

## Центровка валов консольных насосов

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

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

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

**ВНИМАНИЕ!** При несоблюдении требований технической документации ось вращения вала насоса может оказаться ниже оси вращения вала электродвигателя. В таком случае, и тем более, если трубопроводы насоса не оборудованы гибкими вставками, прекращаем работы, составляем акт и требуем разъединить фланцы насоса с трубопроводами, провести регулировку оси вращения гидравлики так, чтобы она была выше оси вращения вала электродвигателя.

После ПЕРЕМОНТАЖА трубопроводов проводится центровка валов сначала, после оплаты за дополнительный выезд.