Demontage/ Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen
- Pumpe von starken Verschmutzungen reinigen
- Pumpe mit der Schneideinrichtung nach oben in geeigneter Vorrichtung einspannen

- Befestigungsschrauben 4x M6x16 DIN 6912 lösen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- 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
- Messer von Hand abnehmen (Schutzhandschuhe tragen)

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148

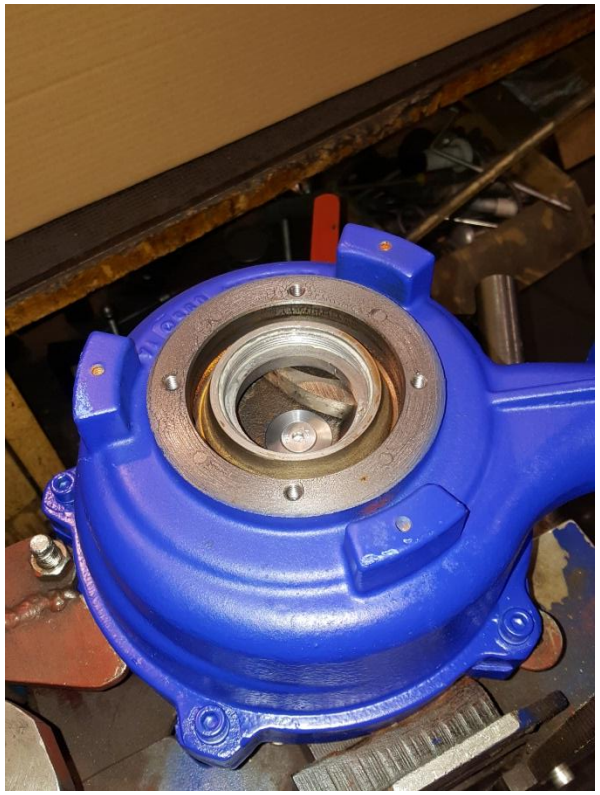


- Lösen der Schneide mit einem Innensechskantschlüssel 8 mm
- ggf. mit einem Hammer oben auf die Schneide schlagen (Schutzbrille tragen)
- Sollte sich die Schneide dann noch nicht lösen lassen, ist mittels Erwärmen ein leichtgängiges Trennen der Schneide herbeizuführen
- Dazu die Schneide im Bereich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

<u>Merke:</u>

Je verschlissener die Schneide desto schwerer die Demontage

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



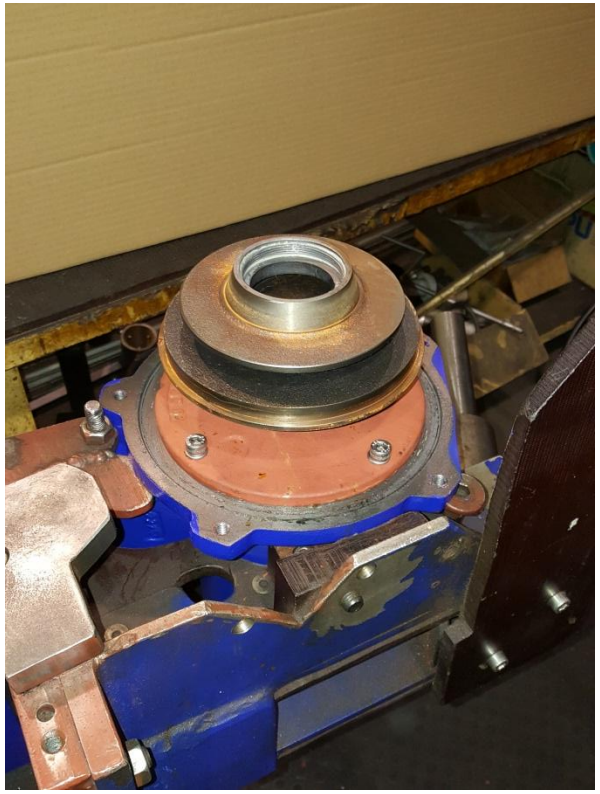
- Demontierte Schneide
- Im Einlauf des Einkanalrades ist der Montier-eisen zu sehen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- Nachdem die Schneideinrichtung demontiert ist kann bei Bedarf die Gleitringdichtung demontiert werden
- 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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- Pumpengehäuse durch Demontage der 5 Innensechskantschrauben M8x35 DIN 912 entfernen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148





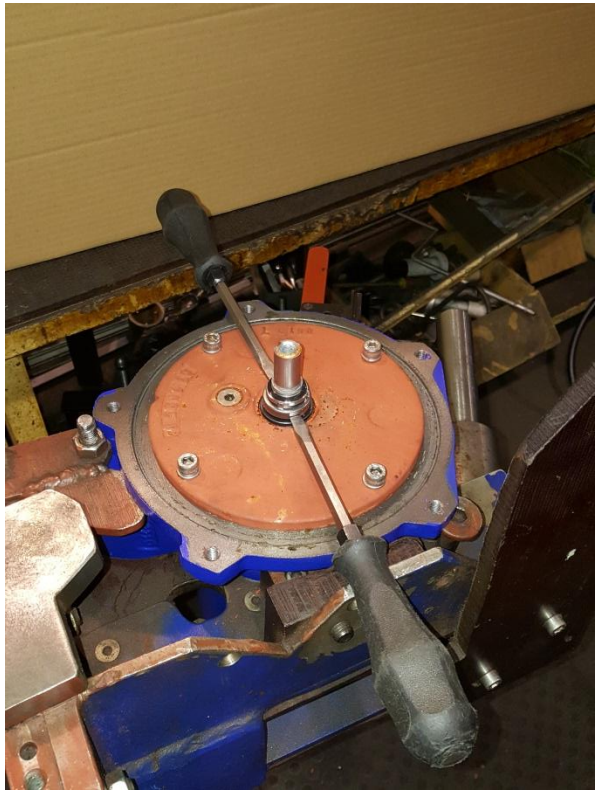
- Abziehen des Laufrades mittels Abzieher ORPU Artikelnummer 170002
- Druckstück in die Bohrung M8 der Welle einstecken
- Abzieher ins Laufrad einschrauben
- Abzieher mittels Maulschlüssel 36 halten
- Druckschraube wird mit Hilfe von Inbus-schlüssel 14 mm eingeschraubt
- Laufrad wird von der Welle gezogen
- Gleitringdichtung ist jetzt zugänglich

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- Einkanalrad ist nun demontiert
- Nun ist es möglich das Öl zu kontrollieren
- Ist das Öl mit Wasser vermischt (Trübung des Öls) ist die Gleitringdichtung zu wechseln
- Um die Gleitringdichtung zu demontieren muss die Passfeder aus der Nut entfernt werden
- Mit einem spitzen Körner ist das kein Problem

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



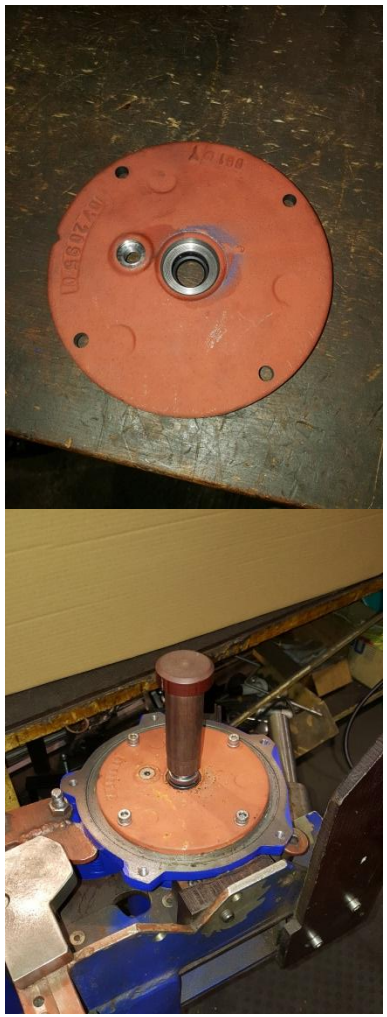
- Nach der Demontage des Sicherungsrings DIN 471 mit Sicherungsringzange kann die Gleitringdichtung von der Welle gezogen werden
- Bewährt hat sich die Verwendung von 2 stabilen Schlitz-Schraubendrehern
- Den Gegenring entfernen Sie dann aus dem Ölgehäuse indem die 4 Inbusschrauben M8x25 DIN 912 entfernt werden und der Gegenring von der Öl-Seite entfernt wird

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- Erneuern Sie nun auch den Wellendichtring 20x35x7 DIN 3760 NBR
- Bevor der Öldeckel montiert wird füllen Sie das neue Öl (Schmieröl CL32 ISO VG32) ein
- Der Richtige Füllstand ist erreicht wenn das Öl bis an die Verjüngung am Lagerschild steht
- Montieren Sie nun unter Verwendung der Wellenschutzhülse den Öldeckel

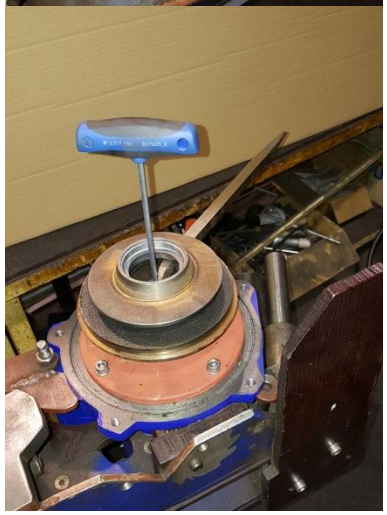
Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- 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 (170020) zur Montage der Gleitringdichtung verwenden
- Gleitringdichtung mit Werkzeug (170018) niederdrücken und im Anschluss Wellensicherungsring montieren
- Passfeder einlegen

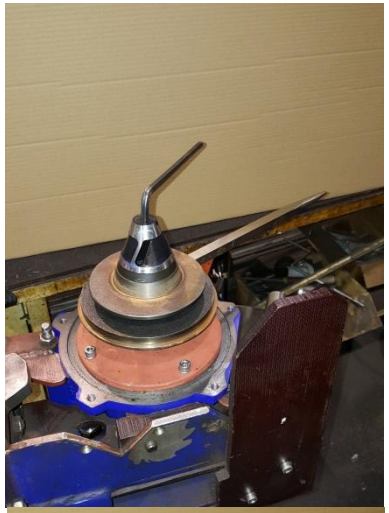
Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148





- Laufrad auf die Welle stecken
- Fluchtung der Passfeder beachten
- Senkschraube mit Schraubensicherung mittelfest benetzten
- Senkschraube durch Laufradhaltescheibe führen und in der Welle verschrauben
- Laufrad mit Hilfe Montiereisen halten
- Montiereisen verbleibt im Laufrad

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148





- Schneide ins Laufrad einschrauben und mit Inbusschlüssel festziehen
- Laufrad mit Hilfe Montiereisen halten
- 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
- Messer ins Pumpengehäuse einsetzen und niederdrücken (alle Schrauben sind lose)
- Pumpengehäuse aufsetzen
- Es sollt nun kein Spalt zwischen Messer und Schneide sein (Zentrierung zueinander)
- Schrauben M8x35 DIN 912 am Pumpengehäuse montieren

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



- 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
- 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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 148



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