Demontage/ Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164

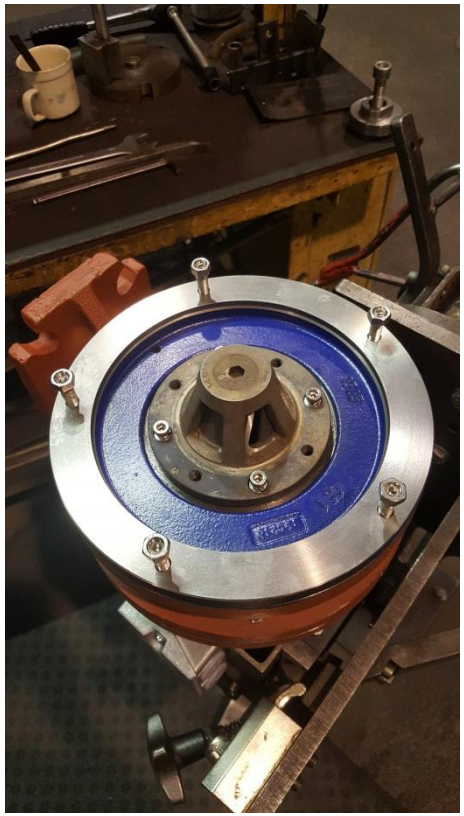


Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen
- Pumpe von starken Verschmutzungen reinigen
- Pumpe mit dem Zulauf nach oben in geeigneter Vorrichtung einspannen
- Muttern M8 entfernen und Zulauf abnehmen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Muttern M8 lösen und Gehäusedeckel abnehmen
- Befestigungsschrauben M6x16 entfernen
- Stiftschrauben M8x12 ins Messer eindrehen
- Messer wird aus dem Deckel gehoben
- Gehäusedeckel und Messer abnehmen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Montiereisen mit Klaue 14x14 Länge 390 in den Druckstutzen der Pumpe einschieben mind. 200 mm
- Dabei an der Schneide drehen bis sich das Montiereisen im Kanal des Laufrades festklemmt

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Lösen der Schneide mit einem Innensechskantschlüssel 8 mm
- ggf. mit einem Hammer oben auf die Schneide schlagen (Schutzbrille tragen)
- Sollte sich die Schneide dann noch nicht lösen lassen, ist mittels Erwärmen ein leichtgängiges Trennen der Schneide herbeizuführen
- Dazu die Schneide im Bereich des Laufrades gleichmäßig erwärmen
- Nach dem Erhitzen kann die Schneide gelöst werden
- Schneide abkühlen lassen und demontieren

Merke:

Je verschlissener die Schneide desto schwerer die Demontage

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



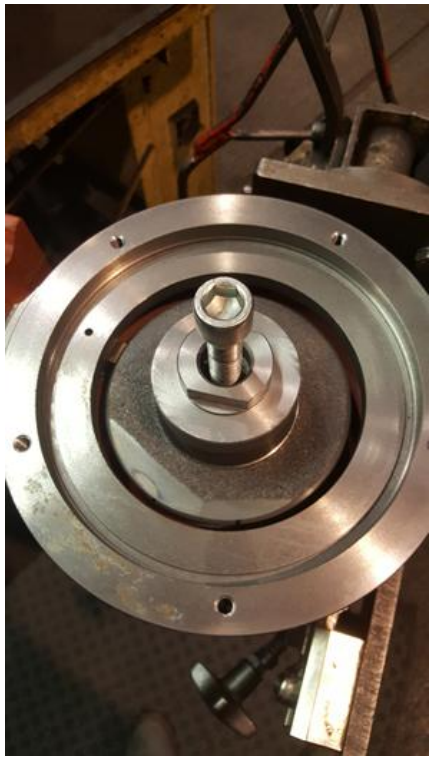
- Demontierte Schneide
- Im Einlauf des Einkanalrades ist der Montier-eisen zu sehen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Demontage der Laufradhaltescheibe durch Lösen der Senkschraube mit Innensechskant
- Nach dem Lösen ist die Senkschraube M8x25 DIN 7991 vollständig zu entfernen und die Laufradhaltescheibe zu entnehmen
- Entfernen Sie nun das Montiereisen aus dem Laufrad
- Abziehen des Laufrades mittels Abzieher ORPU Artikelnummer 170002
- Druckstück in die Bohrung M8 der Welle einstecken
- Abzieher ins Laufrad einschrauben

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164

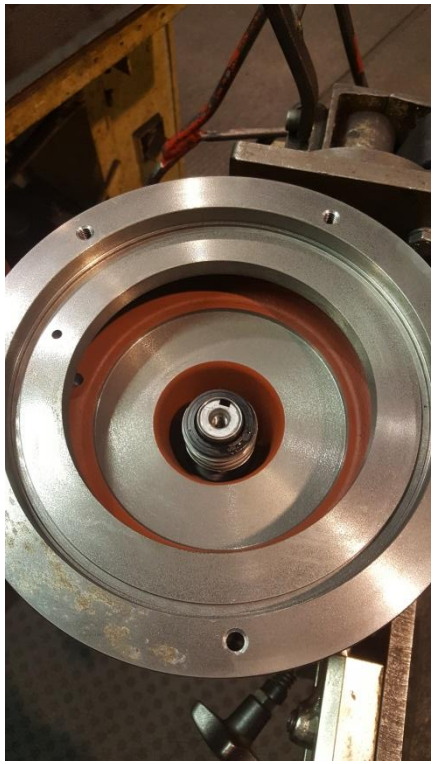


- Abzieher mittels Maulschlüssel 36 halten
- Druckschraube wird mit Hilfe von Inbus-schlüssel 14 mm eingeschraubt
- Laufrad wird von der Welle gezogen
- Gleitringdichtung ist jetzt zugänglich

Wichtig:

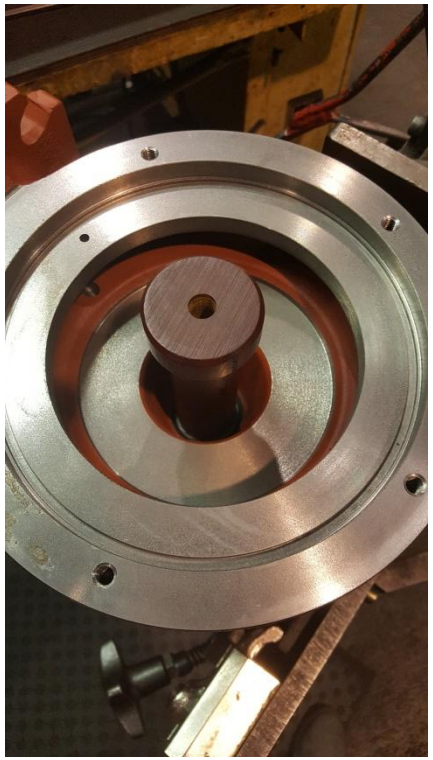
Das Montageeisen darf sich nicht mehr im Laufrad befinden, sonst wird dieses zerstört.

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Einkanalrad ist nun demontiert
- Um die Gleitringdichtung zu demontieren muss die Passfeder aus der Nut entfernt werden
- Mit einem spitzen Körner ist das kein Problem
- Gleitringdichtung wird mittels geeignetem Werkzeug von der Welle gezogen
- Bewährt hat sich die Verwendung von 2 stabilen Schlitz-Schraubendrehern
- Den Gegenring entfernen Sie dann aus dem Pumpengehäuse

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Reinigen Sie den Bereich der Dichtfläche gründlich mit entsprechendem Reiniger (Bremsenreiniger hat sich bewährt)
- Zur leichteren Montage des Gegenrings O-Ring mit Spülmittel benetzen
- Montagehülse (170021) zur Montage der Gleitringdichtung verwenden
- Gegenring mit ORPU Werkzeug 170017 eindrücken
- Druckscheibe mittig auf die Gleitringdichtung legen
- Passfeder in die Wellennut einlegen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



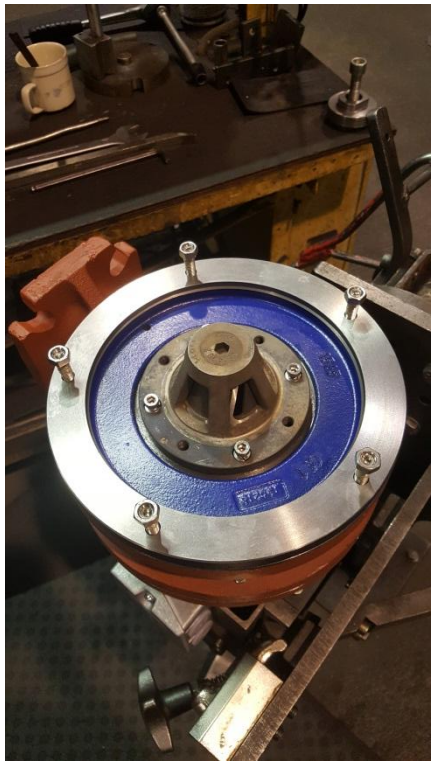
- Laufrad auf die Welle schieben
- Fluchtung der Passfeder beachten
- evtl. mithilfe Werkzeug 170013 auf die Welle aufziehen
- Senkschraube mit Schraubensicherung mittelfest benetzen
- Montiereisen ins Laufrad schieben und Senkschraube M8x25 anziehen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



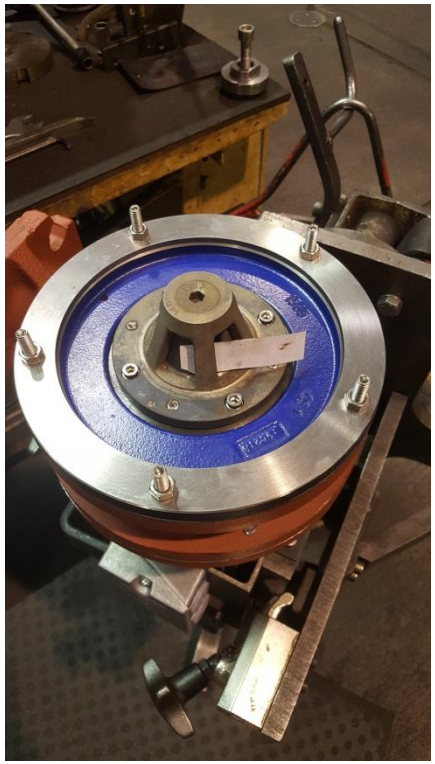
- Laufrad mit Hilfe des Montiereisens halten
- Schneide ins Laufrad einschrauben und mit Inbusschlüssel festziehen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Messer mit O-Ring 80x3 in den Gehäusedeckel setzen und mit Graphitfett einfetten
- Stiftschrauben 8x12 ins Messer einschrauben
- Federringe 6 mm DIN 127 mit Schrauben DIN 6912 6x16 ansetzen
- Gehäusedeckel mit vormontiertem Messer auf die Schneide setzen, dadurch zentriert sich der Gehäusedeckel
- Befestigungsschrauben M6x20 anziehen
- Der Schneidspalt von 0,10-0,15 mm wird durch Anheben des Messers eingestellt
- Das Messer wird mit den Stiftschrauben M8x12 angehoben
- Befestigungsschrauben nach dem Einstellen festziehen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- Das Einstellen muss sehr gewissenhaft durchgeführt werden
- Gut eingestellt ist die Schneideinrichtung wenn an allen Stegen des Messers ein Abstand von 0,1-0,15 mm eingestellt ist
- Diese Überprüfung kann mit einem Papierstreifen erfolgen
- Nur eine den Angaben entsprechend eingestellte Schneideinrichtung gewährleistet einen sicheren Betrieb

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



- O-Ring in den Einstich im Zulauf legen
- Dichtfläche mit Graphitfett bestreichen
- Zulauf aufsetzen
- Muttern M8 gleichmäßig anziehen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der ES 120-164



Sollten Sie trotz aller Sorgfalt bei der Demontage Fragen oder Anmerkungen zu dieser Anleitung haben, wenden Sie sich bitte an:

ORPU Pumpenfabrik GmbH
Am Heidering 3 A
16515 Oranienburg
03301/858-0
info@orpu.de