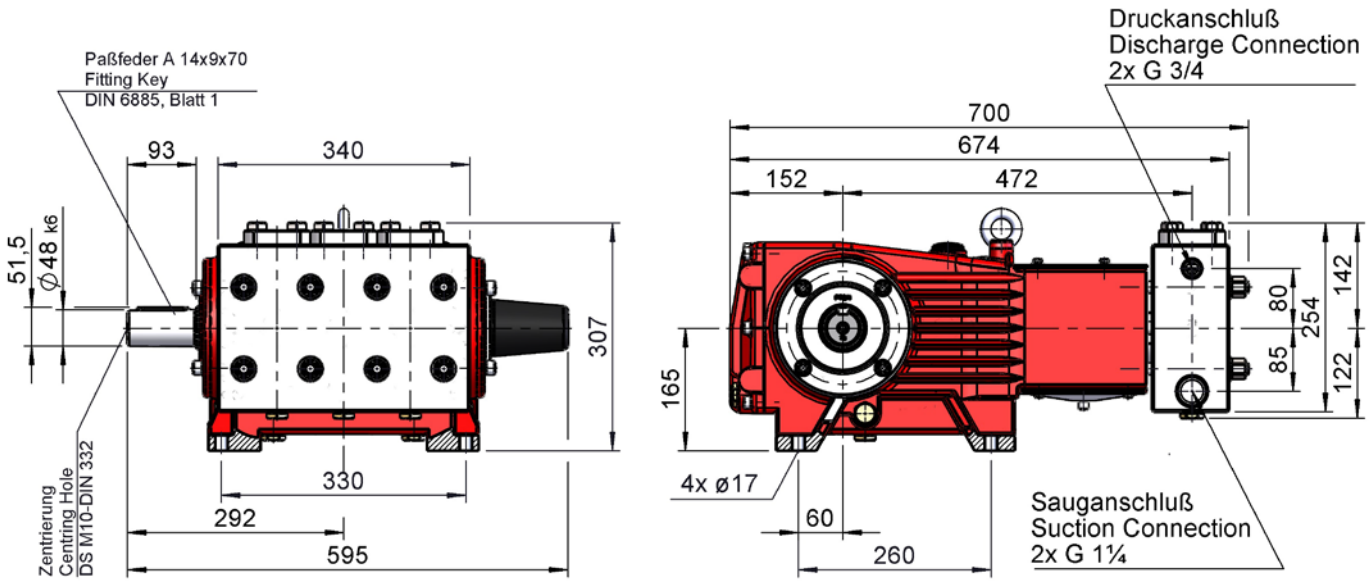
5. Abmessungen / Dimensions



6. Installation / Inbetriebnahme

6.1 Wellenschutz
Beim Betrieb der Pumpe muss das freie Wellenende durch den Wellenschutz (21), die angetriebene Wellenseite und Kupplung durch einen bauseitigen Berührungsschutz sowie der Plungerraum durch die Abdeckplatte (30) abgedeckt sein.

6.2 Drehrichtung der Pumpe
Die Drehrichtung der Antriebseinheit gemäß dem Drehrichtungspfeil auf dem Antriebsgehäuse einstellen.

6.3 Saugleitung Filter
Empfohlene Maschenweite 50 µm.

7. Betrieb
Angaben siehe Montageanleitung
SPECK-TRIPLEX-PLUNGERPUMPEN

8. Wartung und Instandsetzung
Typ der verwendeten Schraubensicherungsmittel und die erforderlichen Anzugsdrehmomente sind der Tabelle in der Explosionszeichnung zu entnehmen.

8.1 Erforderliche spezielle Werkzeuge
Für die Montage werden folgende spezielle Werkzeuge benötigt:
- Ausziehwerkzeug (Best.-Nr. 15.0038)
- Innenauszieher Gr.3
- Seegeringzange

8.2 Saug- und Druckventile
Schrauben (58C) lösen.
Stopfen (58) mittels 2er Schrauben aus dem Ventilgehäuse ziehen. Spannfeder (57) herausnehmen.
Komplettes Ventil (51, 52) mit Montagewerkzeug (Best.-Nr. 15.0038) oder Stiftschraube M16 herausziehen.
Durch Klopfen mit einem Bolzen auf die Ventilplatte (51D, 52D) wird der Ventilsitz (51C bzw. 52C) aus dem Abstandsrohr (51F, 52F) gedrückt.
Anschließend Oberflächen von Ventilplatte, Ventilsitz sowie O-Ringe (51B, 52B 58A) und Stützring (58B) auf Beschädigungen überprüfen.
Verschlissene Teile austauschen.

6. Installation/ Putting into Operation

6.1 Shaft protector
When the pump is in operation, the open shaft end must be covered up by shaft protector (21), the driven shaft side and coupling by a contact-protector and the plunger room by cover (30).

6.2 Direction of pump rotation
Set the direction of rotation of the drive unit according to the direction of rotation arrow on the crankcase.

6.3 Suction line filter
Recommended mesh size 50 µm.

7. Operation
For informations, see assembly instructions
SPECK-TRIPLEX-PLUNGER PUMPS

8. Maintenance and Servicing
For the type of threadlocker used and the required tightening torques, observe the table in the exploded view.

8.1 Special tools required
The following special tools are required for assembly:
- Extraction tool (code no. 15.0038)
- Pull-out tool size 3
- Snap-ring tongs

8.2 Suction and Discharge Valves
Loosen screws (58C), take plugs (58) out of valve casing with two screws.
Take out tension spring (57) and complete valve (51, 52) using either tool (15.0038) or stud bolt (size M16).
Valve seats (51C and 52C) are pressed out of spacer pipe (51F, 52F) by hitting the valve plate (51D, 52D) with a bolt.
Check surfaces of valve plate, valve seat, O-rings (51B, 58A) and support ring (58B) for damage.
Replace worn parts.