заварка монтажных стыков должна производиться небольшими участками с диаметрально противоположенных сторон во избежание образования внутренних напряжений.

2.3.7 При установке агрегата проверить центровку насоса и двигателя.

Проверить радиальное смещение осей насоса и двигателя и их непараллельность по п.4.2.9.

2.3.8 Присоединить к соответствующим трубопроводам коллекторы подвода и отвода конденсата или химически обессоленной воды для охлаждения и гидравлического затвора торцового уплотнения.

2.3.9 Присоединить к трубке выпуска воздуха при заполнении насоса трубопровод с вентилем. При работе насоса под вакуумом соединить данный трубопровод с воздушным пространством конденсатора. Для надежного заполнения насоса вакуум в трубопроводе должен быть гарантированно больше вакуума на входе в насос. Для визуального контроля при заполнении насоса при работе под вакуумом рекомендуется устанавливать стеклянные мерные участки в трубопроводе заполнения.

При работе насоса с подпором обеспечить слив воды из трубопровода в дренаж.

2.3.10 Установить приборы согласно монтажно-гидравлической схемы Приложения Б. Отбор давления для манометра на выходе и манометра (мановакуумметра) на входе в насос выполнить на прямолинейных участках трубопровода на расстоянии не менее двух внутренних диаметров соответственно входного и выходного патрубка насоса от патрубков насоса.

2.3.11 Отрегулировать в соответствии с таблицей 4 расход и давление подводимого конденсата или технической воды к торцовому уплотнению.

2.3.12 Подготовить к пуску двигатель согласно инструкции по его обслуживанию и эксплуатации.

2.3.13 Для контроля температуры подшипников качения рекомендуется устанавливать температурные датчики, для чего в корпусе подшипников предусмотрено резьбовое отверстие М8х1. Рекомендуемые приборы – реле температуры Д-1-Р, РТ303-1 или РТ303.

## **2.4 Подготовка агрегата к пуску**

2.4.1 Перед пуском необходимо закрыть задвижку на нагнетании, а также краны манометра и мановакуумметра, открыть задвижку на всасывании.

2.4.2 Заполнить насос и входной трубопровод водой. Для этого открыть вентиль на трубопроводе заполнения. При работе насоса с подпором признаком заполнения будет появления воды из крана. Допускается заполнение насоса через байпасную линию на нагнетательном трубопроводе.

2.4.3 Проверить направление вращения двигателя кратковременным пуском (направление вращения должно быть против часовой стрелки, если смотреть на вал сверху).

## **2.5 Пуск (опробование), регулирование и подготовка к работе**

2.5.1 Запустить двигатель. Убедиться в отсутствии стуков, посторонних шумов, повышенной вибрации агрегата.

2.5.2 Открыть кран у манометра и мановакуумметра. Приборы должны показывать давление, соответствующее напору при закрытой задвижке.

**⚠ Запрещается работа насоса на закрытую задвижку более двух минут.**

2.5.3 Открыть задвижку на нагнетании до требуемого режима работы в рабочей части характеристики.

2.5.4 Произвести опробование (обкатку) агрегата на рабочем режиме. Время обкатки не менее одного часа. Обкатка агрегата должна производиться при обязательном контроле со стороны обслуживающего персонала.

2.5.5 Показатели нормальной работы агрегата:

- напор (с учетом допустимых отклонений) свидетельствует о работе насоса в рабочем интервале подач в соответствии с данными таблицы 2 и приложения А;

- давление за бустерным колесом превышает давление на входе в насос примерно на 0,11...0,17 МПа (1,1...1,7 кгс/см<sup>2</sup>);

- утечка через торцовое уплотнение не более 0,03 л/ч;

- расход и давление подводимой воды к торцовому уплотнению соответствует данным таблицы 2;

- потребляемая мощность эл. двигателя (потребляемый ток) не превышает установленных в эксплуатационных документах на двигатель значений

- вибрация агрегата не превышает значений указанных в приложении А;

- установившаяся температура подшипникового узла насоса не более 343К (+70°С);

- внутри насоса не прослушивается кавитационных и других шумов;

2.5.6 В случае ненормальной работы агрегата, выключить двигатель и устранить неполадки.

## 2.6 Возможные неисправности и способы их устранения

2.6.1 Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
1	2	3
1. Нет подачи перекачиваемой жидкости или она снижена. Нет необходимого напора.	1 Неправильное направление вращения ротора двигателя. 2 Недостаточный кавитационный запас на входе.	1. Изменить направление вращения ротора электродвигателя. 2. Проверить показания мановакуумметра. Устранить величину кавитационного запаса, соответственно указанному в таблице 3. Осмотреть всасывающий трубопровод, очистить его от засорения. Изменить конфигурацию всасывающего трубопровода.
2 Уменьшение подачи и, напора в процессе работы.	3 Агрегат не заполнен перекачиваемым конденсатом. 4.Подсос воздуха на входном трубопроводе.	3 Заполнить агрегат конденсатом. 4 Проверить герметичность трубопровода, подтянуть крепежные детали фланцев или заменить прокладки.
3.Уменьшение подачи перекачиваемой жидкости Нет необходимого напора. Давление за бустерным колесом меньше или равно давлению на входе в насос	1 См.выше пункты 1,2,3. 2 Износ уплотнительных щелей проточной части агрегата. 3 Неисправны контрольно-измерительные приборы 4. Засорена проточная часть Нарушена работа тихоходной части 1. Попадание примесей и посторонних частиц в район пяты и торца подшипника тихоходной части 2. Образование воздушных мешков в входном трубопроводе. 3.Износ подшипников скольжения или втулок защитных на валу 4. Износ щелевого уплотнения бустерного колеса	1 См.выше пункты 1,2,3. 2 Отремонтировать изношенные детали или заменить их запасными с обеспечением зазоров, указанных на сборочном чертеже. 3 Заменить приборы 4.Очистить проточную часть 1. Произвести очистку от посторонних примесей. Проверить и в случае необходимости очистить каналы подвода воды к пяте (в корпусе турбины и в торце подшипника 4) 2. Добиться выхода воздуха из трубопровода. 3. Провести замену подшипников или втулок 4. Заменить изношенные детали с обеспечением зазоров указанных на сборочном чертеже

Продолжение таблицы 5

1	2	3
4 Перегрузка двигателя.	1 Подача агрегата больше допустимой в рабочей зоне характеристики. 2 Износились уплотнения рабочих колес.	1 Прикрыть задвижку на напорном трубопроводе. 2 Заменить уплотнения.
5 Повышенная вибрация агрегата	1 Нарушена центровка быстрого вала и электродвигателя. 2 Вибрация трубопровода. 3 Кавитационный запас выше допустимого	1 Отцентрировать агрегат. 2 Устранить вибрацию трубопровода. 3 Обеспечить кавитационный запас согласно данным руководства по эксплуатации (таблица 3).
6 Повышение температуры нагрева подшипникового узла.	1 Нарушена центровка быстрого вала и электродвигателя. 2 Перекос подшипника. 3.Высокая температура охлаждающей жидкости на торцовом уплотнении 4. Недостаточный расход охлаждающей жидкости	1 Отцентрировать агрегат. 2 Устранить перекос подшипника. 3. Снизить температуру охлаждающей жидкости 4. Установить расход в соответствии с таблицей 4.
7 Нарушена работа торцового уплотнения -подсос воздуха через уплотнение; -увеличена утечка через торцовое уплотнение	1. Давление в зоне торцового уплотнения ниже указанного в таблице 4, 2 Износ торцового уплотнения	1. Установить давление в соответствии с таблицей 4 2. Заменить торцовое уплотнение используя комплект ЗИП

### 3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АГРЕГАТА

#### 3.1 Пуск агрегата


3.1.1 В случае запуска агрегата после длительной стоянки проверить вручную валы агрегата и убедиться в отсутствии заеданий и задеваний;

Провести работы по подготовке насоса к пуску согласно пп. 2.3.11, 2.3.12, 2.4.1.-2.4.3. Произвести запуск насоса согласно 2.5.1-2.5.3

 **Запрещается запуск агрегата без заполнения насоса перекачиваемой жидкостью.**

 **Запрещается последовательная работа насосов.**

 **Запрещается эксплуатация агрегатов за пределами рабочего интервала характеристики.**

 **Запрещается эксплуатация агрегата без установленных контрольно-измерительных приборов согласно монтажно-гидравлической схемы**

 **Запрещается работа насоса на закрытую задвижку более двух минут.**

### **3.2 Порядок контроля работоспособности агрегата**

3.2.1 Периодически (не менее одного раза в смену) следить за:

- показаниями контрольно-измерительных приборов;
- герметичностью всех соединений;
- утечками из торцового уплотнения;
- температурой подшипников качения.

Критерии нормальной работы агрегата согласно п. 2.5.5

Резкие колебания стрелок приборов, а также повышенные шум и вибрация характеризуют ненормальную работу агрегата. В этом случае необходимо остановить агрегат и установить неисправности в соответствии с указаниями таблицы 5.


### **3.3 Меры безопасности при работе агрегата**


3.3.1 Обслуживание агрегатов периодическое, не требует постоянного присутствия обслуживающего персонала.

3.3.2 Требования раздела 2 ГОСТ12.1.003-83 на рабочих местах выполняются при нахождении обслуживающего персонала на расстоянии 1м от контура работающих агрегатов не более 45 минут в смену.

Остальное время обслуживающий персонал должен находиться в малозумном помещении с уровнем звука не более 75 дБА или на следующем расстоянии от контура работающего агрегата, не менее:

- 1КсВ 100 - не менее 11 метров;
- 1КсВ 125 – не менее 13 метров;
- 1КсВ 200 и 1КсВ315 – не менее 22 метров;

 **Запрещается при работающем агрегате производить ремонт, подтягивать болты, винты и гайки.**

 **Запрещается эксплуатация агрегата без присоединения двигателя и насоса к заземляющему устройству.**

 **Запрещается эксплуатация агрегата без защитного ограждения муфты**

3.3.3 При работающем агрегате необходимо остерегаться случайного соприкосновения с нагретыми выше 318 К (+45°C) частями оборудования.

3.3.4 Агрегат не представляет опасности для окружающей среды.

### **3.4 Остановка агрегата**

3.4.1 Остановка агрегата может быть произведена оператором или защитами двигателя.

3.4.2 Порядок остановки агрегата:

- закрыть краны и вентили у контрольно-измерительных приборов;
- закрыть задвижку на напорном трубопроводе;
- отключать подачу охлаждающей воды при кратковременной остановке агрегата не рекомендуется. Подачу охлаждающей воды можно отключить только после охлаждения агрегата до температуры 318 К (+45°C);
- отключить электродвигатель.

3.4.3 Агрегат останавливается в аварийном порядке в следующих случаях:

- при повышении температуры подшипников у насоса или электродвигателя;
- при нарушении герметичности агрегата;
- при возникновении постоянных шумов и повышенной вибрации.

При аварийной остановке сначала отключить двигатель, а затем закрыть задвижку на напорном трубопроводе.

### **3.5 Агрегат в резерве**

3.5.1 Агрегат считается в резерве, если после последнего пуска узлы его не разбились, трубопроводы и арматура не разъединились.

При длительном содержании агрегата в резерве необходимо:

- перекрыть все вентили, задвижки и краны на трубопроводах;
- не реже одного раза в 15 дней производить пробный пуск агрегата, при этом производить проверку контрольно-измерительных приборов.

### 3.6 Вывод агрегата из резерва

3.6.1 Для проведения профилактических осмотров, ремонта и устранения обнаруженных дефектов агрегат выводится из резерва. При этом необходимо выполнить следующее:

- отключить двигатель от сети;
- закрыть задвижки на входном и напорном трубопроводах и вентили на вспомогательных трубопроводах;
- закрыть вентили к манометрам и мановакуумметрам;
- опорожнить агрегат;
- разобрать агрегат, устранить все неисправности;
- детали промыть, просушить;
- при выводе агрегата, или какой - либо его части из числа действующих механизмов со снятием с фундамента, это оборудование должно быть законсервировано.

### 4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание агрегата производится только при его использовании. При этом необходимо один раз в смену контролировать на соответствие разделу 1 настоящего руководства по эксплуатации следующие показатели:

- напор (соответственно давление на выходе из насоса и давление на входе в насос);
- подачу;
- потребляемую мощность эл.двигателя (потребляемый ток)
- давление и температуру жидкости, подводимой к торцовому уплотнению;
- давление за бустерным колесом
- температуру нагрева подшипников насоса и электродвигателя,

Контролируемые параметры работы агрегата, а также наработка в часах должны заноситься в специальный журнал или фиксироваться другим способом

Периодичность добавления смазки в подшипники качения насоса - через 1000 ч работы. Полная замена смазки через 4500 ч работы.

Периодичность дозаправки и замены смазки подшипников эл. двигателя – согласно эксплуатационной документации на эл. двигатель

#### 4.1 Разборка агрегата

4.1.1 Перед разборкой агрегата (рисунки 1,2) обслуживающему персоналу необходимо выполнить работы по пункту 3.4 настоящего руководства.

Разборку агрегата начинать после полного его остывания.

При разборке агрегата следует следить за состоянием посадочных и уплотнительных поверхностей и оберегать их от забоин, царапин и других повреждений.

**ВНИМАНИЕ** При разборке помечать взаимное положение одинаковых деталей, менять их местами запрещается.

При замене деталей запчастями проверить строгое соответствие заменяемой и новой детали по посадочным поверхностям и местам сопряжений.

4.1.2 Перед разборкой агрегата необходимо:

- подготовить полный комплект универсального инструмента и приспособлений для снятия деталей;
- отсоединить все вспомогательные трубопроводы;
- проверить отсутствие напряжения питания электрооборудования;
- отсоединить все контрольно-измерительные приборы;
- отсоединить всасывающий и напорный трубопроводы (при необходимости);
- снять (при необходимости) агрегат с фундамента;

Разборку тихоходной и быстроходной частей производить отдельно.

Для ремонта и замены электродвигателя необходимо:

- 1) отвернуть крепеж 6 (рисунки 1,2) электродвигателя 7 к быстроходной части 3;
- 2) отвернуть крепеж и снять пальцы 4 соединительной муфты;
- 3) снять электродвигатель с полумуфтой электродвигателя ;
- 4) при замене или ремонте электродвигателя снять полумуфту, предварительно отвернув крепеж 5.

#### 4.1.3 Разборка быстроходной части агрегата (рисунки 1-1, 2-1).

##### **ВНИМАНИЕ**

**Перед разборкой быстроходной части зафиксировать торцовое уплотнение относительно втулки защитной при помощи винтов 32.**

Для замены уплотняющих колец, рабочих колес, подшипника скольжения необходимо:

- 1) снять эл. двигатель выполнив пункты 1)-3) (ремонт и замена эл.двигателя)
- 2). отвернуть крепеж 2 (рисунок 1,2) , соединяющий быстроходную и тихоходную части агрегата;
- 3) при помощи отжимных винтов обжать быстроходную часть и вынуть из корпуса насоса быстроходную часть.
  - 1) снять полумуфту насоса 2 (рисунки 1-1,2-1) и шпонку 3;
  - 2) для удобства разборки рекомендуется перевернуть и установить быстроходную часть на фланец крепления эл. двигателя предварительно сняв планки 9 (рисунки 1,2) с регулировочными болтами 8;
  - 3) зафиксировать втулку защитную торцового уплотнения с помощью болтов 32 (рисунки 1-1,2-1);
  - 4) отвернуть гайку 23(резьба левая) , снять шайбу 24 и с помощью съемника снять колесо рабочее 25;
  - 5) отвернуть крепеж 21 (рисунок 1-1) и при помощи съемника снять подвод 18 вместе с кольцом уплотняющим 26 (для насосов с двумя рабочими колесами);
  - 6) снять аппарат направляющий 16 с кольцом уплотняющим 27 и подшипником скольжения 20, снять втулку упорную 22, колесо рабочее 15, шпонку 14 и регулировочную прокладку 29 (при наличии)

Сборку производить в порядке обратном разбору руководствуясь, в том числе п.4.2.

Для замены подшипника качения необходимо выполнять 1) -6) (замена уплотняющих колец, рабочих колес, подшипника скольжения):

- 1) перевернуть быстроходную часть установив её на корпус 28 (рисунки 1-1,2-1), снять масленку 10;
- 2) Открутить болты крепления корпуса подшипника 8 и с помощью отжимных болтов М12 вынуть вал в сборе с подшипниковым узлом. Для облегчения демонтажа и использования рым – болта при подъеме в торце вала имеется резьбовое отверстие М16х1,5.
- 3) открутить болты крышки 35, снять крышку подшипника 6;
- 4) отогнуть фиксирующий усик стопорной шайбы, открутить и снять гайку 4;
- 5) зафиксировав вал отогнуть фиксирующий усик стопорной шайбы 33 , открутить и снять гайку 34;
- 6) снять втулку подшипника 11 с подшипниками, а также шпонку 5 с вала. При использовании съемника использовать гайку монтажную из комплекта ЗИП, закрутив её на резьбовую часть втулки подшипника 11;

##### 7) Произвести демонтаж подшипников

Допускается производить замену подшипников качения без отсоединения быстроходной части насоса от корпуса насоса при отсутствии износа уплотняющих колец, рабочих колес и подшипника скольжения. Для этого необходимо:

- 1) зафиксировать втулку защитную торцового уплотнения с помощью болтов 32;
- 2) отогнуть фиксирующий усик стопорной шайбы, открутить и снять гайку 4;
- 3) открутить болты крепления корпуса подшипника 8 и с помощью отжимных болтов М12 вынуть корпус подшипника в сборе с подшипниками 9 и втулкой подшипника 11, шпонкой 5.

Выполнить пункты 3), 5), 7) (замена подшипников качения)

Сборку производить в порядке обратном разбору руководствуясь, в том числе п.4.2.

Для замены торцового уплотнения необходимо:

- 1) выполнить пункты 1) -6) (замена уплотняющих колец, рабочих колес, подшипника скольжения) и пункт 1) (замена подшипника качения)
- 2) отвернуть крепеж 31 и с помощью отжимных болтов снять узел торцового уплотнения 12, выкрутить болт фиксирующий 13 (рисунок 3), открутить болты крышки 3, снять крышку 3;
- 3) открутить винты 7, снять со втулки защитной 1 вращающийся узел торцового уплотнения;
- 4) вынуть из крышки 3 и из корпуса 5 неподвижные кольца торцового уплотнения; Осмотреть посадочные места корпуса и крышки, а также втулки защитной при необходимости произвести их замену;
- 5) проверить посадку втулки защитной 1 на быстроходный вал 1 (рисунки 1-1, 2-1),. Втулка должна монтироваться на вал без заеданий. При необходимости устранить задиры и заусенцы.

Сборку производить в порядке обратном разборке руководствуясь, в том числе п.4.2.

#### 4.1.4 Разборка тихоходной части агрегата (рисунок 1-2)

### ВНИМАНИЕ

**При замене подшипника, турбинного и бустерного колес, а также защитных втулок тихоходного вала нет необходимости отсоединять напорный и всасывающий трубопроводы и снимать тихоходную часть с фундамента.**

Для замены подшипника и защитных втулок тихоходного вала необходимо:

- 1) отвернуть крепеж 10 и при помощи отжимных винтов снять корпус турбины 11 вместе с деталями, насаженными на вал 4;
- 2) отвернуть гайку 14 и снять турбинное колесо 12 вместе с кольцом уплотнительным 13;
- 3) вытащить вал вместе с бустерным колесом 3 и гайкой 2;
- 4) отвернуть крепеж и при помощи отжимных винтов снять подшипник в сборе 6;
- 5) заменить подшипник
- 6) снять втулку защитную верхнюю (со стороны турбинного колеса);
- 7) Для снятия втулки защитной нижней со стороны пяты 5 произвести выпресовку пяты после чего снять втулку защитную нижнюю.

Сборку производить в порядке обратном разборке руководствуясь, в том числе п.4.2.

#### 4.2 Сборка агрегата

4.2.1 Перед сборкой агрегата все детали очистить от грязи и ржавчины. Дефектные детали отремонтировать или заменить новыми из комплекта ЗИП.

4.2.2 Уплотняющие кольца, поставляемые в ЗИП, имеют припуск на обработку по внутреннему диаметру. При замене уплотняющих колец допускается протачивать уплотняющие пояски рабочих колес для удаления следов износа, сняв возможно меньший слой металла. Зазоры в щелях, указанные в чертежах и на рисунках, выдерживать величиной расточки уплотнительных колец.

4.2.3 При замене деталей вала быстроходной части вал балансировать в сборе (состав сборочной единицы согласно рисункам 4 и 5) с установкой на поверхности Б и В в соответствии с требованиями ИСО 1940.1-2007, класс точности балансировки G-6,3.

В качестве плоскости балансировки использовать плоскости Г, Д, Е. Корректировку с плоскости Г и Д осуществлять снятием металла с плавным переходом к поверхности дисков. Для плоскости Е – высверливанием отверстий. Допустимый суммарный дисбаланс:

- для насосов 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1 – 760гмм;
- для насоса 1КсВ200-130-1 – 900гмм, для насоса 1КсВ200-220-1 – 1120гмм;
- для насоса 1КсВ315-80-1 – 920гмм, для насоса 1КсВ315-160-1 – 1120гмм

4.2.4 Взятые из ЗИП резиновые кольца и поверхности деталей сопрягаемые с ним покрыть тонким слоем смазки силиконовой S<sub>i</sub>-15 ТУ 05763458-158-92 или мыльным раствором. Для предотвращения заеданий при сборке агрегата смазать тонким слоем этой же смазки все посадочные поверхности и резьбы, боковые стенки шпонок и шпоночных пазов, резьбы шпилек, болтов и т.д.



4.2.5 При замене подшипников качения перед посадкой на втулку подшипники нагреть до 90°C.

Гайку 34 (рисунки 1-1, 2-1) окончательно затянуть после установки вала с узлом подшипников качения в корпусе-фонаре насоса.

При использовании подшипников качения не предназначенных для парной установки допускается установка между торцами наружных обойм подшипников регулировочной прокладки. Толщина регулировочной прокладки должна обеспечивать радиальный зазор в подшипниках качения порядка 0,02...0,04 мм в затянутом состоянии

4.2.6 При замене подшипника скольжения 22 произвести кернение в шлиц крепежных винтов.

4.2.7 При сборке узла торцового уплотнения руководствоваться эксплуатационной документацией, поставляемой в комплекте с торцовым уплотнением.

Фиксацию подвижной части торцового уплотнения на втулку защитную осуществлять винтами 7 (рисунок 3). Винты 7 закрутить до упора и слегка отпустить добившись свободного перемещения вращающейся части торцового уплотнения вдоль втулки защитной в пределах паза после чего винты кернить в шлиц.

После крепления болтами крышки 3 к корпусу 5 зафиксировать втулку защитную болтами 13. Для исключения перекоса втулки относительно корпуса при монтаже вала быстроходного в сборе с узлом подшипников качения фиксирующие болты 13 отпустить примерно на пол-оборота.

4.2.8. При замене втулок защитных на тихоходном валу после запрессовки пяты на вал проверить биение торца пяты относительно оси тихоходного вала. При необходимости провести шлифовку, обеспечив биение до 0,03мм.

При сборке обеспечить зазор  $S=(0,5-1,0)$  мм между торцами подшипника в сборе 6 (рисунок 1-2) и кольца 15 колеса турбинного 12 устанавливается с помощью набора прокладок 21, величину хода вала измерить индикатором.

При замене деталей на тихоходном валу вал балансировать в сборе (состав сборочной единицы согласно рисунку 6) с установкой на поверхности Б и В в соответствии с требованиями ИСО 1940.1-2007, класс точности балансировки G-6,3.

В качестве плоскости балансировки использовать плоскости Ги Д. Корректировку с плоскости Г и Д осуществлять снятием металла с плавным переходом к поверхности дисков. Допустимый суммарный дисбаланс:

- для насосов 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1 – 760гмм;
- для насоса 1КсВ200-130-1 – 900гмм, для насоса 1КсВ200-220-1 – 1120гмм;
- для насоса 1КсВ315-80-1 – 920гмм, для насоса 1КсВ315-160-1 – 1120гмм

4.2.9 После агрегатирования насоса с эл. двигателем проверить центровку быстроходного вала насоса и вала двигателя.

Проверку радиального смещения осей насоса и двигателя и их непараллельности производить при помощи приспособления с установленным на нем индикатором, цена деления которого не более 0,01 мм.

Максимальная величина радиального смещения осей насоса и двигателя - не более 0,05 мм;

непараллельности осей насоса и двигателя - не более 0,05 мм.

При необходимости центровку агрегата в радиальном направлении осуществлять при помощи болтов для центровки 8 на планках 9 (рисунки 1, 2).

Центровку в осевом направлении осуществлять с помощью металлических прокладок, устанавливаемых между опорными плоскостями фланцев двигателя и фонаря. При этом контакт по периметру опорных плоскостей должен быть не менее 70%.

4.2.10 Затяжку гаек разъема производить поочередно и диаметрально противоположно.

4.2.11 Все резьбовые соединения стопорить от самоотвинчивания.

## 5 РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Средний ресурс изделия до первого 28000 часов, не менее  
капитального ремонта

параметр, характеризующий наработку

в течение срока службы, не менее 30 лет, в том числе срок хранения  
2 года при хранении в условиях 4(Ж2) ГОСТ15150-69  
в консервации (упаковке) изготовителя

в складских помещениях, на открытых площадках и т.п.

Средняя наработка на отказ 10000 часов, не менее  
параметр, характеризующий наработку

Среднее время восстановления, 8 часов не более.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

### Гарантии изготовителя (поставщика)

Гарантийный срок эксплуатации с учетом использования запасных частей – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию. Но не более 3-х лет с момента приемки ОТК завода изготовителя.

При нарушении целостности пломб завод - изготовитель гарантии снимает.

Если в течение гарантийного срока в насосе обнаружены дефекты по вине изготовителя, потребителю следует обратиться на завод – изготовитель

ОАО «ГМС Насосы» по адресу:

**Россия 303851, г. Ливны Орловской обл.ул. Мира, 231**

**Телефон (48677) 7-12-00, 7-69-54, 7-12-40**

**факс (48677) 7-12-48, 7-33-49, 7-28-92.**

**E-mail: [techdir@livgidromash.ru](mailto:techdir@livgidromash.ru), [service@livgidromash.ru](mailto:service@livgidromash.ru)**

**Интернет: [www.livgidromash.ru](http://www.livgidromash.ru), [www.grouphms.ru](http://www.grouphms.ru)**

## 6 КОНСЕРВАЦИЯ

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия, подпись.

## 7 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Агрегат электронасосный

наименование изделия

1КсВ

обозначение

заводской № \_\_\_\_\_ упакован на ОАО «ГМС Насосы»  
согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документа-  
ции.

\_\_\_\_\_   
должность

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

## 8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Агрегат электронасосный

наименование изделия

1КсВ

обозначение

\_\_\_\_\_   
заводской номер

\_\_\_\_\_   
марка торцового уплотнения

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных  
стандартов, действующей технической документацией и признан годным для экс-  
плуатации

Представитель ОТК

Штамп

\_\_\_\_\_   
подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

личная

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

Представитель  
предприятия-  
изготовителя

ТУ3631-126-05747979-98

обозначение документа, по которому

производится поставка

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

Заказчик  
(при наличии)

МП

\_\_\_\_\_   
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_   
год, месяц, число

## 9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

9.1 Агрегат может транспортироваться всеми видами транспорта при соблюдении правил перевозки для каждого вида транспорта.

9.2 Условия транспортирования агрегата в части воздействия климатических факторов - 4(Ж2) ГОСТ 15150-69, в части воздействия механических факторов – С ГОСТ 23170-78.

**ВНИМАНИЕ**

При транспортировке агрегат устанавливать поперек направления движения транспорта.

## 10 РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ

10.1 Результаты испытаний по контролю параметров заносятся в таблицу 6 (на предприятии изготовителе).

Таблица 6

Дата	Причина контроля	Наработка с начала эксплуатации	Результаты испытания			Должность, фамилия и подпись принимающего контроль
			Q м <sup>3</sup> /ч	H, м	Δh, м	
	Приемосдаточные испытания					

10.2 Размеры и зазоры контролируемые при сборке, ревизии и капитальном ремонте для быстроходной части рисунки 1-1, 2-1 заносятся в таблицу 7.

Таблица 7

Типоразмер агрегата 1КсВ	Обозначение размера, зазора	Установленный размер, мм	Фактические размеры, мм			
			При сборке		При ревизии и капитальном ремонте	
			размер	подпись	размер	подпись
125-140-1 100-100-1	h D D <sub>1</sub> a	203±1 ∅105h9 <sup>-0,3</sup> <sub>-0,4</sub> ∅390h9 <sub>(-0.14)</sub> 0,2...0,3				
125-71-1	h D D <sub>1</sub> a	83±0,5 ∅105h9 <sup>-0,3</sup> <sub>-0,4</sub> ∅390h9 <sub>(-0.14)</sub> 0,2...0,3				
200-130-1	h D D <sub>1</sub> a	240±1 ∅140h9 <sub>(-0.1)</sub> ∅400h9 <sub>(-0.14)</sub> 0,2...0,3				
200-220-1	h D D <sub>1</sub> a	234±1 ∅140h9 <sub>(-0.1)</sub> ∅490h9 <sub>(-0.155)</sub> 0,2...0,3				
315-80-1	h D D <sub>1</sub> a	112±1 ∅155h9 <sub>(-0.1)</sub> ∅430h9 <sub>(-0.155)</sub> 0,2...0,3				
315-160-1	h D D <sub>1</sub> a	274±2 ∅155h9 <sub>(-0.1)</sub> ∅450h9 <sub>(-0.155)</sub> 0,2...0,3				

10.3 Размеры и зазоры контролируемые при сборке, ревизии и капитальном ремонте для тихоходной части рисунок 1-2, заносятся в таблицу 8.

Таблица 8

Типоразмер агрегата 1КсВ	Обозначение размера, зазора	Установленный размер, мм	Фактические размеры, мм			
			При сборке		При ревизии и капитальном ремонте	
			размер	подпись	размер	подпись
125-140 100-100	a <sub>1</sub> a S Д Д <sub>1</sub> h	0,4...0,8 0,2...0,3 0,3...0,5 ∅105,3 <sup>(+0,05)</sup> ∅390H9 <sup>(+0,14)</sup> 208±1				
125-71	Д Д <sub>1</sub> a a <sub>1</sub> S h	∅105,3 <sup>(+0,05)</sup> ∅390H9 <sup>(+0,14)</sup> 0,2...0,3 0,4...0,8 0,3...0,5 89±0,5				
200-130	a <sub>1</sub> a S Д Д <sub>1</sub> h	0,4...0,8 0,2...0,3 0,3...0,5 ∅140,2H8 <sup>(+0,063)</sup> ∅400H9 <sup>(+0,14)</sup> 244±1				
200-220	a <sub>1</sub> a S Д Д <sub>1</sub> h	0,4...0,8 0,2...0,3 0,3...0,5 ∅140,2H8 <sup>(+0,063)</sup> ∅490H9 <sup>(+0,155)</sup> 240±1				
315-80	a <sub>1</sub> a S Д Д <sub>1</sub> h	0,4...0,8 0,2...0,3 0,3...0,5 ∅155,2H8 <sup>(+0,063)</sup> ∅430H9 <sup>(+0,155)</sup> 124±2				
315-160	a <sub>1</sub> a S Д Д <sub>1</sub> h	0,4...0,8 0,2...0,3 0,3...0,5 ∅155,2H8 <sup>(+0,063)</sup> ∅450H9 <sup>(+0,155)</sup> 280±2				

### 11 УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ \*

Дата	Цель работы	Время		Продолжительность работы	Наработка		Кто проводит работу	Должность, фамилия и подпись ведущего руководства по эксплуатации
		Начало работы	Окончание работы		После последующего ремонта	С начала эксплуатации		

### 12 УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ \*

Дата	Вид технического обслуживания	Наработка		Основание (наименование, номер и дата документа)	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		После последнего ремонта	С начала эксплуатации		Выполнявшего работу	Проверявшего работу	

\*Заполняет потребитель

### 13 РАБОТЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ \*

#### 13.1 Учет выполнения работ.

Дата	Наименование работ и причина выполнения	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		Выполнявшего работу	Проверившего работу	

#### 13.2 Периодический контроль основных эксплуатационных и технических характеристик на объекте заказчика.

Дата	Причина контроля	Наработка с начала эксплуатации	Результаты контроля			Должность, фамилия и подпись, принимающего контроль
			Q, м <sup>3</sup> /ч	H, м	Δh, м	

Примечание - Контроль параметров проводить не менее чем через 200 часов работы.

\*Заполняет потребитель



## 14 РЕМОНТ \*

Краткие записи о произведенном ремонте		
наименование	обозначение	№ заводской номер
предприятие, дата		
Наработка с начала эксплуатации _____ параметры характеризующие ресурс или срок службы		
Наработка после последнего ремонта _____ параметры характеризующий ресурс или срок службы		
Причина поступления в ремонт _____		
Сведения о проведенном ремонте _____ вид ремонта или краткое описание работы		

Данные, полученные при приемо-сдаточных испытаниях после ремонта, записать в таблицу подраздела 13.2.

14.1 Свидетельство о приемке и гарантии (заполняет предприятие выполняющее ремонт)		
наименование изделия	обозначение	№ заводской номер
согласно _____		
вид ремонта	наименование предприятия, условное обозначение	вид документа,
Принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.		
Ресурс до очередного ремонта _____ Параметр, определяющий ресурс		
в течение срока службы _____ лет,		
в том числе срок хранения _____ условия хранения, лет		
Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.		
Начальник ОТК		
МП	личная подпись	расшифровка подписи
_____		
год, месяц, число		

\*Заполняет потребитель

**15 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ \***

**16 КОНТРОЛЬ СОСТОЯНИЯ ИЗДЕЛИЯ И ВЕДЕНИЯ РУКОВОДСТВА  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ \***

Дата	Вид контроля	Должность проверяющего	Заключение и оценка проверяющего		Подпись проверяющего	Отметка об устранении за- мечаний и под- пись
			По состоя- нию изделия	По ведению руководства по эксплуа- тации		

\*Заполняет потребитель

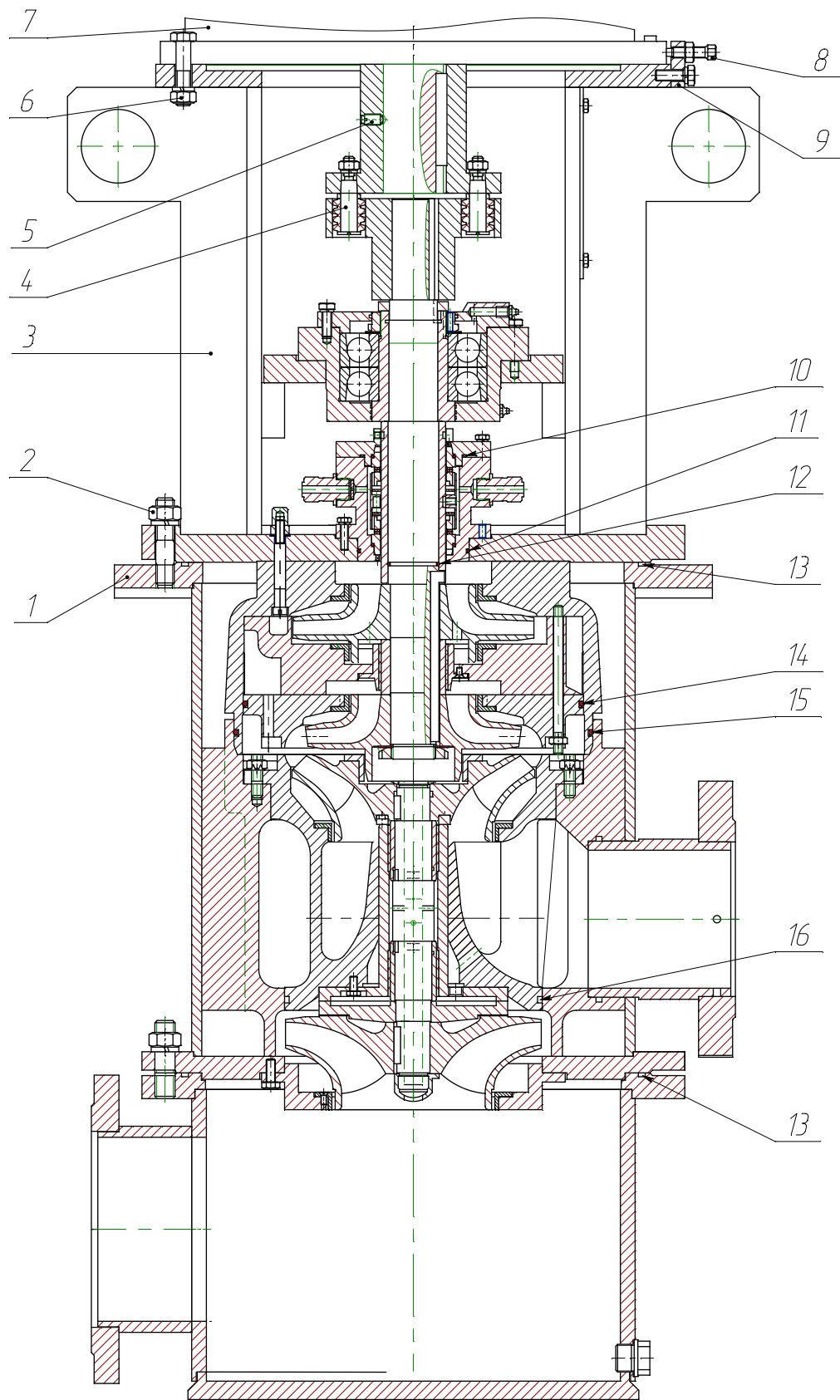


Рисунок 1- Разрез агрегатов электронасосных 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1

1 – тихоходная часть; 2 – крепеж; 3 – быстроходная часть; 4 – пальцы муфты;  
 5 – винт крепления полумуфты эл. двигателя; 6 - крепеж эл. двигателя; 7 - эл. двига-  
 тель; 8 – болт для центровки; 9 – планка; 10 – 16 – кольца резиновые

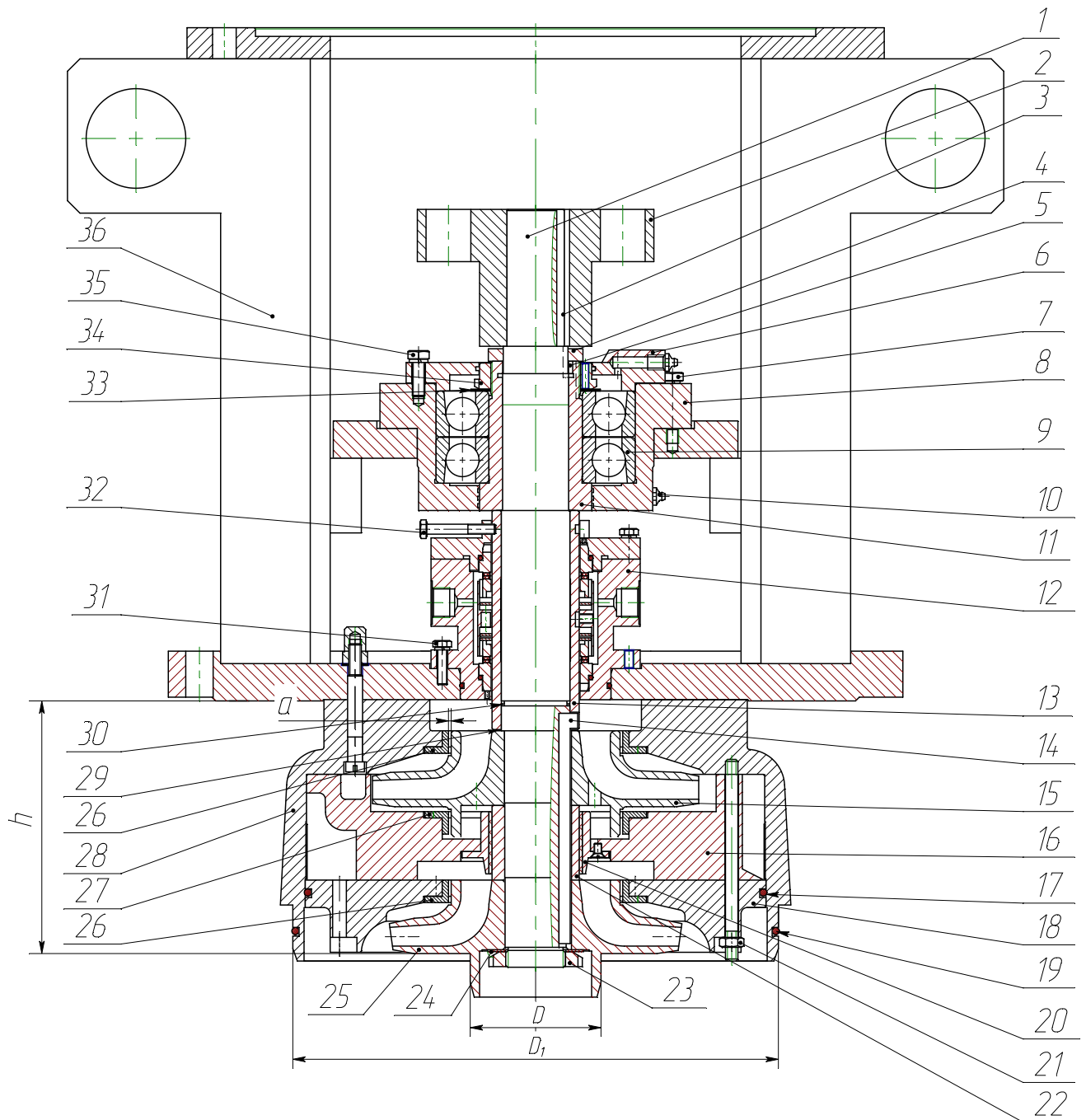


Рисунок 1-1- Быстроходная часть насосов (агрегатов)  
 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1

1-вал быстроходный; 2 - полумуфта; 3 - шпонка; 4-гайка; 5-шпонка; 6 - крышка подшипника; 7-болт; 8-корпус подшипника; 9-подшипник; 10-масленка; 11 – втулка подшипника; 12 – узел торцового уплотнения; 13 – втулка защитная; 14 – шпонка; 15 – колесо рабочее РК2-1; 16 - аппарат направляющий; 17 – кольцо резиновое; 18 - подвод; 19 – кольцо резиновое; 20 – подшипник скольжения; 21 – крепеж подвода; 22 – втулка упорная; 23 – гайка; 24 – шайба; 25 - колесо рабочее РК2-2; 26,27 – кольца уплотняющие; 28 – корпус; 29 – прокладка регулировочная; 30-кольцо резиновое; 31 – крепеж торцового уплотнения; 32 - болт фиксирующий; 33-шайба; 34-гайка втулки подшипника; 35 – крепеж крышки подшипника; 36 – фонарь

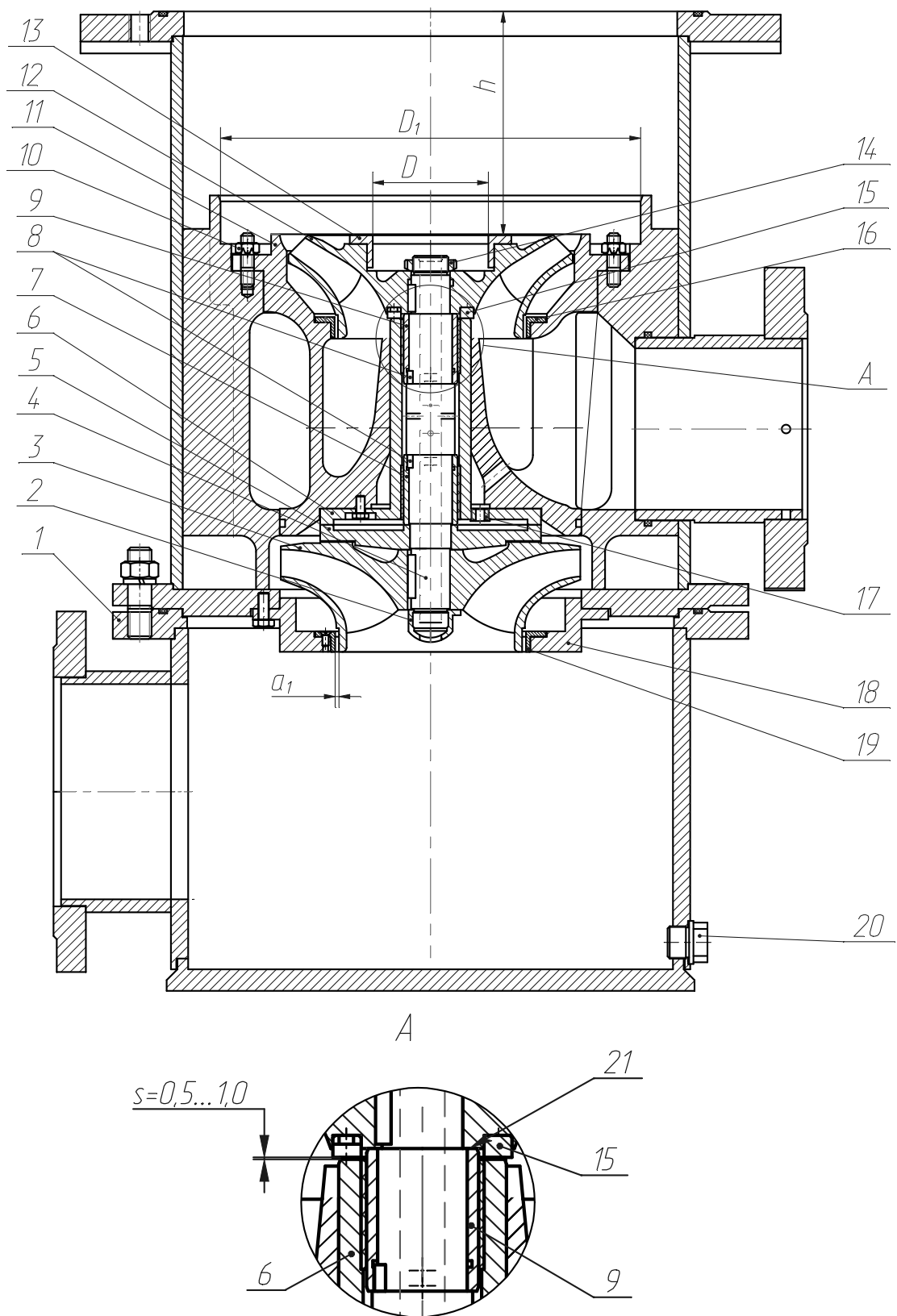


Рисунок 1-2 – Тихоходная часть насосов (агрегатов) типа 1КсВ

1–корпус нижний; 2–гайка; 3–колесо бустерное; 4–вал в сборе (с пятой 5, втулками защитными 7и9, шпонками 8); 5–пята; 6–подшипник в сборе; 7–втулка защитная; 8–шпонка; 9–втулка защитная; 10–крепёж корпуса турбины; 11–корпус турбины; 12–колесо турбинное в сборе (с кольцом уплотняющим 13, кольцом 15); 13 - кольцо; 14- гайка; 15–кольцо; 16 - кольцо уплотнительное; 17 - дроссель; 18 - стакан; 19–кольцо уплотняющее; 20 - пробка; 21–прокладка

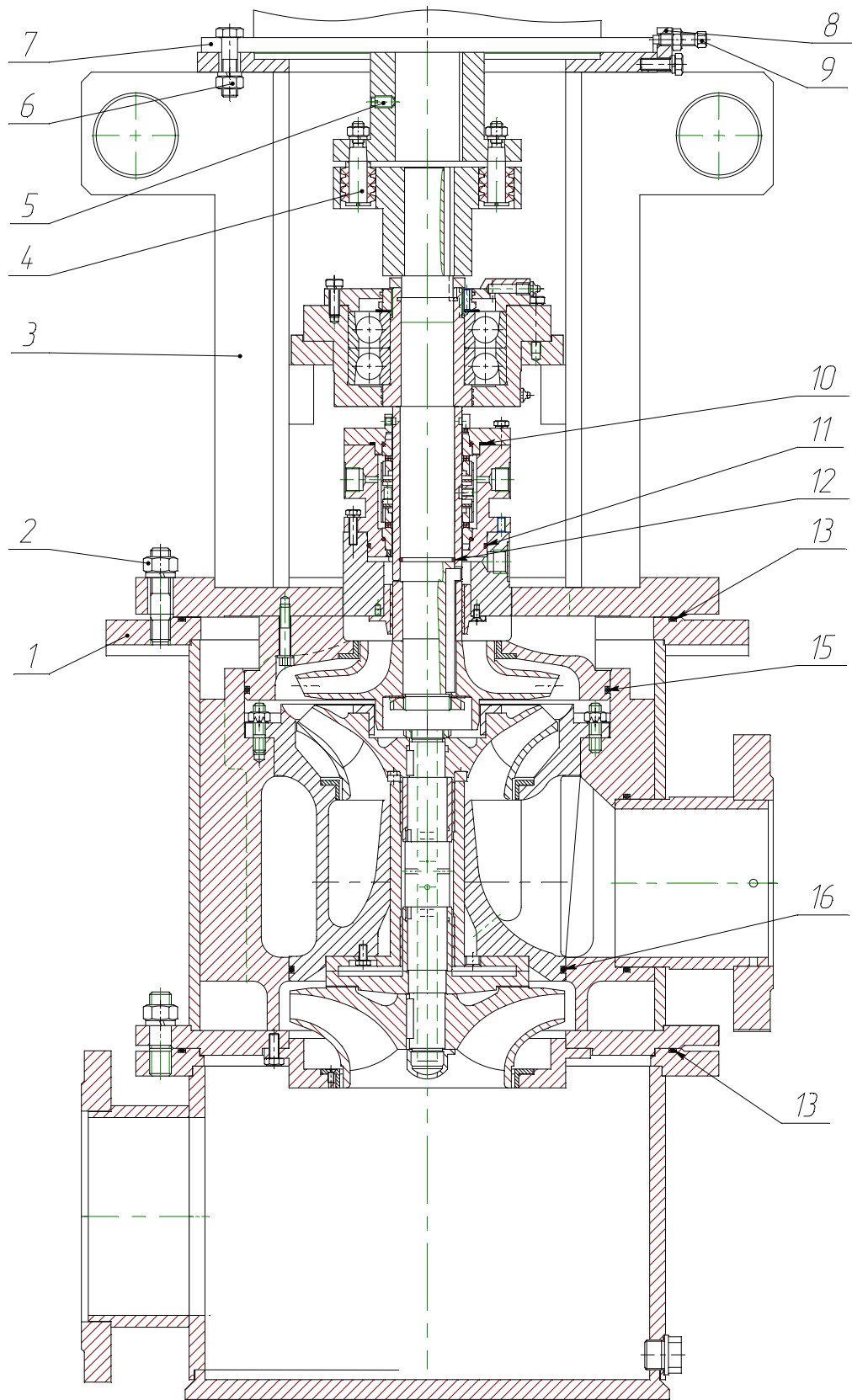


Рисунок 2- Разрез агрегатов электронасосных 1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1

1 – тихоходная часть; 2 – крепеж; 3 – быстроходная часть; 4 – пальцы муфты; 5 – винт крепления полумуфты эл. двигателя; 6 - крепеж эл. двигателя; 7 - эл. двигатель; 8 – болт для центровки; 9 – планка; 10-16 – кольца резиновые

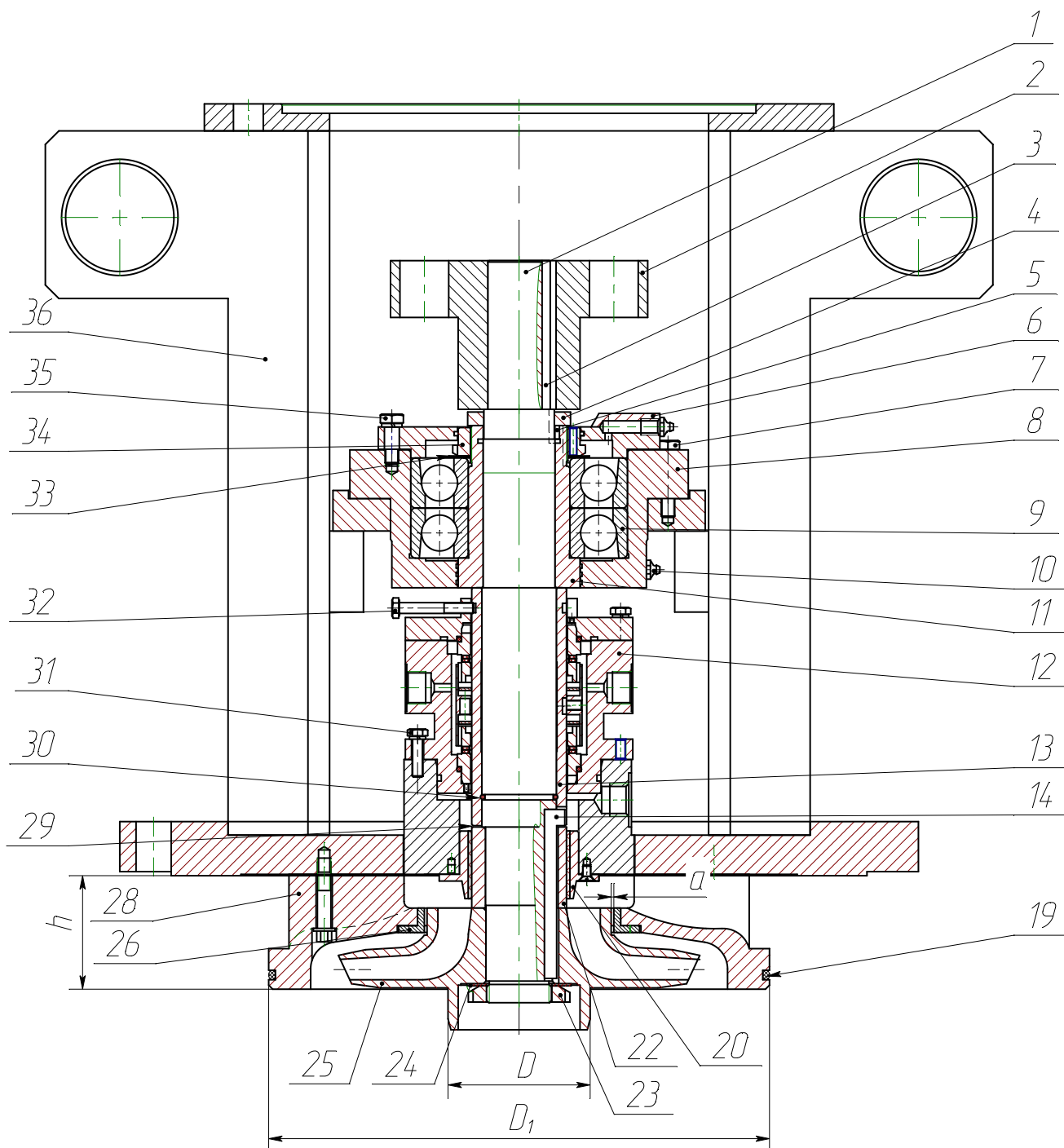


Рисунок 2-1- Быстроходная часть насосов (агрегатов)  
1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1

1-вал быстроходный; 2 - полумуфта; 3 - шпонка; 4-гайка; 5-шпонка; 6 - крышка подшипника; 7-болт; 8-корпус подшипника; 9-подшипник; 10-масленка; 11 – втулка подшипника; 12 – торцовое уплотнение; 13 – втулка защитная; 14 – шпонка; 15 – колесо рабочее РК2-1; 19 – кольцо резиновое; 20 – подшипник скольжения; 22 – втулка упорная; 23 – гайка; 24 – шайба; 25 - колесо рабочее РК2-2; 26 – кольцо уплотняющее; 28 – корпус; 29 – прокладка регулировочная; 30- кольцо резиновое; 31 – крепеж торцового уплотнения; 32 - болт фиксирующий; 33-шайба; 34- гайка втулки подшипника; 35 – крепеж крышки подшипника; 36 – фонарь

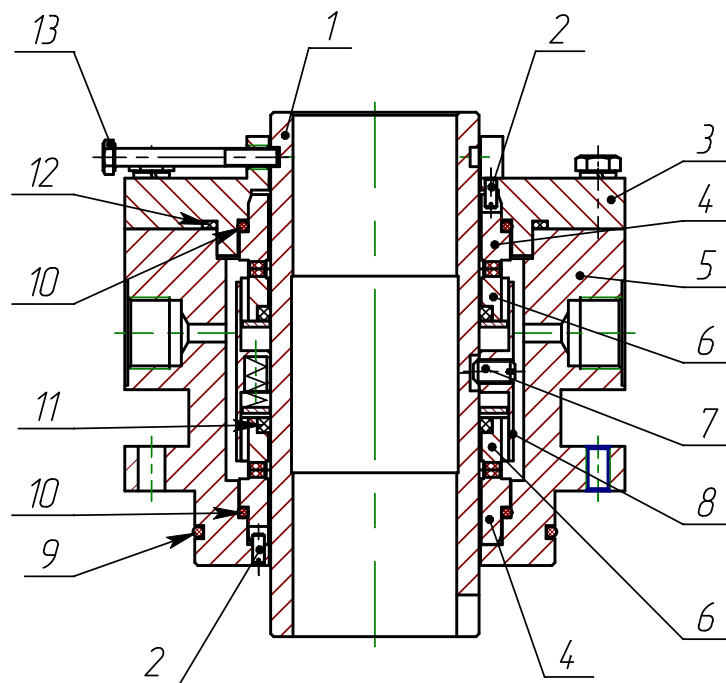


Рисунок 3- Узел торцового уплотнения насосов (агрегатов) типа 1КсВ

1 – втулка защитная; 2 – штифт; 3 – крышка уплотнения; 4\* – неподвижное кольцо уплотнения; 5 – корпус уплотнения; 6\* – подвижное кольцо уплотнения; 7 – винт; 8\* – обойма подвижных колец в сборе; 9,10\*,11\*,12 – кольца резиновые; 13- болт фиксирующий

\*Детали входят в комплект торцового уплотнения при поставке в качестве ЗИП

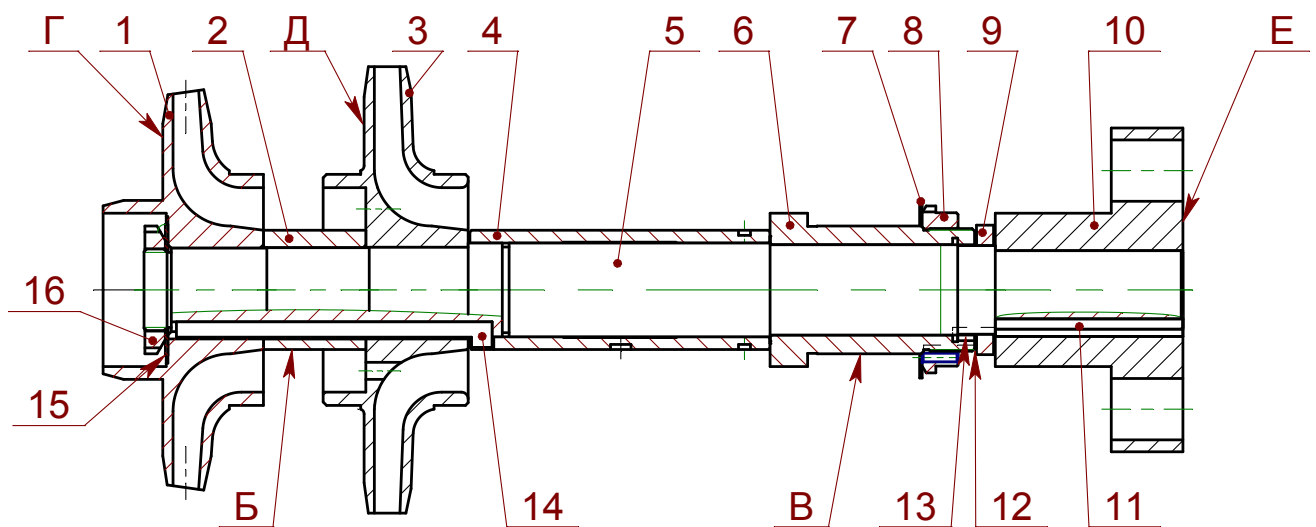


Рисунок 4 – Вал быстроходной части в сборе для поставки в качестве ЗИП насосов 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1

1-колесо рабочее РК2-2; 2-втулка упорная; 3-колесо рабочее РК2-1; 4-втулка защитная; 5-вал быстроходный; 6-втулка подшипника; 7-шайба; 8- гайка втулки подшипника; 9-гайка; 10-полумуфта насоса; 11-шпонка; 12-шайба; 13 – шпонка; 14-шпонка; 15-шайба; 16-гайка



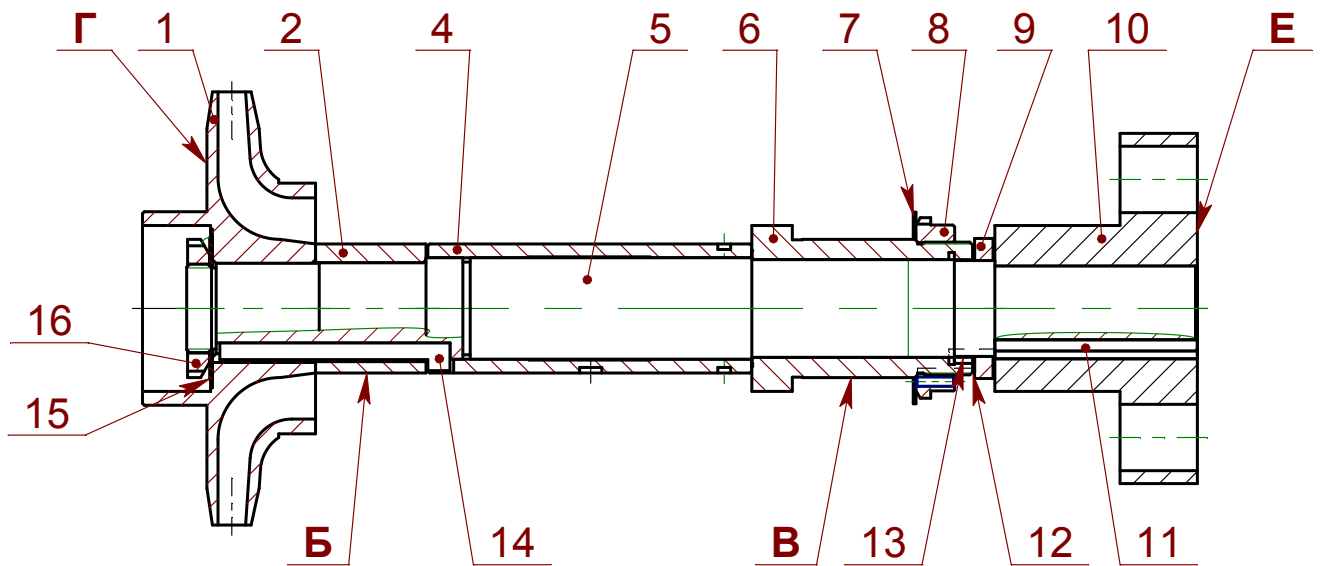


Рисунок 5 – Вал быстроходной части в сборе для поставки в качестве ЗИП насосов 1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1

1-колесо рабочее РК2-2; 2-втулка упорная; 4-втулка защитная; 5-вал быстроходный; 6-втулка подшипника; 7-шайба; 8- гайка втулки подшипника; 9-гайка; 10-полумуфта насоса; 11-шпонка; 12-шайба; 13 – шпонка; 14-шпонка; 15-шайба; 16-гайка

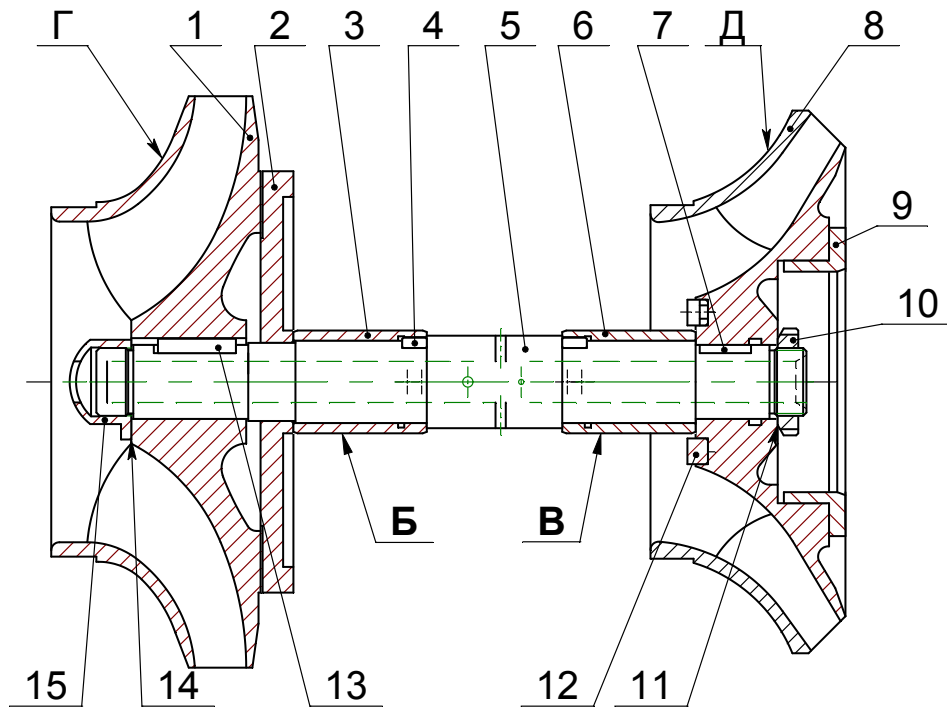


Рисунок 6 Вал тихоходной части в сборе с колесами для поставки в качестве ЗИП

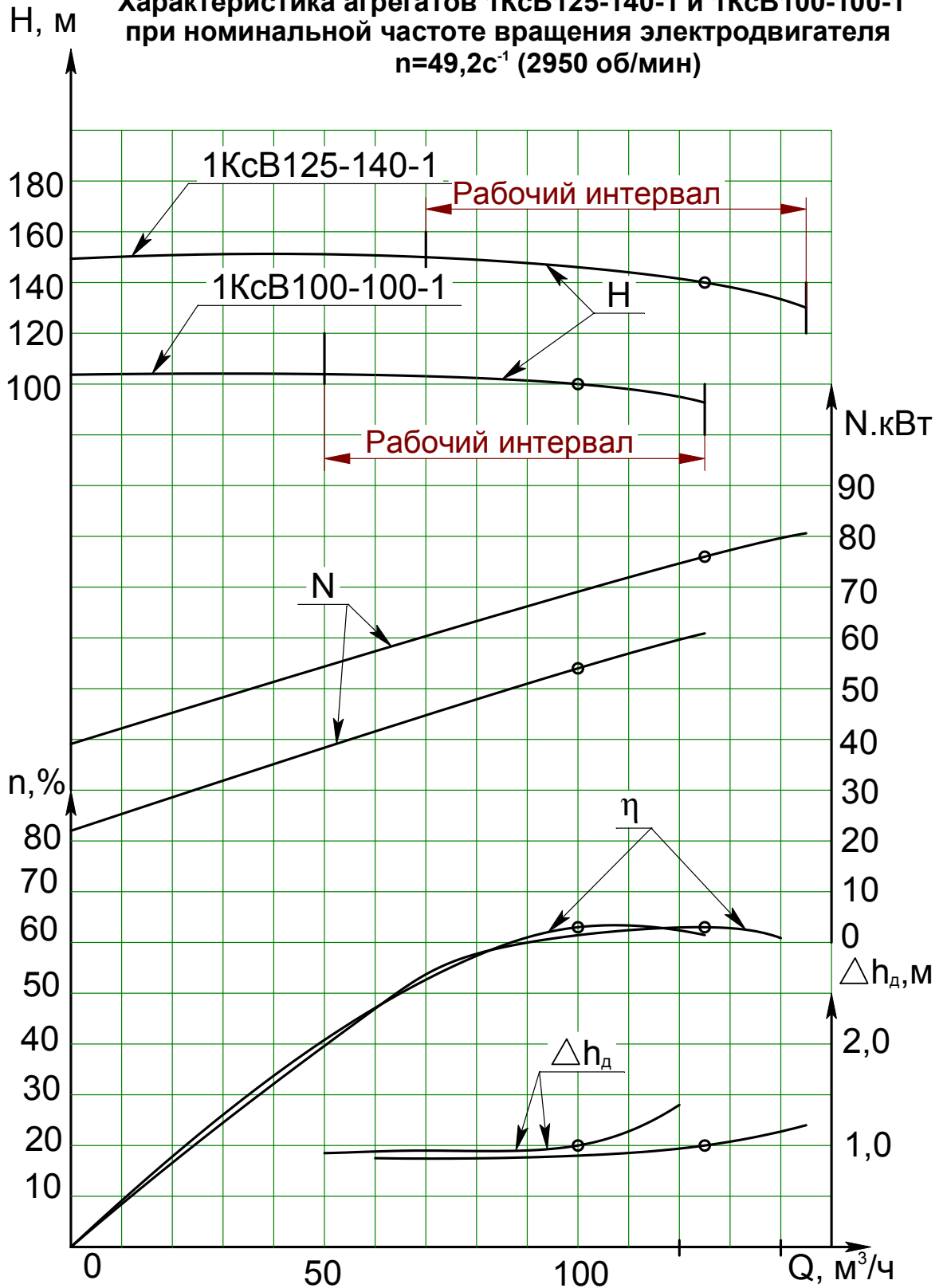
1- колесо бустерное; 2\*-пята; 3\*- втулка защитная; 4\*-шпонка; 5\*-вал в сборе; 6\* – втулка защитная; 7-шпонка; 8\*\*- колесо турбинное в сборе; 9\*\*-кольцо уплотняющее; 10-гайка; 11 -шайба; 12\*\*- кольцо; 13-шпонка; 14- шайба; 15-гайка

\* Детали входят в состав сборочной единицы – «вал в сборе»

\*\* Детали входят в состав сборочной единицы – «колесо турбинное в сборе»

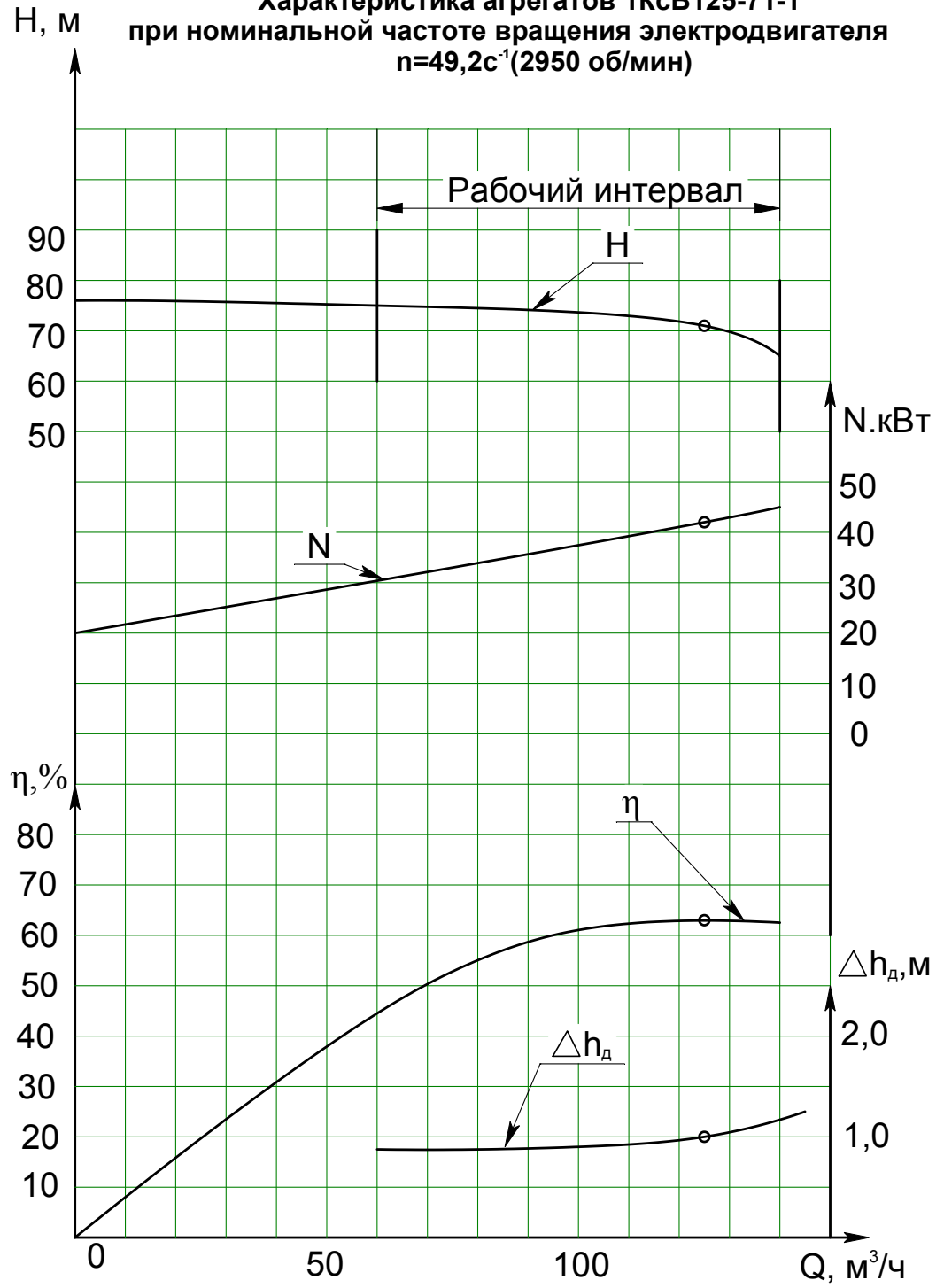
Приложение А  
(обязательное)

Характеристика агрегатов 1КсВ125-140-1 и 1КсВ100-100-1  
при номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)

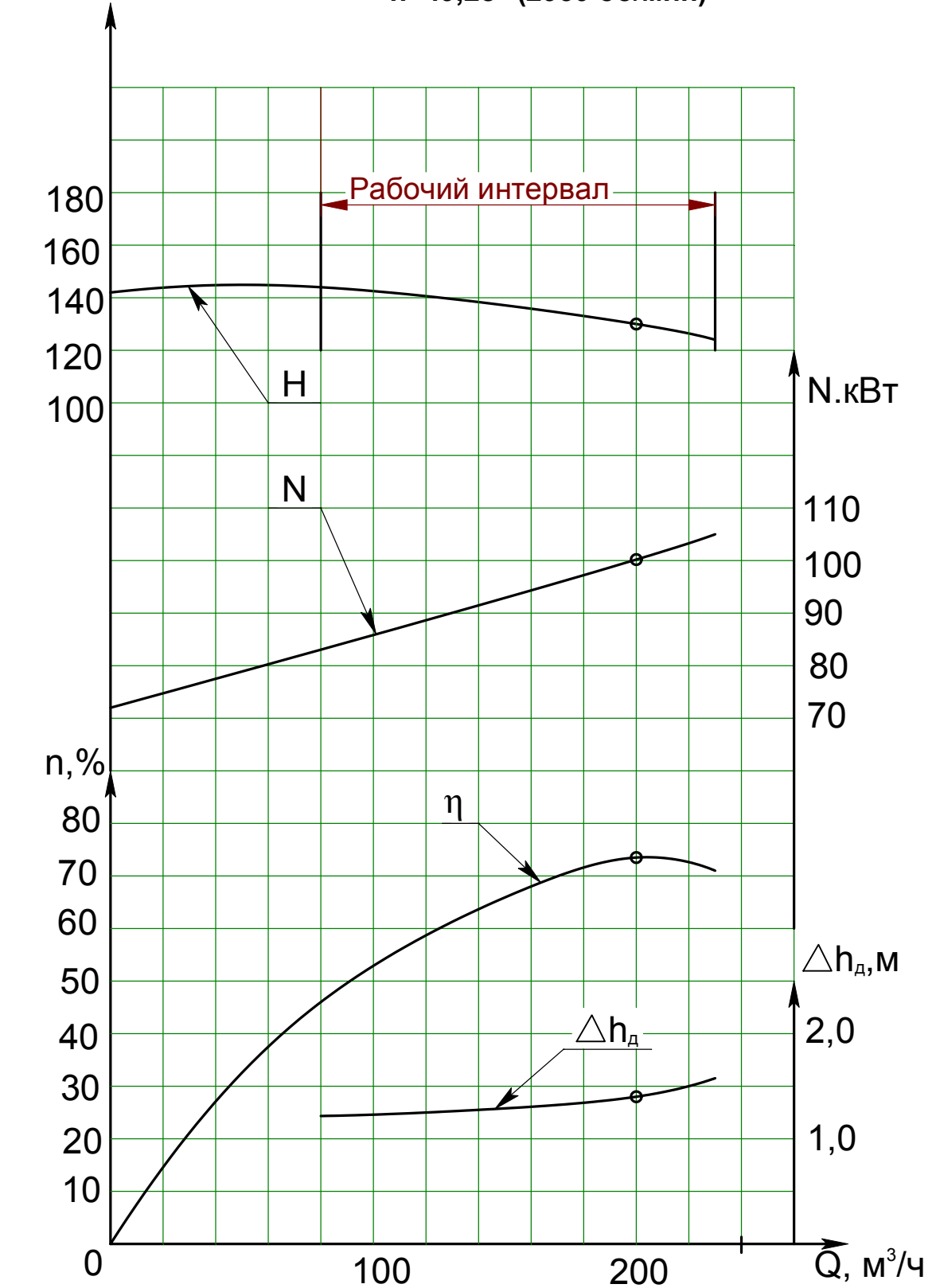


Продолжение приложения А

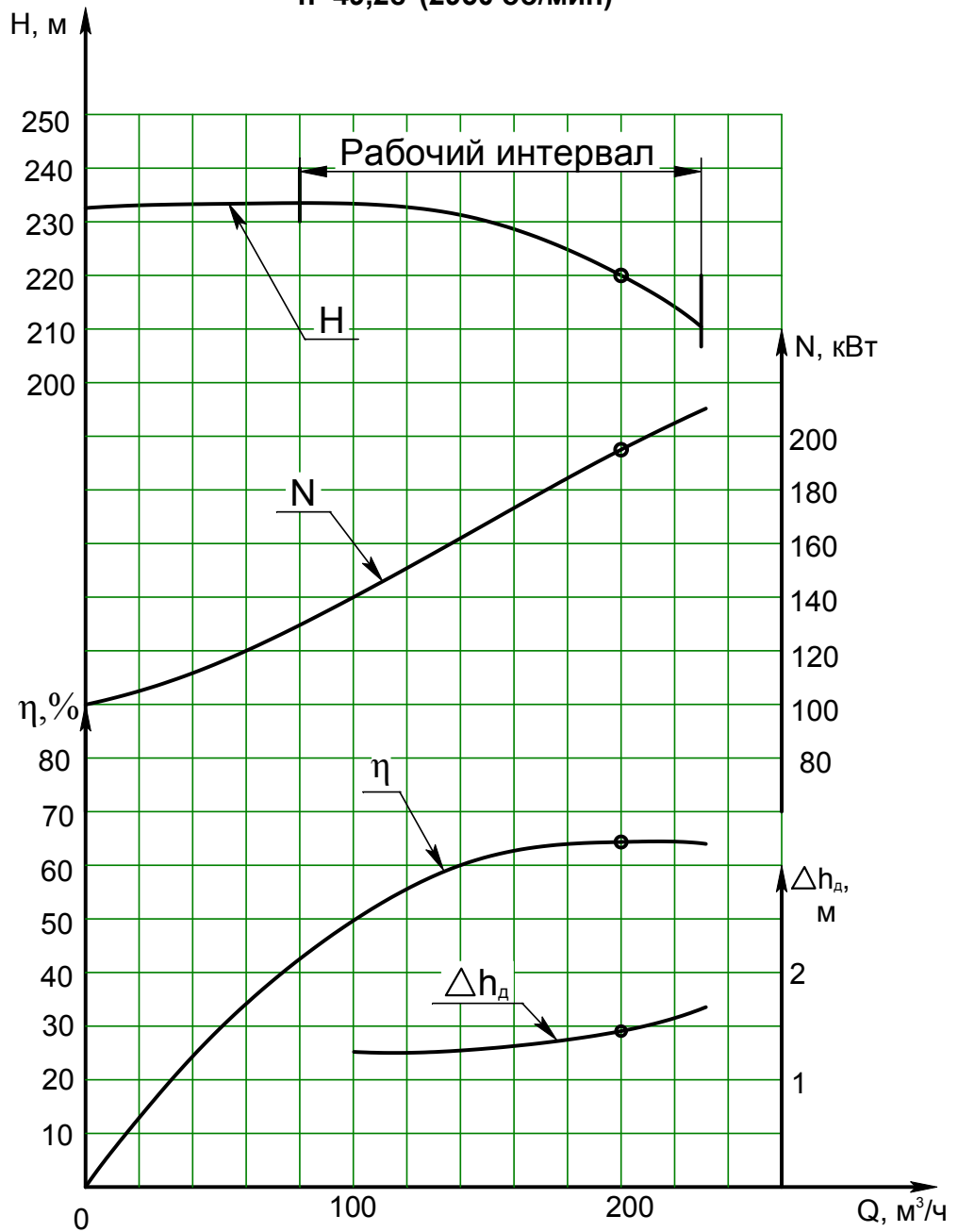
Характеристика агрегатов 1КсВ125-71-1  
при номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)



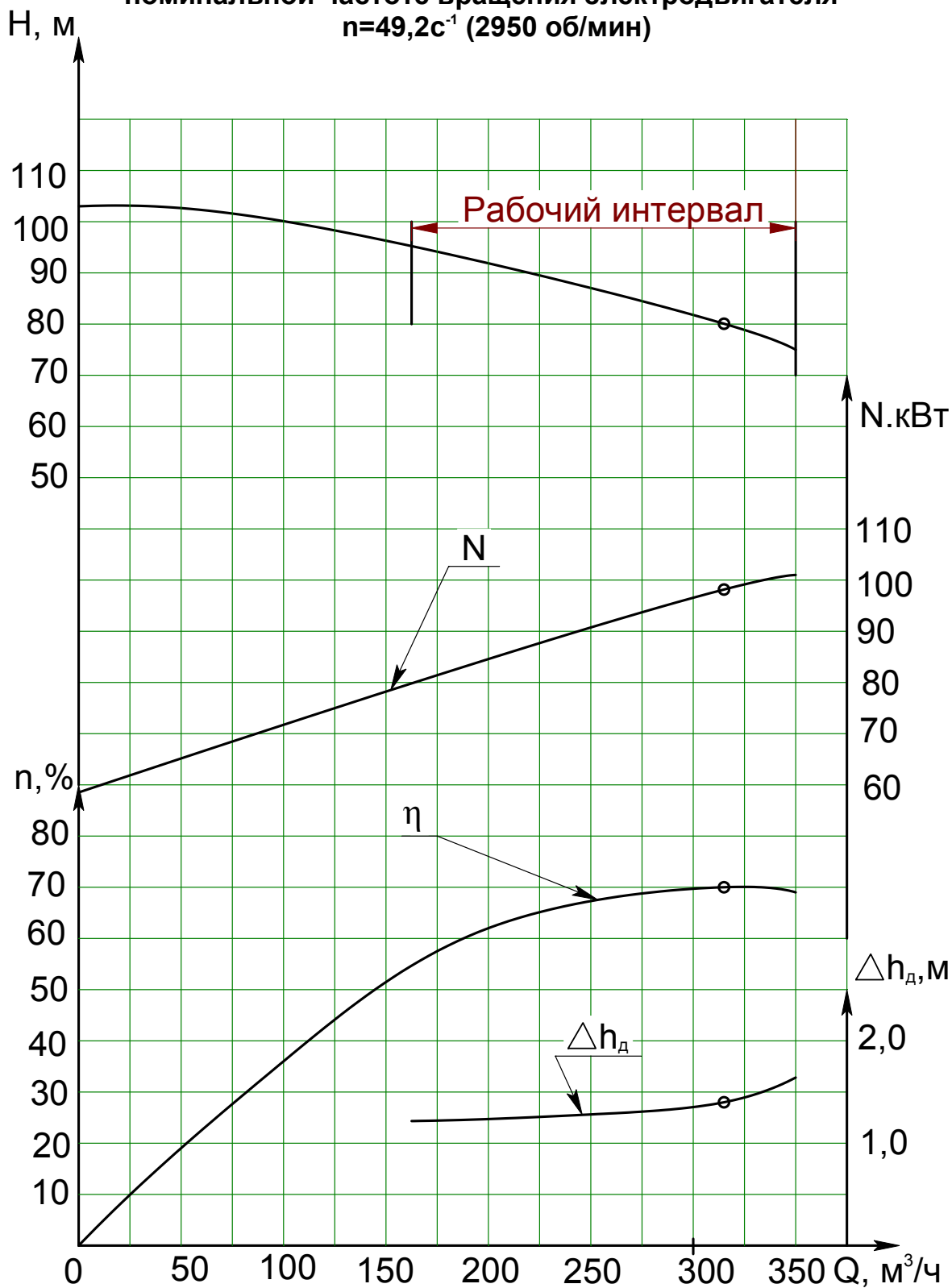
Продолжение приложения А  
Характеристика агрегатов 1КсВ200-130-1  
при номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)



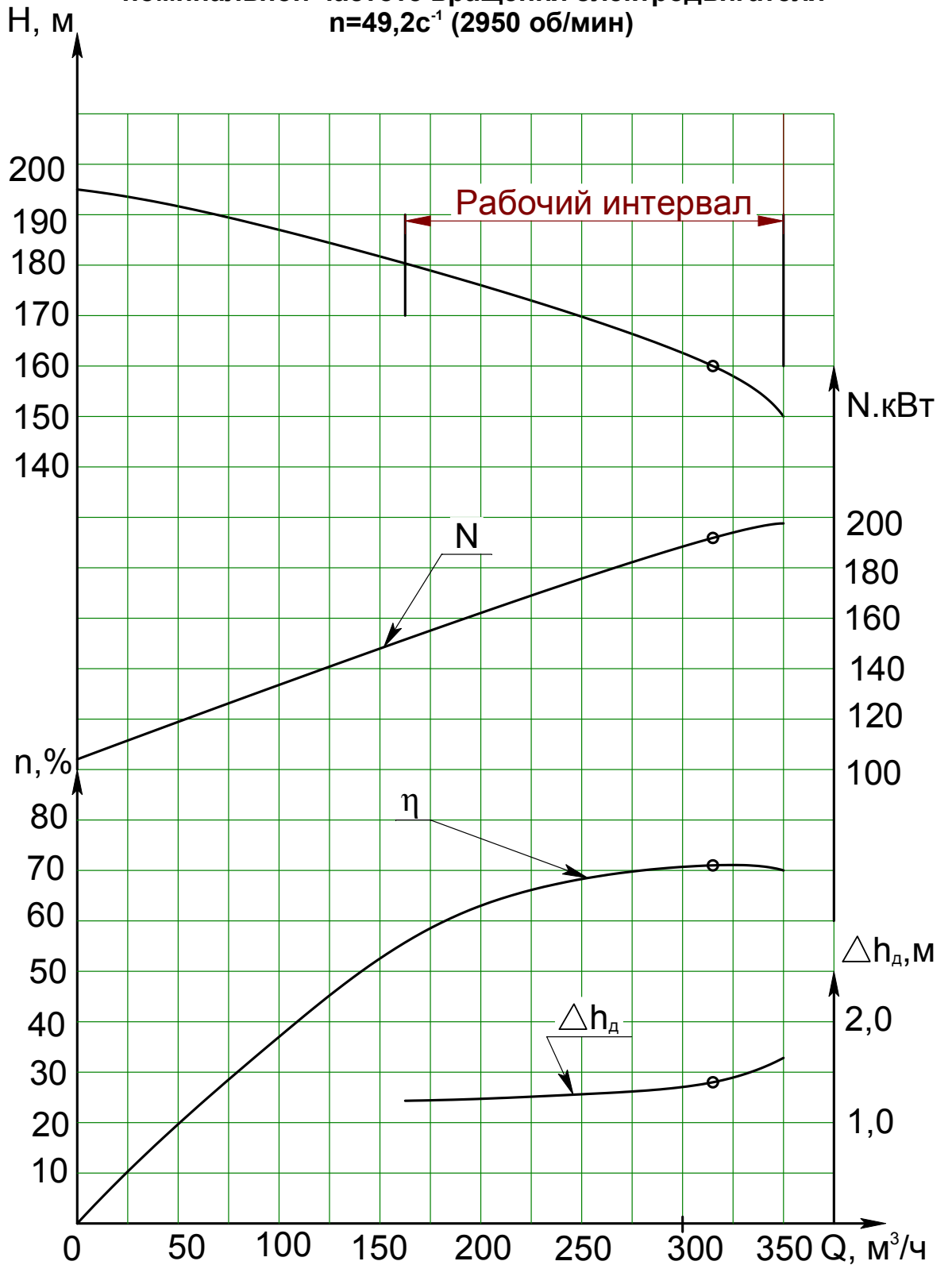
Продолжение приложения А  
Характеристика агрегата 1КсВ200-220-1  
при номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)



Продолжение приложения А  
Характеристика агрегатов 1КсВ315-80-1 при  
номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)



Продолжение приложения А  
 Характеристика агрегатов 1КсВ315-160-1 при  
 номинальной частоте вращения электродвигателя  
 $n=49,2\text{c}^{-1}$  (2950 об/мин)



**ВИБРОШУМОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Типоразмер агрегата	Уровень звука, дБА, на расстоянии 1м от наружного контура агрегата, не более	Среднеквадратическое значение виброскорости, мм/с (логарифмический уровень вибрации, дБ, относительно $5 \cdot 10^{-5}$ мм/с), не более	
		В октавных полосах частот в диапазоне от 8 до 63Гц в местах крепления агрегатов к фундаменту	В месте расположения подшипников, в плоскости перпендикулярной оси вращения насоса по трем взаимно перпендикулярным направлениям
1КсВ 125 1КсВ 100	90	2,0 (92)	4,5 (99)
1КсВ 200			
1КсВ 315			



Приложение Б  
(обязательное)  
Габаритный чертеж агрегатов 1 КсВ

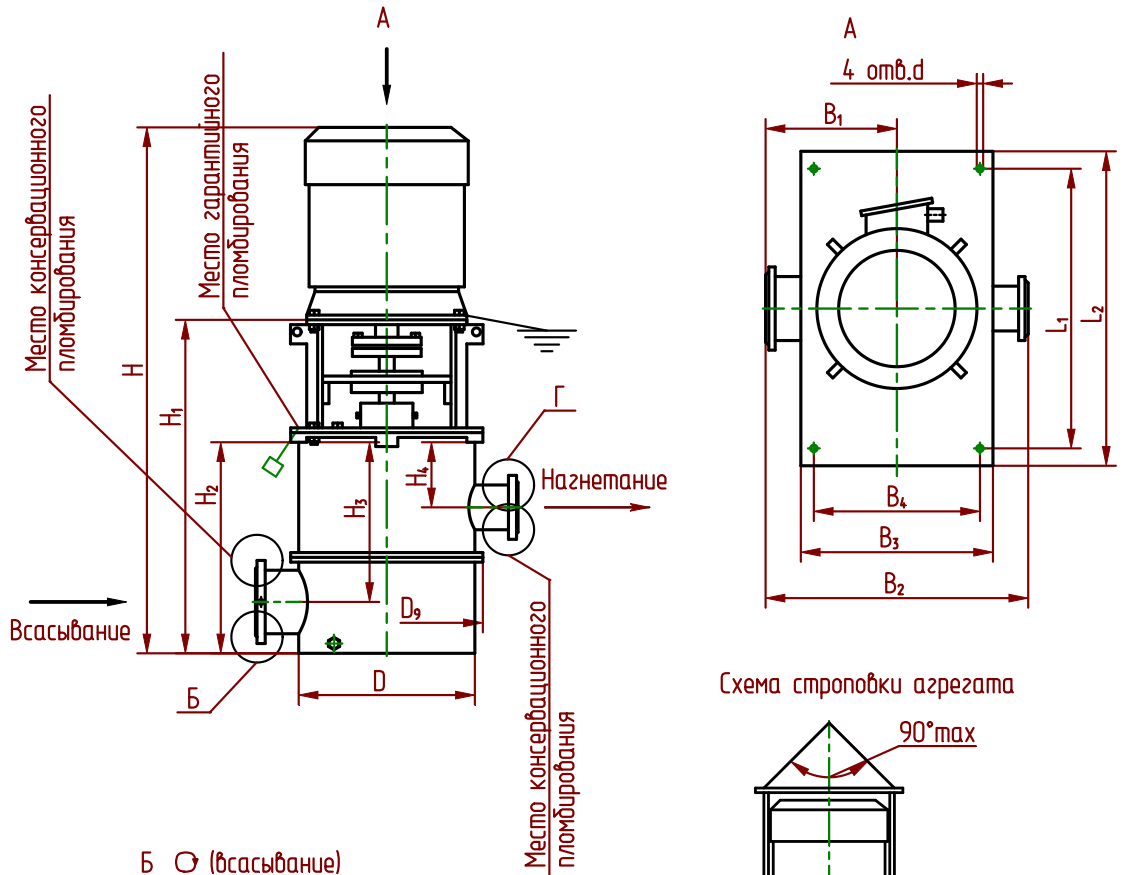


Схема строповки агрегата

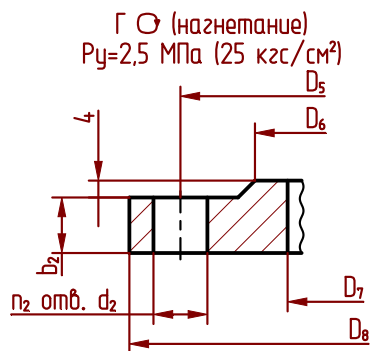
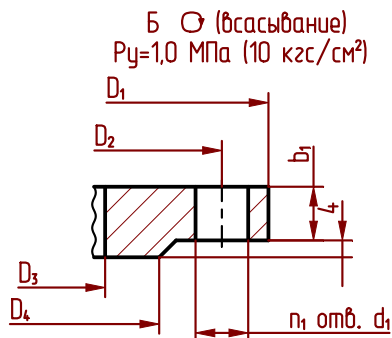
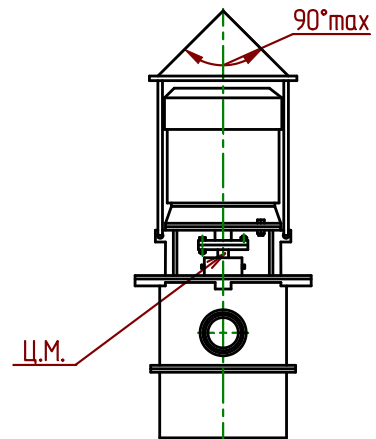


Схема строповки электродвигателя

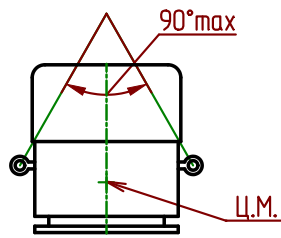
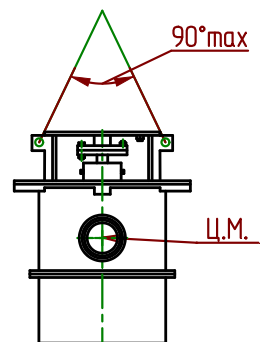


Схема строповки насоса

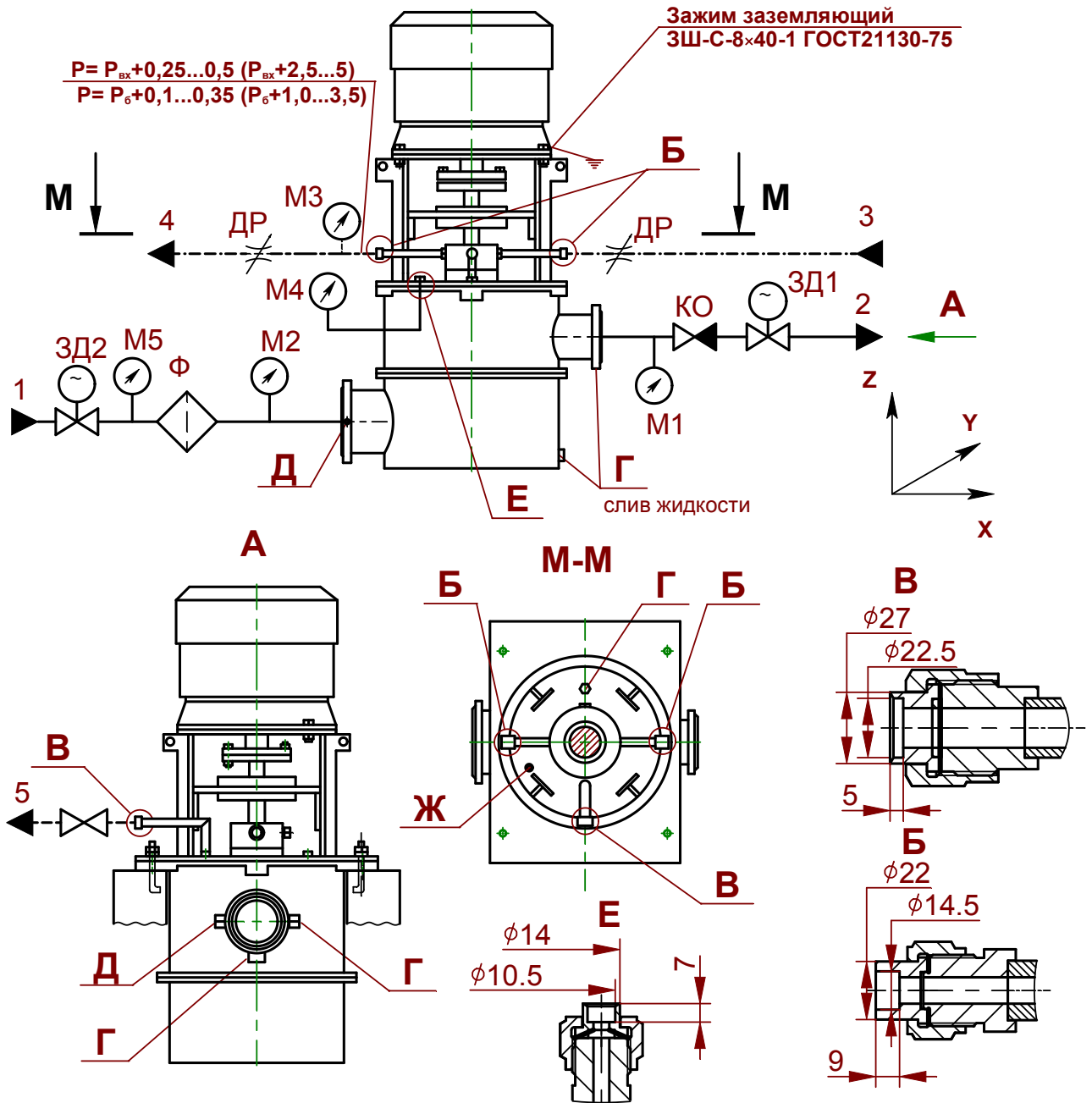


Продолжение приложения Б

Размеры мм	Типоразмер агрегата							
	1КсВ 125-140-1	1КсВ 100-100-1	1КсВ 125-71-1	1КсВ 200-130-1	1КсВ 200-220-1	1КсВ 315-80-1	1КсВ 315-160-1	
	Марка электродвигателя, мощность, кВт, напряжение В							
	5AM250M2 90 кВт, 380 В	5AM250S2 75 кВт, 380 В	5A200L2 45 кВт, 380 В	5AM280M2 132 кВт, 380 В	5АН280В2С-250 250 кВт, 380 В	5AM280S2 110 кВт, 380 В	5АН280В2С-250 250 кВт, 380-660 В	АОВМ-450М-2 250 кВт, 6000 В
H	2270	2230	2033	2610	2964	2730	2955	
H <sub>1</sub>	1451	1451	1362	1667	1833	1731	1832	
H <sub>2</sub>	872	872	752	1062	1190	1024	1179	
H <sub>3</sub>	687±1	687±1	567±1	852±1	940±1	775±1	930±1	
H <sub>4</sub>	350±0.5	350±0.5	230±0.5	390±0.5	380±0.5	250±0.5	405±0.5	
B <sub>1</sub>	350			400	450			
B <sub>2</sub>	700			800	900			
B <sub>3</sub>	650			600	750			
B <sub>4</sub>	500			500	650			
L <sub>1</sub>	600			840	1000			
L <sub>2</sub>	740			940	1100			
D	484			562	630			
D <sub>1</sub>	335			390	390	440		
D <sub>2</sub>	295			350	350	400		
D <sub>3</sub>	200			250	250	300		
D <sub>4</sub>	268			320	320	370		
D <sub>5</sub>	250				310			
D <sub>6</sub>	212				278			
D <sub>7</sub>	150				200			
D <sub>8</sub>	300				360			
D <sub>9</sub>	590			690	750			
b <sub>1</sub>	22				25			
b <sub>2</sub>	27				37			
d	27				35			
d <sub>1</sub>	22				22			
d <sub>2</sub>	26				26			
n <sub>1</sub>	8				12			
n <sub>2</sub>	8				12			
Масса, кг	1100	1000	900	1770	2900	2600	3150	4020

\* Размер уточняется по двигателю.

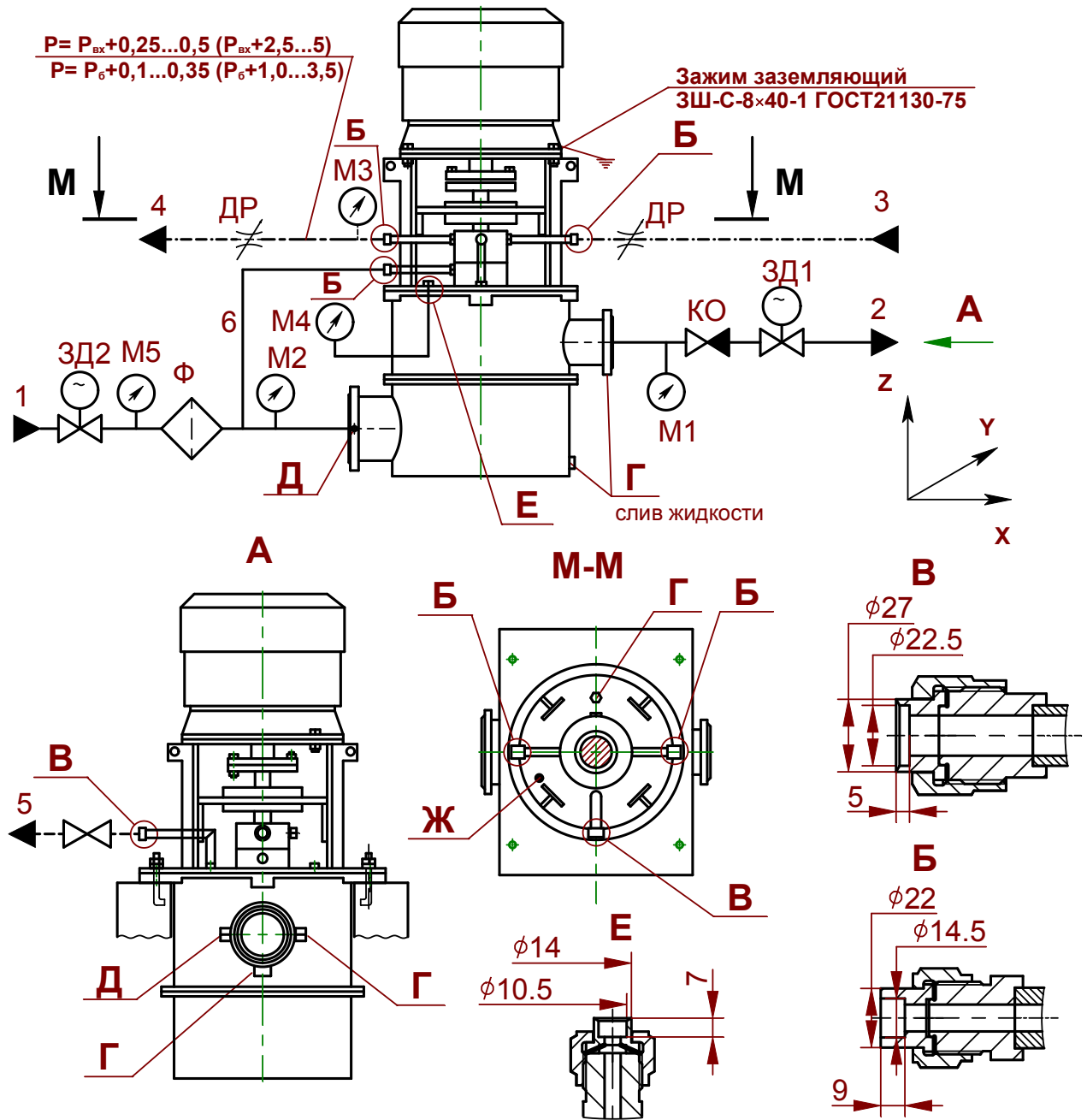
Продолжение приложения Б  
 Монтажно-гидравлическая схема агрегатов 1КсВ125-140-1,  
 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1



Нагрузки на всасывающий и напорный патрубки

Агрегат	Патрубки	Допускаемое усилие, Н			Допускаемый крутящий момент, Нм		
		P <sub>x</sub>	P <sub>y</sub>	P <sub>z</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>	M <sub>z</sub>
1КсВ125-140-1	Всасывающий	1200	1200	1700	700	700	1200
	Напорный	1500	750	750	600	600	1000
1КсВ200-130-1	Всасывающий	2100	1650	1900	950	950	1650
	Напорный	1500	750	750	600	600	1000
1КсВ200-220-1	Всасывающий	2550	1875	2000	1075	1075	1875
	Напорный	2000	1400	1400	800	800	1400
1КсВ315-160-1	Всасывающий	3000	2100	2100	1200	1200	2100
	Напорный	2000	1400	1400	800	800	1400

Продолжение приложения Б  
 Монтажно-гидравлическая схема агрегатов 1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1



Нагрузки на всасывающий и напорный патрубки

Агрегат	Патрубки	Допускаемое усилие, Н			Допускаемый крутящий момент, Нм		
		P <sub>x</sub>	P <sub>y</sub>	P <sub>z</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>	M <sub>z</sub>
1КсВ125-71-1	Всасывающий	1200	1200	1700	700	700	1200
	Напорный	1500	750	750	600	600	1000
1КсВ315-80-1	Всасывающий	3000	2100	2100	1200	1200	2100
	Напорный	2000	1400	1400	800	800	1400

Продолжение приложения Б

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Примечание
ЗД1	Задвижка	1	
ЗД2	Задвижка	1	
КО	Клапан обратный	1	
Ф	Фильтр	1	Рекомендуется при пуско-наладочных работах для исключения попадания окалины от сварочных работ
К	Кран	1	
М1-М5	Манометры	5	Манометр М5 применять при установке фильтра Ф
ДР	Дроссель	2	
1	Подвод перекачиваемой среды к насосу	1	
2	Отвод перекачиваемой среды от насоса	1	
3	Подвод затворной (охлаждающей) жидкости к уплотнению	1	DN10
4	Отвод затворной (охлаждающей) жидкости от уплотнения	1	DN10
5	Выпуск воздуха при заполнении	1	DN15
6	Подвод жидкости к подшипнику скольжения	1	Для 1КсВ125-7, 1КсВ315-80
Г	Пробка М24х2	3	
Д	Пробка М16х1,5	2	
Ж	Штуцер 8-10 (М16х1,5) ГОСТ 5890-78	1	Подключение манометра для контроля давления за бустерным колесом.
————	Перекачиваемая среда	-	
- . -	Затворная (охлаждающая) жидкость	-	
-----	Воздух	-	
Q	Расход, м <sup>3</sup> /ч	-	
P	Давление, МПа(кгс/см <sup>2</sup> )	-	
P <sub>вх</sub>	Давление на входе, МПа(кгс/см <sup>2</sup> )	-	
P <sub>б</sub>	Давление за бустерным колесом, МПа(кгс/см <sup>2</sup> )	-	
T	Температура, К (°С)	-	

Приложение В  
(обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатами 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12 (рисунок1)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
270-280-58-2-1225	1	0,0225	H11.3.679.01.025-02	16
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	14
380-390-58-2-1225	1	0,0315	H11.3.679.01.025-04	15
Кольцо 500-510-58-2-6 ГОСТ 9833-73/ГОСТ18829-73	4	0,0414	H11.3.680.01.026	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sup>-0,62</sup> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sup>-0,62</sup> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sup>-0,62</sup> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sup>-0,52</sup> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sup>-0,52</sup> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sup>-0,52</sup> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки Уплотнение торцовое 251/Д71.070.774КК	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Гайка монтажная	1	1,0		
	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,5кг. Габаритные размеры упаковки:256x226x120 мм.				

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатами 1КсВ125-71-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12 (рисунок2)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
270-280-58-2-1225	1	0,0225	H11.3.679.01.025-02	16
380-390-58-2-1225	1	0,0315	H11.3.679.01.025-04	15
Кольцо 500-510-58-2-6 ГОСТ 9833-73/ГОСТ18829-73	4	0,0414	H11.3.680.01.026	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sup>-0,62</sup> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sup>-0,62</sup> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sup>-0,62</sup> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sup>-0,52</sup> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sup>-0,52</sup> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sup>-0,52</sup> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки Уплотнение торцовое 251/Д71.070.774КК	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Гайка монтажная	1	1,0		
	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,5кг. Габаритные размеры упаковки:256x226x120 мм.				

Продолжение приложения В

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ200-130-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12 (рисунок1)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
320-330-58-2-1225	1	0,0266	H49.894.01.017	16
370-380-58-2-1225	1	0,0307	H49.894.01.017-01	14
390-400-58-2-1225	1	0,0323	H49.894.01.017-02	15
Кольцо 560-570-58-2-6	4	0,0680	H49.894.01.018	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sub>-0,62</sub> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sub>-0,62</sub> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sub>-0,62</sub> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sub>-0,52</sub> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sub>-0,52</sub> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sub>-0,52</sub> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Уплотнение торцовое 251/Д71.070.774КК	1	1,0		
Гайка монтажная	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,6кг Габаритные размеры упаковки: 256x226x120мм				

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ200-220-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12 (рисунок1)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
340-350-58-2-1225	1	0,0290	H11.3.679.01.025-11	16
450-460-58-2-1225	1	0,0373	H49.915.02.028-01	14
480-490-58-2-1225	1	0,0398	H49.915.02.028	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sub>-0,62</sub> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sub>-0,62</sub> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sub>-0,62</sub> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sub>-0,52</sub> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sub>-0,52</sub> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sub>-0,52</sub> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Уплотнение торцовое 251/Д71.080.774КК	1	1,1		
Гайка монтажная	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,7 кг Габаритные размеры упаковки: 256x226x120мм				

Продолжение приложения В

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ315-80-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12 (рисунок2)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	16
420-430-58-2-1225	1	0,0448	H11.3.706.02.013	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sub>-0,62</sub> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sub>-0,62</sub> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sub>-0,62</sub> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sub>-0,52</sub> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sub>-0,52</sub> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sub>-0,52</sub> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Уплотнение торцовое 251/Д71.080.774КК	1	1,1		
Гайка монтажная	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,6кг Габаритные размеры упаковки: 256x226x120 мм				

Одиночного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ315-160-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12 (рисунок1)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	16
420-430-58-2-1225	1	0,0348	H11.3.706.02.013	14
440-450-58-2-1225	1	0,0365	H11.3.706.02.013-01	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Прокладки Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø20 <sub>-0,62</sub> x Ø10 <sup>+0,52</sup>	1	0,0010	H11.3.680.00.010	
Ø25 <sub>-0,62</sub> x Ø14 <sup>+0,52</sup>	2	0,0015	H11.3.680.00.011	
Ø32 <sub>-0,62</sub> x Ø22 <sup>+0,52</sup>	2	0,0035	H11.3.680.00.012	
Ø28 <sub>-0,52</sub> x Ø16 <sup>+0,43</sup>	3	0,0020	H11.3.679.00.002	
Ø36 <sub>-0,52</sub> x Ø25 <sup>+0,52</sup>	7	0,0040	H11.3.679.00.003	
Ø42 <sub>-0,52</sub> x Ø30 <sup>+0,52</sup>	1	0,0120	H49.897.01.00.037	
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Уплотнение торцовое 251/Д71.080.774КК	1	1,1		
Гайка монтажная	1	0,8500	H11.3.702.03.005	
Масса 2,7кг. Габаритные размеры упаковки: 256x226x120 мм.				



Приложение Г  
(обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатами  
1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12 (рисунок1)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
270-280-58-2-1225	1	0,0225	H11.3.679.01.025-02	16
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	14
380-390-58-2-1225	1	0,0315	H11.3.679.01.025-04	15
Кольцо 500-510-58-2-6				
ГОСТ9833-73/ГОСТ18829-73	4	0,0414	H11.3.680.01.026	13
Кольцо уплотняющее	2	0,25	H11.3.679.01.009	26(рисунок1-1)
Кольцо уплотняющее	1	0,25	H11.3.679.01.009	27
Кольцо уплотняющее	1	0,5	H11.3.679.01.009-01	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	0,5	H11.3.679.01.009-01	19
Подшипник скольжения	1	0,81	H11.3.680.02.310	20(рисунок 1-1)
Узел торцового уплотнения	1	7,1	H11.3.680.02.200	Рисунок 3
Подшипник в сборе	1	4,5	H11.3.680.01.610-2	6(рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	38,5	H11.3.680.02.000 Д1	рисунок 4
Вал тихоходной части в сборе	1	29,5	H11.3.702.01.000 Д	рисунок 6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок1-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 92,7 кг.				
Габаритные размеры упаковки:700x350x350 мм.				

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатами 1КсВ125-71-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12(рисунок1)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
270-280-58-2-1225	1	0,0225	H11.3.679.01.025-02	16
380-390-58-2-1225	1	0,0315	H11.3.679.01.025-04	15
Кольцо 500-510-58-2-6				
ГОСТ9833-73/ГОСТ18829-73	4	0,0414	H11.3.680.01.026	13
Кольцо уплотняющее	1	0,25	H11.3.679.01.009	26(рисунок2-1)
Кольцо уплотняющее	1	0,5	H11.3.679.01.009-01	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	0,5	H11.3.679.01.009-01	19
Подшипник скольжения	1	0,81	H11.3.680.02.310	20(рисунок 2-1)
Узел торцового уплотнения	1	7,1	H11.3.680.02.200	Рисунок3
Подшипник в сборе	1	4,5	H11.3.680.01.610	6(рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	32,0	H11.3.702.02.000 Д1	Рисунок 5
Вал тихоходной части в сборе	1	29,5	H11.3.702.01.000 Д	Рисунок 6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок 2-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 85,7 кг.				
Габаритные размеры упаковки:650x350x350 мм.				

\*Допускается поставка подшипников других марок и производителей

Продолжение приложения Г

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ200-130-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
050-055-30-2-1225	1	0,0012	H11.3.679.01.025-08	12 (рисунок1)
112-118-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-01	10
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	11
320-330-58-2-1225	1	0,0266	H49.894.01.017	16
370-380-58-2-1225	1	0,0307	H49.894.01.017-01	14
390-400-58-2-1225	1	0,0323	H49.894.01.017-02	15
Кольцо 560-570-58-2-6	4	0,068	H49.894.01.018	13
Кольцо уплотняющее	2	0,49	H49.894.01.005	26(рисунок1-1)
Кольцо уплотняющее	1	0,65	H11.3.706.01.002-02	27
Кольцо уплотняющее	1	0,87	H49.894.01.005-01	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	1,28	H49.894.01.005-02	19
Подшипник скольжения	1	1,22	H49.894.02.210	20(рисунок1-1)
Узел торцового уплотнения	1	7,1	H11.3.680.02.200	Рисунок3
Подшипник в сборе	1	8,5	H49.894.01.510-2	6 (рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	45,6	H49.894.02.000 Д1	Рисунок 4
Вал тихоходной части в сборе	1	38	H49.894.01.000 Д	Рисунок 6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок1-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 114,9кг.				
Габаритные размеры упаковки:700x350x350 мм.				

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ200-220-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12 (рисунок1)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
340-350-58-2-1225	1	0,0290	H11.3.679.01.025-11	16
450-460-58-2-1225	1	0,0372	H49.915.02.028-01	14
480-490-58-2-1225	1	0,0397	H49.915.02.028	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Кольцо уплотняющее	2	0,35	H49.915.01.005	26(рисунок1-1)
Кольцо уплотняющее	1	0,35	H49.915.01.005	27
Кольцо уплотняющее	1	0,5	H49.915.01.005-01	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	0,4	H49.915.01.005-02	19
Подшипник скольжения	1	1,22	H49.894.02.210	20(рисунок1-1)
Узел торцового уплотнения	1	11,4	H11.3.706.02.200	Рисунок3
Подшипник в сборе	1	8,5	H49.915.01.510-2	6 (рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	56	H49.915.02.000 Д1	Рисунок4
Вал тихоходной части в сборе	1	45,5	H49.915.01.000 Д	Рисунок6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок1-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 135,2 кг.				
Габаритные размеры упаковки:700x380x380 мм.				

\*Допускается поставка подшипников других марок и производителей

Продолжение приложения Г

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ315-80-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12(рисунок1)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	16
420-430-58-2-1225	1	0,0348	H11.3.706.02.013	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Кольцо уплотняющее	1	0,65	H11.3.706.01.002-02	26(рисунок2-1)
Кольцо уплотняющее	1	1,11	H11.3.706.01.002	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	1,49	H11.3.706.01.002-01	19
Подшипник скольжения	1	1,22	H49.894.02.210	20(рисунок2-1)
Узел торцового уплотнения	1	12,0	H11.3.706.02.200	Рисунок3
Подшипник в сборе	1	12,3	H11.3.706.01.510-2	6(рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	46,3	H11.3.705.02.000 Д1	Рисунок5
Вал тихоходной части в сборе	1	56,0	H11.3.706.01.000 Д	Рисунок6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок2-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 141,7кг.				
Габаритные размеры упаковки:700x350x350 мм.				

Ремонтного комплекта ЗИП, поставляемого с агрегатом 1КсВ315-160-1

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Примечание
Кольца ГОСТ 9833-73/ТУ38.105.628-88				
060-065-30-2-1225	1	0,0014	H11.3.679.01.025	12 (рисунок1)
115-121-36-2-1225	1	0,0037	H11.3.679.01.025-09	10
120-130-58-2-1225	1	0,0103	H11.3.679.01.025-10	11
360-370-58-2-1225	1	0,0299	H11.3.679.01.025-03	16
420-430-58-2-1225	1	0,0348	H11.3.706.02.013	14
440-450-58-2-1225	1	0,0365	H11.3.706.02.013-01	15
Кольцо 620-630-58-2-6	4	0,0510	H11.3.706.01.012	13
Кольцо уплотняющее	2	0,65	H11.3.706.01.002-02	26(рисунок1-1)
Кольцо уплотняющее	1	0,65	H11.3.706.01.002-02	27
Кольцо уплотняющее	1	1,11	H11.3.706.01.002	16(рисунок1-2)
Кольцо уплотняющее	1	1,49	H11.3.706.01.002-01	19
Подшипник скольжения	1	1,22	H49.894.02.210	20(рисунок1-1)
Узел торцового уплотнения	1	12,0	H11.3.706.02.200	Рисунок3
Подшипник в сборе	1	12,3	H11.3.706.01.510-2	6 (рисунок1-2)
Вал быстроходной части в сборе	1	56	H11.3.706.02.000 Д1	Рисунок4
Вал тихоходной части в сборе	1	48,0	H11.3.706.01.000 Д	Рисунок6
Подшипник 7315 ВЕСВ-М (SKF)*	2	5,0		9(рисунок1-1)
Кольцо упругой втулки	40	0,0080	0603.40.4741.0001-02	
Масса 144,1кг.				
Габаритные размеры упаковки:700x350x350 мм.				

\*Допускается поставка подшипников других марок и производителей

Продолжение приложения Г

Обозначение деталей входящих в состав вала сборе быстроходной части для поставок в качестве ЗИП к насосам 1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ200-130-1, 1КсВ200-220-1, 1КсВ315-160-1 (рисунок 4)

Деталь	Обозначение					Позиция на рисунке 4
	1КсВ125-140-1	1КсВ100-100-1	1КсВ200-130-1	1КсВ200-220-1	1КсВ315-160-1	
Колесо рабочее РК2-2	H11.3.679.02.005	H11.3.679.02.005-01	H49.894.02.004	H49.915.02.004	H11.3.706.02.004	1
Втулка упорная	H11.3.679.02.006-2	H11.3.679.02.006-2	H49.894.02.005-2	H49.915.02.005-2	H11.3.706.02.005-2	2
Колесо рабочее РК2-1	H11.679.02.004	H11.679.02.004-01	H49.894.02.500	H49.915.02.003	H11.3.706.02.009	3
Втулка защитная	H11.3.680.02.201	H11.3.680.02.201	H11.3.680.02.201	H11.3.706.02.203	H11.3.706.02.203	4
Вал быстроходный	H11.3.680.02.005	H11.3.680.02.005	H49.894.02.012	H49.915.02.009	H11.3.706.02.014	5
Втулка подшипника	H11.3.680.02.008-2	H11.3.680.02.008-2	H11.3.680.02.008-2	H11.3.706.02.015-2	H11.3.706.02.015-2	6
Шайба	H49.894.02.024	H49.894.02.024	H49.894.02.024	H49.894.02.024	H49.894.02.024	7
Гайка втулки подшипника	H49.894.02.014	H49.894.02.014	H49.894.02.014	H49.894.02.014	H49.894.02.014	8
Гайка	H11.3.680.02.016	H11.3.680.02.016	H11.3.680.02.016	H11.3.706.02.009	H11.3.706.02.009	9
Полумуфта насоса	H11.3.680.02.012	H11.3.680.02.012	H11.3.680.02.012	H11.3.680.02.012-02	H11.3.680.02.012-02	10
Шпонка	H11.3.680.02.019	H11.3.680.02.019	H11.3.680.02.019	H11.3.706.02.015	H11.3.706.02.015	11
Шайба	H11.3.680.02.021	H11.3.680.02.021	H11.3.680.02.021	H11.3.706.02.016	H11.3.706.02.016	12
Шпонка	H49.894.02.015	H49.894.02.015	H49.894.02.015	H49.894.02.015	H49.894.02.015	13
Шпонка	H11.680.02.018	H11.680.02.018	H49.894.02.008	H49.915.02.008	H11.3.706.02.008	14
Шайба	H11.3.702.02.012	H11.3.702.02.012	H11.3.680.02.021	H11.3.702.02.012-02	H11.3.702.02.012-02	15
Гайка	H11.3.702.02.011	H11.3.702.02.011	H11.3.702.02.011-01	H11.3.702.02.011-02	H11.3.702.02.011-02	18

Обозначение деталей входящих в состав вала тихоходной части в сборе с колесами для поставки в качестве ЗИП (рисунок 6)

Деталь	Обозначение				Позиция на рисунке 6
	1КсВ125-140-1, 1КсВ100-100-1, 1КсВ125-71-1	1КсВ200-130-1	1КсВ200-220-1	1КсВ315-160-1, 1КсВ315-80-1	
Колесо бустерное	H11.3.679.01.003	H49.894.01.003	H49.915.01.003	H11.3.706.01.001	1
Втулка защитная	H11.3.679.01.303	H49.894.01.203	H49.915.01.203	H11.3.706.01.203	3
Втулка защитная	H11.3.679.01.303-01	H49.894.01.203-01	H49.915.01.203-01	H11.3.706.01.203-01	6
Шпонка ГОСТ23360-78	H11.3.679.01.304	H11.3.679.01.304	H11.3.679.01.304	H11.3.679.01.304	4
Вал в сборе (вал, пята, втулки защитные, шпонки)	H11.3.679.01.300-2	H49.894.01.200-2	H49.915.01.200-2	H11.3.706.01.200-2	5
Колесо турбинное в сборе (колесо турбинное, кольцо уплотняющее, кольцо)	H11.3.679.01.500-2	H49.894.01.400-2	H49.915.01.400-2	H11.3.706.01.300-2	8
Кольцо уплотняющее	H11.679.01.502	H49.894.01.402	H49.915.01.402	H11.3.706.01.302	9
Гайка	H11.3.679.01.024	H11.3.706.01.011	H11.3.706.01.011	H11.3.706.01.011	10
Шайба	H11.3.679.01.026	H11.3.706.01.013	H11.3.706.01.013	H11.3.706.01.013	11
Гайка	H11.3.679.01.008	H11.3.706.01.005	H11.3.706.01.005	H11.3.706.01.005	15
Шайба	H11.3.679.01.013	H11.3.706.01.006	H11.3.706.01.006	H11.3.706.01.006	14

Продолжение приложения Г  
 Обозначение деталей входящих в состав вала сборе быстроходной части для поставок в качестве ЗИП к насосам  
 1КсВ125-71-1, 1КсВ315-80-1 (рисунок 5)

Деталь	Обозначение		Позиция на рисунке 5
	1КсВ125-71-1	1КсВ315-80-1	
Колесо рабочее РК2-2	H11.3.702.02.001	H11.3.706.02.004-01	1
Втулка упорная	H11.3.679.02.006-2	H11.3.706.02.005-2	2
Втулка защитная	H11.3.679.02.201	H11.3.706.02.203	4
Вал быстроходный	H11.3.702.02.003	H11.3.705.02.001	5
Втулка подшипника	H11.3.680.02.008-2	H11.706.02.015-2	6
Шайба	H49.894.02.024	H49.894.02.021	7
Гайка втулки подшипника	H49.894.02.014	H49.894.02.014	8
Гайка	H11.3.680.02.016	H11.3.706.02.009	9
Полумуфта насоса	H11.3.680.02.012	H11.3.680.02.012-02	10
Шпонка ГОСТ23360-78	14x9x110	16x10x110	11
Шайба	H11.3.680.02.021	H11.3.706.02.016	12
Шпонка	H49.894.02.015	H49.894.02.015	13
Шпонка	H11.680.02.018	H11.3.706.02.008-01	14
Шайба	H11.3.702.02.012	H11.3.702.02.012-02	15
Гайка	H11.3.702.02.011	H11.3.702.02.011-02	16

Приложение Д

(справочное)

**ПЕРЕЧЕНЬ**

**МОНТАЖНЫХ ЧАСТЕЙ**

Наименование	Кол-во, шт.	Масса 1шт., кг	Нормативно-техническая документация или обозначение чертежа	Приме- чание
Фланец 1-200-10	1	8,05	H11.3.680.00.035	1КсВ125-140-1 1КсВ125-71-1
Фланец 1-150-25	1	9,63	-01	
Заглушки				
Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø270 <sub>2</sub>	1	0,027		
Ø214 <sub>2</sub>	1	0,021		
Болт М20-6gx75.56.019	8	0,25	ГОСТ7798-70	
Болт М24-6gx90.56.019	8	0,44		
Гайка М20-6Н.6.019	8	0,071	ГОСТ5915-70	
Гайка М24-6Н.6.019	8	0,122		
Шайба 20.65Г.019	8	0,013	ГОСТ 6402-70	
Шайба 24.65Г.019	8	0,022		
Фланец 1-300-10	1	12,9	H11.3.680.00.035 - 03	1КсВ315-160-1 1КсВ315-80-1
Фланец 1-200-25	1	13,34	- 04	
Заглушки				
Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø372 <sub>2</sub>	1	0,037		
Ø280 <sub>2</sub>	1	0,028		
Болт М20-6gx100.56.019	8	0,31	ГОСТ7798-70	
Болт М24-6gx100.56.019	12	0,47		
Гайка М20-6Н.6.019	8	0,071	ГОСТ5915-70	
Гайка М24-6Н.6.019	12	0,122		
Шайба 20.65Г.019	8	0,013	ГОСТ 6402-70	
Шайба 24.65Г.019	12	0,022		
Фланец 1-250-10	1	10,65	H11.3.680.00.035 - 02	1КсВ200-130-1
Фланец 1-150-25	1	9,63	-01	
Заглушки				
Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø322 <sub>2</sub>	1	0,032		
Ø214 <sub>2</sub>	1	0,021		
Болт М20-6g x 75.56.019	12	0,25	ГОСТ7798-70	
Болт М24-6g x 90.56.019	8	0,43		
Гайка М20-6Н.6.019	12	0,071	ГОСТ5915-70	
Гайка М24-6Н.6.019	8	0,122		
Шайба 20.65Г.019	12	0,013	ГОСТ 6402-70	
Шайба 24.65Г.019	8	0,022		
Фланец 1-250-10	1	10,65	H11.3.680.00.035 - 02	1КсВ200-220-1
Фланец 1-200-25	1	13,34	- 04	
Заглушки				
Паронит ПОН-Б 1,0 ГОСТ481-80				
Ø322 <sub>2</sub>	1	0,032		
Ø280 <sub>2</sub>	1	0,028		
Болт М20-6g x 100.56.019	12	0,31	ГОСТ7798-70	
Болт М24-6g x 100.56.019	12	0,47		
Гайка М20-6Н.6.019	12	0,071	ГОСТ5915-70	
Гайка М24-6Н.6.019	12	0,122		
Шайба 20.65Г.019	12	0,013	ГОСТ 6402-70	
Шайба 24.65Г.019	12	0,022		

Приложение Е  
(справочное)

**ПЕРЕЧЕНЬ**

контрольно-измерительных приборов

Наименование	Кол-во шт.	Масса, кг	Нормативно- техническая документация
Манометр МТПС <sub>д</sub> -100-ОМ2-; 2,5МПа (25кгс/см <sup>2</sup> )	1	0.8	ТУ25.02.1946-76
Мановакуумметр МВТПС <sub>д</sub> -100-ОМ2-; 0,9МПа (9кгс/см <sup>2</sup> )	1	0.8	
Примечания: 1. Комплект контрольно- измерительных приборов поставляется по отдельному договору и за отдельную плату. 2. Допускается поставка других приборов аналогичного класса точности и давления.			

