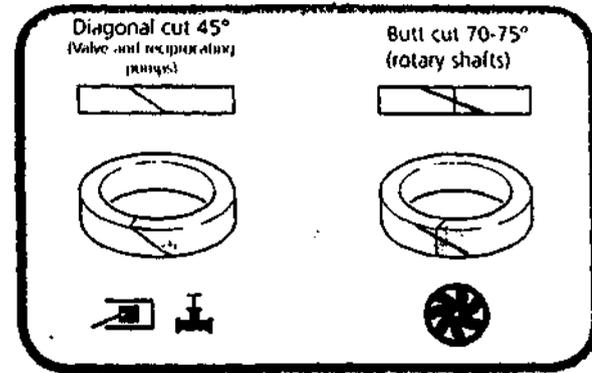


ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ САЛЬНИКОВЫХ НАБИВОК

1. Набивка изготавливается отдельными кольцами, длина которых должна быть примерно на 3-4% больше средней длины окружности сальниковой камеры. Рекомендуемое число колец: 5-7 в зависимости от условий эксплуатации и степени износа сальникового узла. Для нового и малоизношенного оборудования допускается установка 3-4 колец.

2. Разрез пряжи набивки делается:

- Для запорной арматуры и плунжерных насосов под углом в 45 градусов
- Для центробежных насосов под углом в 70-75 градусов
- Разрезы колец смещаются друг относительно друга на 120 или на 90 градусов.



При формировании колец сальниковой набивки допускается раскатывание пряжи (например, стеклянной бутылкой) под размер сальниковой камеры, но не более чем на 5% от номинального размера.

3. Категорически запрещается формирование «НУЖНОГО» размера набивки при помощи молотка.

4. Набивка и регулировка сальникового узла осуществляется следующим образом: сформированные кольца пряжи устанавливаются в сальниковую камеру и поджимаются. (поз.1)

6. Перед пуском насоса сальниковая набивка отпускается для обеспечения подтекания перекачиваемой среды. (поз.2)

7. Затем, после пуска насоса, подтягиваются гайки сальниковой камеры на 1/6 оборота (на одну грань) через каждые 10-15 минут до достижения оптимального прокапывания. (поз.3,4)

8. Для поддержания оптимального температурного режима работы узла необходимо обеспечить технологическое подтекание перекачиваемой среды, которое должно составлять примерно 1 каплю в минуту на 1 мм диаметра вала. Нужное количество капель достигается подтягиванием или отпусканьем грунт-буксы.

9. Сальниковая набивка допускает биение вала до 1% от ее размера.

10. Соблюдение корректных условий монтажа и эксплуатации гарантирует срок работоспособности сальниковых набивок не менее 8000 часов.

