

TMS 安装和维修手册

安 装

从包装中取出搅拌器和马达，检查有没有损坏。去掉搅拌器顶部的质量标签，旋转搅拌器的联轴器确认能旋转无卡阻。从附件包中取出黑色橡胶联轴器弹性块（部件1），并安装到搅拌器的联轴器上。调整搅拌器联轴器，使得联轴器弹性块上的空槽位于90度和270度位置。卸下马达/马达座上的2个安装螺栓，调整马达联轴器使其突出部分处于90度和270度的位置，并使马达手柄（电动马达）或进气口（空气马达）位于180度位置。把马达安装到搅拌器上，要确保马达与搅拌器之间的联轴器全部吻合，拧紧2个安装螺栓和螺母。

拆卸

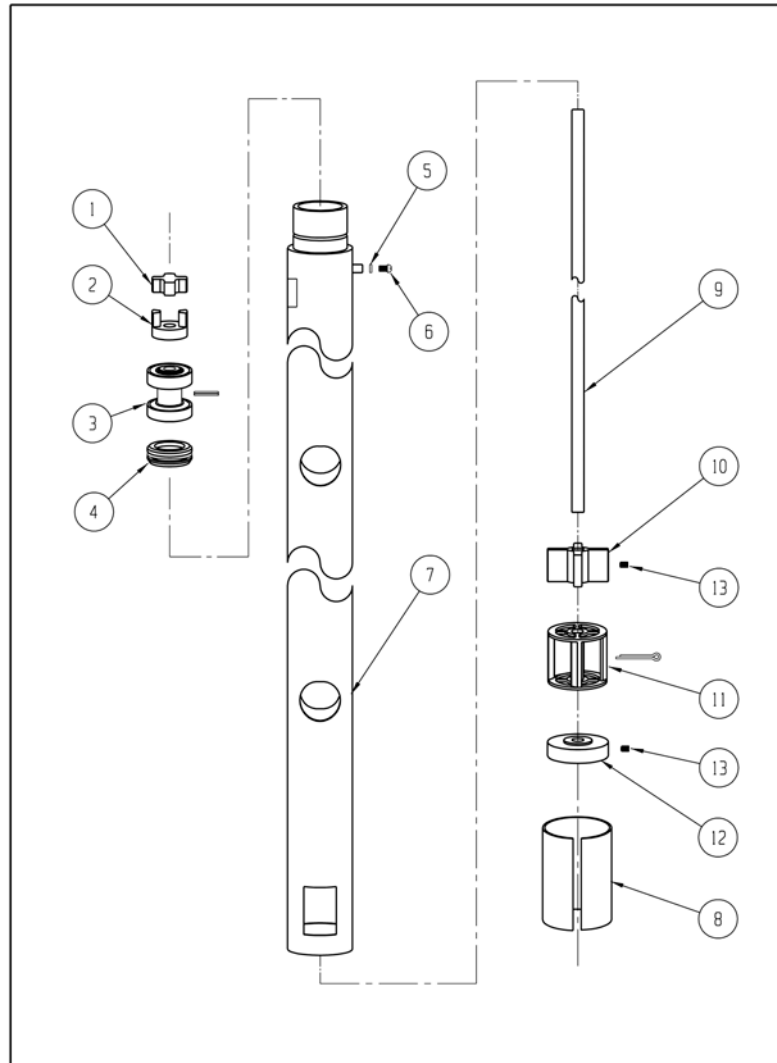
1. 松开固定螺丝，从搅拌器轴上卸下联轴器（部件2）
2. 轻轻握住搅拌器管（部件7），避免管破裂，用3/8"的冲头和锤从底部向上敲打轴直到轴承组件（部件3）从上面露出来。
3. 用1/8"的冲头将圆柱销顶出，然后把轴承组件从轴上卸下。
4. 卸下底部轴承固定螺丝（部件13），然后卸下底部轴承（部件12）。
5. 从搅拌器管底部抽出轴组件。
6. 卸下中心轴承(部件10)固定螺钉,然后卸下中心轴承。
7. 卸下并丢弃密封组件(部件4)，不要再重复使用。

检测

1. 测量底部轴承(部件12)与中心轴承(部件10)的内孔径,如果大于0.425,请更换.
2. 目测涡轮组件(部件11)的磨损情况,如有必要请更换.
3. 检测轴在中心轴承和底轴承组件区域的磨损情况,并且检测轴在密封(部件4)位置的磨损情况。
4. 检测轴承组件是否生锈,腐蚀及其配合情况,如必要请更换。

重新安装

1. 把中心轴承从搅拌器管底部放到泵管内，将它与搅拌器管上的螺丝孔对齐，拧上固定螺丝。
2. 把轴组件从搅拌器管的底部插入，并穿过中心轴承，直到轴从管的顶部露出。
3. 安装前用加热灯或热水把密封组件（部件4）加热，这有助于正确安装密封。确保轴在轴承孔和联轴器固定螺丝的地方没有金属突起，否则会损坏密封。
4. 安装密封时在搅拌器轴上涂抹凡士林，这样有助于安装。细心地沿着轴向下安装密封，使密封上有两个槽的一面向上朝着轴承组件。密封中间的凸出部分（面向泵的底部）必须是直的，而不能偏向一侧。
5. 轴的密封正确的安装好之后，把轴承组件（部件3）安装到轴上。用轴承组件推动密封直到轴承组件与轴上的孔完全匹配。安装轴承组件与轴之间的定位圆柱销。
6. 使轴承组件与泵头的顶部齐平，把轴承按到里面。必要时可使用木锤等工具。
7. 把底部轴承（部件12）插入到搅拌器管的底部，并用固定螺丝（部件13）将其固定。
8. 把联轴器（部件2）安装到轴上，在轴上凹孔处用固定螺丝将其固定。旋转联轴器确保搅拌器能旋转无卡阻。



序号	名称	部件编号
1	联轴器弹性块	J100014
2	联轴器	J100013
3*	轴承组件带圆柱销	A101672
4*	密封组件	A100284
5	#8 黄铜锁紧垫片	J100823
6	#8-32 x 1/4平头螺栓	J100822
7	TMS 40 搅拌器管组件	A101192-1
8	轴套	M100070
9	TMS 40轴	M100970-1
10*	中心轴承	M100073
11	涡轮组件带不锈钢销	A100070
12*	底部轴承	M100071
13	#8-32 x 3/8 不锈钢固定螺丝	J100072

* 推荐备件