

Montageanleitung

Pumpe TPS – Axial-Spalt einstellen



VORSICHT

Bei jeder Pumpen-Montage muss der Axial-Spalt (S1) zwischen Laufrad (1) und Pumpendeckel (3) gemäß der Tabelle eingestellt werden. Wird der Axial-Spalt nicht korrekt eingestellt, kann das Laufrad das Pumpengehäuse berühren und beide Teile beschädigt werden.

Pumpentyp	Axial-Spalt S1 zwischen Deckel (3) und Laufrad (1)
TPS 2030	0,3 mm
TPS 3050	0,5 mm
TPS 8080	0,5 mm

Mounting instructions

Pump TPS – Readjusting the axial gap

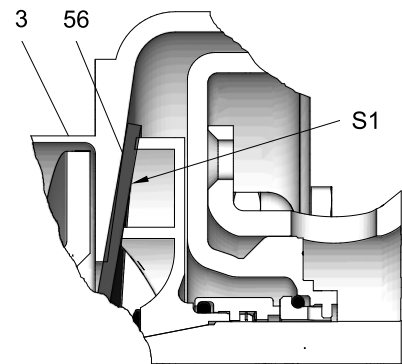
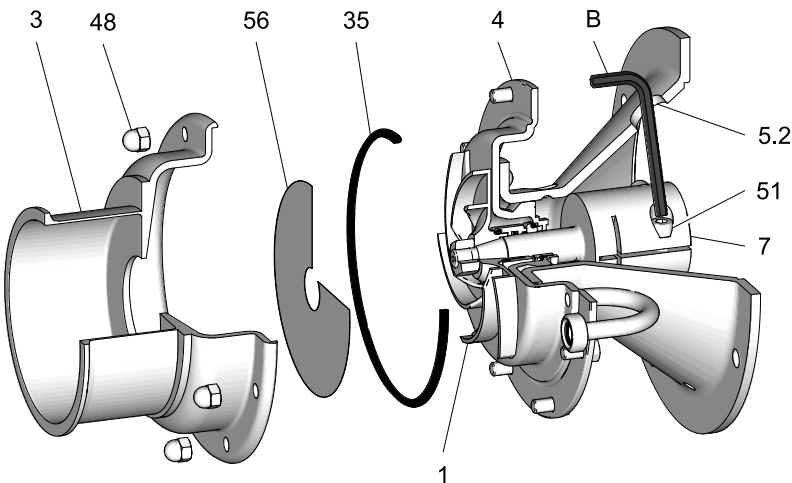


CAUTION

For pump assembly, the axial gap (S1) between impeller (1) and pump cover (3) needs to be adjusted according to the table.

If the axial gap is not correctly adjusted, the impeller may hit the pump housing and both parts may get damaged.

Pump type	Axial gap S1 between cover (3) and impeller (1)
TPS 2030	0.3 mm
TPS 3050	0.5 mm
TPS 8080	0.5 mm



Der Axialspalt (S1) wird mit einer Distanzscheibe eingestellt!

- Sechskant-Winkelschraubendreher (B) in das Laterenloch (5.2) stecken und Laufrad (1) solange drehen bis Sechskant-Winkelschraubendreher (B) in den Innensechskantkopf (51) einrastet.
- Zylinderschrauben (51) lösen, um Welle (7) von der Motorwelle zu trennen.
- Das Laufrad (1) mit der Welle (7) um einige Millimeter nach vorn ziehen.
- Distanzscheibe (56) vor Laufrad legen und Pumpendeckel (3) – ohne O-Ring (35) – mit 4 Schrauben (48), gleichmäßig über den Lochkreis verteilt, befestigen. Dadurch schiebt sich das Laufrad mit der Welle in die korrekte Einstellposition.

The axial gap (S1) is adjusted by means of a distance plate!

- Insert hex. offset screwdriver (B) into the bore (5.2) in the lantern and turn impeller (1) until the hex. offset screwdriver (B) locks into place in the hex. socket of the cheese head screw (51).
- Loosen the cheese head screws (51) in order to separate the shaft (7) from the motor shaft.
- Pull forward the impeller (1) together with the shaft (7) by some millimetres.
- Place distance plate (56) in front of the impeller and fix pump cover (3) – without O-ring (35) – with 4 screws (48) that are evenly distributed over the screw hole circle. This pushes the impeller together with the shaft into the correct adjustment position.

- Zylinderschrauben (51) der Pumpenwelle (7) mit vorgegebenen Anzugsmoment anziehen (s. Tabelle).
HINWEIS: Die für die Anzugsmomente vorgesehenen Zylinderschrauben entsprechen der Festigkeitsklasse A4-80. Der Einsatz von Schrauben geringerer Festigkeitsklassen ist nicht zulässig.

Zylinderschraube (51)	Anzugsmomente (Nm)
M8	35
M10	70
M12	110

- Schrauben (48) entfernen und Pumpendeckel (3) abnehmen.



VORSICHT

Die Distanzscheibe (56) muss vor dem weiteren Zusammenbau unbedingt entfernt werden.

- Distanzscheibe (56) entfernen.
Lauftrad muss frei laufen.

- Tighten the cheese head screws (51) on the pump shaft (7) to the specified torque (see table below).
NOTE: The cheese head screws intended for the torques meet the requirements of strength class A4-80. Using screws of lower strength classes is not permitted.

Cheese head screw (51)	Torque (Nm)
M8	35
M10	70
M12	110

- Remove screws (48) and pump cover (3).



CAUTION

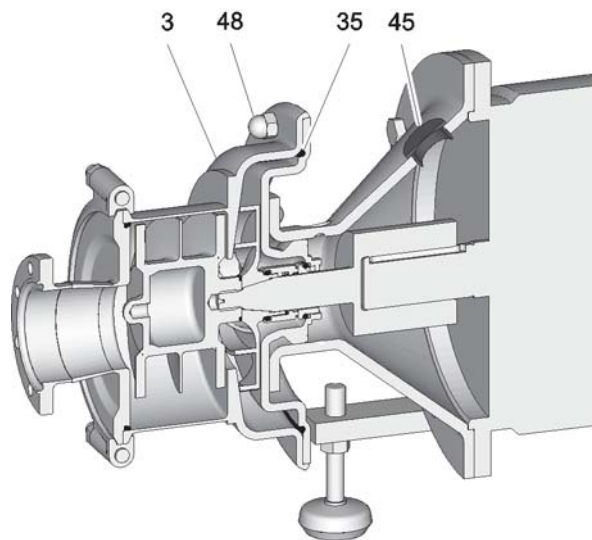
It is imperative to remove the distance plate (56) prior to assembly.

- Remove the distance plate (56).
Free-running off the impeller must be ensured.

Pumpendeckel montieren

Mounting the pump cover

- O-Ring (35) fetten und am Pumpengehäuse einlegen.
- Pumpendeckel (3) montieren. Dabei alle Hutmuttern (48) gleichmäßig über Kreuz anziehen und die folgenden Anzugsmomente beachten:



- Grease O-ring (35) and insert into the pump housing.
- Mount the pump cover (3) and evenly tighten all cap nuts (48) cross-wise, observing the following torques:

Baugröße	Anzugsmomente (Nm) Hutmutter Pumpendeckel (48)	
	M _{min}	M _{max}
TPS 2030	35	39
TPS 3050	60	74
TPS 8080	95	100

Pump size	Torques (Nm) for cap nut Pump cover (48)	
	M _{min}	M _{max}
TPS 2030	35	39
TPS 3050	60	74
TPS 8080	95	100

- Rundstopfen (45) in das Laternenloch drücken.

- Push the plug (45) into the lantern hole.



GEA Tuchenhagen GmbH

Am Industriepark 2-10, 21514 Büchen, Germany

Phone +49-4155 49-0, Fax +49-4155 49-2423

sales.geatuchenhagen@gea.com, www.gea.com