

MONTÁŽNÍ NÁVOD A DOPORUČENÉ POKYNY PRO MONTÁŽ

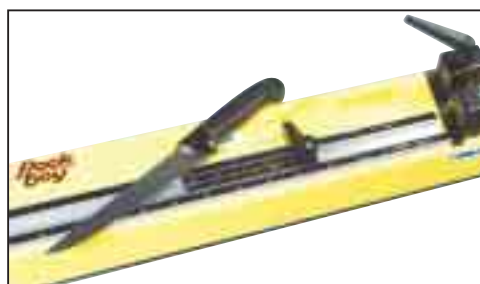
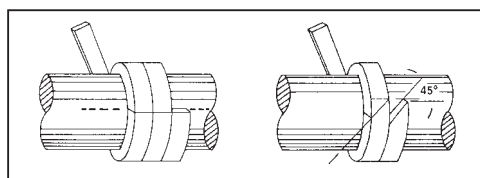
Správná montáž ucpávek má velký význam pro zaručení dobré funkce a dlouhé životnosti.

1. Starou ucpávku vyjměte pomocí vytahováku z ucpávkového prostoru. Tento prostor důkladně vyčistěte.
2. Hřídel (vřeteno, pístnici) zkontrolujte zda není příliš opotřebená. Vůle mezi hřídelí a tělesem musí být minimální, aby nedošlo k vytlačení těsniva štěrbinou. Max. šířka štěrbiny mezi hřídelí (vřetenem, pístnicí) a tělesem nesmí překročit hodnotu $0,03 \cdot s$ (s – šířka ucpávky). Max. házivost nemá překročit hodnotu $0,001 \cdot d$ (d – průměr vřetena nebo hřídele)
3. Nařežte ucpávky kolmým nebo šikmým řezem na správnou délku (viz. obrázky) a ve tvaru kroužku vložte pootočené o 180° nebo 90° do ucpávkového prostoru.
4. Použijte řezačku ucpávky TEMAC, nebo umístěte ucpávku kolem hřídele, popř. trnu specifikovaného průměru.
5. Výpočet délky ucpávky pro kroužek – délka ucpávky se vypočte ze vzorce:

$$L = (D + d) \cdot k \cdot \pi / 2$$

L – délka rozvinutého kroužku
D – průměr ucpávkové komory
d – průměr vřetene (hřídele, pístnice)
k – koeficient

Hodnoty „k“	
průměr vřetene d (mm)	k
do 60	1,1
60 – 100	1,07
více než 100	1,04



VYTAHOVÁK UCPÁVEK		
Velikost	Délka násady	Průměr hřídele
1	216 mm	5 mm
2	292 mm	6,5 mm
3	386 mm	9,5 mm
4	406 mm	12 mm

Pro snadnou demontáž a montáž doporučujeme použít box se sadou vytahováků a řezačku ucpávek.

1. ČERPADLA

doporučený utahovací tlak ucpávky v komoře je 1,5 – 2 x pracovní tlak média. Praktické hodnoty utahovacího tlaku jsou závislé ještě na dalších faktorech (konstrukce, stav utěšňovaného prostoru, teplota, viskozita...). Proto se mohou výsledky utěsnění lišit při zdánlivě stejných podmínkách na různých místech.

Po vložení ucpávky opatrně a stejnoměrně dotáhněte šrouby víka a čerpadlo spusťte. Redukujte pomocí opatrného přitahování šroubů úniky média na přijatelnou hodnotu. Po každém seřízení 10 – 15 min počkejte před tím, než bude provedeno nové seřízení. Šrouby pootáčejte vždy jen o 45° .

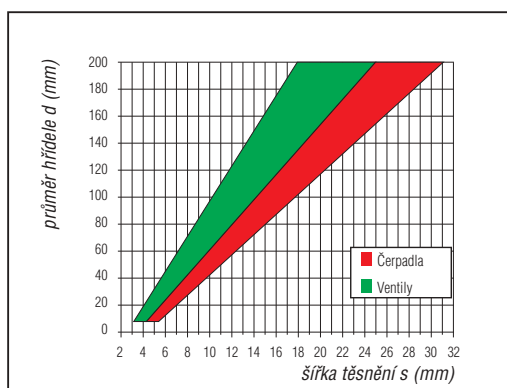
2. ARMATURY

doporučené utahovací tlaky ucpávky v komoře

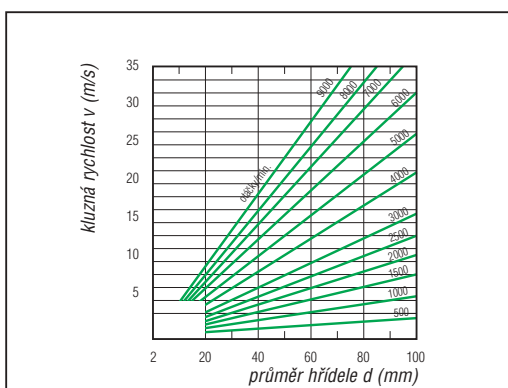
- a) kapaliny** – do 40 bar ... 2 x pracovní tlak (min. 5N/mm²)
 – nad 40 bar ... 1,5 x pracovní tlak
- b) plyny** – do 40 bar ... 5 x pracovní tlak (min. 10N/mm²)
 – 40 – 200 bar ... 2,5 – 5 x pracovní tlak
 – nad 200 bar ... 1,5 x pracovní tlak

Při těsnění armatur se mohou šrouby dotahovat, pokud se neobjeví odpor. Během tohoto pochodu pohybujte vřetenem armatury a dále utahujte až je odpor znatelný, ale není bráněno pohybu vřetene. Po 24 hod. znovu mírně přitáhněte šrouby i když se neobjevily úniky – kompenzuje se tím přirozené stlačení ucpávky.

VOLBY ŠÍŘKY UCPÁVKOVÉHO TĚSNĚNÍ



MAXIMÁLNÍ KLUZNÁ RYCHLOST



Doporučujeme tyto rozměry:

Čerpadla $s = 1,4 \dots 1,8 \cdot \sqrt{d}$
 Armatury $s = 1,0 \dots 1,4 \cdot \sqrt{d}$

Z diagramu lze odečíst kluznou rychlost v závislosti na průměru hřídele a na počtu otáček hřídele.

STANDARDNÍ BALENÍ

Baleno na cívkách, chráněno PE folií.

Rozměr (mm)	Hmotnost (kg)
3 – 6	1
8 – 12	2
13 – a více	5