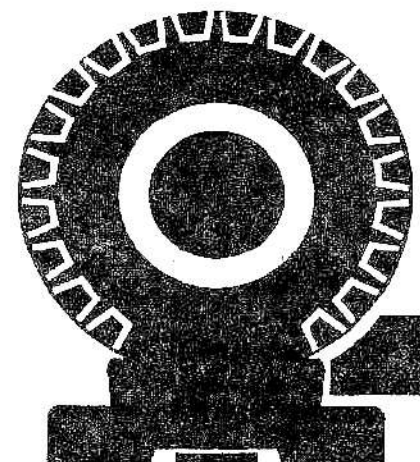


НАСОС ВАКУУМНЫЙ ПАСПОРТ

УВД 10.000А. ПС



СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие сведения	3
2. Назначение и область применения	3
3. Основные технические характеристики	6
4. Устройство и работа насоса	6
5. Требования безопасности	12
6. Порядок работы	12
7. Возможные неисправности и способы их устранения	14
8. Техническое обслуживание	17
9. Комплектность	21
10. Свидетельство о приемке	22
11. Свидетельство о консервации	23
12. Транспортирование и хранение	24
13. Гарантии изготовителя (поставщика)	25
14. Сведения о рекламациях	29
15. Особые отметки	30
16. Опросный лист	31

16. ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

В целях дальнейшего совершенствования насоса просим
дать замечания и предложения.

№ п-п	Вопрос	Ответ (заполняет потребителем)
1.	Марка изделия, его исполнение, заводской номер, год выпуска	
2.	Условия работы	
3.	Дата начала эксплуатации изделия	
4.	Наиболее часто встречающиеся неисправности	
5.	Какими дополнительными запасными частями желательно комплектовать изделие	
6.	Оценка работы с указанием наработки изделия в часах	
7.	Ваши предложения и пожелания	
8.	Адрес потребителя	
9.	Фамилия, должность, подпись и дата	

Линия отреза

15. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование и марка изделия — насос УВД. 10.000А, УВД.10.000А-01, УВА.12.000А, УВА.12.000А-01 ТУ 4777-006-00237892-02 (фактическое подчеркнуть).

1.2. Год выпуска _____

1.3. Заводской номер _____

1.4. Настоящий паспорт является объединенным документом, содержащим паспорт, техническое описание и инструкцию по эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. Насос вакуумный пластинчато-роторный (далее по тексту насос) предназначен для комплектации вакуумного агрегата, создающего и поддерживающего вакуумметрическое давление при машинном доении коров. Насос может применяться в других машинах для животноводства и кормопроизводства, где требуется создание вакуумметрического давления.

2.2. Насос изготавливается в следующих исполнениях:

2.2.1. УВД 10.000А, УВА 12.000А — насосы с одним выступающим концом вала ротора и опорными поверхностями на корпусе насоса

2.2.2. УВД 10.000А-01, УВА 12.000А-01 — насосы с двумя выступающими концами вала ротора, и опорными поверхностями на корпусе насоса.

2.3. Насос предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом (климатическое исполнение У) на открытом воздухе (категория размещения 1) в диапазоне температур от минус 10°С до плюс 45°С и высот над уровнем моря не более 1000 м.

2.4. Общий вид насоса показан на рис. 1 и рис. 1-а.

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

14.1. В случае выхода из строя насоса по поводу качества изготовления потребитель предъявляет претензию предприятию-изготовителю.

14.2. При устранении дефектов и замене составных частей насоса за счет прилагаемого к насосу комплекта запасных частей претензии не предъявляются.

14.3. Удовлетворение претензий по качеству насоса производится в соответствии с «Инструкцией о порядке обслуживания в гарантийный период эксплуатации проданной колхозам, совхозам и другим сельскохозяйственным предприятиям техники».

15. Предъявленные рекламации регистрируют в таблице:

Дата предъявления рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

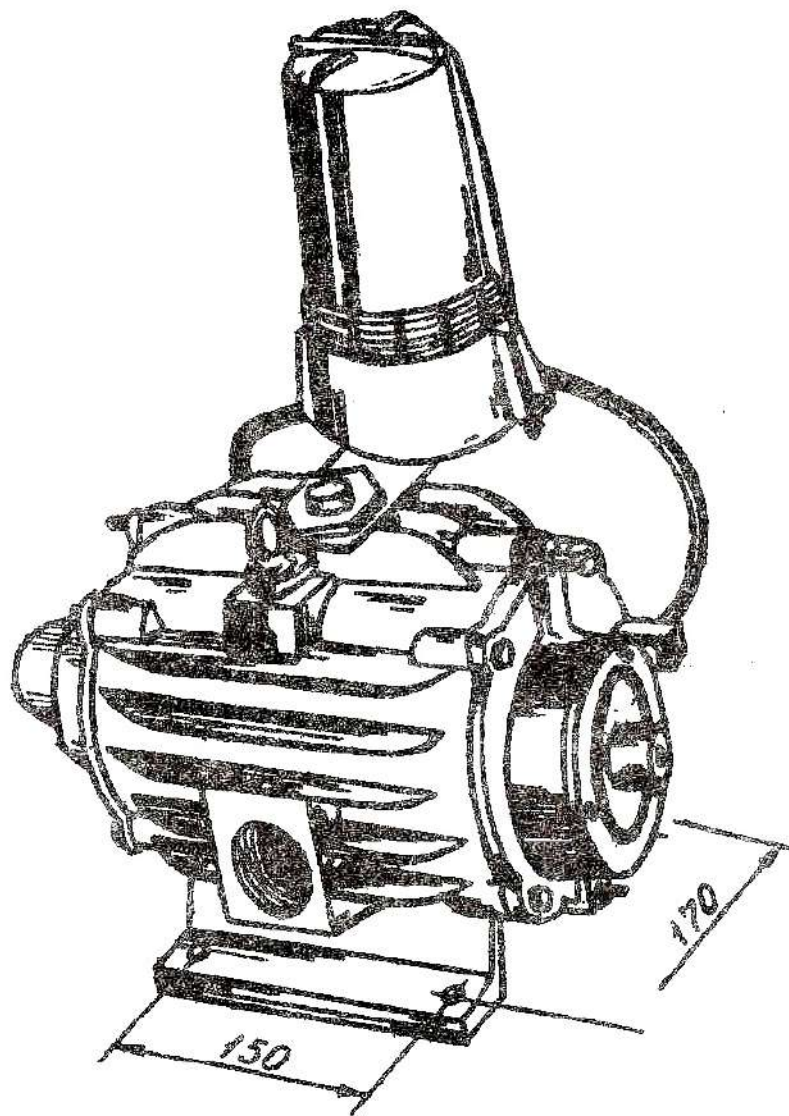


Рис. 1. Насос вакуумный УВД. 10.000А – общий вид.

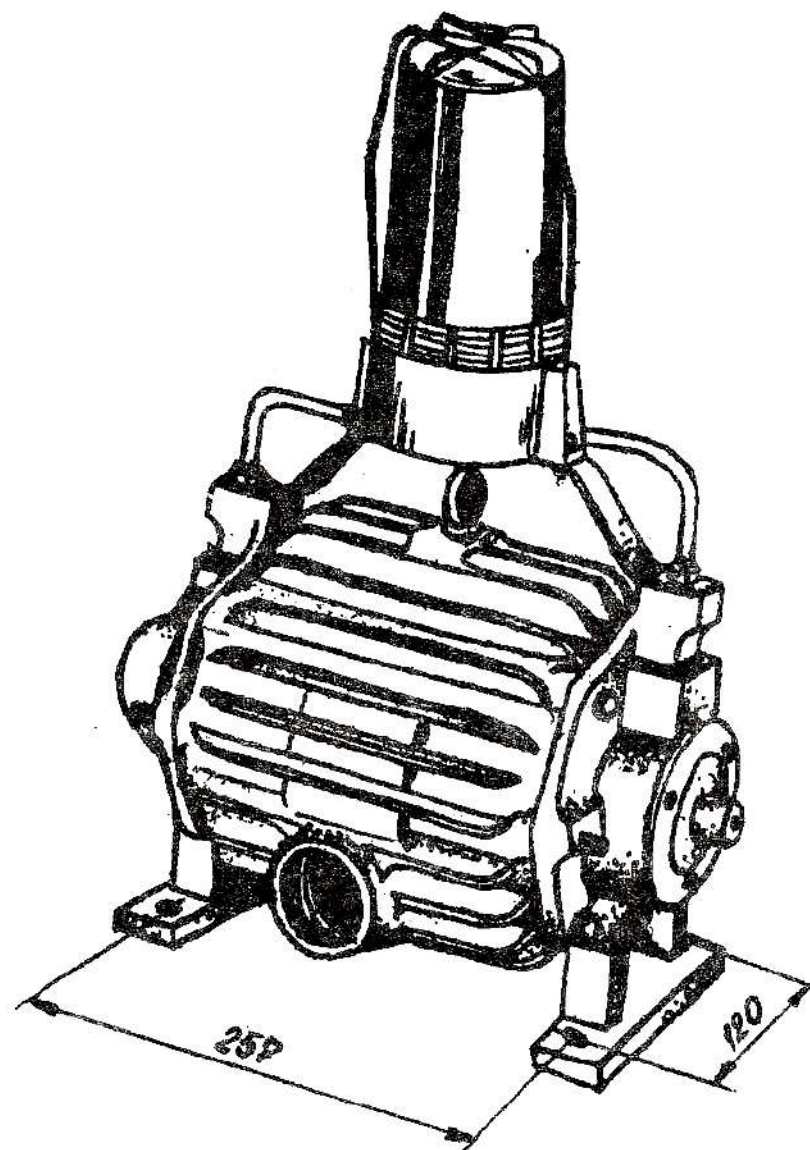


Рис. 1а. Насос вакуумный УВА. 12.000А. Общий вид.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Технические данные насоса представлены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Быстрота действия насоса (производительность) при давлении всасывания 50 кПа (375 мм рт. ст.), частоте вращения ротора 1430 ± 20 об./мин., атмосферном давлении 100 кПа (750 мм рт. ст.) и температуре всасываемого воздуха 20°C, м ³ /мин. (л/мин.), не менее	1,0 (1000)
Условный проход впускного и выпускного отверстий, мм	40
Резьба впускного и выпускного отверстий	1 1/2"
Диаметр выходного конца вала ротора, мм	28-0,033
Масса, кг, не более	48
Габариты (с масляной), мм, не более	
длина	400
ширина	240
высота	485
Потребляемая мощность насосом в вакуумном агрегате, кВт, не более	4
Срок службы до списания (в комплекте вакуумного агрегата), лет, не менее	7
или ресурс, ч., не менее	14000

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА НАСОСА

4.1. Конструкция насоса показана (рис. 2 или рис. 2а). Внутри цилиндрического корпуса 14 (рис. 2) вращается ротор 10. Ротор имеет четыре паза, в которых свободно перемещаются текстолитовые лопатки 8. При вращении ротора лопатки периодически погружаются в пазы или выходят из них, изменяя при этом объем между двумя смежными лопатками. Этот объем (считая от наименьшего зазора между корпусом и ротором) за один оборот ротора при всасывании увеличивается, создавая разрежение между лопатками, а затем перед выпуском уменьшается и воздух под давлением выпускается в атмосферу.

Ротор вращается в шарикоподшипниках 6, установленных в посадочных отверстиях крышек 12 (рис. 2). Подшипники со стороны внутренней полости насоса закрыты шайбами 9. Для ориентации крышек относительно корпуса при сборке насоса установлены штифты 2.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

1. Насос УВД.10.000А, УВД.10.000А-01, УВА.12.000А, УВА.12.000А-01 ТУ 4777-006-00237892-02 (фактическое подчеркнуть).

2. _____
(число, месяц и год выпуска)

3. Заводской номер насоса _____
Насос полностью соответствует чертежам, техническим условиям и государственным стандартам.

Гарантируется исправность насоса в течение 12 месяцев работы со дня продажи насоса изготовителем.

М. П.
Контролер _____
(личная подпись) (расшифровка подписи)

1. _____
дата получения изделия потребителем на складе завода-изготовителя или продажи Госагропромом (личная/расшифровка подписи)

2. _____
дата ввода изделия в эксплуатацию (личная/расшифровка подписи)

М. П.

Заполняется заводом-изготовителем

Заполняется потребителем

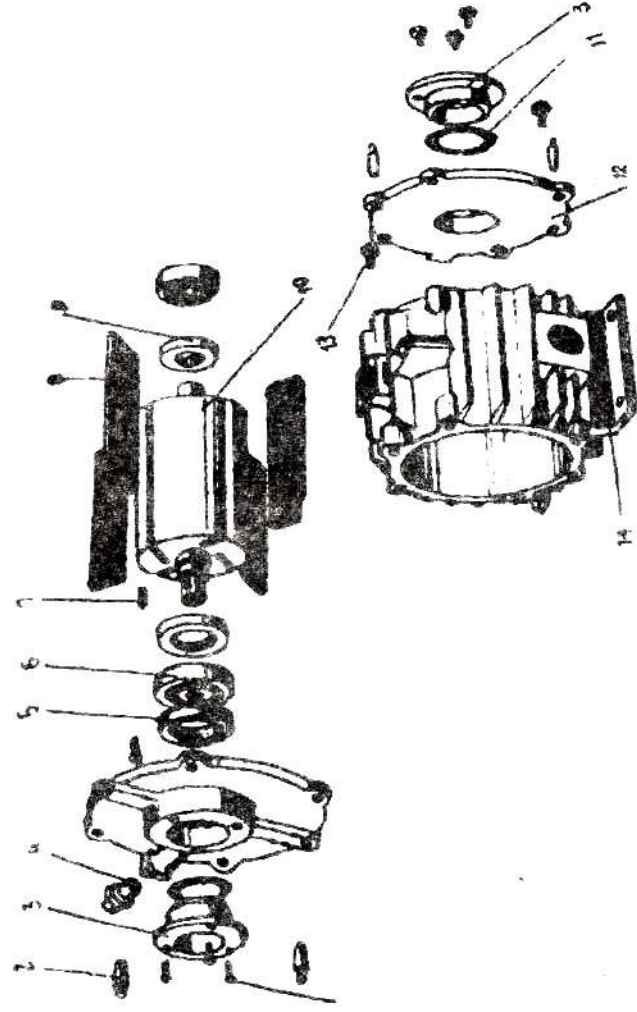


Рис. 2. Насос вакуумный УВД.10.000А-01:

1 - вент. М6х12 ГОСТ 17475-80; 2 - штифт 8х55 ГОСТ 9465-79; 3 - крышка УВД.10.103; 4 - штифтер УВА.12.603; 5 - шайба 1,2-4х65,1 ГОСТ 8752-79; 6 - подшпильник 306 ГОСТ 8388-73; 7 - шайба 8х7х36 ГОСТ 23360-78 или 8х11 ГОСТ 24071-80; 8 - лопатка УВЕ.01.001; 9 - шайба УВА.01.106Б; 10 - ротор УВД.10.010; 11 - прокладка УВА.01.005; 12 - прокладка УВД.10.103.

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

13.1 Предприятие-изготовитель гарантирует исправность насоса в течение 12 месяцев.

13.2 Начало гарантийного срока исчисляется со дня продажи насоса изготовителем.

ВНИМАНИЕ!

1. В случае возникновения претензий по гарантии, предъявите изделие в полной комплектации с упаковкой на завод. Дефекты принадлежностей не служат причиной для автоматической замены всего изделия.
2. Если в течение гарантийного срока в изделии проявляется дефект по причине его несовершенной конструкции, недостаточного качества и изготовления или дефектных материалов, мы гарантируем выполнение бесплатного гарантийного ремонта изделия (или его частей) при соблюдении правильных условий эксплуатации потребителем согласно инструкции по эксплуатации.
3. Гарантия теряется при вскрытии изделия самим покупателем или неуполномоченными лицами.
4. Дефекты изнашиваемых принадлежностей или трущихся деталей, а также чистка, техническое обслуживание или замена трущихся деталей не попадают под гарантию.
5. Настоящая гарантия не распространяется на изделия, поврежденные в результате природных катаклизмов, на механические повреждения, возникшие в результате неправильной эксплуатации, небрежного обращения, неправильной регулировки.
6. После окончания срока гарантии ремонт изделия производится за счет покупателя.

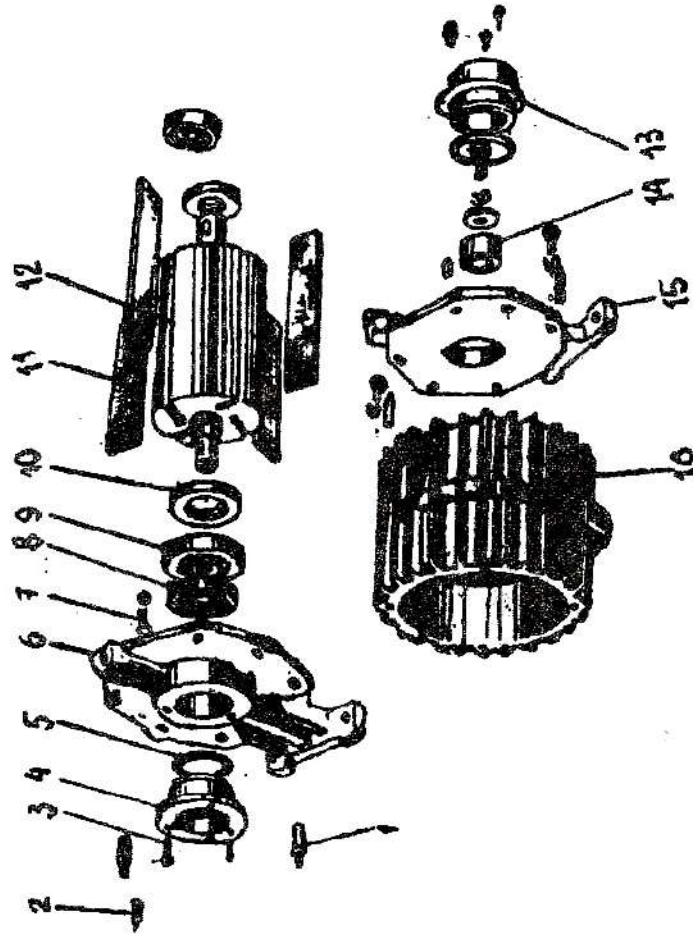


Рис. 2а. Насос вакуумный УВА 12.000А:

1 - штифт 8x55 ГОСТ 9465-79; 2 - шпонка 8x7x32 ГОСТ 23360 или 8x11 ГОСТ 24071; 3 - винт М6x12 ГОСТ 17475-80; 4 - крышка УВА 04.002; 5 - прокладка УВА 01.005; 6 - крышка УВБ 02.102; 7 - болт М10x30 ГОСТ 7795-70; 8 - манжета 1,2-45x65-1 ГОСТ 8752-79; 9 - подшипник 306 ГОСТ 8338-75; 10 - шайба УВА 01.106Б; 11 - лопатка УВВ 01.001; 12 - ротор УВБ 01.010; 13 - колпачок УВА 04.001; 14 - втулка УВА 12.012; 15 - крышка УВА 12.102; 16 - корпус УВА 12.101.

дящих каналов в чашке 2 и пробках 4, промывкой фитилей в дизельном топливе или изменением количества нитей в фитиле, а для масленки (рис. 3а) также изменением длины выступающей части трубки 6.

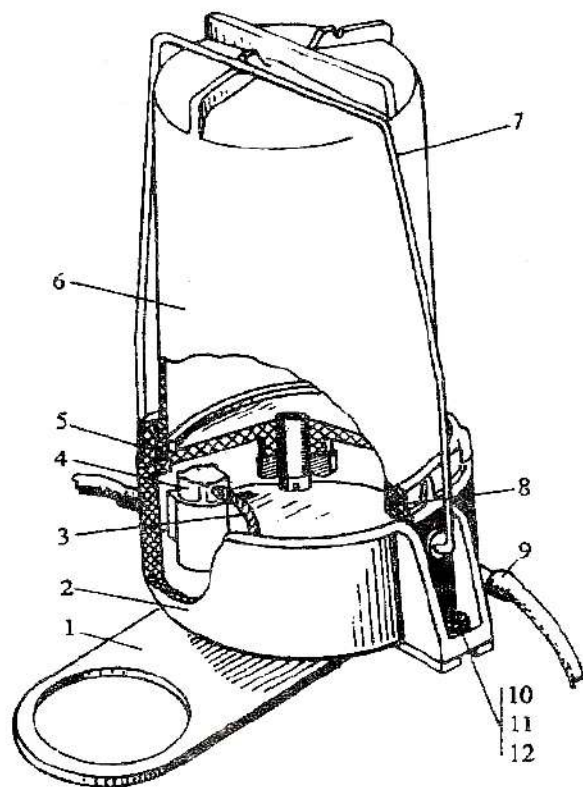


Рис.3. Масленка УВД.10.020:

1 — кронштейн УВД 10.040; 2 — чашка УВД 10.011; 3 — фитиль УВД 10.030;
 4 — пробка УВД 10.009; 5 — крышка УВА 12.002; 6 — стакан УВА 12.001;
 7 — дуга УВА 12.605; 8 — прокладка УВА 12.008; 9 — шланг УВД 10.008;
 10 — болт М6х20 ГОСТ 7798-70; 11 — гайка М6 ГОСТ 5915-70; 12 — шайба 6
 ГОСТ 11371-78.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Насос УВД 10.000А, УВД.10.000А-01, УВА 12.000А, УВА.12.000А -
 01 ТУ 4777-006-00237892-02 (фактическое подчеркнуты)

Номер _____ подвергнут
 консервации согласно требованиям,
 предусмотренным паспортом УВД 10.000А ПС.

Дата консервации « ____ » _____

Наименование и марка
 консерванта согласно п. 12.4, 12.5, 12.6 _____

Вариант защиты ВЗ-1

Срок защиты

при выполнении п. 12.2
 (указать нормальные условия)

1 год
 (срок)

Консервацию произвел _____
 (подпись)

Изделие после консервации

принял _____
 (подпись)

М.П.

12. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

12.1. Транспортирование насоса выполнить любым видом транспорта. Впускное, выпускное, маслопроводные отверстия заглушить.

12.2. Хранение насосов потребителем — по ГОСТ 7751-85.

12.3. При подготовке к длительному хранению насоса, бывшего в эксплуатации, необходимо:

- очистить насос от загрязнения;
- слить масло из масленки;
- подвергнуть консервации поверхности рабочей полости насоса и концы вала ротора.

12.4. Консервацию поверхностей рабочей полости насоса выполнять в последовательности:

- промыть и обезжирить внутренние полости насоса без разборки, залив в насос растворитель (уайт-спирит или бензин марок Б-70 или БР-1 «Галоша») и вручную за шкив прокрутить ротор. Количество растворителя применить в зависимости от степени загрязнения. Перед прокруткой впускное и выпускное отверстия закрыть заглушками;

- слить растворитель и просушить насос;

- залить в насос через впускное отверстие 100 г консервационной смазки (выпускное отверстие закрыто заглушкой), закрыть заглушкой выпускное отверстие насоса и вручную за шкив прокрутить ротор, сделав 8...10 оборотов. Время между промывкой и консервацией не должно превышать двух часов.

12.5. Приготовить консервационную смазку для рабочей полости насоса путем добавления к рабочим маслам маслорастворимых ингибиторов: АКОР-1, КП-1 и КП-2 в количестве 15...20% отготавливаемого количества смазки с последующим тщательным перемешиванием смазки до получения однородной смеси. При смешивании температура рабочих масел должна быть не ниже 15°C, а температура присадок — в пределах 60...70°C.

12.6. Выполнить консервацию концов вала ротора путем нанесения щеткой или ветошью консервационного масла НГ-203 по ОСТ 38.01436-88.

12.7. При вводе насоса в работу расконсервация рабочей полости насоса не требуется. Расконсервацию концов вала ротора производить путем удаления консервационной смазки ветошью, смоченной в растворителе (бензин, керосин, уайт-спирит).

Направление вращения ротора указано стрелкой на корпусе насоса.

В зависимости от исполнения насос имеет один или два выходных конца ротора.

4.2. Для смазки подшипников и трущихся поверхностей насос снабжен масленкой фитильного типа. Конструкция масленки показана (рис. 3 или рис. 3а). Масленка обеспечивает равномерную непрерывную подачу масла в насос.

Масленка (рис. 3) состоит из двух составных частей: стакана 6 вместимостью 0,6 л и чашки 2. Масло заливается в стакан, который закрывается крышкой 5 и фиксируется на чашке дугой 7. Из стакана масло вытекает в чашку до тех пор, пока его уровень не достигнет верхней части клинообразного выреза трубки крышки. Уровень масла в чашке масленки (рис. 3а) зависит от длины выступающего конца трубки 6 и должен находиться в пределах 13...18 мм. При снижении уровня масла воздух поступает в стакан через вырез в трубке и масло вытекает до тех пор, пока не достигнет установленного уровня.

Чашка масленки (рис. 3) имеет две маслоприемные камеры, закрытые пробками 4 с отверстием для установки фитилей 3.

Из чашки масло по фитилям, маслопроводящим каналам и шлангам 9 поступает в насос.

Для нормальной работы масленки масло в чашке должно находиться под атмосферным давлением, поэтому между чашкой масленки и стаканом имеется зазор.

Процесс смазки происходит следующим образом: из чашки масленки масло по фитилям поступает в маслопроводящие каналы и под действием разности давлений в масленке и насосе по шлангам, отверстиям в крышках насоса поступает в шарикоподшипники, через каналы в крышках в пазы ротора, смазывая поверхности лопаток, корпуса и крышек насоса. Далее масло потоком воздуха выбрасывается через выпускное отверстие насоса.

Контроль за поступлением масла в подшипники производится визуально через пластмассовые прозрачные шланги, а общий расход — по делениям на стакане.

Масленка обеспечивает подачу масла в насос с расходом 0,25...0,4 г на 1 м³ воздуха, что соответствует истечению масла из стакана при работе установки на величину одного деления (между двумя рисками) в среднем за 1,5 часа для вакуумной установки производительностью 0,75 м³/мин., в среднем за 1,1 часа для вакуумной установки производительностью 1 м³/мин.

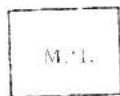
Обеспечение требуемого расхода масла в процессе эксплуатации насоса производится периодической прочисткой маслопрово-

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Насос УВД 10.000А, УВД 10.000А-01, УВА 12.000А,
УВА.12.000А-01 ТУ 4777-006-00237892-02 (фактически подтверждено)

номер _____ соответствует действующим
техническим условиям и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления « ____ » _____



Личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц,
предприятия, ответственных за приемку изделия.

Примечания:

1. Форму заполняет предприятие-изготовитель изделия.
2. При полной замене подписей оттисками личных клейм лиц,
ответственных за приемку, печать не проставляется.

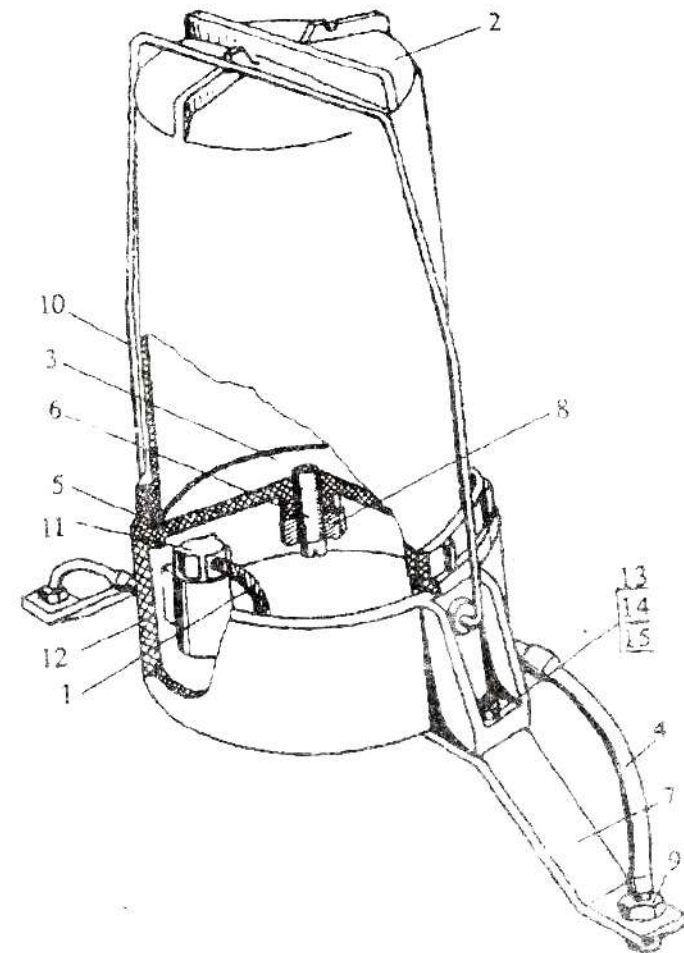


Рис. За. Масленка УВД 10.020-01

- | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|
| 1 - фитиль УВД 10.030; | 2 - стакан УВА.12.001; | 3 - крышка УВА 12.002; |
| 4 - клапан УВА 12.005/5 - прокладка УВА 12.008; | 6 - шрубы УВА 12.010; | |
| 7 - кронштейн УВА 12.413; | 8 - гайка УВА 12.002; | 9 - штуцер УВА 12.003; |
| 10 - лупа УВА 12.004; | 11 - пробка УВД 10.009; | 12 - шпатель УВД 10.011; |
| 13 - болт М6х20 ГОСТ 7798-70; | 14 - гайка М6 ГОСТ 5915-70; | |
| 15 - шайба 6 ГОСТ 6402-70. | | |

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При обслуживании насоса выполнять требования мер безопасности, установленные эксплуатационными документами на изделия, с которыми агрегируется насос.

5.2. Вакуумный агрегат, в котором применяется насос, должен быть оборудован шумоснижающим устройством и ограждением клиноременной передачи, электродвигатель и рама должны быть заземлены.

5.3. Уровень звука насоса с применением шумоснижающего устройства на расстоянии 7,5 м от него не должен превышать 80дБА.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. При агрегатировании насоса необходимо:

6.1.1. Установить масленку, соединить ее со штуцерами насоса прозрачными шлангами;

6.1.2. Установить шкив, предварительно смазав поверхность шкива, соприкасающуюся с манжетой, или манжету маслом согласно табл. 4;

6.1.3. Заполнить масленку смазкой (масло и уровень согласно табл. 4);

6.1.4. Установить насос на раму вакуумного агрегата;

6.1.5. Проверить, чтобы канавка шкивов насоса и электродвигателя находились в одной плоскости, допускаемое смещение не более 0,9 мм. Натяжение ремней в соответствии с требуемыми нормами;

6.1.6. Осуществлять с целью предотвращения обратного вращения ротора и исключения поломки лопаток соединение впускного отверстия насоса с вакуумпроводом через предохранитель (клапан), используемый с вакуумной установки. Соединение насоса с вакуумпроводом и глушителем выполнять с намоткой на резьбу льняной пряди, смазанной суриком;

6.1.7. Контролировать, чтобы направление вращения ротора соответствовало стрелке, расположенной на корпусе насоса.

6.2. Производить обкатку насоса после окончания монтажных работ.

6.2.1. Продолжительность обкатки не менее 60 мин., при давлении всасывания 0,5 кгс/см² (50 кПа). Обеспечить в начальный период обкатки интенсивное поступление масла в насос, для чего залить в чашку масленки масло до уровня отверстий для установки фитилей.

9. КОМПЛЕКТНОСТЬ

9.1. Комплектность насоса приведена в таблице 5:

Таблица 5

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, не более, кг	Заводской номер	Обозначение упорного места	Примечание
УВД 10.000А или УВА 12.000А или УВД 10.000А-01 или УВА 12.000А-01	Насос вакуумный Насос вакуумный	1	(400x260x250 без масленки)	48			с УВД 10.000А, УВД 10.000А-01 с УВА 12.000А, УВА 12.000А-01
УВД 10.020 или УВД 10.020-01	Масленка Масленка	1	Составные части*				
УВД 10.030 УВА 01.005	Фитиль** Прокладка**	2 2	Запасные части*				
УВА 12.005 или УВД 10.008	Шланг** Шланг**	2 2					с УВА 12.000А, УВА 12.000А-01 с УВД 10.000А, УВД 10.000А-01

* Входит в комплект насоса.

9.2. К насосу прилагается паспорт - 1 экз.

** Уложены в стаканы масленок.

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Таблица 4

Наименование точек смазки	Наименование и марка смазочных материалов	Количество точек смазки и их объем	Периодичность смазок	Примечание
Подшипники и тру- щиеся поверхности насоса	Масло компрессорное КС-19 ГОСТ 9243-75 или Масло индустриальное И-20А ГОСТ 20799-75, или масла по ГОСТ 8581-78	масленки см- костью 0,6 л	Доливка при сниже- нии уровня ниже 1-го основного деления ста- кана	

20

6.2.2. Проверить в процессе обкатки:

— после наработки насоса не менее 40 мин. проверить быстроту действия насоса, измерив газовым счетчиком типа РГ-100. При отсутствии прибора быстроту действия насоса рекомендуется оценить условно через величину вакуумметрического давления, которое при герметичной вакуумной системе и кратковременном закрывании всасывающего патрубка вакуумрегулятора должно быть не менее 0,82 кгс/см² 80 кПа:

- расход масла согласно разделу 4;
- после 15 минут обкатки температуру корпуса насоса, которая в месте установки рым-болта не должна превышать 120°С.

Вывернуть для измерения температуры рым-болт, в отверстие залить, применяемое согласно табл. 4, масло и установить термометр. В случае, если температура превышает допустимую, обкатку насоса продолжить до снижения температуры в режиме работы с перерывом в работе через каждые 2,5...3 часа на 30 минут для охлаждения насоса.

13

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

7.1. Возможные неисправности насоса и способы их устранения представлены в табл. 2.

Неисправности, внешнее проявление	Способы устранения, необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежность	Примечание
1. Быстрота действия насоса ниже ормируемой вследствие: заклинивания лопаток в пазах ротора насоса	а) промыть насос без разборки согласно табл. 3; б) разобрать насос согласно п. 7.2, промыть все детали дизельным топливом, подправить лопатки шлифовкой	Ванна Ванна, ключи 10х12, 14х17, отвертка, шкурка шлифовальная	Быстрота действия и величина вакуума опережаются при отсутствии подсосов воздуха в соединенных вакуумной системы
износа лопаток по длине не более 0,5 мм	Разобрать насос согласно п. 7.2, промыть все детали дизельным топливом, заменить лопатки запасными	Ванна, ключи 10х12, 14х17, отвертка	Длина новых лопаток (215 - 0,10) мм - 0,16
2. Нагрев корпуса насоса более 120° С вследствие подачи смазки меньше рекомендуемой или отсутствия смазки;	Заполнить стакан масленки маслом		
6. Снять масленку, разобрать и промыть детали, прочистить маслопроводящие каналы в чашке в пробках			Дизельное топливо, Проволока диам. 1 мм
7. Выполнить профилактическую промывку внутренней полости насоса без разборки*	Вакуумметрическое давление 48-54 кПа (0,49...0,55 кгс/см ²)		
8. Проверить быстроту действия насоса	Насос считается работоспособным до снижения скорости действия до 0,84 м ³ /мин.		

* Промывка производится при работе насоса путем медленной заливки 1/4 л дизельного топлива в гнездо пробки - держателей фитилей (пробки вынуть) масленки.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.2. Разборка насоса.

7.2.1. Разбирать насос рекомендуется при снижении скорости действия более чем на 16% от номинальной, т. е. до 0,84 м³/мин. и менее.

7.2.2. Порядок разборки (рис. 2, 3а):

- подложить под корпус насоса (рис. 2а) деревянные подкладки;
- снять шпонку;
- отвернуть винты;
- снять крышки;
- выпрессовать штифты, повертывая гайку на резьбовой конец штифта:
 - отвернуть болты;
 - снять крышки;
 - вынуть ротор с лопатками (для насоса рис. 2 — вместе с крышкой);
 - снять крышку;
 - вынуть лопатки.

7.3. Сборка насоса.

Сборку насоса производить в последовательности, обратной разборке.

Порядок сборки:

- установить лопатки в казы ротора так, чтобы острая кромка лопаток располагалась по направлению вращения ротора и отсутствовало заедание лопаток в пазах (рекомендуется перед установкой лопаток просушить их при температуре 100...120°C в течение 2 часов, так как лопатки, изготовленные из теколита, при хранении в неотапливаемых складских помещениях могут набудать вследствие впитывания влаги);

— смазать маслом внутренние поверхности корпуса, ротор, лопатки и подшипники согласно табл. 4;

— установить болтовые соединения на крышке и корпус, завернув их вручную;

— выпрессовать штифты;

— затянуть окончательно болтовые соединения крышки и корпуса.

Проверить после сборки насоса свободное вращение ротора от усилия руки.

8.1. Техническое обслуживание при эксплуатации насоса включает:

ежемесячное техническое обслуживание (ЕТО), трудоемкость 0,2 чел./ч;

первое техническое обслуживание (ТО-1) через 200 ч. работы, трудоемкость 0,4 чел./ч;

второе техническое обслуживание (ТО-2) через 1200 ч. работы, трудоемкость 1,2 чел./ч.

8.2. Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, приведен в табл. 3.

Содержание работ и методики их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
Ежедневное техническое обслуживание (ЕТО)			
1. Проверить наличие масла в масленке 2. Проверить надежность соединения маслопровода, шлангов со штуцерами чашки масленки и насоса	Уровень масла в стакане должен быть не ниже 1-го основного деления стакана	Визуально	
Первое техническое обслуживание (ТО-1)			
3. Очистить насос от загрязнений		Ветошь обтирочная	
4. Снять стакан масленки, вынуть фитили и промыть их. При наличии отстоя в чашке - промыть чашку		Дизельное топливо	
Второе техническое обслуживание (ТО-2)			
5. Выполнить техническое обслуживание ТО-1		Дизельное топливо, Ветошь обтирочная	
заклинивания лопаток о тормоз кривошек	Разобрать насос согласно п. 7.2, промыть все детали дизельным топливом, заменить лопатки	Ванна, ключи 10x12, 14x17, отвертка	Длина новых лопаток (215 -0,10) мм -0,16
загрязнения насоса из вакуумной системы	Очистить вакуумную систему, промыть насос без разборки согласно табл. 3		
3. Стук в насосе подшипников	Разобрать насос согласно п. 7.2, промыть все детали дизельным топливом, заменить подшипники	Ванна, ключи 10x12, 14x17, отвертка	