Demontage/ Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen
- Pumpe von starken Verschmutzungen reinigen
- Pumpe mit der Schneideinrichtung nach oben in geeigneter Vorrichtung einspannen
- 5x M8x30 Schrauben entfernen und Zulauf abnehmen

Zusätzlich bei Demontage der GLRD Tandemausführung

- Öl ablassen
- dazu Ölschraube vollständig entfernen und Öl in geeignetem Behälter auffangen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Variante mit Wirbler diesen mit Inbussschlüssel 8 abschrauben
- Laufrad mit Montiereisen halten

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Schrauben 4x M8x16 entfernen
- 2 gegenüberliegende Stiftschrauben M8x12 DIN 913 gleichmäßig einschrauben
- Das Messer wird so aus dem Pumpengehäuse gedrückt
- Schrauben Sie so lange bis sich das Messer von Hand abnehmen lässt

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Messer von Hand abnehmen
- Schutzhandschuhe tragen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig

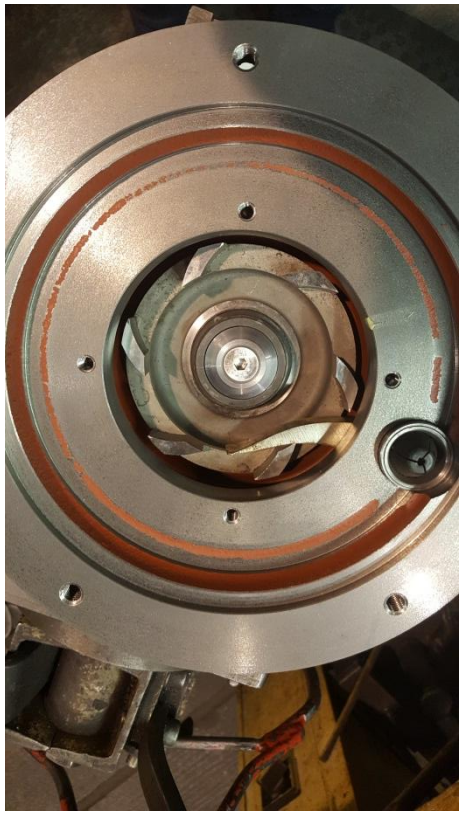


- Lösen der Schneide mit einem Maulschlüssel 24 mm
- ggf. mit einem Hammer oben auf die Schneide schlagen (Schutzbrille tragen)
- Sollte sich die Schneide dann noch nicht lösen lassen, ist mittels Erwärmen ein leichtgängiges Trennen der Schneide herbeizuführen
- Dazu die Schneide im Bereich des Laufrades 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 KM 100/ 2-6 polig



- Demontage der Laufradhaltescheibe durch Lösen der Senkschraube mit Innensechskant
- Nach dem Lösen ist die Senkschraube M8x20 DIN 7991 vollständig zu entfernen und die Laufradhaltescheibe zu entnehmen
- Entfernen Sie nun das Montiereisen aus dem Laufrad
- Nun kann das Laufrad abgezogen werden

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Kreiselrad ist nun demontiert
- Um die Gleitringdichtung zu demontieren muss die Passfeder aus der Nut entfernt werden
- Mit einem spitzen Körner ist das kein Problem
- Bei Ausführung mit QSV dieses auch austauschen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



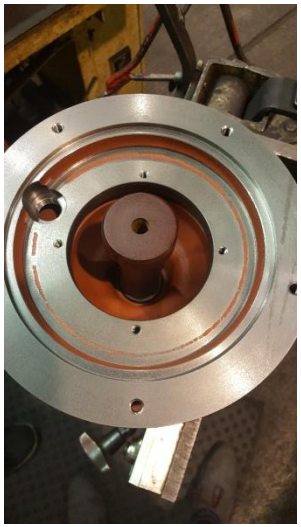
- Gleitringdichtung wird mittels geeignetem Werkzeug von der Welle gezogen
- Bewährt hat sich die Verwendung von 2 stabilen Schlitz-Schraubendrehern
- Den Gegenring entfernen Sie dann aus dem Pumpengehäuse

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- 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

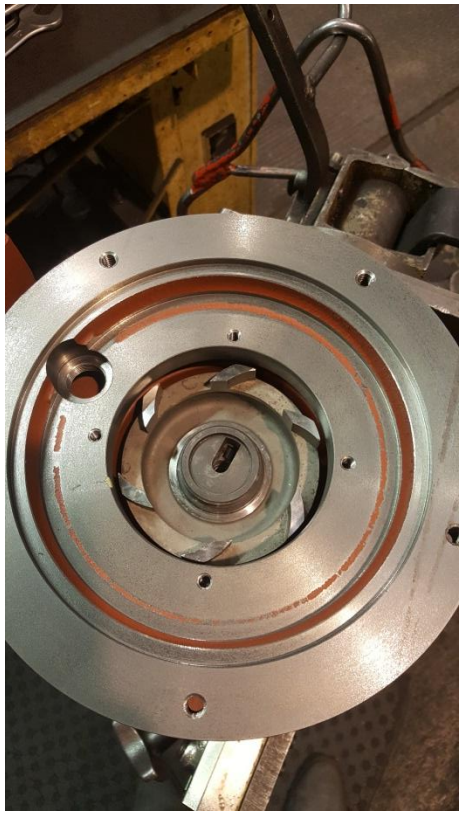
Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig





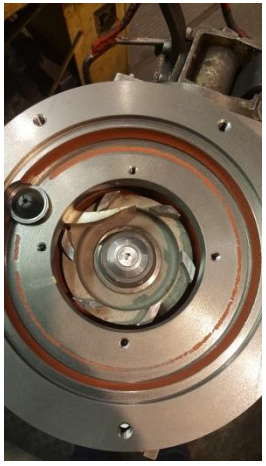
- Gegenring mit ORPU Werkzeug 170017 eindrücken
- Druckscheibe mittig auf die Gleitringdichtung legen
- Passfeder in die Wellennut einlegen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Laufrad von Hand auf die Welle schieben
- Auf Fluchtung der Passfeder achten
- Senkschraube mit Schraubensicherung mittelfest benetzten

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig





- Senkschraube durch Laufradhaltescheibe führen und in der Welle verschrauben
- Laufrad mit Hilfe Montiereisen halten
- Schneide ins Laufrad einschrauben und mit Maulschlüssel 24 festziehen

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- Messer mit O-Ring 98x3 ins Pumpengehäuse setzten, O-Ring mit Graphitfett einfetten
- Stiftschrauben 8x12 ins Messer einschrauben
- Federringe 6 mm DIN 127 mit Schrauben DIN 6912 6x16 ansetzen
- 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
- Wirbler montieren mit Inbussschlüssel 8

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



- 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
- Nur eine den Angaben entsprechend eingestellte Schneideinrichtung gewährleistet einen sicheren Betrieb
- Zulauf montieren

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



Hinweis:

Die Schneideinrichtung für die KM 100 besteht aus:

1. Mehrfachmesser
2. Mehrfachschneide
3. Kreiselrad

Es ist erforderlich für einen sicheren Betrieb der Pumpe alle Teile der Schneideinrichtung zu tauschen.

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der KM 100/ 2-6 polig



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