Demontage/Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



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

<u>Zusätzlich bei Demontage der GLRD</u>

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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- Befestigungsschrauben 4x M6x16 DIN 6912 lösen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- Messer von Hand abnehmen
- Schutzhandschuhe tragen

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- 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 162+174



- 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 162+174



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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- Nachdem die Schneideinrichtung demontiert ist kann bei Bedarf die Gleitringdichtung demontiert werden
- Diese muss gewechselt werden wenn bei der Ölkontrolle Wasser im Öl festgestellt wurde (Trübung des Öls)
- Entfernen des Gehäusedeckels durch lösen der 6 Innensechskantschrauben M6x20 DIN 912
- Montiereisen verbleibt noch im Einkanalrad

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- 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 162+174



- 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 TES 162+174



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

<u>Wichtig:</u>

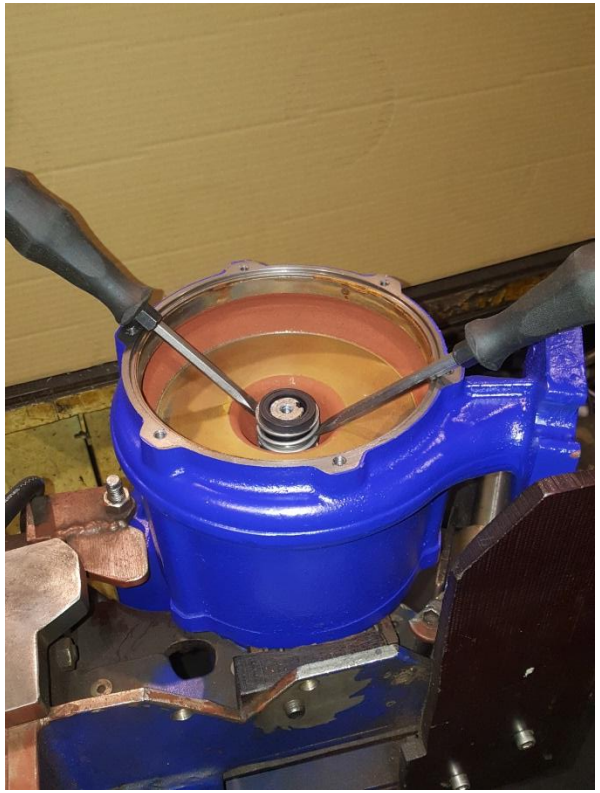
Das Montage Eisen darf sich nicht mehr im Laufrad befinden, sonst wird dieses zerstört

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- 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

Demontage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174



- 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

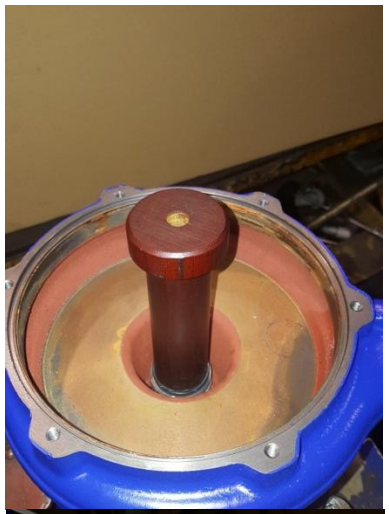
Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174





- 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 TES 162+174





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

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174





- Laufrad mithilfe Werkzeug 170013 Auf die Welle aufziehen
- Fluchtung der Passfeder beachten
- Senkschraube mit Schraubensicherung mittelfest benetzten

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174





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

Montage Schneideinrichtung mit Gleitringdichtung bei der TES 162+174





- Messer mit O-Ring 80x3 in den Gehäusedeckel setzten und mit Graphitfett einfetten
- Stiftschrauben 8x12 ins Messer einschrauben
- Federringe 6 mm DIN 127 mit Schrauben DIN 6912 6x16 ansetzen
- Gehäusedeckel mit vormontierten 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 TES 162+174



- 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 162+174



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