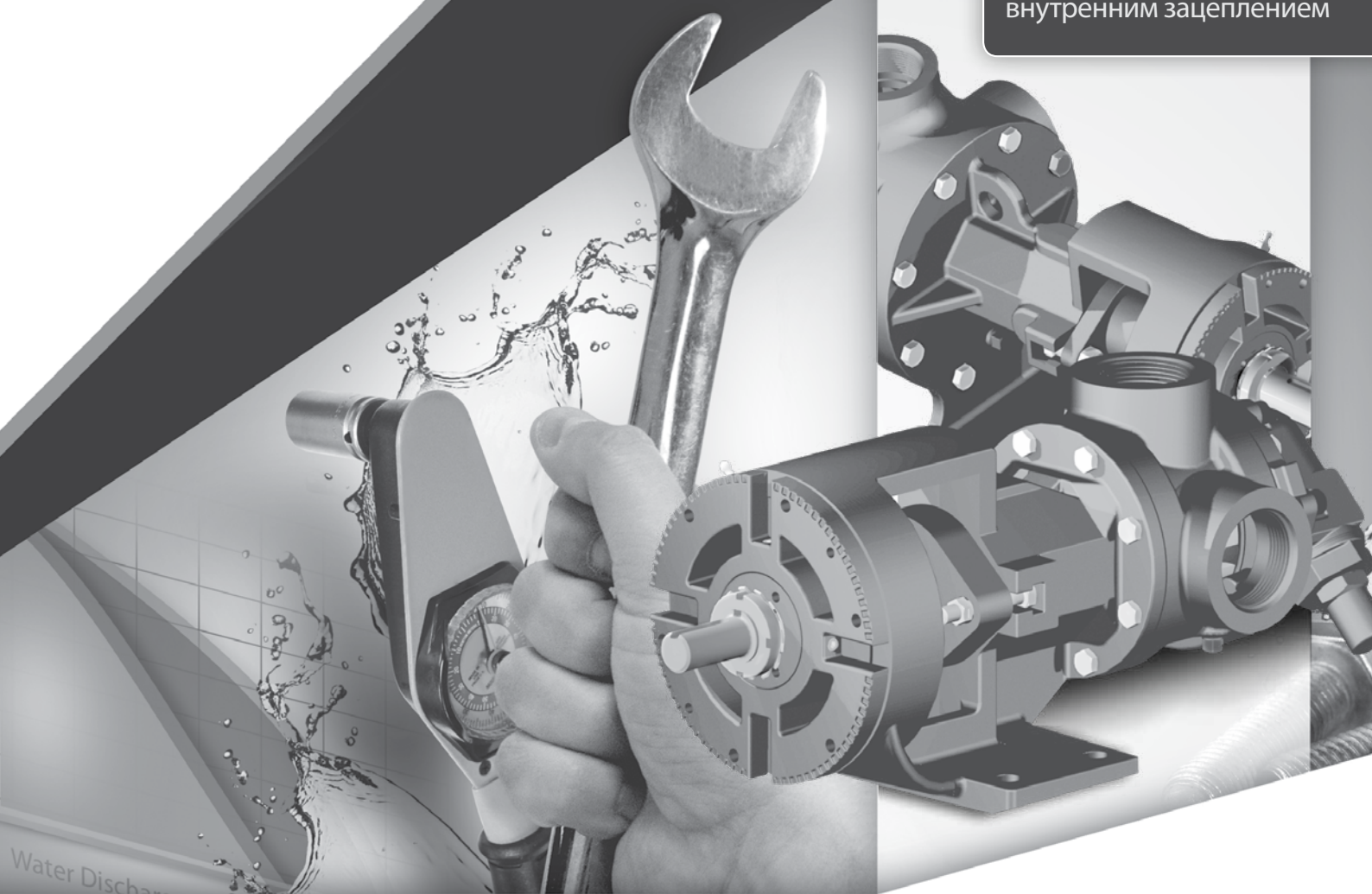




Руководство по
установке, эксплуа-
тации и техническому
обслуживанию

Серия G
шестеренные насосы с
внутренним зацеплением





Инновационные решения по перекачиванию жидких сред


envirogearpump.com





РАЗДЕЛ 1	ВНИМАНИЕ: ПРОЧИТАТЬ В ПЕРВУЮ ОЧЕРЕДЬ!	1
РАЗДЕЛ 2	СИСТЕМА МАРКИРОВКИ НАСОСОВ	2
РАЗДЕЛ 3	ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ УСТРОЙСТВА — ТЕХНОЛОГИЯ ВНУТРЕННЕГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ	4
РАЗДЕЛ 4	УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
РАЗДЕЛ 5	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
РАЗДЕЛ 6	РАЗБОРКА	12
РАЗДЕЛ 7	ОБРАТНАЯ СБОРКА	13
РАЗДЕЛ 8	ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И ПЕРЕЧЕНЬ ЧАСТЕЙ	
	G1-2/4	18
	G1-24/32	22
	G1-55/69	26
	G1-82	30
	G1-133	35
	G1-222	38
РАЗДЕЛ 9	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	42


 **ВНИМАНИЕ!** К производству необходимого технического обслуживания допускается только персонал, имеющий подготовку по эксплуатации и ремонту механических изделий. До начала работ по эксплуатации и (или) техническому обслуживанию необходимо обязательно ознакомиться с содержанием настоящего руководства в полном объеме.


 **ВНИМАНИЕ!** При выборе насоса серии G для решения определенной производственной задачи в первую очередь убедитесь, что части насоса совместимы с технологической средой, для которой он предназначен.


 **ВНИМАНИЕ!** Перед первым пуском изучите и разберитесь с регулировками рабочих зазоров. Соблюдение этих инструкций обеспечит надлежащую регулировку рабочих зазоров с целью недопущения нежелательных соприкосновений между шестернями и торцевой частью. Их соприкосновение может вызвать тепловыделение и преждевременный износ деталей.


 **ВНИМАНИЕ!** Не используйте этот насос с превышением его номинальной мощности, давления, скорости вращения и температуры.


 **ВНИМАНИЕ!** До начала любых работ по техобслуживанию и ремонту отсоедините привод.


 **ВНИМАНИЕ!** До начала любых работ по техобслуживанию и ремонту сбросьте давление в насосе через всасывающую или выпускную линию.


 **ВНИМАНИЕ!** Не допускается разборка находящихся под давлением компонентов во время работы насоса.


 **ВНИМАНИЕ!** Во всех насосах серии G после заводских рабочих испытаний остаются остатки гидравлического масла. Стандартной используемой для производственных испытаний жидкостью является пищевое масло Nupar-FG 15, однако любые сертификационные эксплуатационные испытания могут производиться с использованием непищевых масел, например Unilube 32 (ISO 32) или Unilube 100 (ISO 100). Определите, является ли масло совместимым с жидкостью, которую перекачиваете вы. Если жидкость является несовместимой, то насос перед началом использования необходимо полностью промыть.


 **ВНИМАНИЕ!** При перекачке жидкостей при высоких температурах следует принять меры для постепенного повышения температуры. Резкое увеличение температуры может привести к повреждению внутренних компонентов.


 **ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что насос остыл до безопасной температуры, прежде чем приступить к техническому обслуживанию или ремонту.


 **ВНИМАНИЕ!** При перекачке жидкостей при высоких температурах трубопроводы могут расширяться, что ведет к возрастанию нагрузки на насос. В результате насос может выйти из строя. Проектирование трубопроводов требует самого пристального внимания во избежание повреждений в результате теплового расширения.


 **ВНИМАНИЕ!** Запрещается работа насоса без жидкости. Это может привести к повреждению внутренних компонентов и нагреванию, что создает опасные условия при работе с летучими жидкостями.


 **ВНИМАНИЕ!** Предотвращение статических разрядов: статистический разряд может привести к пожару или взрыву. При работе с легковоспламеняющимися жидкостями, когда электростатический разряд представляет опасность, насос, клапаны и емкости обязательно должны иметь заземление через соответствующий контакт заземления.


 **ВНИМАНИЕ!** Конструкция уплотнения в герметизированном насосе допускает утечку. Поэтому при перекачке опасных жидкостей рекомендуется использовать механическую герметизацию с целью свести к минимуму потенциальную утечку, которая может создать опасные условия.


 **ВНИМАНИЕ!** Не допускается регулировка соединений во время работы насоса.


 **ВНИМАНИЕ!** До запуска насоса входные и выходные соединения насоса с трубопроводами должны быть очищены от посторонних материалов.


 **ВНИМАНИЕ!** Не помещайте пальцы и руки в какие-либо отверстия насоса, когда он соединен с приводом.


 **ВНИМАНИЕ!** При подключении к электромотору соблюдайте все требования техники безопасности, предусмотренные производителем мотора.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** В любых объемных насосных системах в обязательном порядке требуется использовать предохранительное устройство давления в нагнетательной линии во избежание опасного увеличения давления, в результате которого может произойти разрыв насоса или каких-либо компонентов в нагнетательной линии, что может причинить серьезные травмы. Установленный на насосе собственный предохранительный клапан не предназначен для использования в этих целях.

 **ВНИМАНИЕ!** Ни при каких обстоятельствах не снимайте защитные устройства с валов, соединений, клиновых приводных ремней или шкивов во время работы насоса. Это может привести к травме.

 **ВНИМАНИЕ!** При перекачке жидкостей с высокой температурой не прикасайтесь к насосу. Можно получить серьезную травму.

 **ВНИМАНИЕ!** Не носите свободную или распахивающуюся одежду или ювелирные украшения вблизи оборудования. Эти вещи могут быть затянуты оборудованием и стать причиной травмы.

 **ВНИМАНИЕ!** Прежде чем приступить к любым работам по техническому обслуживанию или ремонту, убедитесь, что насос был тщательно промыт от всех опасных жидкостей. Ознакомьтесь с листком данных о безопасности материалов (MSDS) на данную жидкость, чтобы обеспечить надлежащее обращение с ней.

ШЕСТЕРЕННЫЙ НАСОС

ЛЕГЕНДА

G1-XXXXXX/XXXXXX/XXXXXX/XX/XXX

МОДЕЛЬ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ
КЛАПАН

ПОВЕРХНОСТИ
УПЛОТНЕНИЯ

МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЯ

ТИП УПЛОТНЕНИЯ

ВТУЛКИ

УСТАНОВОЧНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

ФЛАНЦЫ

ЗАЗОРЫ

ВНУТРЕННИЕ

ВНЕШНИЕ

СПЕЦИАЛЬНЫЙ
КОД
(Если имеется)

КОДЫ МАТЕРИАЛОВ

МОДЕЛИ

G1-2	= 2 дюйма ³ (32,77 см ³) /оборот
G1-4	= 4 дюйма ³ (65,55 см ³) /оборот
G1-24	= 24 дюйма ³ (393 см ³) /оборот
G1-32	= 32 дюйма ³ (524 см ³) /оборот
G1-55	= 55 дюймов ³ (901 см ³) /оборот
G1-69	= 69 дюймов ³ (1131 см ³) /оборот
G1-82	= 82 дюйма ³ (1344 см ³) /оборот
G1-133	= 133 дюйма ³ (2179 см ³) /оборот
G1-222	= 222 дюйма ³ (3638 см ³) /оборот

МАТЕРИАЛ (НАРУЖНЫЙ)

C	= УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
S	= НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
W	= ЧУГУН

МАТЕРИАЛ (ВНУТРЕННИЙ)

C	= СТАЛЬ
D	= КОВКИЙ ЧУГУН
N	= СПЛАВ NITRONIC 60
S	= НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
W	= ЧУГУН

ЗАЗОРЫ (G1-2/4):

РОТОР ИЗ ЧУГУНА/СТАЛИ

A	= [<540 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<540 cCt, 108-232°C (226-450°F)]
C	= [<540 cCt, 233-301°C (451-575°F)]
D	= [540-5 400 cCt, 302-343°C (576-650°F)]
D	= [5 400-431 000 cCt, 302-343°C (576-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-2/4):

РОТОР ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

A	= [<540 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<540 cCt, 108-149°C (226-300°F)]
D	= [540-5 400 cCt, 150-260°C (301-500°F)]
D	= [5 400-431 000 cCt, 150-260°C (301-500°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-24/32):

РОТОР ИЗ ЧУГУНА

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<160 cCt, 108-149°C (226-300°F)]
D	= [160-1 600 cCt, 150-232°C (301-450°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-24/32):

РОТОР ИЗ СТАЛИ:

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<160 cCt, 108-232°C (226-450°F)]
D	= [160-1 600 cCt, 233-343°C (451-650°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]
E	= [16 000-431 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-24/32):

РОТОР ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

A	= [<1600 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<1600 cCt, 108-177°C (226-350°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 177-260°C (351-500°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 177-260°C (351-500°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-55/69): РОТОР ИЗ ЧУГУНА

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [<160 cCt, 108-149°C (226-300°F)]
D	= [160-1 600 cCt, 150-232°C (301-450°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 233-302°C (451-575°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 303-343°C (576-650°F)]
F	= [16 000-431 000 cCt, 303-343°C (576-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-55/69): РОТОР ИЗ СТАЛИ

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [160-1 600 cCt, 108-232°C (226-450°F)]
C	= [1 600-16 000 cCt, 233-301°C (451-575°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 302-343°C (576-650°F)]
E	= [16 000-43 1000 cCt, 302-343°C (576-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-55/69):

РОТОР ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

A	= [<1 600 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [1 600-16 000 cCt, 108-177°C (226-350°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 177-260°C (351-500°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 177-260°C (351-500°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-82): РОТОР ИЗ ЧУГУНА/СТАЛИ

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [160-1 600 cCt, 108-232°C (226-450°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 233-301°C (451-575°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 302-343°C (576-650°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 302-343°C (576-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-82):

РОТОР ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [160-1 600 cCt, 108-163°C (226-325°F)]
D	= [1 600-16 000 cCt, 163-260°C (326-500°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 163-260°C (326-500°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-133/222):

РОТОР ИЗ ЧУГУНА/СТАЛИ

A	= [<160 cCt, <107°C (<225°F)]
B	= [160-1 600 cCt, 108-232°C (226-450°F)]
C	= [1 600-16 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]
D	= [16 000-431 000 cCt, 233-343°C (451-650°F)]

ЗАЗОРЫ (G1-133/222):

РОТОР ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

A	= [<1 600 cCt, <135°C (<275°F)]
B	= [1 600-16 000 cCt, 136-260°C (276-500°F)]
C	= [16 000-431 000 cCt, 136-260°C (276-500°F)]

ФЛАНЦЫ

1,5A	= 1,5 дюйма (ANSI)
1,5N	= 1,5 дюйма (NPT)
2A	= 2 дюйма (ANSI)
2N	= 2 дюйма (NPT)
2,5A	= 2,5 дюйма (ANSI)
3A	= 3 дюйма (ANSI)
4A	= 4 дюйма (ANSI)
6A	= 6 дюймов (ANSI)

ОРИЕНТАЦИЯ (если смотреть со стороны вала)

RT	= отверстие справа, отверстие сверху
LT	= отверстие слева, отверстие сверху
RB	= отверстие справа, отверстие снизу
LB	= отверстие слева, отверстие снизу
RL	= отверстие справа, отверстие слева
LR	= отверстие слева, отверстие справа

ВТУЛКА

C	= углеродно-графитовая втулка
B	= бронзовая втулка
T	= вольфрам-карбидовая втулка

ТИП УПЛОТНИТЕЛЯ/МАТЕРИАЛ

1B	= тип 1, механическое уплотнение (Buna-N)
1V	= тип 1, механическое уплотнение (Viton)
9T	= тип 9, механическое уплотнение (PTFE)
PG	= Уплотнение (PTFE-ГРАФИТ)

ПОВЕРХНОСТИ УПЛОТНЕНИЯ

CN	= УГЛЕРОД - НИРЕЗИСТ
NA	= НЕ ПРИМЕНИМО (УПЛОТНЕНИЕ)
NS	= НЕТ ГЕРМЕТИЗАЦИИ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-2/4):

ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
07	= 2,1–5,2 бар (30–75 фунтов/кв. дюйм)
12	= 5,2–8,6 бар (76–125 фунтов/кв. дюйм)
20	= 8,7–13,8 бар (126–200 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-2/4):

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
07	= 2,1–5,2 бар (30–75 фунтов/кв. дюйм)
12	= 5,2–8,6 бар (76–125 фунтов/кв. дюйм)
15	= 8,7–10,34 бар (126–150 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-24/32):

ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
05	= 1,0–3,5 бар (15–50 фунтов/кв. дюйм)
08	= 3,5–5,5 бар (51–80 фунтов/кв. дюйм)
15	= 5,6–10,3 бар (81–150 фунтов/кв. дюйм)
20	= 10,4–13,8 бар (151–200 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-24/32):

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
05	= 1,0–3,5 бар (15–50 фунтов/кв. дюйм)
08	= 3,5–5,5 бар (51–80 фунтов/кв. дюйм)
15	= 5,6–10,3 бар (81–150 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-55/69/82):

ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
06	= 1,4–4,1 бар (20–60 фунтов/кв. дюйм)
09	= 4,2–6,2 бар (61–90 фунтов/кв. дюйм)
16	= 6,3–11,1 бар (91–160 фунтов/кв. дюйм)
20	= 11,1–13,8 бар (161–200 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-55/69/82):

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
06	= 1,4–4,1 бар (20–60 фунтов/кв. дюйм)
09	= 4,2–6,2 бар (61–90 фунтов/кв. дюйм)
15	= 6,3–10,3 бар (91–150 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-133/222)

ЧУГУН

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
05	= 1,4–3,5 бар (20–50 фунтов/кв. дюйм)
08	= 3,5–5,5 бар (51–80 фунтов/кв. дюйм)
13	= 5,6–9,0 бар (81–130 фунтов/кв. дюйм)
20	= 9,0–13,8 бар (131–200 фунтов/кв. дюйм)

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН (G1-133/222)

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

N	= НЕТ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
05	= 1,4–3,5 бар (20–50 фунтов/кв. дюйм)
08	= 3,5–5,5 бар (51–80 фунтов/кв. дюйм)
13	= 5,6–9,0 бар (81–130 фунтов/кв. дюйм)
15	= 9,0–10,3 бар (131–150 фунтов/кв. дюйм)

Модели	оминальная производительность насоса		Макс. давление	Температура	оминальная производительность насоса		Макс. давление	Температура	оминальная производительность насоса		Макс. давление	Температура
	ЧУГУН				УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
	Оборотов/мин.	Гал/мин	Фунт/кв. дюйм изб.	По Фаренгейту	Оборотов/мин.	Гал/мин	Фунт/кв. дюйм изб.	По Фаренгейту	Оборотов/мин.	Гал/мин	Фунт/кв. дюйм изб.	По Фаренгейту
G1-2	1,750	15 (3.4)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	1,750	15 (3.4)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	1,150	10 (2.3)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-4	1,750	30 (6.8)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	1,750	30 (6.8)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	1,150	20 (4.5)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-24	780	75 (17.0)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	780	75 (17.0)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	520	50 (11.4)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-32	780	100 (22.7)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	780	100 (22.7)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	520	65 (14.8)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-55	640	135 (30.7)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	640	135 (30.7)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	420	90 (20.4)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-69	520	140 (31.8)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	520	140 (31.8)	200 (13.8) >20 cSt	650° (343°)	420	110 (25.0)	150 (10.3) >550 cSt	500° (260°)
G1-82	640	200 (45.4)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	640	200 (45.4)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	520	160 (36.3)	125 (8.6) >550 cSt	500° (260°)
G1-133	520	300 (68.1)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	520	300 (68.1)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	350	200 (45.4)	125 (8.6) >25 cSt	500° (260°)
G1-222	520	500 (113.6)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	520	500 (113.6)	200 (13.8) >165 cSt	500° (260°)	350	320 (72.7)	125 (8.6) >25 cSt	500° (260°)

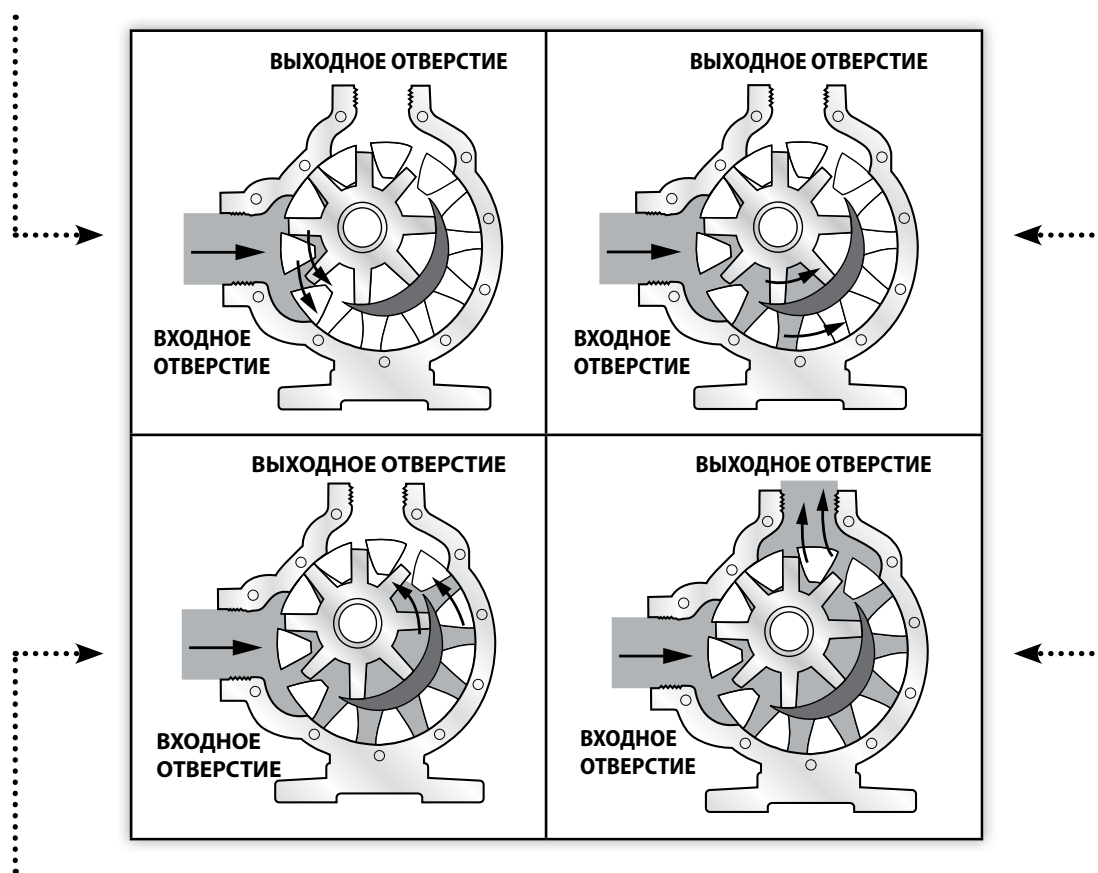
ПРИМЕЧАНИЕ¹: Указанное максимальное значение давления показывает максимальное избыточное давление и максимальное допустимое рабочее давление.

ПРИМЕЧАНИЕ²: Указанные в таблице значения являются номинальными и приводятся только для справки. Чтобы правильно выбрать насос, всегда пользуйтесь инструментом EnviroGear Select.

ШЕСТЕРЕННЫЙ НАСОС СЕРИИ G представляет собой роторный объемный насос. На рисунках ниже показана схема движения потока жидкости через насос с момента начала вращения. Предполагается, что до начала вращения в насосе жидкость отсутствует.

1 Заштрихованная область показывает жидкость при ее поступлении во впускное отверстие насоса. По мере вращения ротора под воздействием атмосферного давления жидкость поступает в полости между зубцами ротора и ведомой шестерни. Две стрелки показывают направление вращения насоса.

2 При дальнейшем вращении ротора жидкость нагнетается через серповидную область на пути движения жидкости. Серповидная область разделяет жидкость и выполняет роль барьера между впускным и выпускным отверстиями.



3 При дальнейшем вращении ротора жидкость вытесняется из серповидной области в сторону выпускного отверстия.

4 При завершении полного оборота ротора зубцы ротора и ведомой шестерни смыкаются, вытесняя жидкость через выпускное отверстие насоса. В зависимости от рабочих условий, для полного заполнения насоса может потребоваться несколько оборотов ротора.

Конструкция шестеренных насосов серии G предназначена удовлетворить эксплуатационные требования при решении самых сложных прикладных задач для насосного оборудования. Они спроектированы и изготовлены с соблюдением самых высоких стандартов, и на рынке предлагается несколько размеров, позволяющих удовлетворить любые потребности в насосном оборудовании. Углубленный анализ технических характеристик выбранного насоса смотрите в разделе настоящего руководства, содержащем характеристики оборудования.

УСТАНОВКА

Результатом затраченных на протяжении нескольких месяцев усилий для тщательного планирования, изучения и выбора оборудования может стать неудовлетворительная работа насоса, если не уделить достаточного внимания вопросам его установки.

Разумная забота на всем протяжении процесса установки оборудования позволит избежать его преждевременного выхода из строя и многих лет недовольства его работой.

ВЫБОР МЕСТА ДЛЯ УСТАНОВКИ

Место для установки оборудования в производственном помещении обычно выбирают с учетом таких факторов, как уровень шума, безопасность и соображения логистики. Установка рядом разного оборудования с противоречащими требованиями может привести к загромождению рабочей площади и не оставить вариантов для установки дополнительных насосов.

С учетом этих и других существующих условий каждый насос должен быть размещен таким образом, чтобы ключевые факторы были учтены и согласованы друг с другом для достижения наилучшего результата.

ДОСТУП

При выборе места установки насосного оборудования необходимо обеспечить доступ к нему. Расположение насоса, обеспечивающее свободный доступ, упрощает работу инженер-

но-техническому персоналу, производящему регламентные техосмотры и регулировки. А при возникновении необходимости в капитальном ремонте удобный доступ может стать определяющим обстоятельством для ускорения процесса ремонта и сокращения общего времени простоя.

ФУНДАМЕНТ

ОПОРНАЯ ПЛИТА И АНКЕРНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ

Опорную плиту лучше всего устанавливать на бетонную подушку с заливкой раствором. Какой бы надежной ни была конструкция, сама опорная плита неизбежно имеет некоторую гибкость. Если под опорной плитой отсутствует достаточная опора, она может деформироваться, что может привести к затруднению центровки агрегатов и усилению обычных вибраций до недопустимого уровня в результате резонанса в опоре насоса и (или) трубопроводах. Правильно залитая цементным раствором опорная плита обладает сопротивлением к деформации и обеспечивает достаточную массу для гашения вибраций.

ПРИМЕЧАНИЕ. При заводской сборке на опорной плите насосов и двигателей производится их предварительная центровка с целью обеспечить возможность центровки насоса и двигателя на месте монтажа оборудования. Заводскую центровку не следует считать окончательной. Она может измениться и неизбежно меняется во время перевозки и при монтаже насосной установки. Фактически центровку требуется выполнить несколько раз в описанном далее порядке.

Для крепления опорной плиты к опорной конструкции, какой бы она ни была, используются анкерные болты (крепления к фундаменту). При монтаже насосной установки на бетонной подушке, что является наилучшим вариантом, анкерные болты монтируются в подушку, как показано на рисунке ниже. При заливке подушки на фундамент лучше установить деревянный шаблон, что поможет позиционировать анкерные болты в предназначенных для них местах, указанных на схеме насосной установки в сборе.

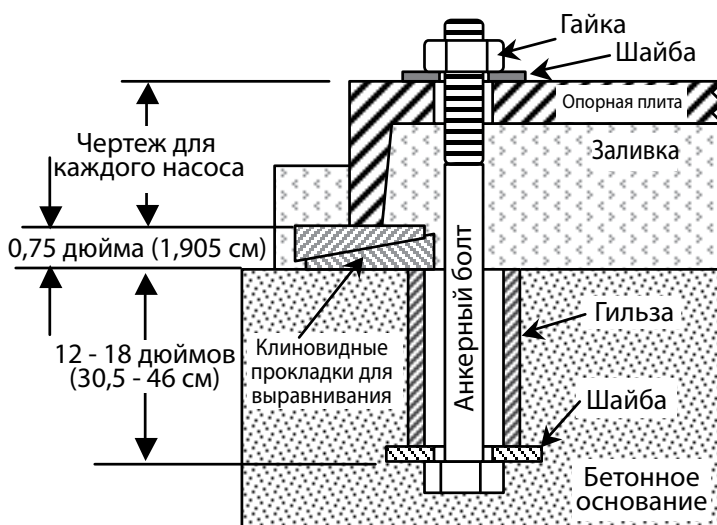


РИСУНОК А. ОБЫЧНЫЙ АНКЕРНЫЙ БОЛТ (ТИП С ГИЛЬЗОЙ)

Анкерные болты, как правило, имеют меньший диаметр, чем диаметр отверстий в основании. Расчет длины болта производится, как показано на рис. «А» слева.

Внутренний диаметр гильзы должен быть в два раза больше диаметра болта.

Оставьте промежуток высотой примерно $\frac{3}{4}$ - 1 $\frac{1}{2}$ дюйма (1,9 - 3,81 см) между нижней поверхностью опорной плиты и поверхностью заливки фундамента.

Здесь показан анкерный болт с гильзой. Вместо анкерных болтов этого типа можно использовать «крючкообразные» или «J-образные» анкерные болты.

Законопачьте пространство между анкерным болтом и стенками гильзы, чтобы туда не попал раствор.

УСТАНОВКА ОСНОВЫ И ЗАЛИВКА:

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед установкой опорной плиты рекомендуется тщательно очистить ее снизу, чтобы цементный состав мог схватиться с ней. Не применяйте чистящие средства на основе масел, так как цементный раствор не схватится с замасленной поверхностью.

После застывания бетонной подушки опорную плиту можно осторожно опустить на анкерные болты.

Поместите клинья или клиновидные прокладки под опорную плиту в месте расположения каждого анкерного болта, обеспечив расстояние 0,75 – 1,5 дюйма (1,9 – 3,8 см) между плитой и основанием. С помощью клиньев / клиновидных прокладок приведите опорную плиту в строго горизонтальное положение. **Поскольку опорная плита может обладать некоторой гибкостью, перед заливкой раствора необходимо обязательно произвести предварительную центровку, чтобы обеспечить возможность последующей окончательной центровки. См. раздел «Центровка валов насоса и двигателя».** Возможными проблемами на этом этапе может быть перегиб или скручивание опорной плиты. Если наблюдается сильное нарушение соосности, можно добавить клинья / клиновидные прокладки по центру опорной плиты или подогнать их по углам опорной плиты, чтобы устранить скручивание. Если горизонтальное положение опоры двигателя регулируется с помощью крепежных болтов, может быть необходимо ослабить болты крепления насоса к опоре и переместить насос и двигатель так, чтобы добиться их горизонтальной соосности. После завершения операции центровки несильно затяните анкерные болты. Анкерные болты следует затягивать полностью только после застывания заливки.

Заливка создает опору для опорной плиты насосной установки, обеспечивает жесткость, помогает гасить вибрации и служит для равномерного распределения веса насоса на фундаменте. Заливка будет успешно выполнять свои задачи, если она полностью заполнит все пустоты под опорной плитой. Чтобы раствор надежно схватился с опорной плитой или пристал к ней, все ее части, которые соприкасаются с заливкой, должны быть тщательно очищены. См. примечание выше. Заливка должна быть безупрочной. При изготовлении раствора следуйте указаниям производителя заливки. Производите заливку в следующем порядке:

ПРИМЕЧАНИЕ. Если этого требуют размеры оборудования или компоновка установки, заливку можно произвести в два этапа при условии, что есть возможность дать залитому на первом этапе раствору полностью застыть до заливки раствора на втором этапе.

1. Соорудите надежную форму на фундаменте вокруг опорной плиты для заливки раствора.
2. Полностью смочите поверхность бетонной подушки фундамента. Удалите воду с поверхности до начала заливки раствора.
3. Заливайте раствор через отверстие (-я) и (или) через открытые концы канальной стальной опорной плиты, удаляя воздушные пузыри путем обстукивания, с помощью вибратора или закачки раствора под плиту. Если необходимо, просверлите в плите отверстия для отвода воздуха.

4. Дайте раствору полностью застыть, что обычно занимает 48 часов.
5. Затяните фундаментные анкерные болты.
6. Проверьте центровку, чтобы убедиться в отсутствии смещений.
7. Чтобы защитить поверхность заливки от воздействий воздуха и влаги, после полного высыхания покройте ее масляной грунтовкой.

ТРУБОПРОВОДЫ

Окончательное решение о расположении насоса следует принимать только после того, как будут полностью оценены все связанные с трубопроводами проблемы в каждом возможном месте размещения насоса. Влияние текущих и будущих установок следует учитывать заблаговременно, чтобы не допустить создания непредвиденных осложнений для всех других площадей.

Наилучшим вариантом будет место, обеспечивающее самое короткое и прямое подключение всасывающих и нагнетательных трубопроводов. Следует избегать использования колен, изгибов и фитингов там, где без них можно обойтись. Размеры труб следует выбирать с таким расчетом, чтобы потери от трения не превышали практически необходимых.

Трубопроводы должны крепиться независимо от насоса. Кроме этого, трубопроводы должны быть подогнаны так, чтобы исключить нагрузку на фитинги насоса. Во избежание возможного перекрытия линии при производстве технического обслуживания насоса на линии всасывания следует установить запорный кран.

Шестеренные насосы серии G относятся к насосам объемного типа, и, с учетом этого, следует обязательно принять меры для защиты трубопроводов и компонентов в вашей системе. Конструкция насосов, оборудованных внутренними предохранительными клапанами, обеспечивает защиту только самого насоса. Наряду с внутренним предохранительным клапаном насоса следует установить предохранительный клапан системы в целом.

При размещении насоса выбирайте место, находящееся как можно ближе к источнику продукта. Следует не допустить образования в линии подачи продукта пустот из-за вязкости и высоты всасывания насоса. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Вязкость некоторых жидкостей может увеличиваться при изменениях температуры. За информацией о зависимости вязкости от температуры обращайтесь к своему поставщику продукта, подлежащего перекачке. При проектировании схемы трубопровода не допускайте образования воздушных пробок на линии со стороны всасывания. Это также снижает возможность образования пустот. Не допускается передача веса или опоры трубопроводов на насос. Трубопроводы всасывания и нагнетания должны крепиться на собственных кронштейнах или другими подходящими способами.

ШЕСТЕРЕННЫЕ НАСОСЫ СЕРИИ G НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ ГРЯЗНЫХ, СОДЕРЖАЩИХ ТВЕРДЫЕ ЧАСТИЦЫ ЖИДКОСТЕЙ. Следует использовать фильтр со стороны линии всасывания насоса. Фильтр должен состоять из фильтрующего элемента, представляющего собой сетку с ячейками необходимого размера, чтобы не создавать чрезмерных потерь на трение. Рекомендуется создать программу технического обслуживания с целью гарантировать, чтобы входной фильтр всегда оставался чистым от засоров и закупоривания.

ЦЕНТРОВКА ВАЛОВ НАСОСА И ПРИВОДА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

ПРИМЕЧАНИЕ. До начала любых работ по центровке двигателя должен быть полностью отключен от электропитания. Неисполнение требования об отключении привода от питания может привести к тяжелой травме.

ПРИМЕЧАНИЕ. Ответственность за надлежащую центровку агрегатов несут монтажник и пользователь оборудования.

ПРИМЕЧАНИЕ. Проверяйте центровку при изменении технологической температуры, прокладки трубопровода и (или) производстве обслуживания насоса.

Центровка валов насоса и привода производится с целью обеспечить их параллельную и угловую соосность. Если центровка валов нарушена узлы валов / подшипников насоса и привода, а также их сочленение испытывают механические нагрузки. Это ведет к появлению вибраций, шума и преждевременным поломкам. Кроме того, в связи с очень малыми внутренними зазорами в насосе серии G неправильная центровка может привести к смещению ротора внутри неподвижного корпуса или головной части. Это может вызвать преждевременный износ, который увеличит зазоры, ведет к снижению рабочих характеристик насоса и потенциально к его выходу из строя. Это особенно важно в случае насосов, выполненных из нержавеющей стали.



РИСУНОК В. ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ НЕСООСНОСТЬ

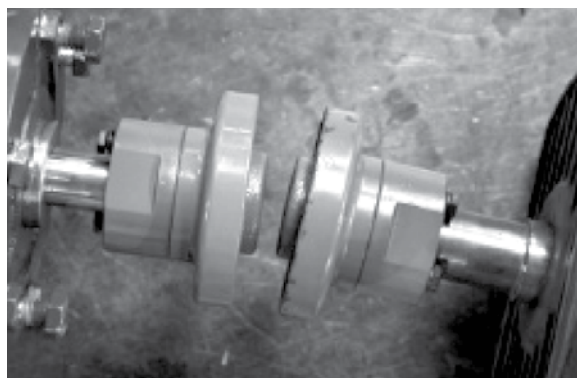


РИСУНОК С. УГЛОВАЯ НЕСООСНОСТЬ

Чтобы произвести центровку валов, сначала необходимо определить величину и направление их продольного и углового смещения друг относительно друга. После этого можно использовать клиновидные прокладки для регулировки положения и устранения несоосности.

Лучше всего использовать регулировочные клинья ТОЛЬКО под опорой привода, поскольку хороший контакт между опорой насоса и опорной плитой необходимы для недопущения нагрузки на фланец насоса, которая может возникнуть под воздействием трубопроводов линии всасывания и нагнетания.

Для определения несоосности обычно используются три способа:

1. линейка и штангенциркуль или микрометрический нутромер (наименее точный)
2. циферблатный индикатор (достаточно точный)
3. лазерный прибор для центровки; см. указания производителя по использованию

Поскольку в результате любого нарушения соосности на валах насоса и привода возникает нагрузка, задача состоит в том, чтобы любые нарушения соосности имели минимальные значения с целью защитить насос и привод и свести к минимуму усиление вибраций. Рекомендуются следующие предельные значения несоосности валов:

ДОПУСКИ НЕСООСНОСТИ		
ГРУППА РАМЫ НАСОСА	МАКС. ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ	МАКС. УГЛОВАЯ
2/4, 24/32, 55/69, 82	0,005 дюйма (0,0127 см)	0,005 дюйма (0,0127 см)
133/222	0,010 дюйма (0,0254 см)	0,010 дюйма (0,0254 см)

Для обеспечения оптимальных рабочих характеристик и оптимального «среднего времени между техническим обслуживанием насоса» (Mean Time Between Pump Maintenance, МТВРМ) используйте указанные выше предельные значения несоосности валов, поделенные на два.

ПРИМЕЧАНИЕ. При любых обстоятельствах не следует применять заявленные производителем соединительного узла предельные значения несоосности, так как при них возникают недопустимые нагрузки на валы насоса и двигателя и подшипники.

Центровка производится несколько раз в разное время:

1. перед заливкой раствора под опорную плиту во время монтажа оборудования
2. после заливки раствора под опорную плиту и затяжки анкерных болтов
3. после подсоединения всасывающего и нагнетательного трубопроводов перед первым включением
4. центровка в горячем состоянии после стабилизации температуры оборудования
5. после снятия корпуса подшипника в ходе технического обслуживания насоса

Поскольку насос серии G устанавливается на опоре, центральная линия его вала поднимается, когда осуществляются прокачка продукта при высокой температуре. Точно так же при нагревании до рабочей температуры поднимается центральная линия двигателя. С учетом этого обстоятельства мы часто специально смещаем центровку валов по вертикали при центровке холодного оборудования с учетом последующего теплового расширения, в результате которого при достижении рабочей температуры происходит совмещение осей валов. Это показано в таблице «ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ И ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЦЕНТРОВКА НА ХОЛОДНОМ ОБОРУДОВАНИИ».

Наиболее простым способом проверки соосности является использование линейки и штангенциркуля или микрометрического нутромера. Этот способ дает наименее точный результат, однако при отсутствии циферблатного индикатора или лазерного инструмента его можно использовать.

ЦЕНТРОВКА С ПОМОЩЬЮ ЛИНЕЙКИ И МИКРОМЕТРА

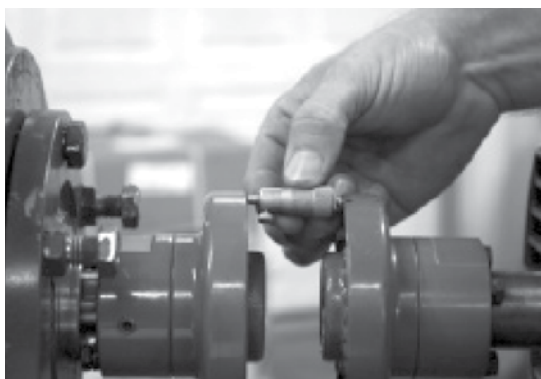


РИСУНОК D. УГЛОВАЯ ЦЕНТРОВКА

При неподвижных соединительных ступицах используйте микрометрический нутромер или штангенциркуль, чтобы определить зазор между соединительными ступицами через интервалы 90°. Производите регулировку или подгонку с помощью регулировочных прокладок, пока разница зазоров во всех точках по окружности ступицы (ступиц) не станет меньше значения, указанного в таблице «ДОПУСКИ НЕСООСНОСТИ».



РИСУНОК В. ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ НЕСООСНОСТЬ

При неподвижных соединительных ступицах приложите линейку к краю соединительной ступицы, чтобы определить вертикальное и горизонтальное отклонение осей втулок. Производите регулировку или подгонку с помощью регулировочных прокладок, пока край линейки не ляжет плотно на соединительные ступицы обоих валов, как по горизонтали, так и по вертикали.

СПОСОБ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЦИФЕРБЛАТНОГО ИНДИКАТОРА

Способ с использованием циферблатного индикатора при проверке подгонки является предпочтительным.

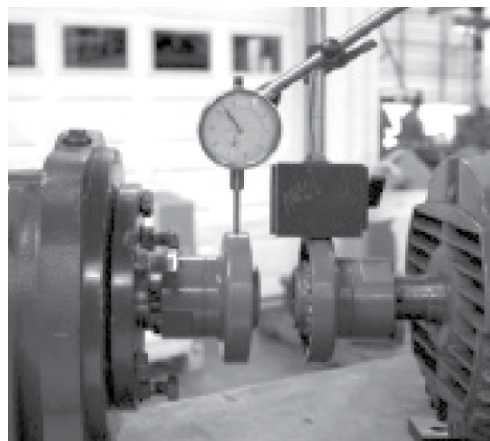


РИСУНОК F. УСТАНОВКА ЦИФЕРБЛАТНОГО ИНДИКАТОРА

1. Нанесите риски или поставьте отметки на обоих соединительных ступицах для обозначения точек установки измерительного наконечника индикатора.
2. Установите циферблатный индикатор на ноль.
3. Медленно поверните ОБЕ соединительных ступицы так, чтобы совпадали риски или измерительные наконечники индикатора всегда оставались на отметке.
4. Следите за показаниями на циферблате, чтобы определить требуемые регулировки.
5. Допустимая параллельная и угловая соосность достигнута, когда максимальное показание индикатора (МПИ) при полном обороте не превышает значений, указанных в таблице «ДОПУСКИ НЕСООСНОСТИ».

СПОСОБ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛАЗЕРНОГО ИНДИКАТОРА:

Способ с использованием лазерного индикатора при проверке подгонки является предпочтительным.

Регулировка с помощью лазерного индикатора, как правило, дает наиболее точные результаты. При использовании этого способа следуйте указаниям производителя лазерного индикаторного прибора.

Как было указано выше, валы насоса и привода должны быть соосны при достижении ими установленной рабочей температуры. При центровке валов в «холодном» состоянии (при температуре окружающего воздуха), мы намеренно устанавливаем вал двигателя ниже или выше параллельной оси центровки по вертикали с учетом величины температурного расширения. Затем, в ходе проверки центровки в «горячем» состоянии (при постоянной рабочей температуре), необходимо убедиться в соосности валов. Используйте значения из следующей таблицы в качестве исходных для регулировок соосности в холодном состоянии. Фактическая установка соосности в холодном состоянии определяется после выполнения центровки в горячем состоянии.

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ И ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЦЕНТРОВКА НА ХОЛОДНОМ ОБОРУДОВАНИИ	
ТЕМПЕРАТУРА ПРОКАЧКИ	УСТАНОВКА ВАЛА ПРИВОДА, ДЮЙМЫ
10°C (50°F)	0,002 дюйма (0,00508 см) НИЗКАЯ
66°C (150°F)	0,001 дюйма (0,00254) ВЫСОКАЯ
121°C (250°F)	0,005 дюйма (0,0127) ВЫСОКАЯ
177°C (350°F)	0,009 дюйма (0,0229) ВЫСОКАЯ
232°C (450°F)	0,013 дюйма (0,03302) ВЫСОКАЯ
288°C (550°F)	0,017 дюйма (0,04318) ВЫСОКАЯ
343°C (650°F)	0,021 дюйма (0,05334) ВЫСОКАЯ

ОРИЕНТАЦИЯ ОТВЕРСТИЯ И ВРАЩЕНИЕ ВАЛА

Насосы серии G могут работать с вращением вала по часовой стрелке или против часовой стрелки. Направление вращения вала определяет, какое отверстие является всасывающим, а какое — нагнетательным.

КЛАПАН СБРОСА ДАВЛЕНИЯ (ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН)

- Насосы серии G Series являются насосами объемного типа, а это значит, что в системе должны быть обязательно предусмотрены средства защиты от превышения допустимого давления, такие как клапан сброса давления, который устанавливается непосредственно на насосе или в линии системы. Как вариант, в системе может быть установлено устройство с ограничением по крутящему моменту или разрывная предохранительная мембрана.
- Если требуется, чтобы вал насоса вращался в обоих направлениях, то предохранительные устройства для сброса давления должны быть установлены с обеих сторон насоса.
- При использовании встроенного клапана сброса давления крышка регулировочного винта должна быть в обя-

зательном порядке направлена к всасывающей стороне насоса. Если нужно изменить направление вращения вала, просто снимите клапан сброса давления и установите его в нужное положение, чтобы не допустить превышения допустимого давления в системе.

- Клапаны сброса давления не предназначены для контроля потока через насос или регулировки давления на выходе.
- Ни при каких обстоятельствах не следует полагаться на установленный на насосе встроенный клапан сброса давления для защиты системы.

ЗАПУСК

- Убедитесь, что манометр / вакуумный манометр установлены со стороны всасывающей и нагнетательной линий насоса.
- Убедитесь, что установка и трубопроводы имеют правильные крепления и опоры.
- Убедитесь в правильной центровке насоса и привода. Смотрите раздел «Центровка».
- Проверьте правильность электрических подключений насоса. Убедитесь, что реле защиты от перегрева имеют надлежащий номинал и включены в рабочее положение.
- При отключенном от питания моторе / приводе проверните вал насоса вручную, чтобы убедиться в том, что он вращается.
- Включите двигатель без нагрузки, чтобы проверить правильность вращения.
- Убедитесь, что защитный кожух соединительной муфты, а также обеспечивающие безопасность труда устройства и приборы установлены и находятся в исправном состоянии.
- Убедитесь, что предохранительный клапан сброса давления установлен правильно.
- Добавьте смазку в пресс-масленки и (или) подшипники.
- Откройте краны на линиях всасывания, нагнетания и дополнительные краны, например в контурах предохранительных клапанов, чтобы обеспечить надлежащий поток жидкости в насос и из него.
- Заполните жидкостью насосную камеру и герметичную камеру, если возможно.
- Если насос предназначен для работы при температурах выше 93°C (200°F), то его необходимо постепенно прогреть до температуры в районе 38°C (100°F) от установленной рабочей температуры.

- Включите насос. Если поток не достигнут в течение 30 секунд, немедленно выключите насос. Работа насоса «всухую» в течение продолжительного времени приведет к выходу насоса из строя. Если жидкость не начнет течь через 30 секунд, повторите предыдущие шаги. Если все шаги выполнены, заполните насос вручную рабочей жидкостью или смазочной жидкостью, совместимой с технологическим процессом, и снова включите насос. Если поток жидкости не начнется в течение 30 секунд, выключите насос и выполните операции, предусмотренные в разделе настоящего руководства о поиске и устранении неисправностей.
- Когда насос начнет работать, убедитесь на слух в отсутствии посторонних шумов, сильных вибраций или признаков заедания. В случае обнаружения подобных явлений насос следует немедленно остановить и

произвести тщательную проверку установки с целью выяснения причины. Устраните неисправность (-и), прежде чем снова запустить насос.

- Проверьте уплотнение вала. Если в насосе используется механическое уплотнение, то не должно быть видимых утечек. Если в насосе используется набивка, то должен наблюдаться устойчивый вытекающий поток жидкости. Утечку через набивку следует постепенно устранить путем затяжки гаек сальника на 1/4 оборота за один раз до тех пор, пока интенсивность утечки не снизится до 40-60 капель в минуту. Для этого может потребоваться несколько часов и несколько регулировок, но эту работу необходимо выполнить, чтобы обеспечить надлежащие уплотнение набивки и продолжительность службы вала.

РАЗДЕЛ 5

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧИСТКА. Насосы серии G требуют обязательного технического обслуживания и содержания в как можно более чистом состоянии. Это позволяет быстро производить работы по осмотру, регулировке и ремонту.

СМАЗКА. Используйте универсальную консистентную смазку марки NLGI #2 для всех пресс-масленок через каждые 500 часов работы оборудования. Не наносите излишней смазки. При эксплуатации в условиях экстремальных температур (как высоких, так и низких) может потребоваться использовать другие марки смазочных материалов. За специальными рекомендациями по смазке обращайтесь на завод.

ХРАНЕНИЕ. Если предполагается хранение насоса в течение более 6 (шести) месяцев, из него необходимо слить жидкость перед помещением на хранение. Все внутренние части насоса следует покрыть легкой смазкой для предотвращения коррозии. Эксплуатант должен также смазать все фитинги и покрыть консистентной смазкой вал насоса, а также время от времени проворачивать вал насоса вручную на один полный оборот каждые 30 дней, чтобы обеспечить циркуляцию масла. Не забудьте проверить моменты затяжки креплений перед возвращением насоса в эксплуатацию после хранения.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ УПЛОТНИТЕЛЯ

РЕГУЛИРОВКА УПЛОТНЕНИЯ. Насосы с новым уплотнением вала требуют предварительной регулировки уплотнения сальника для контроля утечки. Необходимо произвести начальную небольшую регулировку, чтобы не допустить чрезмерной затяжки уплотнения сальника. После первого

запуска может потребоваться дополнительная регулировка. И, наконец, уплотнение следует также регулярно проверять и регулировать. Более подробные указания смотрите в разделе «ЗАПУСК».

ДЕМОНТАЖ.

- Снимите крепления уплотнения сальника.
- Выньте уплотнение сальника из набивочной камеры сальника.
- Удалите уплотнение.
- Снимите уплотняющую шайбу сальника.

МОНТАЖ.

- Убедитесь, что набивка по химическим свойствам совместима с перекачиваемой жидкостью; смотрите указания завода-изготовителя.
- Установите уплотняющую шайбу уплотнения в сальник.
- Смажьте кольца набивки маслом, консистентной смазкой или графитом для упрощения сборки.
- Наденьте кольца набивки на вал и постепенно переместите их с одного конца на другой. Места стыков соседних колец не должны располагаться по одной линии.
- Установите сальник, крепления и гайки.
- Убедитесь, что сальник установлен без перекосов и что гайки затянуты равномерно.
- Затяните гайки так, чтобы сальник вошел в соприкосновение с уплотнением. Окончательную регулировку производите в соответствии с процедурой, описанной в разделе «ЗАПУСК».

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКИХ УПЛОТНЕНИЙ

ДЕМОНТАЖ.

1. Снимите корпус подшипника (см. Раздел «Разборка»).
2. Если установлены промывочные трубопроводы, снимите их.
3. Снимите крепления уплотнения сальника.
4. Выньте уплотнение сальника из набивочной камеры сальника.
5. Снимите детали механического уплотнения.
6. Снимите заглушку трубы в скобе.
7. Ослабьте 2 (два) регулировочных винта на муфте уплотнения.
8. Снимите муфту уплотнения.

МОНТАЖ.

ПРИМЕЧАНИЕ. Прикасайтесь к поверхностям механического только чистыми руками или чистой ветошью. Мелкие частицы могут поцарапать или повредить поверхности уплотнения, что приведет к возникновению утечки через него.

1. Очистите вал ротора и отверстие под уплотнение. Убедитесь, что в них нет грязи, заусениц и царапин. С помощью наждачной бумаги слегка зачистите по диаметру передний край вала.
2. Необходимо использовать коническую втулку на резьбе контргайки вала для предотвращения повреждения уплотнения при монтаже. Наденьте коническую втулку на вал.
3. Обильно смажьте коническую втулку и внутренний диаметр вращающихся частей уплотнения легким маслом.
4. Поместите вращающуюся часть уплотнения на вал над конической втулкой (муфтой механического уплотнения вперед). Расположите вращающуюся часть так, чтобы регулировочные винты муфты механического уплотнения находились прямо напротив отверстия доступа, находящегося сбоку скобы. В случае уплотнений типа 1 используйте второе отверстие от торца отверстия корпуса уплотнения. В случае уплотнений типа 9 используйте первое отверстие от торца отверстия корпуса уплотнения. Для уплотнений всех других типов при установке скобы механического уплотнения применяйте рекомендованную производителем рабочую высоту. Не затягивайте регулировочные винты в скобе уплотнения на этом этапе.
5. Установите на вал неподвижную поверхность уплотнения и после нее свободно сальниковую набивку. На этом этапе гайки сальника не устанавливаются.
6. Установите обратно корпус подшипника (см. раздел «Повторная сборка»).
7. Отрегулируйте торцевой зазор (см. раздел «Повторная сборка»).

8. После установки торцевого зазора ротора убедитесь, что хомут механического уплотнения находится прямо напротив нужного отверстия доступа и затяните хомут механического уплотнения с помощью 2 (двух) или 4 (четырех), в зависимости от типа уплотнения, регулировочных винтов.
9. Установите заглушку трубы на скобу.
10. Смажьте наружный диаметр кольца для неподвижного седла кольцевого уплотнителя.
11. Установите неподвижную поверхность уплотнения.
12. Установите сальник, крепления и гайки.
13. Плотно и равномерно затяните гайки.
14. Подключите промывочные трубопроводы, как требуется.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАРТРИДЖНЫХ УПЛОТНЕНИЙ

ДЕМОНТАЖ.

1. Снимите корпус подшипника (см. раздел «Разборка»).
2. Отключите промывочные трубопроводы или трубы затворной жидкости, если имеются.
3. Ослабьте регулировочные винты на хомуте уплотнения, чтобы освободить крепление картриджа к валу.
4. Удалите 2 (два) крепления сальника.
5. Снимите картриджное уплотнение через корпус подшипника.

МОНТАЖ.

1. Очистите вал ротора и отверстие под уплотнение. Убедитесь, что в них нет грязи, заусениц и царапин. С помощью наждачной бумаги слегка зачистите по диаметру передний край вала.
2. Необходимо использовать коническую втулку на резьбе контргайки вала для предотвращения повреждения уплотнения при монтаже. Наденьте коническую втулку на вал.
3. Обильно смажьте коническую втулку и внутренний диаметр уплотнения легким маслом.
4. Наденьте картридж на коническую втулку до упора с поверхностью камеры уплотнителя.
5. Снимите коническую втулку с вала.
6. Установите обратно корпус подшипника (см. раздел «Сборка»).
7. Отрегулируйте торцевой зазор (см. раздел «Сборка»).
8. Установите крепления и гайки сальника.
9. Проверните вал несколько раз, не закрепляя сальник, чтобы отцентрировать сальник.
10. Плотно и равномерно затяните гайки.

11. Закрепите подводное кольцо картриджного уплотнения на валу и снимите, чтобы освободить подводное кольцо.
12. Поверните вал от руки или включите на несколько секунд двигатель, чтобы проверить подводное кольцо на биение.
13. Подключите промывочные трубопроводы, как требуется.

ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы обеспечить максимальный срок службы и лучшую удерживающую способность уплотнения, рекомендуется подключить промывочную линию.

СНЯТИЕ КОРПУСА ПОДШИПНИКА.

1. Вставьте длинный металлический прут через входное отверстие между зубцами ротора, чтобы зафиксировать насос и предотвратить проворачивание вала.
2. Отогните вверх язычок стопорной шайбы.
3. С помощью гаечного ключа отверните стопорную гайку и снимите ее с вала вместе со стопорной шайбой.
4. Ослабьте 2 (два) регулировочных винта в передней части корпуса подшипника и снимите корпус подшипника в сборе со скобы.
5. Снимите 2 (два) полукольца под внутренним проставочным кольцом с вала.

ПРИМЕЧАНИЕ. На моделях G1-2, G1-4, G1-133 и G1-222 полукольца отсутствуют.

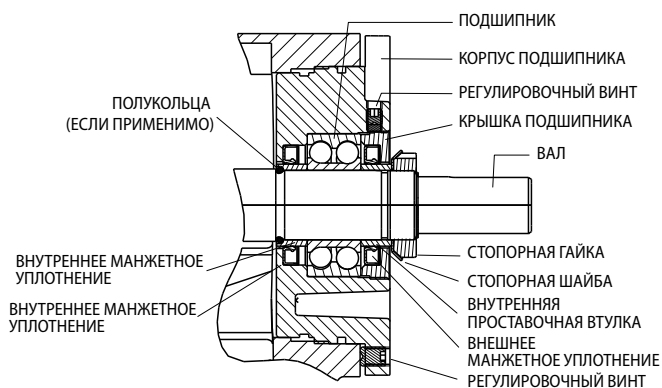


РИСУНОК G. КОРПУС ПОДШИПНИКА В СБОРЕ МОДЕЛЕЙ С G1-2 ПО G1-82.

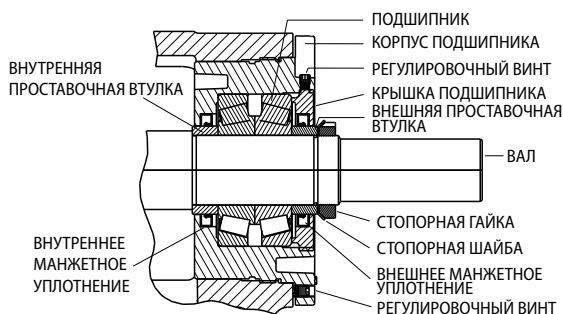


РИСУНОК Н. КОРПУС ПОДШИПНИКА В СБОРЕ МОДЕЛЕЙ С G1-133 ПО G1-222.

РАЗБОРКА ПРОТОЧНОЙ ЧАСТИ НАСОСА

1. Сделайте отметки на головной части и корпусе перед разборкой, что обеспечит правильную обратную сборку. Шип ведомой шестерни должен быть расположен на равных расстояниях между входным и выходным отверстиями насоса, чтобы обеспечить нормальное течение жидкости через насос.
2. Снимите головную часть с насоса. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Примите меры, чтобы не допустить падения ведомой шестерни, так как она может освободиться при снятии головной части.
3. Снимите ведомую шестерню и втулку в сборе.
4. Снимите уплотнитель или сальник (см. раздел «Техническое обслуживание»).
5. Осторожно снимите ротор и вал так, чтобы не повредить втулку скобы.
6. Извлеките гильзу из скобы, если необходимо.
7. Очистите все части и проверьте их на предмет износа или повреждений. Замените втулки скобы, втулки и шипы ведомой шестерни, если необходимо.

ОБРАТНАЯ СБОРКА КОРПУСА ПОДШИПНИКА.

1. Ослабьте 2 (два) расположенных радиально регулировочных винта на торцевой крышке корпуса подшипника.
2. С помощью гаечного ключа ослабьте торцевую крышку корпуса подшипника.
3. Снимите наружное проставочное кольцо подшипника.
4. Снимите двухрядный шариковый подшипник (в моделях с G1-2 по G1-82) или конический роликовый подшипник (в моделях G1-133 и G-222).
5. Снимите внутреннее проставочное кольцо подшипника.
6. Очистите все части и проверьте их на предмет износа или повреждений. Замените манжетные уплотнения и подшипники, если необходимо. Манжетные уплотнения рекомендуется заменять при каждой замене подшипников.

РАЗБОРКА КЛАПАНОВ СБРОСА ДАВЛЕНИЯ

1. Перед разборкой пометьте клапан и головную часть, чтобы обеспечить правильную обратную сборку.
2. Снимите крышку клапана сброса давления.
3. Измерьте и запишите длину выступания регулировочного винта.
4. Ослабьте гайку крепления клапана сброса давления и сдвиньте назад его защитный кожух и регулировочный винт до освобождения сжатой пружины.
5. Снимите, очистите и проверьте все части (т. е. кожух, направляющую пружины, пружину и тарельчатый клапан) на предмет износа или повреждений и замените их, если необходимо.

СБОРКА КОРПУСА ПОДШИПНИКА.

1. Тщательно очистите все части.
2. Установите манжетное уплотнение корпуса подшипника. Проверьте ориентацию по рисункам G и H.
3. Вставьте подшипники в корпус. Перед установкой рекомендуется смазать подшипники универсальной консистентной смазкой NLGI #2 (или аналогичной). В моделях с G1-2 по G1-82 используется 1 (один) двухрядный шариковый подшипник. В моделях G1-133 и G-222 используется 2 (два) конических роликовых подшипника, которые устанавливаются друг к другу концами внутренних колец большего размера. Проверьте правильность установки по рисункам G и H.
4. Установите манжетное уплотнение крышки подшипника. Проверьте ориентацию по рисункам G и H.
5. Установите заглушку в корпус подшипника. В моделях G1-133 и G1-222 не забудьте сделать полную затяжку по наружному кольцу подшипника.
6. Вставьте проставочную втулку внешнего подшипника в торцевую крышку.
7. Используйте 2 (два) вкладыша корпуса подшипника и 2 (два) регулировочных винта для крепления торцевой крышки. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Вкладыши корпуса подшипника должны обязательно использоваться для предотвращения повреждения резьбы торцевой крышки.
8. Вставьте внутреннее проставочное кольцо подшипника. В моделях с G1-24 по G1-82 утопленный конец внутреннего проставочного кольца подшипника должен быть обращен в сторону ротора.

СБОРКА ПРОТОЧНОЙ ЧАСТИ НАСОСА

1. Тщательно очистите все части.
2. Установите втулку скобы. Если втулка скобы имеет смазочную канавку, установите втулку смазочной канавкой в сторону нижней части скобы. Обращаться с углеродисто-графитовыми втулками следует с особой осторожностью во избежание их растрескивания.
 - a. Для установки используйте пресс.
 - b. Слегка смажьте втулку и отверстие.
 - c. Убедитесь, что втулка установлена без перекосов до запуска агрегата.
 - d. Не останавливайте процесс запрессовки до тех пор, пока втулка не встанет в надлежащее положение; прерывание и возобновление процесса запрессовки приведет к растрескиванию втулки.
 - e. Убедитесь в отсутствии трещин во втулке после завершения установки.
3. Установите прокладку скобы на скобу, совместив отверстия с местами расположения болтов.

* Для насосов из нержавеющей стали завод рекомендует разницу температур 149°C (300°F) между головной частью и шипом ведомой шестерни перед установкой.

** Для насосов из нержавеющей стали, имеющих углеродно-графитовые втулки, завод рекомендует разогреть ведомую шестерню до температуры 93°C (200°F) перед установкой втулок.

*** Только для насосов с внутренними частями из углеродистой стали и чугуна.

4. Соедините корпус со скобой.
5. Смажьте вал ротора в сборе легким маслом.
6. Вставьте конец вала в скобу втулки, поворачивая вал справа налево. Медленно вставьте ротор в корпус.
7. Вставьте с усилием шип ведомой шестерни в головную часть.

ПРИМЕЧАНИЕ. Охлаждающий порт ведомой шестерни должен быть обращен в сторону серпа при выравнивании кросс-порта с соответствующими отверстиями в отливке головной части.***

Шип ведомой шестерни должен быть углублен на 0,010-0,030 дюйма (0,0254-0,0762 см) ниже поверхности полумесяца. См. рисунок J.*

ПРИМЕЧАНИЕ. Установите заглушку NPT со стороны всасывания соединения «ласточкин хвост», расположенного на отливке головной части.***

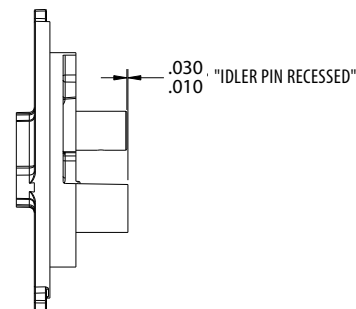


РИСУНОК J. ПОЛОЖЕНИЕ ШИПА ВЕДОМОЙ ШЕСТЕРНИ

8. Установите втулку ведомой шестерни. Обращаться с углеродисто-графитовыми втулками следует с особой осторожностью во избежание их растрескивания.**
 - a. Для установки используйте пресс.
 - b. Слегка смажьте втулку и отверстие.
 - c. Убедитесь, что втулка установлена без перекосов до запуска агрегата.
 - d. Не останавливайте процесс запрессовки до тех пор, пока втулка не встанет в надлежащее положение; прерывание и возобновление процесса запрессовки приведет к растрескиванию втулки.
 - e. Убедитесь в отсутствии трещин во втулке после завершения установки.

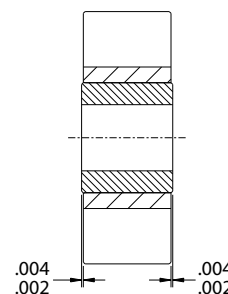


РИСУНОК K. ВЫСТУПАНИЕ ВТУЛКИ ВЕДОМОЙ ШЕСТЕРНИ

9. Смажьте шип ведомой шестерни легким маслом.
10. Поместите ведомую шестерню и втулку в сборе на шип ведомой шестерни.
11. Установите прокладку на головную часть, совместив отверстия с местами расположения болтов.
12. Установите головную часть / ведомую шестерню в сборе.
13. Найдите сделанные ранее на головной части насоса и отливки отметки, чтобы обеспечить правильную сборку. Убедитесь, что шип ведомой шестерни расположен на равных расстояниях между входным и выходным отверстиями, чтобы обеспечить нормальное протекание жидкости через насос. Равномерно затяните крепления головной части.
14. Установите механический уплотнитель или сальник (см. раздел «Техническое обслуживание»).

УСТАНОВКА КОРПУСА ПОДШИПНИКА.

1. Установите пару полуколец на вал и передвиньте внутреннее проставочное кольцо подшипника над полукольцами до фиксации на месте.

ПРИМЕЧАНИЕ. На моделях G1-2, G1-4, G1-133 и G1-222 полуколец нет.

2. Установите стопорную шайбу и стопорную гайку на вал, причем маленький конец стопорной гайки должен быть обращен к подшипнику. Вставьте медный пруток между зубьями ротора, чтобы предотвратить проворачивание вала. Затяните стопорную гайку с величиной момента затяжки, указанной в таблице ниже.

Модель насоса	Величина момента затяжки
G1/-2	81 Нм•(60 фут-фунт)
G1/-4	
G1/-24	156 Нм•(115 фут-фунт)
G1/-32	
G1/-55	
G1/-69	
G1/-82	190 Нм•(140 фут-фунт)
G1/-133	244 Нм•(180 фут-фунт)
G1/-222	

3. Заправьте 1 (один) язычок стопорной шайбы в прорезь стопорной гайки после ее затяжки. Неправильный момент затяжки стопорной гайки или неисполнение указания о заправке язычка стопорной шайбы могут привести к преждевременной поломке подшипника и повреждению насоса. После этого удалите медный пруток из зубьев шестерни.
4. Внесите во все пресс-масленки универсальную консистентную смазку NLGI #2.

РЕГУЛИРОВКА ТОРЦЕВОГО ЗАЗОРА.

Для нормальной работы насосов серии G все внутренние зазоры должны быть правильно отрегулированы. Требуемые величины торцевых зазоров зависят от температуры и вязкости перекачиваемой жидкости, а также от материала, из которого изготовлен насос, и его размера. В таблицах ниже приведены значения торцевых зазоров, необходимые для установки расстояния между ротором / ведомой шестерней и головкой шестеренного насоса серии G.

1. Ослабьте 2 (два) регулировочных винта корпуса подшипника с наружной стороны фланца корпуса подшипника настолько, чтобы они не мешали вращению корпуса подшипника в ходе установки торцевого зазора.
2. От руки или с помощью небольшого гаечного ключа проверните вал так, чтобы найти нулевой зазор между ротором и головкой.
 - A. Поворачивайте корпус подшипника по часовой стрелке, чтобы переместить ротор в головную часть, и против часовой стрелки, чтобы переместить его от головной части.
 - b. Поворачивайте корпус подшипника по часовой стрелке до тех пор, пока станет трудно проворачивать вал гаечным ключом или невозможно — от руки.
 - c. Ослабьте немного корпус подшипника, пока вал не начнет проворачиваться от руки с незначительным трением о головную часть. Это трение вызвано контактом между концом зуба ротора и головной частью. Это и есть «нулевая точка» зазора.

ПРИМЕЧАНИЕ. Правильная регулировка зазора является крайне важной с точки зрения рабочих характеристик и надежности насоса. Определение нулевой точки путем перемещения с усилием ротора в головную часть до тех пор, пока вал не перестанет вращаться, не допускается. Это ведет к большой потере мощности, трению во время работы и возможности его заклинивания во время работы. Эксплуатация насоса серии G с нулевым зазором не допускается.

3. Нанесите непрерывную линию по внешнему диаметру скобы и корпуса подшипника, чтобы отметить точку нулевого зазора. Она будет служить ориентиром для определения точки нулевого зазора.
4. Нанесите еще одну линию на скобу путем измерения правильного радиального расстояния от первой линии на скобе с учетом размера и значения зазора насоса. Правильное радиальное расстояние можно определить по таблице «Установка торцевого зазора» для соответствующего размера и материала насоса. Эта вторая линия всегда будет находиться слева от первой линии, если смотреть со стороны торца вала насоса.
5. Поверните корпус подшипника по часовой стрелке так, чтобы линия на корпусе подшипника совпала со второй линией на скобе.

ВНУТРЕННИЕ ЧАСТИ ИЗ ЧУГУНА / УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ (G1-W, G1-C)

Модель насоса	Зазор	Вязкость (сСт)	ТЕМПЕР. С (F)	Радиальное расстояние по НД корпуса подшипника, мм (дюймы)	Доп. длина по НД корпуса подшипника для торцевого зазора 0,001 дюйма (дюймы)
G1-2/4 Внутренние части из чугуна и стали (G1-WW, G1-CC)	A	до 540	до 107 (до 225)	19,1 (0,75)	0,22
	B		108-232 (226-450)	41,4 (1,63)	
	C		233-301 (451-575)	52,6 (2,07)	
	D	540-5 400	302-343 (576-650)	63,8 (2,51)	
	E	5 400-431 000		63,8 (2,51)	
G1-24/32 Внутренние части из чугуна (G1-WW, G1-CC, G1-CW, G1-CD)	A	до 160	до 107 (до 225)	31,8 (1,25)	0,25
	B		108-149 (226-300)	50,8 (2)	
	C	160-1 600	150-232 (301-450)	63,5 (2,5)	
	D	1 600-16 000	233-343 (451-650)	95,3 (3,75)	
	E	16 000-431 000		127,0 (5)	
G1-24/32 Внутренние части из стали (G1-WC, G1-CC)	A	до 160	до 107 (до 225)	31,8 (1,25)	
	B	160-1 600	108-232 (226-450)	63,5 (2,5)	
	C	1 600-16 000	233-343 (451-650)	95,3 (3,75)	
	D			127,0 (5)	
	E	16 000-431 000		127,0 (5)	
G1-55/69 Внутренние части из чугуна (G1-WW, G1-CW)	A	до 160	до 107 (до 225)	31,8 (1,25)	0,25
	B		108-149 (226-300)	50,8 (2)	
	C	160-1 600	150-232 (301-450)	63,5 (2,5)	
	D	1 600-16 000	233-302 (451-575)	82,6 (3,25)	
	E		303-343 (576-650)	108,0 (4,25)	
	F	16 000-431 000		127,0 (5)	
G1-55/69 Внутренние части из стали (G1-WC, G1-CC)	A	до 160	до 107 (до 225)	31,8 (1,25)	
	B	160-1 600	108-232 (226-450)	63,5 (2,5)	
	C	1 600-16 000	233-301 (451-575)	82,6 (3,25)	
	D		302-343 (576-650)	127,0 (5)	
	E	16 000-431 000		127,0 (5)	
G1/-82 Внутренние части из чугуна (G1-WD, G1-CD)	A	до 160	до 107 (до 225)	31,8 (1,25)	0,25
	B	160-1 600	108-232 (226-450)	63,5 (2,5)	
	C	1 600-16 000	233-301 (451-575)	95,3 (3,75)	
	D		302-343 (576-650)	127,0 (5)	
	E	16 000-431 000		127,0 (5)	
G1-133/222 Внутренние части из чугуна (G1-WD, G1-CD)	A	до 160	до 107 (до 225)	78,7 (3,1)	0,31
	B	160-1 600	108-232 (226-450)	118,1 (4,65)	
	C	1 600-16 000	233-343 (451-650)	157,5 (6,2)	
	D	16 000-431 000		196,9 (7,75)	

ПРИМЕЧАНИЕ. Для насосов с внутренними частями из чугуна и углеродистой стали для перекачки жидкостей свыше следующих значений вязкости рекомендуются стальные роторы.

	G1-2	G1-4	G-24	G1-32	G1-55	G1-69
УСС (SSU)	25 000	7 500	25 000	75 000	25 000	2 500
сСт	5 500	1 650	5 500	16 500	5 500	550

ВНУТРЕННИЕ ЧАСТИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (G1-S)

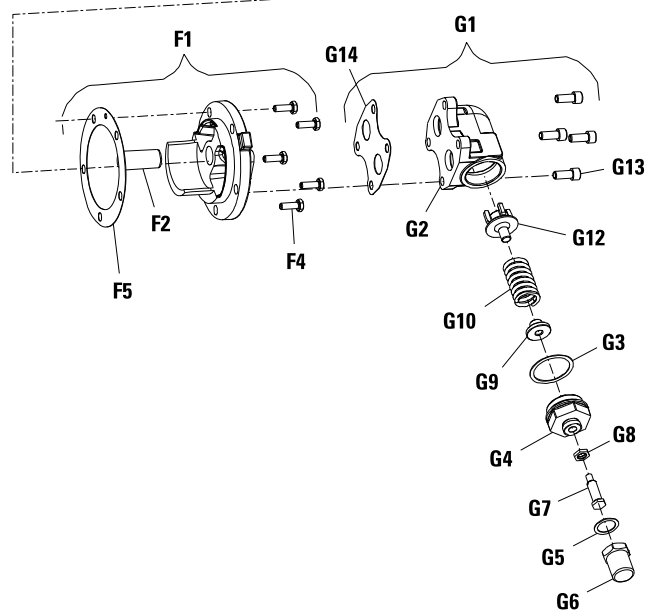
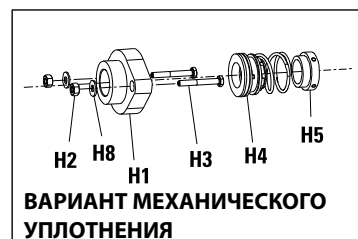
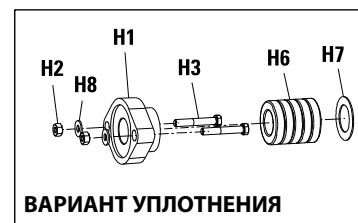
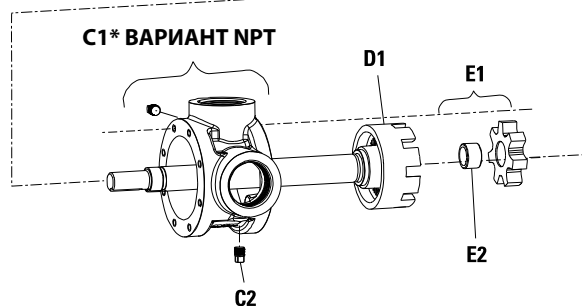
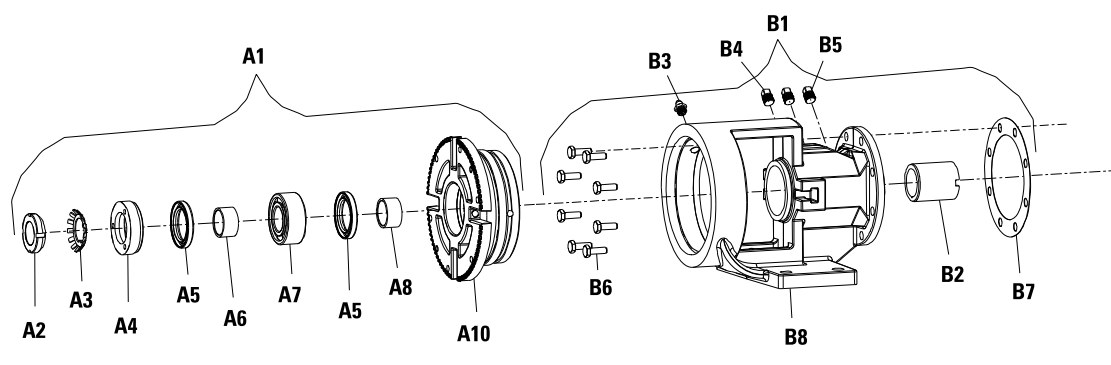
Модель насоса	Зазор	Вязкость (сСт)	ТЕМПЕР. С (F)	Радиальное расстояние по НД корпуса подшипника, мм (дюймы)	Доп. длина по НД корпуса подшипника для торцевого зазора 0,001 дюйма (дюймы)
G1-2/4 Внутренние части из нержавеющей стали (G1-SS)	A	до 540	до 107 (до 225)	28,4 (1,12)	0,22
	B		108-149 (226-300)	56,4 (2,22)	
	C	540-5 400	150-260 (301-500)	73,2 (2,88)	
	D	5 400-431 000		73,2 (2,88)	
G1-24/32 Внутренние части из нержавеющей стали (G1-SS)	A	до 1 600	до 107 (до 225)	50,8 (2)	0,25
	B		108-177 (226-350)	82,6 (3,25)	
	C	1 600-16 000	178-260 (351-500)	114,3 (4,5)	
	D	16 000-431 000		146,1 (5,75)	
G1-55/69 Внутренние части из нержавеющей стали (G1-SS)	A	до 1 600	до 107 (до 225)	50,8 (2)	0,25
	B	1 600-16 000	108-177 (226-350)	82,6 (3,25)	
	C		178-260 (351-500)	114,3 (4,5)	
	D	16 000-431 000		146,1 (5,75)	
G1-82 Внутренние части из нержавеющей стали (G1-SN)	A	до 160	до 107 (до 225)	63,5 (2,5)	0,25
	B	160-1 600	108-163 (226-325)	95,3 (3,75)	
	C	1 600-16 000	163-260 (326-500)	127,0 (5)	
	D	16 000-431 000		158,8 (6,25)	
G1-133/222 Внутренние части из нержавеющей стали (G1-SN)	A	до 1 600	до 135 (до 275)	78,7 (3,1)	0,31
	B	1 600-16 000	136-260 (276-500)	118,1 (4,65)	
	C	16 000-431 000		196,9 (7,75)	

ПРИМЕЧАНИЕ. Смажьте все резьбовые соединения противозадирной пастой для нержавеющей стали, чугуна и углеродистой стали.

СБОРКА КЛАПАНОВ СБРОСА ДАВЛЕНИЯ.

- Тщательно очистите все части.
- Установите тарельчатый клапан.
- Вставьте требуемую пружину.
- Вставьте направляющую пружины.
- Вставьте кожух с прокладкой. Надежно затяните кожух.
- Установите регулировочный винт и контргайку.
- Затяните регулировочный винт до первоначального положения.
- Установите крышку и прокладку. Надежно затяните прокладку.
- Присоедините клапан сброса давления к головной части с помощью прокладок.
- Если требуется установить новую пружину или изменить установки давления, следует точно выполнить следующие указания:
 - Осторожно снимите крышку клапана, закрывающую регулировочный винт.
 - Ослабьте контргайку регулировочного винта.
 - Установите манометр в нагнетательной линии.
 - Поверните регулировочный винт вовнутрь (по часовой стрелке), чтобы увеличить давление, и наружу (против часовой стрелки), чтобы уменьшить давление.
 - При закрытом кране нагнетательной линии (в точке выше манометра) манометр покажет максимальное давление (которое допускает предохранительный клапан сброса давления) при работающем насосе.

G1-2_4



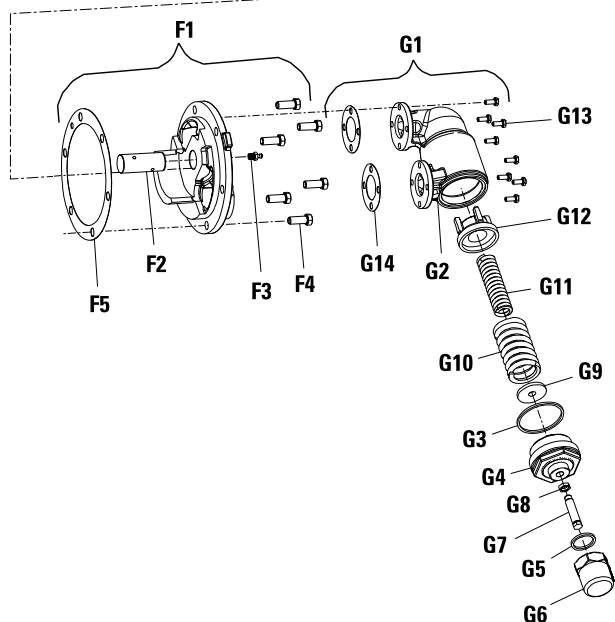
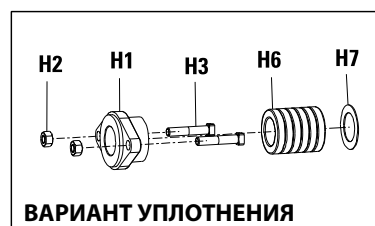
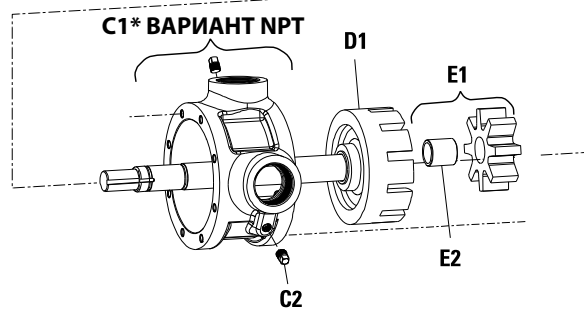
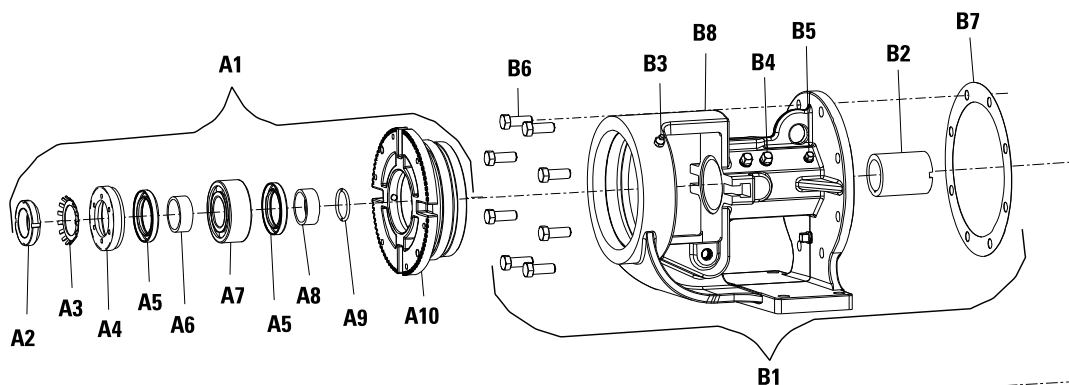
LM0002 REV. D

Деталь	Описание	G1-2	G1-4	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0020-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0020-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0020-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0020-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0020-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (1/4"-20 X 5/8"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U250625WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/8"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313625WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0020-2000-110		1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0020-2010-110		1	ЧУГУН / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0020-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0020-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-230		2	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/16"-18 X 3/4"), СКОБА	S01C312750WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0020-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0020-2100-110		1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 1.5" NPT (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ В6, В7, C2, F4, F5)	0020-3000-110		1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-230		2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР А/В)	0020-4000-110	0040-4000-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР С)	0020-4002-110	0040-4002-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0020-4003-110	0040-4003-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0020-4004-130	0040-4004-130		СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0020-5000-110	0040-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0020-5010-110	0040-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-5800-300	0040-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0020-5800-320	0040-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С F2 ПО F5)	0020-6010-110	0040-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-6200-231	0040-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C312750WA2A2		5	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0020-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0020-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ /СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7001-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7002-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7003-110		1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0020-7100-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0020-7101-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0020-7910-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0020-7200-110		1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0020-7920-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0020-7300-230		1	СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0020-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0020-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0020-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, ПРУЖИНА-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0020-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), КЛАПАН	S14U312750WA6L7		4	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0020-7900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8200-110		1	ЧУГУН
H2	ГАЙКА (5/16"-18), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C312281WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C312825CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8001-920		1	ПФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0020-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8100-925		1	ПФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0020-8150-230		1	СТАЛЬ
H8	ШАЙБА, САЛЬНИК С УПЛОТНЕНИЕМ	W2337ACLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-2	G1-4	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0020-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0020-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0020-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0020-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0020-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (1/4"-20 X 5/8"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U250625WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/8"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313625WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0020-2000-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0020-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/16"-18 X 3/4"), СКОБА	S01C312750AA9A1		8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0020-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0020-2100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 1.5" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ В6, В7, C2, F4, F5)	0020-3001-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	0020-4000-155	0040-4000-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0020-4000-176	0040-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	0020-4002-155	0040-4002-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0020-4002-176	0040-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0020-4003-155	0040-4003-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0020-4003-176	0040-4003-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0020-5000-255	0040-5000-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-5000-276	0040-5000-276	1	СПЛАВ NITRONIC 60/УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2		0020-5801-300	0040-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С F2 ПО F5)	0020-6010-150	0040-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-6200-254	0040-6200-254	1	ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C312750AA9A1		5	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0020-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0020-7000-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7001-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7002-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7003-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0020-7100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0020-7101-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0020-7910-951		1	KLINGERSIL" C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0020-7200-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0020-7920-951		1	KLINGERSIL" C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0020-7300-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0020-7700-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0020-7710-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0020-7500-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, ПРУЖИНА-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0020-7400-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), КЛАПАН	S14U312750AA9A1		4	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0020-7900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8200-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/16"-18), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C312281AA9A1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), САЛЬНИК С УПЛОТНЕНИЕМ	S01C312825CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0020-8150-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H8	ШАЙБА, САЛЬНИК С УПЛОТНЕНИЕМ	W2337ACLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-2	G1-4	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0020-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0020-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0020-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0020-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0020-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0020-1300-230		1	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0020-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (1/4"-20 X 5/8"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U250625WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/8"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313625WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0020-2000-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0020-2010-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
		0020-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0020-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-230		2	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/16"-18 X 3/4"), СКОБА	S01C312750WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0020-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0020-2100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 1.5" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0020-3001-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-230		2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B/C)	0020-4000-130	0040-4000-170	1	ЛИТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0020-4003-130	0040-4003-170	1	ЛИТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0020-4004-130	0040-4004-170		ЛИТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0020-5000-110	0040-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0020-5010-110	0040-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-5800-300	0040-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0020-5800-320	0040-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С F2 ПО F5)	0020-6010-130	0040-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0020-6200-231	0040-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C312750WA2A2		5	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0020-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0020-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7001-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7002-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0020-7003-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0020-7100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0020-7101-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0020-7910-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0020-7200-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0020-7920-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0020-7300-230		1	СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0020-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0020-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0020-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, ПРУЖИНА-75 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-125 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, ПРУЖИНА-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ	0020-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0020-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 3/4"), КЛАПАН	S14U312750WA6L7		4	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0020-7900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8200-110		1	ЧУГУН
H2	ГАЙКА (5/16"-18), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C312281WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C312B25CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0020-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0020-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0020-8150-230		1	СТАЛЬ
H8	ШАЙБА, САЛЬНИК С УПЛОТНЕНИЕМ	W2337ACLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

G1-24_32



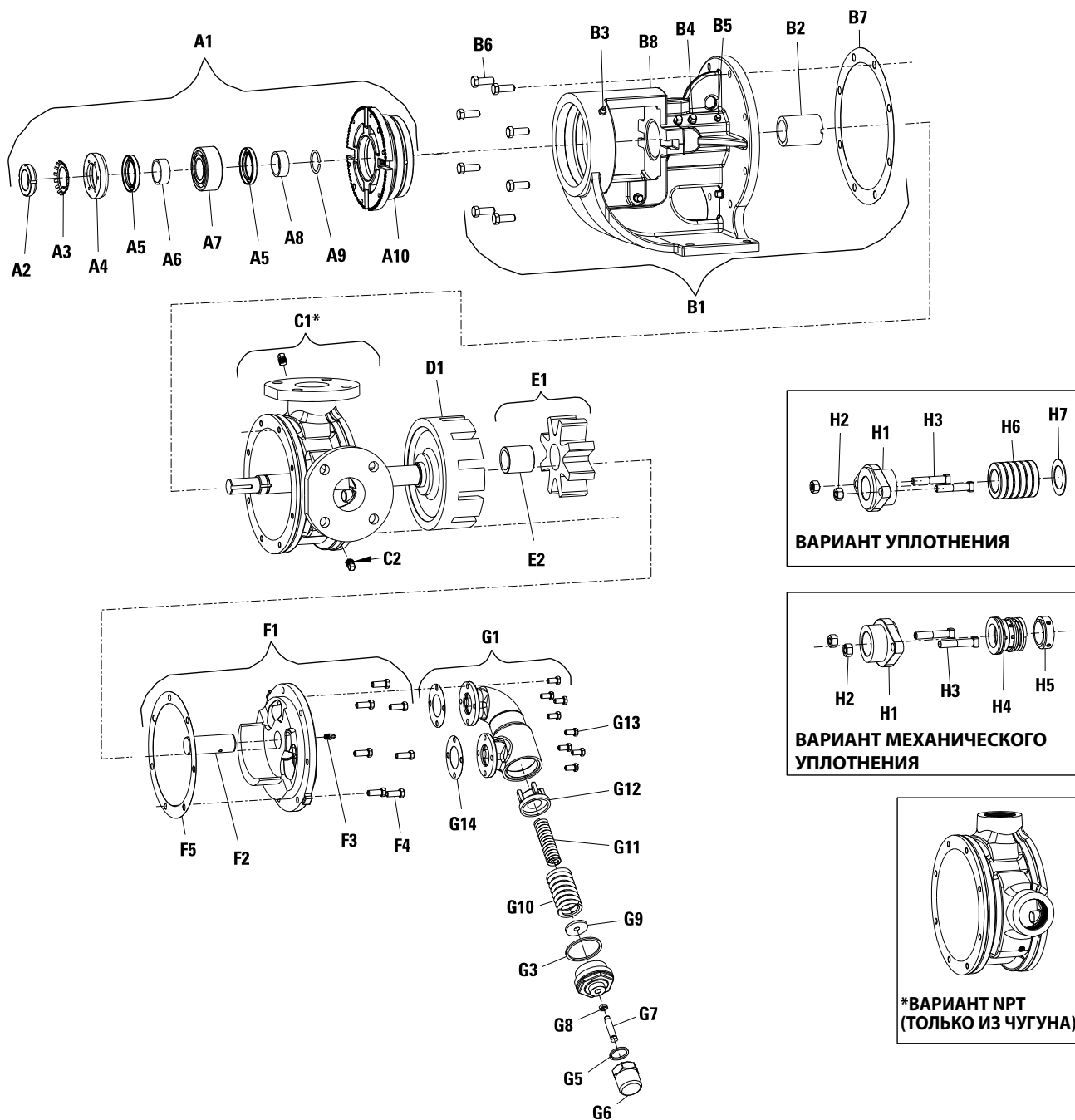
LM0004, REV. C

Деталь	Описание	G1-24	G1-32	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0240-2000-110		1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0240-2010-110		1	ЧУГУН / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		3	СТАЛЬ
	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
B5	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0240-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0240-2100-110		1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2" NPT (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0240-3000-110		1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		2	СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	0240-4000-110	НЕТ	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
		НЕТ	0320-4000-120	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	0240-4002-110	НЕТ	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
		НЕТ	0320-4002-120	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0240-4003-110	НЕТ	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
		НЕТ	0320-4003-120	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0240-4004-130	0320-4004-130		СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0240-5000-110	0320-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0240-5010-110	0320-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-5800-300	0320-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-5800-320	0320-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C F2 ПО F5)	0240-6010-110	0320-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-6200-231	0320-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
F3	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12WA2A2		6	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0240-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0240-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7001-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7002-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7003-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7004-110		1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0240-7100-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0240-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-110		1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110		1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРАЙКА	0240-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 0,625"), КЛАПАН	S01C312625WA2A2		8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0240-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8200-110		1	ЧУГУН
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0240-8201-110		1	ЧУГУН
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438850CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0240-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-230		1	СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-24	G1-32	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0240-2000-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250		3	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12AA9A1		8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0240-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0240-2100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ В6, В7, C2, F4, F5)	0240-3001-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР А)	0240-4000-155	0320-4000-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0240-4000-176	0320-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР В/С)	0240-4002-155	0320-4002-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0240-4002-176	0320-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0240-4003-155	0320-4003-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0240-4003-176	0320-4003-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0240-5000-255	0320-5000-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-5000-276	0320-5000-276	1	СПЛАВ NITRONIC 60/УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-5801-300	0320-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С F2, F4, F5)	0240-6010-150	0320-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-6200-254	0320-6200-254	1	ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12AA9A1		6	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0240-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0240-7000-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0240-7001-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0240-7002-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0240-7003-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0240-7100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0240-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРАГЙКА	0240-7710-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 0,625"), КЛАПАН	S01C312625AA9A1		8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0240-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8201-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375AA9A1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-24	G1-32	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0240-2000-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-2010-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		3	СТАЛЬ
		PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)				
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0240-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0240-2100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0240-3001-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		2	СТАЛЬ
		0240-4000-130	НЕТ	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
		НЕТ	0320-4000-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B/C)	0240-4003-130	НЕТ	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
		НЕТ	0320-4003-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0240-4004-130	0320-4004-130		УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0240-5000-110	0320-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0240-5010-110	0320-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
		0240-5800-300	0320-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-5800-320	0320-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C F2 ПО F5)	0240-6010-130	0320-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0240-6200-231	0320-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
		PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)				
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12WA2A2		6	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0240-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
		0240-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0240-7001-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7002-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7003-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7004-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0240-7100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0240-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0240-7910-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G4	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7200-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110		1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРОЛЬНАЯ ГАЙКА	0240-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)				
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/16"-18 X 0,625"), КЛАПАН	S01C312625WA2A2		8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0240-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8200-110		1	ЧУГУН
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0240-8201-110		1	ЧУГУН
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0240-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНЕНИЕ (7)	0240-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-230		1	СТАЛЬ

G1-55_69



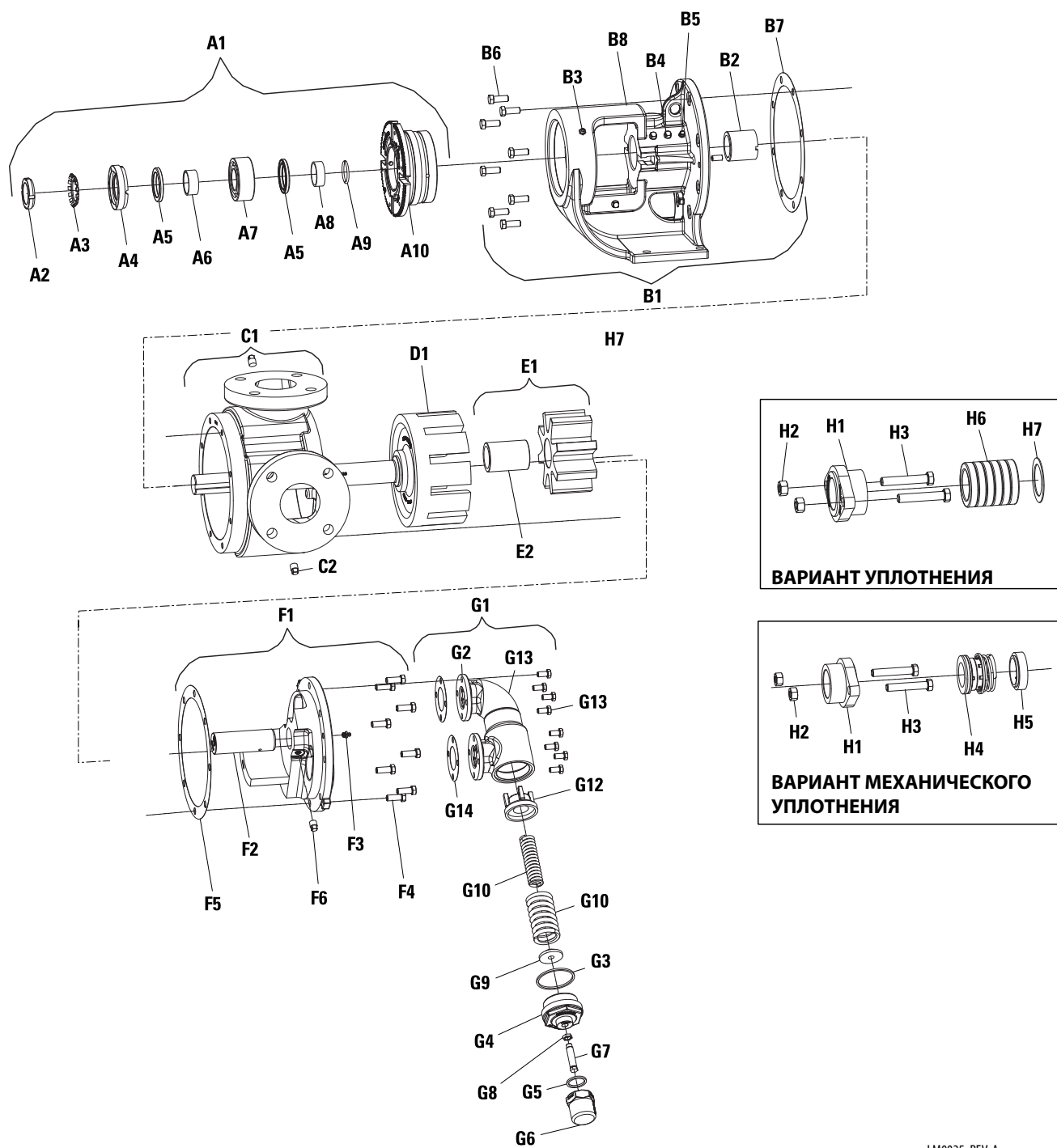
LM00087, REV. D

Деталь	Описание	G1-55	G1-69	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0550-2000-110		1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0550-2010-110		1	ЧУГУН / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		3	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0550-2100-110		1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2" NPT (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0550-3000-110	НЕТ	1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2,5" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0550-3001-110	НЕТ	1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	НЕТ	0690-3001-110	1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	PLUG-025NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	0550-4000-110	0690-4000-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	0550-4002-110	0690-4002-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0550-4003-110	0690-4003-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0550-4004-110	0690-4004-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
		0550-4004-130	0690-4004-130	1	СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР F)	0550-4005-130	0690-4005-130	1	СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0550-5000-110	0690-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0550-5010-110	0690-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-5800-300	0690-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0550-5800-320	0690-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ	0550-6010-110	0690-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-6200-231	0690-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
F3	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12WA2A2		7	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7001-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7002-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-160 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7003-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7004-110		1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-110		1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-110		1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110		1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 160 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2		8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8200-110		1	ЧУГУН
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0240-8201-110		1	ЧУГУН
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0240-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-230		1	СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-55	G1-69	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0550-2000-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250		3	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12AA9A1		8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0550-2100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2,5" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0550-3001-150	НЕТ	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	НЕТ	0690-3001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	PLUG-025NSH-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A)	0550-4000-155	0690-4000-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0550-4000-176	0690-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР B/C)	0550-4002-155	0690-4002-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0550-4002-176	0690-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0550-4003-155	0690-4003-155	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
		0550-4003-176	0690-4003-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0550-4004-110	НЕТ	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0550-5000-255	0690-5000-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0550-5000-276	0690-5000-276	1	СПЛАВ NITRONIC 60/УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-5801-300	0690-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C F2, F4, F5)	0550-6010-150	0690-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-6200-254	0690-6200-254	1	ЗАКАЛЕННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12AA9A1		7	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0550-7001-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0550-7002-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ C G2 ПО G14)	0550-7003-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL™ C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-255		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 160 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750AA9A1		8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0240-8201-150		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375AA9A1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПФЭ (PTFE)
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8100-925		1	ПФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-55	G1-69	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0240-1000-110		1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0240-1710-230		1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0240-1720-230		1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1200-230		1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0240-1900-900		2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1300-230		1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0240-1400-230		1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0240-1301-230		1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0240-1310-230		2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0240-1100-110		1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7		2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7		2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400		2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0550-2000-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0550-2010-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0240-2800-300		1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0240-2800-320		1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230		3	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/8"), СКОБА	S01C438A12WA2A2		8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0550-2100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 2,5" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0550-3001-130	НЕТ	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	НЕТ	0690-3001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	PLUG-025NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B/C)	0550-4000-130	0690-4000-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0550-4003-130	0690-4003-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0550-4004-110	0690-4004-110	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР F)	0550-4004-130	0690-4004-130	1	СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР F)	0550-4005-130	0690-4005-130	1	СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0550-5000-110	0690-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0550-5010-110	0690-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-5800-300	0690-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0550-5800-320	0690-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ	0550-6010-130	0690-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0550-6200-231	0690-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230		1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230		1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/8"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A12WA2A2		7	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-6900-950		1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-230		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7001-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7002-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-160 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7003-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7004-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-130		1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951		1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110		1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230		1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-230		1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230		1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 160 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250		1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110		1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2		8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950		2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8200-110		1	ЧУГУН
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0240-8201-110			ЧУГУН
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375WA2A2		2	СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1		2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-900		1	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8000-910		1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8001-920		1	ПТФЭ (PTFE)
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0240-8050-230		1	СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ	0240-8100-925		1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0240-8150-230		1	СТАЛЬ

G1-82



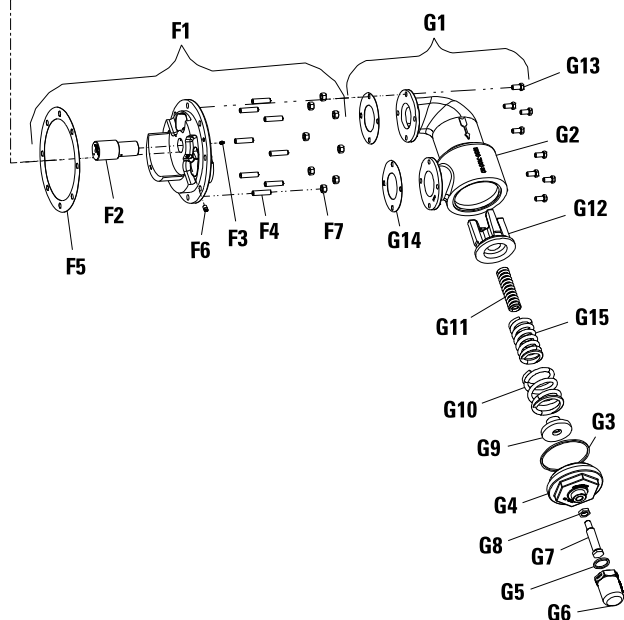
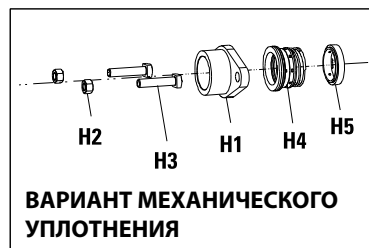
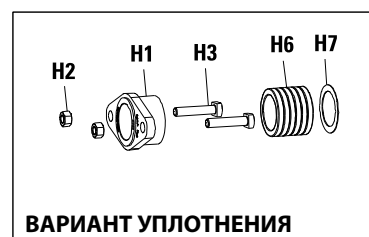
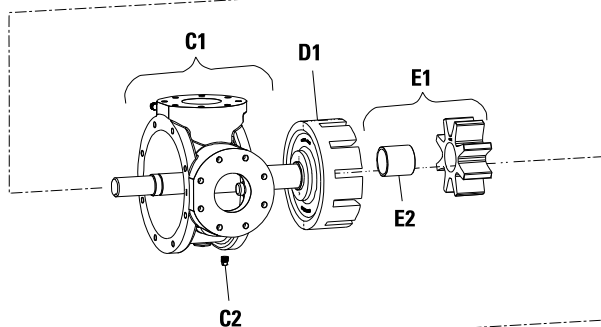
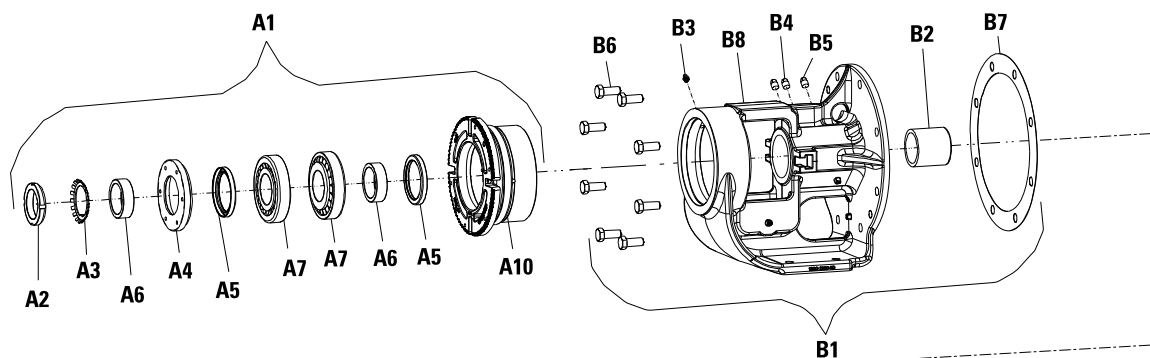
LM0025, REV. A

Деталь	Описание	G1-82	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0820-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0820-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0820-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1300-230	1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0820-1400-230	1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1301-230	1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0820-1310-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0820-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0820-2000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0820-2010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
		0820-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0820-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	3	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, КОНСИСТЕНТНАЯ СМАЗКА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/4"), СКОБА	S01C438A25WA2A8	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0820-2100-110	1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0820-3001-110	1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	0820-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	0820-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0820-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0820-4004-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0820-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0820-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0820-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F6)	0820-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A25WA2A8	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7001-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7002-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-160 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G10, С G12 ПО G14)	0550-7003-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7004-110	1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-110	1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230	1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-230	1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230	1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 160 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	0820-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0820-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375AA9A1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0820-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0820-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0820-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	0820-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0820-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-82	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	0820-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0820-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0820-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1300-230	1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0820-1400-230	1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1301-230	1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0820-1310-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0820-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	0820-2000-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0820-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	3	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/4"), СКОБА	S01C438A25AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT)	PLUG-013NSH-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0820-2100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ В6, В7, С2, F4, F5)	0820-3001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР А/В)	0820-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР С)	0820-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0820-4003-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0820-5000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60/УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С F2, F4, F5)	0820-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-6200-254	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A25AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7002-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G10, С G12 ПО G14)	0550-7003-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951	1	KLINGERSIL™ C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951	1	KLINGERSIL™ C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	0820-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0820-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375AA9A1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0820-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	0820-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0820-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0820-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-82	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	0820-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	0820-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	0820-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	0820-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1300-230	1	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	0820-1400-230	1	СТАЛЬ
A8	КОЛЬЦО, ВНУТРЕННЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	0820-1301-230	1	СТАЛЬ
A9	ПОЛУКОЛЬЦА	0820-1310-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	0820-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 1/2"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375500WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	0820-2000-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0820-2010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	0820-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		0820-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	3	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, КОНСИСТЕНТНАЯ СМАЗКА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (7/16"-14 X 1-1/4"), СКОБА	S01C438A25WA2A8	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	0820-2100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 3" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	0820-3001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	0820-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	0820-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	0820-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР E)	0820-4004-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	0820-5000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		0820-5010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
		0820-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F6)	0820-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	0820-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
	ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14 X 1-1/4"), ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	S01C438A25WA2A8	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	0550-2900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	0550-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-90 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	0550-7002-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-160 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G10, С G12 ПО G14)	0550-7003-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G14)	0550-7004-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	0550-7100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	0550-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	0240-7910-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	0240-7200-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	0240-7920-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	0240-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	0240-7700-230	1	СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	0240-7710-230	1	СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	0240-7500-230	1	СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 160 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 60 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 90 И 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	0240-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	0240-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	0550-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	0820-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	0820-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C438375AA9A1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (7/16"-14), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	S01C438B50CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0820-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	0820-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	0820-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	0820-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	0820-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

G1-133



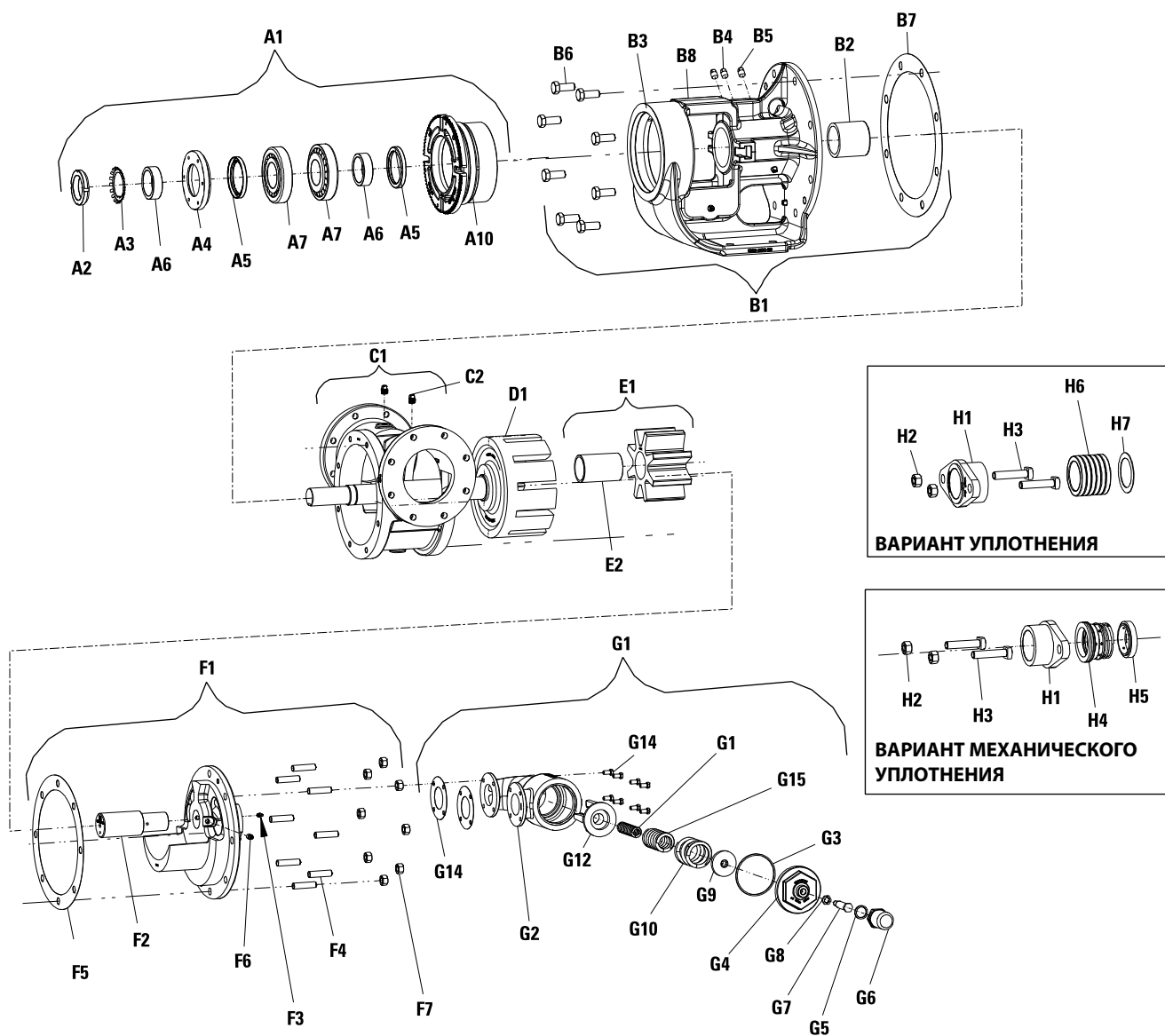
LM0026, REV. A

Деталь	Описание	G1-133	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	1330-2000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		1330-2010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	4	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-025NST-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50WA2A4	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-110	1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 4" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	1330-3001-110	1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	1330-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	1330-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	1330-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	1330-5000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		1330-5010-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F7)	1330-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50WA2A2	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562WA2A2	8	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-110	1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL" C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-110	1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL" C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	B01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	1330-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-133	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	1330-2000-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	4	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 4" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	1330-3001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A)	1330-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР B)	1330-4001-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	1330-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	1330-5000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60/УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2, F4, F5, F7)	1330-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-6200-254	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ПО ТЕХНОЛОГИИ KOLSTERISED
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL™ C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL™ C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК СУПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	B01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-133	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	1330-2000-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	4	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-025NSH-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50WA2A4	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 4" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	1330-3001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	1330-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	1330-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	1330-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	1330-5000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		1330-5010-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F7)	1330-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	1330-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50WA2A2	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562WA2A2	8	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL" C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL" C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	B01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	1330-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

G1-222



LM0027, REV. A

Деталь	Описание	G1-222	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	1330-2000-110	1	ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		1330-2010-110	1	ЧУГУН / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	4	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-025NST-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50WA2A4	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-110	1	ЧУГУН
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 6" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	2220-3001-110	1	ЧУГУН
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B)	2220-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C)	2220-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	2220-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	2220-5000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		2220-5010-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		2220-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F7)	2220-6010-110	1	ЧУГУН / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50WA2A2	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562WA2A2	8	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-110	1	ЧУГУН
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-110	1	ЧУГУН
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-110	1	ЧУГУН
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	W01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	1330-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-222	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С А2 ПО А13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U31313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С В2 ПО В8)	1330-2000-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	4	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 6" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ В6, В7, C2, F4, F5)	2220-3001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР А)	2220-4000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР В)	2220-4001-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР С)	2220-4002-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	2220-5000-176	1	СПЛАВ NITRONIC 60 / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-5801-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2, F4, F5, F7)	2220-6010-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-6200-254	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL® C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРТГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750AE2A1	8	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 150 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	B01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Деталь	Описание	G1-222	Кол-во	Материал
A1	КОРПУС, ПОДШИПНИК В СБОРЕ (С A2 ПО A13)	1330-1000-110	1	ЧУГУН
A2	СТОПОРНАЯ ГАЙКА, ВАЛ	1330-1710-230	1	СТАЛЬ
A3	СТОПОРНАЯ ШАЙБА, ВАЛ	1330-1720-230	1	СТАЛЬ
A4	ЗАГЛУШКА, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1200-230	1	СТАЛЬ
A5	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ, КОРПУС ПОДШИПНИКА	1330-1900-900	2	СИНТЕТИЧЕСКИЙ КАУЧУК BUNA-N
A6	КОЛЬЦО, ВНЕШНЯЯ ПРОСТАВКА ПОДШИПНИКА	1330-1300-230	2	СТАЛЬ
A7	ПОДШИПНИК	1330-1400-230	2	СТАЛЬ
A10	КОРПУС, ПОДШИПНИК	1330-1100-110	1	ЧУГУН
A11	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (3/8"-16 X 3/4"), КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАНЫ)	S57U375750WA6L7	2	СТАЛЬ
A12	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ (5/16"-18 X 5/16"), ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	S57U313313WA6L7	2	СТАЛЬ
A13	ВКЛАДЫШ, КОРПУС ПОДШИПНИКА (НЕ ПОКАЗАН)	0020-1790-400	2	НЕЙЛОН
B1	СКОБА, В СБОРЕ (С B2 ПО B8)	1330-2000-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / БРОНЗА
B2	ВТУЛКА, СКОБА	1330-2800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		1330-2800-320	1	БРОНЗА
B3	ФИТИНГ, СМАЗКА (1/8" NPT)	GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
B4	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	4	СТАЛЬ
B5	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/4" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-025NST-230	1	СТАЛЬ
B6	ВИНТЫ (5/8"-11 X 1-1/2"), СКОБА	S01C625A50WA2A4	8	СТАЛЬ
B7	ПРОКЛАДКА, СКОБА	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
B8	СКОБА	1330-2100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C1	КОРПУС, КОМПЛЕКТ 6" ANSI (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ B6, B7, C2, F4, F5)	2220-3001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
C2	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (3/8" NPT)	PLUG-038NSH-230	2	СТАЛЬ
D1	РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР A/B) РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР C) РОТОР, В СБОРЕ (ЗАЗОР D)	2220-4000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
		2220-4002-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
		2220-4003-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / СТАЛЬ
E1	ШЕСТЕРНЯ, ВЕДОМАЯ В СБОРЕ	2220-5000-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
		2220-5010-121	1	КОВКИЙ ЧУГУН / БРОНЗА
E2	ВТУЛКА, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-5800-300	1	УГЛЕРОД-ГРАФИТ
		2220-5800-320	1	БРОНЗА
F1	ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ, МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ (ДЕТАЛИ С F2 ПО F7)	2220-6010-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
F2	ШИП, ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНЯ	2220-6200-231	1	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
F3	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ С ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКОЙ) ФИТИНГ, ШИП ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ (1/8" NPT) (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СО ВТУЛКОЙ БЕЗ ПРИНУДИТЕЛЬНОЙ СМАЗКИ)	PLUG-013NSH-230	1	СТАЛЬ
		GRSF-013NST-230	1	СТАЛЬ
F4	ВИНТ, ГОЛОВКА (5/8"-11 X 2-1/2")	T09C625B50WA2A2	8	СТАЛЬ
F5	ПРОКЛАДКА, ГОЛОВНАЯ ЧАСТЬ	1330-6900-950	1	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
F6	ЗАГЛУШКА, ТРУБА (1/4" NPT)	PLUG-025NSH-230	1	СТАЛЬ
F7	ГАЙКА, ГОЛОВКА (5/8"-11)	N04C625562WA2A2	8	СТАЛЬ
G1	КЛАПАН, КРЫШКА В СБОРЕ (ВКЛЮЧАЕТ ЧАСТИ G2, G13, И G14)	1330-7000-230	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ / СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-50 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G14)	1330-7001-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-80 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G12 ПО G15)	1330-7002-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-130 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G9, С G11 ПО G15)	1330-7003-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, В СБОРЕ-200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (ВКЛЮЧАЕТ ДЕТАЛИ С G2 ПО G15)	1330-7004-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G2	КЛАПАН, КОРПУС	1330-7100-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
	КЛАПАН, КРЫШКА (НЕ ПОКАЗАНА)	1330-7101-250	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G3	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КОЖУХА	1330-7910-951	1	KLINGERSIL [®] C-4401
G4	КЛАПАН, КОЖУХ	1330-7200-130	1	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ
G5	КЛАПАН, ПРОКЛАДКА КРЫШКИ	1330-7920-951	1	KLINGERSIL [®] C-4401
G6	КЛАПАН, КРЫШКА	1330-7300-110	1	ЧУГУН
G7	КЛАПАН, РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1330-7700-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G8	КЛАПАН, КОНТРГАЙКА	1330-7710-255	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G9	КЛАПАН, НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ	1330-7500-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G10	КЛАПАН, БОЛЬШАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7602-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G11	КЛАПАН, МАЛАЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 50, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7600-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
G12	КЛАПАН, ТАРЕЛЬЧАТЫЙ КЛАПАН	1330-7400-110	1	ЧУГУН
G13	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (3/8"-16 X 3/4"), КЛАПАН	S01C375750WA2A2	8	СТАЛЬ
G14	ПРОКЛАДКА, КЛАПАН	1330-7900-950	2	ИНТЕРФЕЙС TS-9003
G15	КЛАПАН, СРЕДНЯЯ ПРУЖИНА (ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С КЛАПАНАМИ НА ДАВЛЕНИЕ 80, 130, 200 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ)	1330-7601-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H1	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 1)	1330-8200-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
	САЛЬНИК, УПЛОТНЕНИЕ (ТИП 9)	1330-8201-150	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H2	ГАЙКА (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	N04C625562CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H3	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ (5/8"-11), САЛЬНИК С УПЛОТНИТЕЛЕМ	B01C625C00CLOA1	2	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H4	ТИП 1, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8000-910	1	ВИТОН
	ТИП 9, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ	1330-8001-920	1	ПТФЭ / НИРЕЗИСТ
H5	КОЛЬЦО, МЕХАНИЧЕСКИЙ УПЛОТНИТЕЛЬ В СБОРЕ	1330-8050-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
H6	УПЛОТНИТЕЛЬ (7 КОЛЕЦ)	1330-8100-925	1	ПТФЭ-ГРАФИТ
H7	ШАЙБА, УПЛОТНЯЮЩАЯ ШАЙБА	1330-8150-250	1	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Насос работает, но продукт течет плохо.

- У насоса слишком маленькая скорость.
- Фильтр всасывающего трубопровода слишком маленький или забился.
- Всасывающая труба или входное отверстие погружены в жидкость недостаточно глубоко.
- Из-за неправильной установки трубопроводов в насосе образуются воздушные мешки.
- Увеличенные зазоры или сильный износ в насосе могут стать причиной недостаточного объема подачи жидкости.
- Подсос воздуха во всасывающей линии.
- Слишком большие потери на всасывание. Слишком большая высота всасывания, или линия всасывания имеет слишком маленький диаметр или слишком длинная. Это можно определить, установив вакуумный манометр непосредственно у всасывающего отверстия насоса. Максимальное значение разрежения в точке всасывания насоса не должно превышать 381 мм ртутного столба (15 дюймов ртутного столба). Испарение, вызванное более высоким разрежением обычно приводит к снижению мощности.
- Неправильная ориентация головной части.

Насос работает, но поток продукта отсутствует.

- Утечки в линии всасывания или при прохождении отверстия. Их можно обнаружить путем погружения напорной линии с напорной стороны насоса.
- Вал вращается в неправильную сторону.
- Клапан сброса давления отрегулирован на слишком низкое давление. Жидкость вытекает через перепускное отверстие.
- Имеющийся допускаемый кавитационный запас (NPSHa) меньше, чем требуется для давления пара перекачиваемой жидкости. Рассчитайте NPSHa снова и измените прокладку трубопровода, если необходимо.
- Неправильная ориентировка головной части.

Насос работает неустойчиво или с перебоями.

- Неустойчивые условия всасывания.
- Утечка на линии всасывания.
- Кавитация в насосе из-за наличия воздуха или пара в жидкости.

Насос работает слишком шумно.

- Износ или деформация вала, что вызывает вибрацию насоса.
- Подсос воздуха в линии всасывания.
- В насосе происходит кавитация.
- Узел соединения расположен слишком близко к насосу.
- Нарушена соосность узла соединения.

В насосе имеется утечка.

- Затяните все крепления повторно.

ПРИМЕЧАНИЕ. Конструкция шестеренных насосов с уплотнением предусматривает наличие небольшой утечки для предотвращения нагрева насоса. Предусмотренная скорость утечки в шестеренных насосах с уплотнением составляет несколько капель в минуту, и если она больше, то это может означать наличие проблемы.

ВНИМАНИЕ! При перекачке опасных жидкостей рекомендуется использовать насосы с механической герметизацией с целью свести к минимуму потенциальную утечку, которая может создать опасные условия.

Насос потребляет слишком много энергии.

- Слишком высокое давление.
- Нарушена соосность валов насоса и привода.
- Деформация вала насоса.
- Перекачиваемая жидкость имеет более высокую вязкость, чем было принято в расчет.
- В линиях всасывания или нагнетания имеется засор или помехи.
- Недостаточная мощность.
- Недостаточный торцевой зазор, из-за чего происходит заедание насоса.

Абсолютно все изделия компании EnviroGear® Pumps изготавливаются с соблюдением самых высоких стандартов качества. Каждый насос проходит эксплуатационные испытания, чтобы гарантировать соответствие техническим требованиям.

Компания EnviroGear Pumps гарантирует отсутствие в произведенных или поставленных ею насосах, вспомогательном оборудовании и частях дефектов материалов или изготовления в течение 5 (пяти) лет с даты установки или 6 (шести) лет с даты изготовления, в зависимости от того, какая из них наступит раньше. Разумеется, настоящая гарантия не распространяется на поломки, причиной которых являются нормальный износ, неправильное применение или нарушение правил эксплуатации.

Поскольку мы не в состоянии контролировать среду использования насосов EnviroGear Pumps, мы не можем в каждом случае гарантировать пригодность насоса или части для конкретного применения, и компания EnviroGear не несет ответственности за любые косвенные убытки или издержки, возникшие в результате использования или неправильного использования ее продуктов для решения любых задач. Ответственность ограничена исключительно заменой или ремонтом имеющих дефекты продуктов производства компании EnviroGear.

Все решения в отношении определения причины неисправности принимает исключительно по своему усмотрению компания EnviroGear Pumps.

Для возврата любых изделий на основании гарантийных обязательств требуется предварительное одобрение компании EnviroGear с приложением соответствующего листка данных о безопасности материалов (MSDS) на продукт (-ы), с которым (-и) эти изделия используются. Эти изделия обязательно помечаются «биркой возвращаемого изделия» (Return Goods Tag), которую выдает авторизованный дистрибьютор компании EnviroGear, и доставляются с оплатой перевозки отправителем.

Предусмотренная выше гарантия является исключительной и применяется вместо всех иных гарантий, прямо выраженных или подразумеваемых (как письменных, так и устных), включая все подразумеваемые гарантии товарной пригодности и пригодности для конкретного применения. Дистрибьюторы, равно как и любые другие лица не имеют права принимать ответственность или обязательства от имени компании EnviroGear Pump Company, за исключением прямо указанных в настоящем документе.

ЗАПОЛНИТЕ ПЕЧАТНЫМИ БУКВАМИ ИЛИ НАПЕЧАТАЙТЕ И ОТПРАВЬТЕ ПО ФАКСУ В КОМПАНИЮ ENVIROGEAR

СВЕДЕНИЯ О НАСОСЕ				
№ поз.		Заводской №		
Компания-продавец				
ИНФОРМАЦИЯ О СЕБЕ				
Название компании				
Отрасль				
Ф. И. О.		Должность		
Улица				
Город	Штат	Почтовый код	Страна	
Телефон	Факс	Эл. почта	Адрес сайта	
Количество насосов на объекте		Количество насосов EnviroGear		
Типы насосов на объекте (отметьте все нужные места):				
<input type="checkbox"/> Диафрагменные	<input type="checkbox"/> Центробежные	<input type="checkbox"/> Шестеренные	<input type="checkbox"/> Погружные	<input type="checkbox"/> Лопастные
<input type="checkbox"/> Иные				
Перекачиваемая среда				
Откуда вы узнали о насосах Wilden?	<input type="checkbox"/> Отраслевой журнал	<input type="checkbox"/> Выставка	<input type="checkbox"/> Интернет/эл. почта	<input type="checkbox"/> Дистрибьютор
<input type="checkbox"/> Другое				

ЗАПОЛНИВ, ОТПРАВЬТЕ ПО ФАКСУ НА НОМЕР (909) 783-3440

Инновационные решения по перекачиванию жидких сред

PSG® оставляет за собой право на внесение изменений в сведения и иллюстрации, содержащиеся в данном документе, без предварительного уведомления. Данный документ не является контрактным обязательством. 10-2017

Официальный представитель PSG:

EnviroGear®
PUMPS

PSG

22069 Van Buren St., Grand Terrace, CA 92313-5607

Тел.: +1 (909) 422-1731 • Факс: +1 (909) 783-3440

envirogearpump.com

Авторское право ©2017, PSG®, A Dover Company