

テクニカルサービスマニュアル: 設置、運転、保守

**VIKING
PUMP®**

世界共通製品ライン: ステンレス鋼
724シリーズ™、4724シリーズ™
サイズ: F, FH, G, H, HL, K, KK, L, LQ, LL

TSM 1706

ページ 1/21

Issue B

目次

型番表 1

はじめに 1

安全に関する情報と指示 2

特記事項 3

 回転 3

 圧力逃し弁 3

保守 3

 潤滑 3

 パッキンの調整 3

 エンドクリアランスの調整 3

 ポンプの洗浄 3

 保管 3

 推奨される修理用工具 3

ポンプの分解 5

 F, FH, Gサイズ (ポンプの分解) 5

 H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ (ポンプの分解) 7

ポンプの組み立て 8

 F, FH, Gサイズ (ポンプの組み立て) 8

 H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ (ポンプの組み立て) 9

スラスト軸受の調整 10

 F, FH, Gサイズ 10

 H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ 10

圧力逃し弁の手順 11

 分解 11

 組み立て 11

 圧力調整 11

 ご注文に関する重要な注意事項 11

付録 (旧TSM 000) 12

設置に関する一般的な注意事項 12

基部 13

コンポーネントおよびユニットの吊り上げ機能 13

位置揃え 15

配管 15

始動 16

トラブルシューティング 17

 真空計 - 吸込口 17

 圧力計 - 吐出口 17

急速な摩耗 18

予防メンテナンス 19

推奨事項と禁止事項 19

 設置 19

 運転 19

 保守 20

ESB-515 20

 バイキングポンプの潤滑 20

 バイキングレデューサーの潤滑 20

 バイキング関連装置の潤滑 20

型番表

| パッキン | メカニカルシール |
|-------|----------|
| F724 | F4724 |
| FH724 | FH4724 |
| G724 | G4724 |
| H724 | H4724 |
| HL724 | HL4724 |
| K724 | K4724 |
| KK724 | KK4724 |
| L724 | L4724 |
| LQ724 | LQ4724 |
| LL724 | LL4724 |

はじめに

このマニュアルで使用されている図は識別のみを目的としており、部品のご注文には使用できません。部品リストの入手についてはViking Pump®の取扱店にお問い合わせください。修理部品をご注文の際は、ポンプの型番とシリアル番号とともに、部品の完全な名前、部品番号、および材料をご指定ください。マウントされていないポンプまたはポンプユニットの型番とシリアル番号は銘板に記載されています。このマニュアルの内容は「型番表」(1ページ)で指定されたポンプモデルにのみ適用されます。ポンプの仕様と推奨事項は、vikingpump.comで入手できる「カタログセクション」に記載されています。

図1: F, FH, Gサイズ



図2: H, HL, K, KK, L, LQ, LL



安全に関する情報と指示

ポンプの設置、運転、または保守を不適切に行くと、大けがまたは死亡事故の原因となったり、ポンプや他の機器の損傷の原因となるおそれがあります。バイキングの保証は、不適切な設置、運転、または保守による故障を対象としておりません。

ここに記載されている情報は、ポンプの設置、運転、または保守を始める前に必ずお読みください。また、このマニュアルをポンプと一緒に保管してください。ポンプの設置、運転、および保守は、必ず適切な訓練を受けた有資格者のみが行ってください。

以下の安全に関する指示を常にお守りください。

△ 危険 = 記載された指示に従わなかった場合、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

△ 警告 = 記載された指示に従わなかった場合、ポンプや他の機器の損傷を引き起こすおそれがあり、場合によっては大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

△ 危険

液体チャンバー（ポンプ室、タンク、安全弁調整キャップなど）を開く前に、次のことを確認してください。

- チャンバー内の圧力が、吸込もしくは吐出ラインまたは他の適切な開口部もしくは接続部を通して完全に排出されていること。
- ポンプ駆動システム（モーター、タービン、エンジンなど）が「ロックアウト」されているか、そうでなければ運転不能にされていて、ポンプの作業中に始動できないこと。
- 作業者が、ポンプで扱っている材料を認識し、その材料の材料安全データシート（MSDS）を入手しており、材料を安全に取り扱うためのあらゆる適切な予防措置について理解し従っていること。

△ 危険

ポンプを運転する前に、すべてのドライブガードが所定の位置にあることを確認してください。

△ 危険

禁止: 吸込配管または吐出配管が接続されていない場合は、ポンプを運転しないでください。

△ 危険

禁止: ポンプシャフトが回転する可能性がある場合は、ポンプ室やその接続口、または駆動システムのどの部分にも指を入れしないでください。

△ 警告

禁止: 新しいサービスへの適合性を確認するまで、ポンプの定格圧力、速度、および温度を超える運転をしたり、システム/デューティパラメータをポンプの初回供給時のものから変更したりしないでください。

△ 警告

ポンプを運転する前に、次のことを確認してください。

- ポンプが清潔で破片がないこと。
- 吸込管および吐出管のすべてのバルブが完全に開いていること。
- ポンプに接続されているすべての配管が完全に支えられていて、ポンプに沿って正しく設置されていること。
- ポンプの回転が目的の流れの方向に正しく向いていること。

△ 警告

ポンプの吸込口と吐出口の隣に圧力計/センサーを取り付けて、圧力を監視してください。

△ 警告

ポンプを吊り上げるときは**細心の注意を払ってください**。必要に応じて適切な吊り上げ装置を使用してください。ポンプに取り付ける吊り上げ用アイボルトは、ポンプの吊り上げにのみ使用し、ドライブやベースプレート付きのポンプでは使用しないでください。ポンプがベースプレートに取り付けられている場合は、吊り上げ目的にかかわらず、必ずベースプレートを使用してください。吊り具を吊り上げに使用する場合は、安全かつ確実に取り付けてください。ポンプ単体の重量（ドライブやベースプレートを含まない）については、Viking Pump®の製品カタログを参照してください。

△ 危険

禁止: スプリング圧が解放されていない、または運転中のポンプに取り付けられている、圧力逃し弁を分解しないでください。

△ 危険

ポンプやドライブの高温部分への接触は**避けてください**。特定の運転条件、温度制御装置（ジャケット、ヒートトレースなど）、不適切な設置、不適切な運転、および不適切な保守はすべて、ポンプやドライブが高温になる原因になります。

△ 警告

ポンプには圧力保護を施してください。これは、ポンプに直接取り付ける安全弁、インライン圧力逃し弁、トルク制限装置、ラプチャーディスク（破裂板）などによって行うことができます。運転中にポンプの回転が逆転する可能性がある場合は、ポンプの両側に圧力保護を施してください。安全弁調整ねじキャップは、常にポンプの吸込口側に向けてください。ポンプの回転が逆になった場合は、安全弁の位置を変えてください。圧力逃し弁をポンプ流量の制御や吐出圧力の調整に使用することはできません。詳細については、「付録 設置に関する一般的な注意事項」の「第5項 圧力保護」を参照するか、Viking Pump®の取扱店で Engineering Service Bulletin（技術サービス速報）ESB-31を入手してください。

△ 警告

ポンプの設置にあたっては、定期的な保守や運転中の点検の際に安全に立ち入ることができ、漏れのチェックやポンプの運転の監視ができるような方法で設置してください。

特記事項

回転

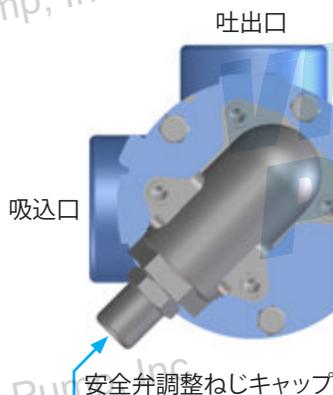
バイキングポンプは、時計方向または反時計方向のどちらの回転でも同様に機能します。シャフトの回転によって、どちらが吸込口になり、どちらが吐出口になるかが決まります。ポンピング要素（歯車の歯）の噛み合いが外れる部分が吸込口になります。

圧力逃し弁

1. バイキングポンプは容積式ポンプであり、何らかの圧力保護を施す必要があります。これは、ポンプに直接取り付けられる安全弁、インライン圧力逃し弁、トルク制限装置、ラプチャーディスク（破裂板）などによって行うことができます。
2. 安全弁に対応するように設計されたポンプモデルでは、安全弁のオプションを選択できます。
G、H、HL、K、KK、L、LQ、LLサイズのみ: タンク戻り型安全弁、ジャケット付き安全弁などのオプションがあります。ジャケットヘッドプレート付きのポンプでは安全弁を使用できません。
3. 運転中にポンプの回転が逆転する場合は、ポンプの両側に圧力保護を施してください。
4. 安全弁調整ねじキャップは、常にポンプの吸込口側に向けてください（「図3」（3ページ）を参照）。ポンプの回転が逆になった場合は、圧力逃し弁を外して両端を逆に向けてください。
5. 圧力逃し弁をポンプ流量の制御や吐出圧力の調整に使用することはできません。

圧力逃し弁の詳細については、「付録、設置に関する一般的な注意事項」の「第5項 圧力保護」を参照するか、Viking Pump®の取扱店でEngineering Service Bulletin（技術サービス速報）ESB-31を入手してください。

図3: 安全弁の位置
(代表的なGサイズのポンプではありません)



保守

ポンプは、最低限の保守を行うことで、幅広い用途条件において問題のない長寿命の耐用年数となるように設計されています。下記のポイントは長寿命化に役立ちます。

潤滑

多目的グリースNLGI#2を使用し、500時間の運転ごとにハンドガンで外部潤滑剤をすべての潤滑継手にゆっくりと塗布してください。潤滑に関する具体的なご質問は、Viking Pump®の取扱店にお問い合わせください。バイキングが互換性チェックに使用している標準のグリース増粘剤のタイプについては、「付録」の「Engineering Service Bulletin（技術サービス速報）ESB-515」を参照してください。極度の高温または低温を伴う用途では他の種類の潤滑が必要になります。

パッキンの調整

新しいパッキンポンプでは、パッキンがなじむにつれて漏れを制御するために、最初にパッキンの調整が必要になります。初期調整は慎重に行い、パッキングランドを締め付けすぎないようにしてください。初期調整後は、点検によりパッキングランドの調整またはパッキンの交換が必要かどうかを明らかにします。ポンプのパッキンの調整については、Viking Pump®の取扱店でEngineering Service Bulletin（技術サービス速報）ESB-521を入手してください。

エンドクリアランスの調整

長期間の運転後は、大きな修理を行わなくてもポンプのエンドクリアランスを調整することで、ポンプの性能を向上させることが可能な場合があります。この手順に関する情報については、「ラスト軸受の調整」（10ページ）に記載されている指示を参照してください。

ポンプの洗浄

ポンプはできるだけ清潔に保ってください。点検、調整、修理の作業が容易になり、グリースフィッティングの汚れの見落としがなくなります。

保管

ポンプを保管する場合、またはかなりの長期間使用しない場合は、ポンプの排水を行い、ポンプ内部のすべての部品に非洗浄性SAE 30ウェイトオイルを薄く塗布してください。継手に潤滑油を塗り、ポンプシャフト延長部にグリースを塗布してください。オイルを循環させるために30日ごとにポンプシャフトを1回転させることをお勧めします。

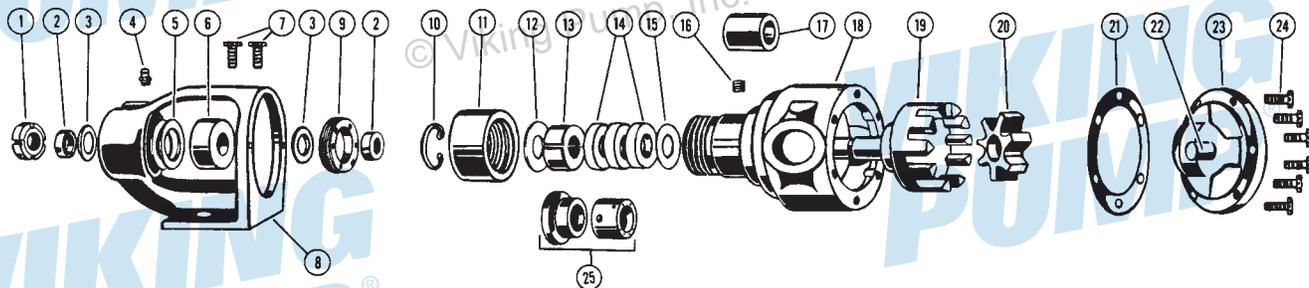
推奨される修理用工具

ポンプを正しく修理するには下記の工具が必要です。これらの工具は、オープンエンドレンチ、ペンチ、スクレイドライバなどの標準的な工作機械の工具とは別のものです。ほとんどが産業用工具取扱店で入手できます。

1. ソフトヘッドハンマー
2. 六角棒スパナ（一部のメカニカルシールとセットカラー）
3. パッキンフック、フレキシブル（パッキンポンプ）
2-810-049-999 - 1/4インチ、H~HLポンプ
2-810-042-999 - 3/8インチ以上、K~LLポンプ
4. メカニカルシール取り付けスリーブ
5. ベアリングロックナットスパナレンチ
2-810-043-375、F~Gポンプ
2-410-044-375、H~LLポンプ
6. スパナレンチ、ダブルエンドキャップ用アジャスタブルピンタイプ - 2-810-008-375
7. 真鍮バー
8. アーバープレス

シールおよびリビルドキットの入手については、Viking Pump®の認定在庫取扱店にお問い合わせください。

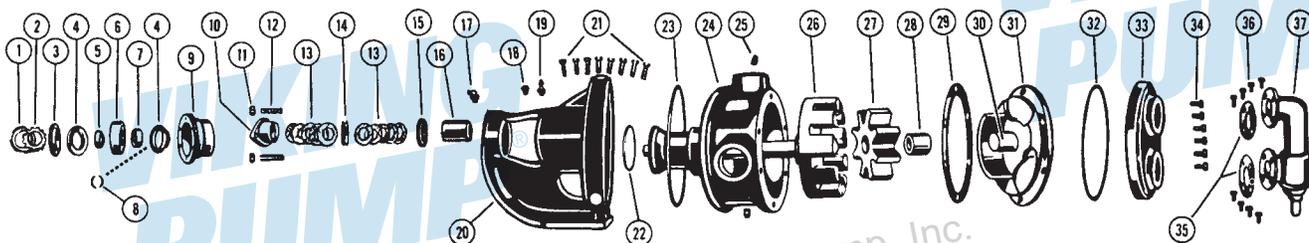
図4: 分解図 (F, FH, Gサイズ)



| 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 |
|----|--------------------|----|--------------------|----|---------------------|
| 1 | ナット、セルフロック | 10 | 内部リテーニングリング | 19 | ローターおよびシャフト |
| 2 | カラー、ベアリングスペーサ(2) | 11 | ナット、パッキングランド | 20 | アイドル |
| 3 | リップシール(2) | 12 | ワッシャー、パッキングランドリテーナ | 21 | ガスケット、ヘッド |
| 4 | グリースフィッティング | 13 | パッキングランド、スプリット | 22 | アイドルピン |
| 5 | 皿ばね座金(2) | 14 | パッキン | 23 | ヘッド |
| 6 | ボールベアリング、2列、ブレーン | 15 | ワッシャー、パッキンリテーナ | 24 | 止めねじ、ヘッド(6) |
| 7 | 止めねじ、ブラケット(2) | 16 | パイププラグ、1/8インチ | 25 | メカニカルシール(4724シリーズ™) |
| 8 | ブラケット | 17 | ブッシュ、ケーシング | 37 | 内部安全弁(Gサイズのみ)(図示せず) |
| 9 | エンドキャップ、ベアリングハウジング | 18 | ケーシング | | |

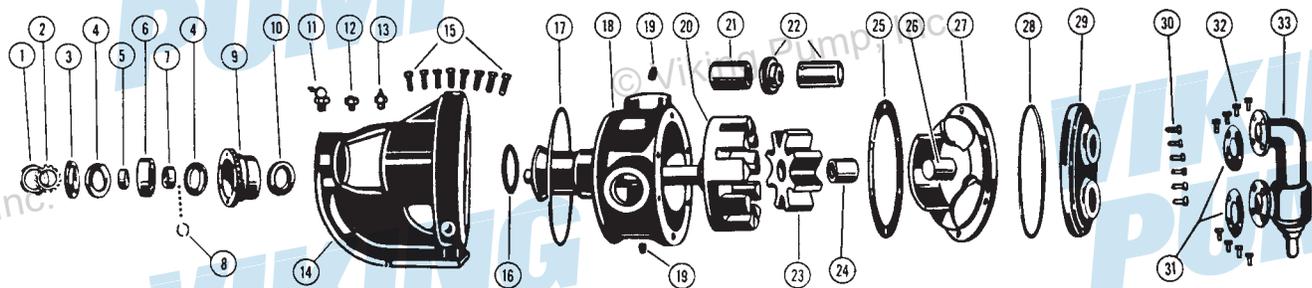
シールおよびリビルドキットの入手については、Viking Pump®の認定在庫取扱店にお問い合わせください。

図5: 分解図 - 724シリーズ™ (H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ)



| 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 |
|----|----------------------------|----|-------------------|----|-------------------|
| 1 | ロックナット | 14 | パッキン押さえ | 27 | アイドルおよびブッシュアセンブリ |
| 2 | ロックワッシャー | 15 | パッキンリテーナワッシャー | 28 | アイドルブッシュ |
| 3 | ベアリングハウジング用エンドキャップ | 16 | ケーシングブッシュ | 29 | ヘッドガスケット |
| 4 | リップシールベアリングハウジング | 17 | グリースフィッティング(アングル) | 30 | アイドルピン |
| 5 | ベアリングスペーサーカラー | 18 | 圧力逃しプラグ | 31 | ヘッドおよびアイドルピンアセンブリ |
| 6 | ボールベアリング | 19 | グリースフィッティング | 32 | ジャケットヘッドプレート用Oリング |
| 7 | ベアリングスペーサーカラー、くぼみ付き | 20 | ブラケット | 33 | ジャケットヘッドプレート |
| 8 | 半円形リング | 21 | ブラケット用止めねじ | 34 | ヘッド用止めねじ |
| 9 | ベアリングハウジングおよび止めねじ | 22 | ケーシングステム用Oリング | 35 | 安全弁ガスケット |
| 10 | パッキングランド | 23 | バックフランジOリング | 36 | バルブ用止めねじ |
| 11 | パッキングランドナット | 24 | ケーシング | 37 | 内部安全弁 |
| 12 | パッキングランド止めねじ(QおよびMはスタッド付き) | 25 | パイププラグ | | |
| 13 | パッキン | 26 | ローターおよびシャフトアセンブリ | | |

図6: 分解図 - 4724シリーズ™ (H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ)



| 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 | 品目 | 部品名 |
|----|---------------------|----|------------------|----|-------------------|
| 1 | ロックナット | 12 | 圧力逃しプラグ | 23 | アイドルおよびブッシュアセンブリ |
| 2 | ロックワッシャー | 13 | グリースフィッティング | 24 | アイドルブッシュ |
| 3 | ベアリングハウジング用エンドキャップ | 14 | ブラケット | 25 | ヘッドガスケット |
| 4 | リップシールベアリングハウジング | 15 | ブラケット用止めねじ | 26 | アイドルピン |
| 5 | ベアリングスペーサーカラー | 16 | ケーシングステム用Oリング | 27 | ヘッドおよびアイドルピンアセンブリ |
| 6 | ボールベアリング | 17 | バックフランジOリング | 28 | ジャケットヘッドプレート用Oリング |
| 7 | ベアリングスペーサーカラー、くぼみ付き | 18 | ケーシング | 29 | ジャケットヘッドプレート |
| 8 | 半円形リング | 19 | パイププラグ | 30 | ヘッド用止めねじ |
| 9 | ベアリングハウジングおよび止めねじ | 20 | ローターおよびシャフトアセンブリ | 31 | 安全弁ガスケット |
| 10 | シールチャンバー用リップシール | 21 | ケーシングブッシュ | 32 | バルブ用止めねじ |
| 11 | グリースフィッティング(アングル) | 22 | メカニカルシール | 33 | 内部安全弁 |

⚠ 危険!

バイキングポンプの液体チャンバー(ポンプ室、タンク、安全弁調整キャップなど)を開く前に、次のことを確認してください。

1. チャンバー内の圧力が、吸込もしくは吐出ラインまたは他の適切な開口部もしくは接続部を通して完全に排出されていること。
2. 駆動手段(モーター、タービン、エンジンなど)が「ロックアウト」されているか運転不能にされていて、ポンプの作業中に始動できないこと。
3. 作業者が、ポンプで扱っている液体を認識していて、液体を安全に取り扱うために必要な予防措置を知っていること。液体の材料安全データシート(MSDS)を入手し、必ずそれらの予防措置について理解してください。

前述の予防措置に従わなかった場合、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

ポンプの分解

F, FH, Gサイズ(ポンプの分解)

⚠ 注意!

ポンプからヘッドを取り外す際に、通常はアイドルがアイドルピンに残りますが、ヘッド内部が下向きに傾いている場合は落下します。固い面に落下すると、アイドルが損傷する可能性があります。アイドルが落下した場合は入念にチェックし、再組み立ての前に傷やでこぼこのある部分をすべてやすり掛けするか砥石で研いでください。

1. ポンプからヘッドを取り外します。ポンプのヘッドに安全弁が付いている場合は、ヘッドを取り外す前に安全弁を取り外す必要があります。
2. ヘッドガスケットを取り外します。新しいガスケットを使用できない場合は、ポンプヘッドを取り外す際に損傷していなければ元のガスケットを再使用することもできます。
3. アイドラーピンからアイドルを取り外します。アイドルピンが摩耗している場合は、アイドルピンとアイドルブッシュの両方を交換する必要があります。FおよびFHサイズでは、アイドルおよびブッシュアセンブリを交換する必要があります。適度力でピンを押し出せば、ヘッドからアイドルピンを取り外せます。
4. シャフトの平らな部分に適切なレンチを使用してシャフトが回転しないように保持しながら、スパナレンチでベアリングロックナットを取り外します。真鍮棒や木材をポート部分およびローターの歯の間に挿入して、シャフトが回転しないように保持することもできます。ロックナットを外したら、この真鍮棒を取り外します。

5. ブラケット用止めねじを外し、ケーシングからブラケットを分解します。

6. 724シリーズ™パッキンポンプの残りの分解手順。「図7」(6ページ)を参照してください。

パッキングランドナット、パッキングランドリテーナワッシャー、2分割パッキングランドを取り外します。この時点では、内部リテーニングリングを取り外す必要はありません。ローターとシャフトを取り外すには、ソフトハンマーでヘッド部分を押し叩いたりします。これで、パッキンとパッキンリテーナワッシャーを取り外せます。

7. 4724シリーズ™メカニカルシールポンプの残りの分解手順。「図8」(6ページ)を参照してください。

1/8インチのソケットヘッドパイププラグをケーシングから取り外し、メカニカルシール上の2本の六角ヘッド止めねじを緩めます。

パッキングランドナットとシールシートを取り外します。ガスケットとシールシートに摩擦がないか調べます。シールを再使用する場合は、メカニカルシールの回転部を以下のようにして取り外します。ヘッドとアイドルを取り外します。シールの外側端部がシャフトの最初のアンダーカットとほぼ同一平面になるまで、ローターとシャフトを押し出します。その後ローターシャフトをケーシングに引き戻し、「図9」(6ページ)に示すようにヘッドとアイドルをケーシングに再度取り付けます。これにより、回転部材がケーシングを超えて配置されます。その後、「図9」(6ページ)に示すように、ワイヤスパナレンチを回転部材の下に入れます。シールシートを回転部材の上に置き、下方向にしっかりと押し込みます。この位置で2つの取付用クリップを回転部材に180°離して取り付けしてから、シールの回転部材を取り外します。取付用クリップによってシール内の負荷が取り除かれ、シールの分解と再組み立てが簡単になります。ヘッドとアイドルを再度取り外すと、ローターとシャフトを取り外せるようになります。

8. スラスト軸受の部品を取り外すには、「図10」(7ページ)を参照し、まずエンドキャップを固定している止めねじを緩めます。次に、エンドキャップを取り外すと、ボールベアリングと皿ばね座金を取り外せるようになります。ベアリングは完全に洗って点検します。摩耗や損傷の形跡がある場合は、新しいベアリングを使用する必要があります。ベアリングを交換することをお勧めします。

9. ケーシングに摩耗がないか、特にポート開口部間の内側を調べます。

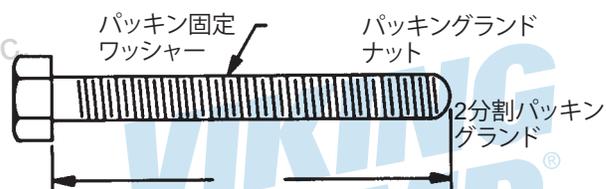
10. ケーシングブッシュを点検し、摩耗の兆候がある場合は交換してください。

11. ブラケットとエンドキャップのリップシールを確認します。これらのリップシールはこのアセンブリにとって重要なため、良好な状態でない場合は交換してください。リップシールはボールベアリング用のグリースシールとなり、ベアリングに泥や破片が入らないようにするためのシールドとしても機能します。

新しいリップシールを取り付ける際は、「図10」(7ページ)に示す方向にリップが向いて組み付けられていることを確認します。

12. 新しいカーボングラファイトブッシュを取り付ける必要がある場合は、脆い材料で容易にひび割れるため、破損しないように細心の注意を払ってください。ひびが入ると、このブッシュはすぐに分解します。カーボングラファイトブッシュを取り付ける際は、必ずアーバプレスを使用してください。ブッシュの先端がまっすぐであることを確かめてください。ブッシュが正しい位置に来るまで、押し込み操作を止めないでください。この操作を開始および停止する際にひびが入る可能性があります。

図7:
パッキン部分の断面(724シリーズ™)



パッキングランド
固定ワッシャー
内部リテーニング
リング
パッキン
パイププラグ

図8:
メカニカルシール部分の断面(4724シリーズ™)

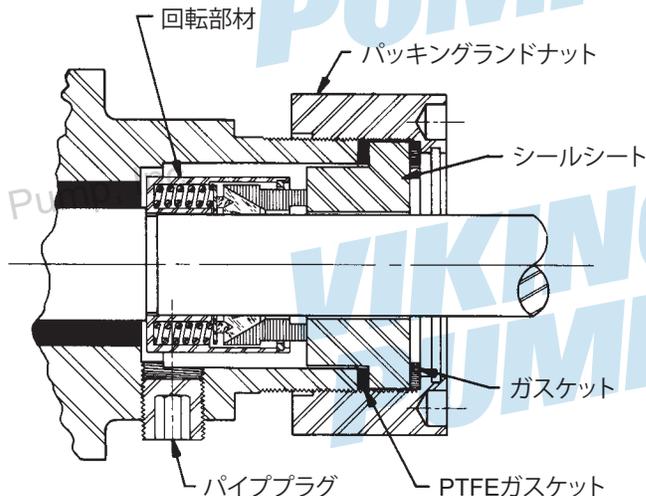
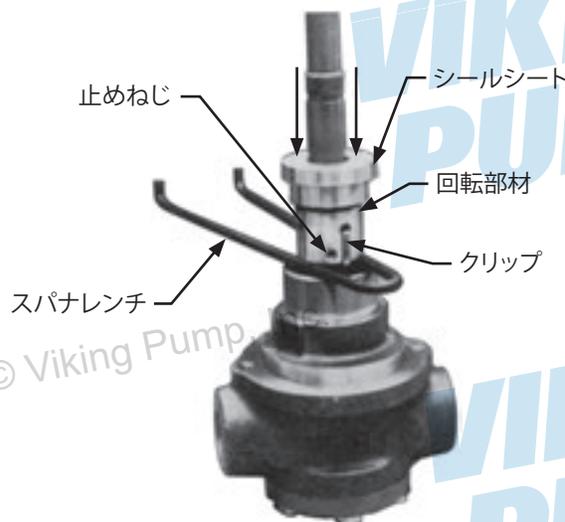
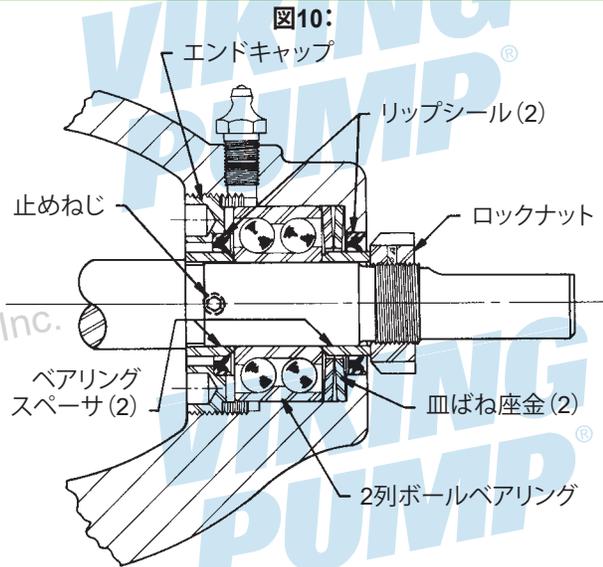


図9:





⚠ 危険!

バイキングポンプの液体チャンバー（ポンプ室、タンク、安全弁調整キャップなど）を開く前に、次のことを確認してください。

1. チャンバー内の圧力が、吸込もしくは吐出ラインまたは他の適切な開口部もしくは接続部を通して完全に排出されていること。
2. 駆動手段（モーター、タービン、エンジンなど）が「ロックアウト」されているか運転不能にされていて、ポンプの作業中に始動できないこと。
3. 作業者が、ポンプで扱っている液体を認識していて、液体を安全に取り扱うために必要な予防措置を知っていること。液体の材料安全データシート（MSDS）を入手し、必ずそれらの予防措置について理解してください。

前述の予防措置に従わなかった場合、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

H、HL、K、KK、L、LQ、LLサイズ（ポンプの分解）

⚠ 注意!

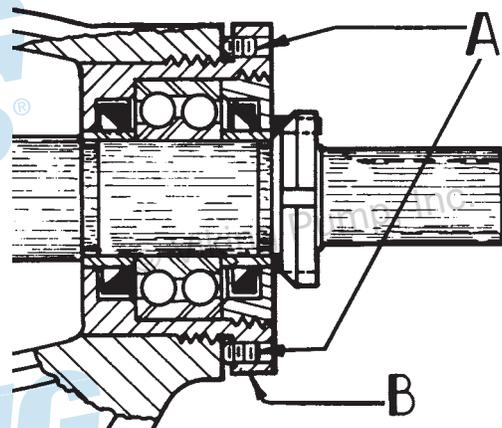
アイドルがアイドルピンから落ちないようにしてください。取り外す際にヘッドを上へ傾けることで、それを防止できます。できるだけヘッドガスケットに損傷を与えないようにしてください。

1. ポンプからヘッドを取り外します。
ポンプに逃し弁が付いている場合は、この時点でヘッドから取り外したり分解したりする必要はありません。「圧力逃し弁の手順」(11ページ)を参照してください。ポンプにスチームジャケットヘッドプレートが付いている場合は、ポンプからヘッドを取り外す際に、このプレートがヘッドから分離します。ヘッドとジャケットヘッドプレートの間にある圧縮リングを取り外し、上記部品のガスケット面を清掃する必要があります。

注:これらのポンプでは、ケーシングとブラケットアセンブリにスチームジャケット機能も内蔵されています。このスチームジャケットのシーリングが破損しないようにするため、保守の一環としてポンプを分解するときに、取付ブラケットからケーシングを取り外さないでください。ポンプにジャケットヘッドプレートが付いている場合、通常は分解する際にポンプヘッドとジャケットヘッドプレートの間にあるOリングを交換する必要があります。それらのOリングはポンプの予備部品として、装着されている数だけ用意しておく必要があります。

2. アイドラーとブッシュアセンブリをアイドルピンから取り外します。過度に摩耗した部品はすべて交換します。カーボンブッシュの交換については、手順12の注意を参照してください。
3. 注:ローターの歯の間やケーシングのポート部に挿入した木材または真鍮棒は、シャフトが回転するのを防ぎます。ロックワッシャーをひねり、スパナレンチを使用して、ロックワッシャーとロックナットを外します。
4. 724シリーズ™ポンプのパッキングランドナットを緩めます。シャフトを約0.5インチ前に押し出し、内側ベアリングスペーサカラーの下に1対の半円形リングがあるか点検します（K、KK、L、LQ、LLサイズのみ）。ある場合は、ローターやシャフトをポンプから取り外す前に、これらのリングを外す必要があります。
5. ローターおよびシャフトアセンブリをポンプから慎重に取り外します。注:ブラケットブッシュに損傷を与えないようにしてください。4724シリーズ™ポンプでは、メカニカルシールの回転部は通常、シャフトと一緒に外れます。ブラケットの座ぐり穴から固定シールシートを取り外します。過度に摩耗している場合は、ローターおよびシャフトアセンブリを交換します。
6. エンドキャップを所定の位置に固定しているベアリングハウジングのフランジにあるラジアル止めねじを緩め、スパナレンチを使用して、エンドキャップとリップシール、ベアリングスペーサカラーを取り外します。
7. 2列ボールベアリングとスペーサカラーをベアリングハウジングから取り外します。ベアリングは完全に洗って点検します。摩耗や損傷の形跡がある場合は、新しいベアリングを使用する必要があります。ベアリングを交換することをお勧めします。
8. ベアリングハウジングのフランジにある2本の軸止めねじを緩め、ブラケットからハウジングを取り外します。エンドキャップとベアリングハウジングのリップシールを点検し、良好な状態でない場合は「図11」(7ページ)に示すとおりの方きのリップを交換します。
9. 4724シリーズポンプでは、ケーシングのリップシールを点検し、必要に応じて交換します。ケーシングブッシュの交換が必要な場合は、このリップシールを取り外す必要があります。手順12を参照してください。

図11:



10. 724シリーズ™ポンプのブラケットブッシュを交換したり、パッキンを調整したりする必要があると思われる場合は、パッキングランドナット、古いパッキン、パッキン押さえ、パッキンリテーナワッシャーを取り外します。**手順12**を参照してください。
11. ケーシングに過度の磨耗がないか調べ、必要に応じて交換します。
12. ケーシングブッシュの摩耗を点検し、必要に応じて交換します。**手順9**および**手順10**を参照してください。新しいカーボングラフィイトブッシュを取り付ける必要がある場合は、脆い材料で容易にひび割れるため、破損しないように細心の注意を払ってください。ひびが入ると、これらのブッシュはすぐに分解します。カーボングラフィイトブッシュを取り付ける際は、必ずアーバープレスを使用してください。ブッシュの先端が真っすぐであることを確かめてください。

⚠ 注意!

ブッシュが正しい位置に来るまで、押し込み操作を止めないでください。この操作を開始および停止する際に、ブッシュにひびが入る可能性があります。

取り付け後にブッシュにひびがないかチェックしてください。高温の運転では、多くの場合、カーボングラフィイトブッシュに追加の締めりばめが施されます。Viking Pump®取扱店にお問い合わせください。高温用途の詳細については、Viking Pump®取扱店でEngineering Service Bulletin (技術サービス速報) ESB-3を入手してください。

13. **メカニカルシール (4724シリーズ™)**: ポンプのメカニカルシールに不具合が生じた場合は、新しいシールと簡単に交換できます。このシールには2つの基本部品があります。回転部材と固定シートです(「**図12**」(9ページ)を参照)。回転部材をシャフトに保持している止めねじを緩めます。シャフトから回転部材を取り外し、ケーシングから固定シートを外します。メカニカルシールの原理は、回転部材と固定部材の接触です。これらの部品には高度なラップ仕上げが施され、シールの効果は完全な接触が得られるかどうかによって異なります。

ポンプの組み立て

F, FH, Gサイズ(ポンプの組み立て)

1. ローターとシャフトを取り付けます。ブラケットブッシュに損傷を与える可能性のあるバリや異物がシャフトにないことを確認します。
2. ヘッドガasketをヘッドの上に置きます。アイドルがアイドルピンに付いた状態で、ヘッドとアイドルをポンプに置き、止めねじを均等に締め付けます。三日月部がローターの内径に入るまでヘッドの上部をポンプの反対側にわずかに傾け、アイドルの歯がローターの歯と噛み合うまでアイドルを回転させます。これにより、ヘッドをポンプに置きやすくなります。
3. **724シリーズ™の再組み立て**(「**図7**」(6ページ)を参照)。ポンプを垂直位置にした状態で、パッキンリテーナワッシャーをスタッフィングボックスの底部に取り付け、パッキンの3つのリングを取り付けます。新しいパッキンのセットを取り付けることをお勧めします。各ジョイントをずらしてパッキンの3つのリングを取り付けます。2分割パッキングランドを取り付けます。2分割パッキングランドの上にパッキングランドリテーナワッシャーを置き、パッキングランドナットをケーシングに組み付けます。(手順4にスキップ)。

これでパッキンを調整する準備ができました。パッキンを締め付けすぎるとステンレス製ポンプシャフトが熱くなる傾向があるため、パッキンは慎重に調整する必要があります。最初の数日間はパッキンをゆっくりと締め付けることで、パッキンがなじむにつれて適切な漏れを確保できます。パッキンを適切に調整した際には、正しい操作と寿命を確保するためにわずかな漏れがなくてはなりません。最初の調整を行った後は、操作しながら時折調整する必要があります。

4724シリーズ™の再組み立て(「**図8**」(6ページ)を参照)。

クリップを所定の位置に取り付け、メカニカルシールを組み立てます。シャフトの段をチェックし、バリがないことを確認します。**ローターシャフトのスラストを支持するために完全なエッジ部が必要なため、段のエッジ部を破損してはいけません**。回転部材の内部を軽油でコーティングします。

回転部材をシャフトに置き、ベアリングの段の上をスライドさせます。**実際に正しい場所に収まらなくてはなりません。力を掛けてはいけません**。回転部材の下にワイヤースパナレンチを置き、シールシートを上に乗せます。「**図9**」(6ページ)を参照してください。取付用クリップが緩んで取り外せるようになるまで、シールシートを回転部材に対して押し付けます。ワイヤースパナレンチを取り外します。シールシートを取り外し、PTFEガスケットを取り付けて、シールシートをケーシングに組み付けます。ガスケットをパッキングランドに置き、グラウンドをケーシングに締め付けます。六角棒スパナを使用して、1/8インチのパイプアクセス穴を通してメカニカルシールに2本の小さな止めねじを締め付けます。1/8インチのソケットヘッドパイププラグを交換します。

4. 「**図10**」(7ページ)を参照してください。内側が接触するように(外側が離れるように)、2個の皿ばね座金をブラケットのスラスト軸受部分に置きます。次に、2列ボールベアリングおよびリップシールが所定の位置に付いたエンドキャップを置きます。抵抗を感じるまでエンドキャップを手で締めてから、さらに半回転締め付けます。
5. ベアリングスペーサーカラーをシャフトの上に置き、外側の斜面が駆動端の方を向くようにします。ケーシングとシャフトアセンブリをブラケットアセンブリに置き、2本のブラケット用止めねじで締め付けます。2つ目のベアリングスペーサーカラーを、(斜面側から先に)シャフトの端部からボールベアリングに向けて挿入します。

ベアリングロックナットをシャフトの上に置いて締め付けます。シャフトの平らな部分に適切なレンチを使用して、回転しないようにします。

重要: ポンプを操作する前に、エンドクリアランスを調整します。「**スラスト軸受の調整**」(10ページ)を参照してください。

⚠ 危険!

ポンプを運転する前に、すべての駆動装置ガードが所定の位置にあることを確認してください。

ガードを適切に取り付けないと、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

H、HL、K、KK、L、LQ、LLサイズ (ポンプの組み立て)

1. 新しいシールを取り付けます (4724シールシリーズ™) : シールは取り付けやすく、取り付け時に注意を配ることで良い性能が得られます。(部品の識別については「**図12**」(9ページ)を参照してください。)

注: 指やきれいな布以外のものでもシール面に触れないようにしてください。ローターハブとケーシングのシールハウジングを清掃し、どちらにも汚れやほこりがないことを確認します。シールシートの外側とシールハウジングの穴の内側を軽油でコーティングします。シールの座ぐり穴でシールシートに着手します。「**図13**」(9ページ)に示すように、ケーシングブッシュ端部の溝にはまるようにシートのアンカーピンが揃っていることを確認します。ボール紙のクッションを使用してシールシートのラップ面を保護し、木製ハンマーや軽いハンマーでシートアセンブリを叩いてシールの座ぐり穴の奥に入れます。「**図14**」(9ページ)に示すように、テーパースリーブ(交換用シール付き、H~LLサイズ)をシャフトの上に置きます。回転部材の内側とテーパースリーブの外側を軽油でコーティングします。回転部材をシャフトの上に置き、スリーブの上でローターのハブに向くようにします。「**図12**」(9ページ)を参照してください。

テーパースリーブを取り外します。回転部材の止めねじを締め付けます。シールには、取付用クリップが付いているものもあります。シールがシャフトの適切な径の部分に配置されたら、それらを取り外す必要があります。

ローターとシャフトを取り付ける直前に、回転部材と固定部材の両方のシール面をオイルで洗浄します。

図12

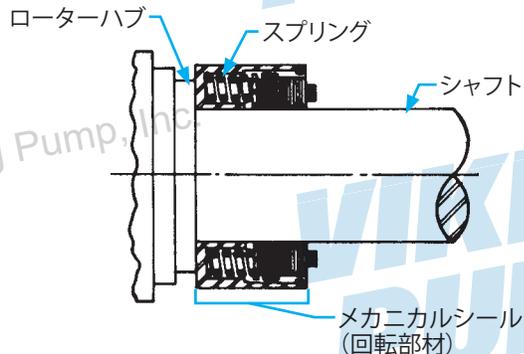


図13:

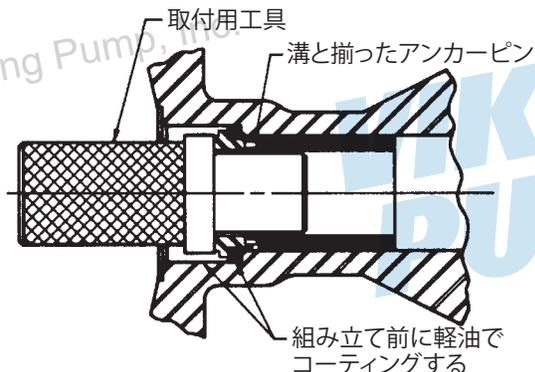
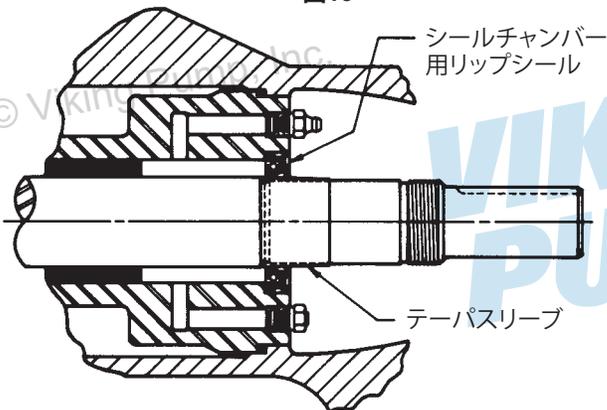


図14:



注: 組み立ての前に、ローターシャフト、テーパー取り付けスリーブ、およびメカニカルシールの内径に、P-80®または同等品を塗ってください。

図15



2. ケーシングブッシュに損傷を与える可能性のあるバリや異物がシャフトにないことを確認します。ローターとシャフトを取り付けます。シャフトの端部をケーシングブッシュに置き、右から左へゆっくりと回転させ、ローターの歯の端部がケーシング面の真下に来るまで押し込みます。ケーシングの潤滑チャンバーに多目的グリースを充填し、「**図15**」(9ページ)に示すように、テーパースリーブをシールチャンバー用リップシールに置きます。シャフトからテーパースリーブを取り外します(4724シリーズ™)。

3. 724シリーズ™ポンプでは、パッキンリテーナワッシャーを交換してポンプを密閉します。新しいパッキンのセットを取り付けることをお勧めします。ポンプは、ポンプで吸い上げる液体に適したパッキンで密閉する必要があります。

注: ポンプにパッキン押さえがある場合は、グリースフィッティング開口部の下に付いています。それぞれのパッキン押さえは、各ジョイントをシャフトの片側から反対側にずらして一度に一つずつ取り付けます。組み立てを容易にするため、パッキンリングにオイル、グリースまたはグラファイトを塗ります。パイプやチューブの長さは、パッキンリングを取り付けやすい長さにします。

4. パッキングランド、スタッド、ナットを取り付けます。ブラケット側面の開口部を通してシャフト端部の上にパッキングランドを挿入するのに十分だけ、ローターとシャフトをケーシングから戻します。所定の位置にある場合は、パッキングランドをシャフト端部の上に組み付けることはできません。ローターとシャフトを所定の位置に押し戻します。パッキングランドが真っ直ぐに取り付けられていることを確認し、レンチでナットを締め付け、緩めてから増し締めして、手できつく締めた状態にします。

5. ヘッドガasketをヘッドの上に置きます。すべてのサイズで通常使用するのは、0.015インチのガスケット1枚です。

P-80®はInternational Products Corporationの登録商標です。

スラスト軸受の調整

F, FH, Gサイズ

- 2個の皿ばね座金が2列ボールベアリングの外輪にスラスト荷重をかけ、ヘッドの方向に押し込みます。エンドクリアランスの調整は、エンドキャップを時計方向または反時計方向に回して行います。

エンドクリアランスを設定するには、ワイヤースパナレンチを使用し、エンドキャップをシャフト端から見て時計方向に回し、シャフトを回しながら目に見えて移動するまで行います。それにより、エンドクリアランスがゼロになります。

適切なエンドクリアランスを設定するには、エンドキャップを反対方向(反時計方向)にノッチ3つ分回すと、0.003インチのエンドクリアランスと同等になります。それぞれのノッチは0.001インチのエンドクリアランスを表します。

- エンドキャップを所定の位置に固定している止めねじを再度締め付けます。
- 液体が高粘度で高温の場合は、さらにエンドクリアランスが必要になります。追加するエンドクリアランスの量は、ポンプで吸い上げる液体の粘度または温度によって異なります。特定の推奨値については、Viking Pump® 取扱店にお問い合わせください。

H, HL, K, KK, L, LQ, LLサイズ

- 「図16」(10ページ)を参照してください。ベアリングハウジング「B」の外側にある2本の止めねじ「A」を緩め、手で回らなくなるまでこのスラスト軸受アセンブリ「B」を時計方向に回します。ローターシャフトを手で回せるようになるまで反時計方向に緩め、わずかにわかる程度移動させます。

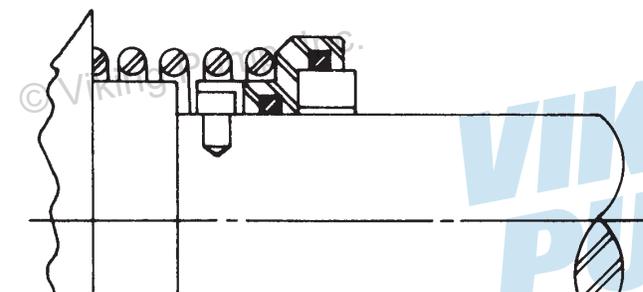
- 標準のエンドクリアランスを得るには、スラスト軸受アセンブリ「B」に必要なノッチの数だけ、またはベアリングハウジングの外側で測定された同等な長さの分だけ緩めます。「表1」(10ページ)を参照してください。

- ブラケットの場合と同じ力で、ベアリングハウジングの外側にある2本のセルフロックタイプの六角止めねじ「A」を締め付けます。これでポンプは標準のエンドクリアランスに設定および固定されます。

注:シャフトは自由に回転できることを確認してください。回転できない場合は、ノッチ数個分だけ緩めて再度確認します。

- 液体が高粘度で高温の場合は、さらにエンドクリアランスが必要になります。追加するエンドクリアランスの量は、ポンプで吸い上げる液体の粘度または温度によって異なります。特定の推奨値については、Viking Pump® 取扱店にお問い合わせください。ベアリングハウジングの外側にあるそれぞれのノッチ(または各1/4インチ)は、HおよびHLサイズのポンプでは0.002インチ、K, KK, L, LQ, LLサイズのポンプでは0.0015インチのエンドクリアランスに相当します。

図16:



- アイドラーとブッシュアセンブリをアイドラーピンの上に置き、ヘッドとアイドラーをポンプに取り付けます。ポンプにジャケットヘッドプレートが付いている場合は、新しいOリングを使用することをお勧めします。これらのポンプでは、ヘッドとジャケットヘッドプレート間のジョイントで金属接触が起こるまで、止めねじを締め付けます。三日月部がローターの内径に入るまでヘッドの上部をポンプの反対側にわずかに傾け、アイドラーの歯がローターの歯と噛み合うまでアイドラーを回転させます。
- ベアリングカラーをシャフトの奥に置きます。ポンプに付いている場合は、半円形リングを交換します。
- ベアリングハウジングとリップシールをブラケットに取り付けます。
- ボールベアリングにグリースを充填し、シャフトの上に置いてベアリングハウジングに押し付けるか押し込みます。
- エンドキャップ(リップシールとベアリングカラーが入った状態)を回し、ベアリングに押し付けられるまでベアリングハウジングに入れます。ベアリングハウジングの外側にある止めねじで所定の位置に固定します。
- 注:真鍮棒や木材をローターの歯の間のポート開口部に挿入すると、シャフトが回転しないように保持できます。ロックワッシャーとロックナットをシャフトに取り付け、ロックナットを締め付け、ロックワッシャーをひねってロックナットの溝に入れます。
- 「スラスト軸受の調整」(10ページ)に記載された手順に従い、ポンプのエンドクリアランスを調整します。

⚠ 危険!

ポンプを運転する前に、すべての駆動装置ガードが所定の位置にあることを確認してください。

ガードを適切に取り付けしないと、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

⚠ 危険!

バイキングポンプの液体チャンバー(ポンプ室、タンク、安全弁調整キャップなど)を開く前に、次のことを確認してください。

- チャンバー内の圧力が、吸込もしくは吐出ラインまたは他の適切な開口部もしくは接続部を通して完全に排出されていること。
- 駆動手段(モーター、タービン、エンジンなど)が「ロックアウト」されているか運転不能にされていて、ポンプの作業中に始動できないこと。
- 作業者が、ポンプで扱っている液体を認識していて、液体を安全に取り扱うために必要な予防措置を知っていること。液体の材料安全データシート(MSDS)を入手し、必ずそれらの予防措置について理解してください。

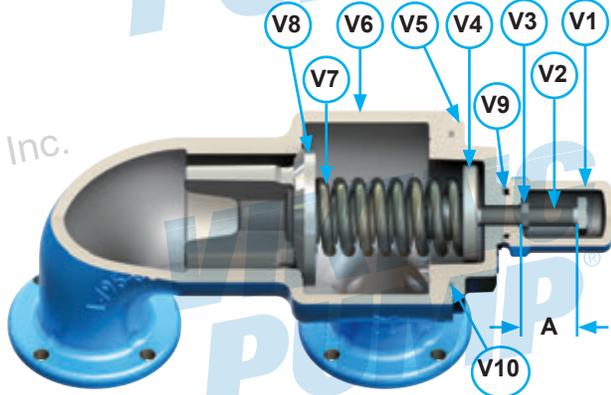
前述の予防措置に従わなかった場合、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

表1: エンドクリアランス表

| サイズ | 標準のエンドクリアランス (インチ) | ベアリングハウジングを 反時計方向に回す: | |
|------------------|-----------------------|--------------------------|-----------------|
| | | ノッチの数 | OD上の長さ (インチ) |
| H, HL | 0.005 | 2.5 | 0.6または5/8 |
| K, KK, L, LQ, LL | 0.008 | 5.5 | 1.35または1-3/8 |

圧力逃し弁の手順

図17:安全弁 - 全サイズ
注:図は代表的なもののみです。



バルブ - 部品リスト

| | | | |
|----|----------|-----|-------------|
| V1 | バルブキャップ | V6 | バルブ本体 |
| V2 | 調整ねじ | V7 | バルブスプリング |
| V3 | ロックナット | V8 | ポペット |
| V4 | スプリングガイド | V9 | キャップガスケット |
| V5 | ボンネット | V10 | ボンネットガスケット* |

* K, KK, L, LQ, LLサイズのみ

⚠ 危険!

バイキングポンプの液体チャンバー（ポンプ室、タンク、安全弁調整キャップなど）を開く前に、次のことを確認してください。

1. チャンバー内の圧力が、吸込もしくは吐出ラインまたは他の適切な開口部もしくは接続部を通して完全に排出されていること。
2. 駆動手段（モーター、タービン、エンジンなど）が「ロックアウト」されているか運転不能にされていて、ポンプの作業中に始動できないこと。
3. 作業者が、ポンプで扱っている液体を認識していて、液体を安全に取り扱うために必要な予防措置を知っていること。液体の材料安全データシート(MSDS)を入手し、必ずそれらの予防措置について理解してください。

前述の予防措置に従わなかった場合、大けがまたは死亡事故につながるおそれがあります。

分解

正しく組み立て直せるように、分解の前にバルブとヘッドに印を付けます。

1. バルブキャップを外します。
2. 調整ねじの延長長さを測って記録します。「図17」（11ページ）の「A」を参照してください。
3. ロックナットを緩め、スプリングの圧力が解放されるまで調整ねじを戻します。
4. ボンネット、スプリングガイド、スプリング、ポペットをバルブ本体から外します。すべての部品を清掃し、磨耗や損傷がないか調べ、必要に応じて交換します。

組み立て

「分解」で説明した手順と逆の手順を実行します。修理のためにバルブを取り外した場合は、必ず同じ位置で交換してください。安全弁調整ねじキャップは、常にポンプの吸込口側に向けてください。ポンプの回転が逆になった場合は、安全弁を外して両端を逆にしてください。

圧力調整

新しいスプリングを取り付ける場合、または圧力逃し弁の圧力設定を工場設定から変更する場合は、下記の指示に慎重に従ってください。

1. 調整ねじを覆っているバルブキャップを慎重に取り外します。調整ねじを固定しているロックナットを緩め、ポンプの運転中に圧力設定が変わらないようにします。
2. 実際の運転調整では、吐出ラインに圧力計を設置します。
3. 圧力を上げるには調整ねじを時計(in)方向に回し、圧力を下げるには反時計(out)方向に回します。参考の数値については、Viking Pump®の取扱店でEngineering Standard(技術規格)ES-37を入手してください。
4. 圧力計を超えたところで吐出ラインを閉じます。この状態ではポンプの運転時間を制限してください。ポンプ内部の温度が急激に上昇します。圧力計には、ポンプの運転中にバルブで許容される最大圧力が示されます。
5. 圧力を設定したら、ロックナットを締めてキャップガスケットとバルブキャップを交換します。

ご注文に関する重要な注意事項

圧力逃し弁の部品をご注文の際は、ネームプレートに記載されているポンプの型番とシリアル番号、および希望する部品の名前を必ずご指定ください。スプリングをご注文の際は、必ず希望する圧力設定をご指定ください。

付録 (BTSM 000)

注:この付録は参考用です。すべてのポンプ構造機能が、このテクニカルサービスマニュアル内で紹介しているポンプに適用されるわけではありません。

設置に関する一般的な注意事項

設置を始める前に、いくつかの一般的な注意事項について考慮してください。

- 1. 設置場所** - 常に、ポンプで汲み上げる液体の供給源にできるだけ近い位置に設置してください。実用上問題がなければ、液体供給源の下に設置してください。バイキングポンプは自吸式ですが、吸込条件が良いほど性能が向上します。
- 2. アクセシビリティ** - 点検、保守、修理の際にアクセスがしやすい場所にポンプを設置してください。大型ポンプの場合は、ポンプをベースから取り外さずにローターとシャフトを取り外せるようにするためのスペースを確保してください。
- 3. ポート配置** - ポンプはモデルによってポート配置が異なるため、設置を始める前にポート位置を確認してください。ポートは、直立している場合や、向かい合っている場合、または互いに直角になっている場合があります。図A1を参照してください。直角ポートは通常は右向きです。図A2を参照してください。左向き配置で使用できるモデルもありますが、直角ポートを右向きポートと左向きを含む8つの位置のいずれかに配置して使用できるモデルもあります。
- 4. 吸込/吐出** - シャフトの回転によって、どちらが吸込口になり、どちらが吐出口になるかが決まります。図A3では、回転によってどれがどのポートであるかが決まるよう示しています。ポンピング要素（歯車）が噛み合いから外れると、図A3の「A」点で液体が吸込口に吸い込まれます。次に、「B」点で歯車が噛み合い、液体が吐出口から吐き出されます。回転を逆にすると、ポンプを通る流れが逆になります。シャフトの回転を決めるときは、常にポンプのシャフト端から見てください。特に指定のない限り、回転は時計回り（CW）であると見なされ、吸込口がポンプの右側になります。アイドラーピンはポンプヘッド内で補正されていますが、ポート接続部の間で等間隔になるように正しく配置する必要があります。ポンプのポートに対するアイドラーピンの正しい位置については、図A3を参照してください。

図A1



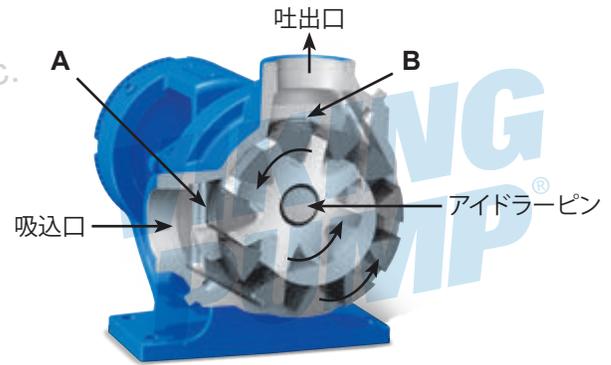
図A2

左向きポンプ



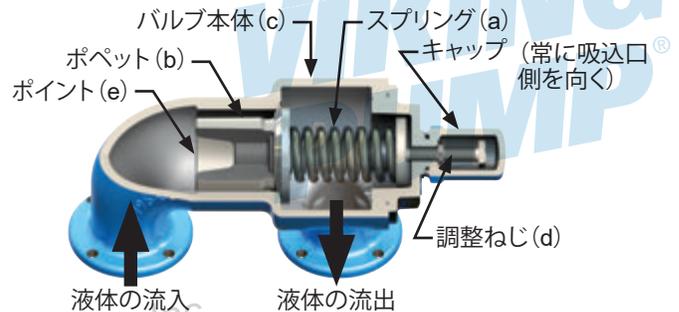
右向きポンプ

図A3



図A4:

バイキング内部圧力逃し弁の断面図



図A5-A:

内部圧力逃し弁



図A5-B:
タンク戻り型圧力逃し弁



⚠ 注意!

バイキングポンプに取り付けられている内部型の安全弁は、常にキャップまたはボンネットがポンプの吸込口側を向くようにしてください。タンク戻り型の安全弁は、常にポンプの吐出口側に取り付けてください。ポンプの回転が逆になった場合は、安全弁を変えてください。内部型では両端を逆にしてください。タンク戻り型では他方のポートに移してください。特定の設備で回転を逆にする場合は、両方の回転に対してポンプの両側に圧力保護を設けてください。たとえば、1台のポンプをタンクの充填に使用していて、逆転スイッチや他の回転変更手段を使用して、同じポンプでヒーターを通して液体を循環させたり吐き出しを行ったりする場合などです。安全弁、トルク制限装置、ラプチャーディスクの組み合わせなどを施すことができます。

⚠ 注意!

安全弁のないポンプまたはシステムでは、トルク制限装置やラプチャーディスクなどの何らかの形で圧力保護を施してください。

5. 圧力保護 - バイキングポンプは容積式ポンプです。つまり、ポンプが回転すると、液体がポンプの吐出側に供給されます。たとえば吐出ラインが遮断または閉鎖されるなどして、液体の行き場がなくなると、モーターが失速するまで圧力が高まり、駆動装置が故障したり、ポンプ部品が破損または破裂したり、配管が破裂したりするおそれがあります。このため、容積式ポンプでは何らかの形で圧力保護を施す必要があります。たとえば、ポンプに直接取り付けられる安全弁、インライン安全弁、トルク制限装置、ラプチャーディスク（破裂板）などを施すことができます。

ほとんどのバイキングポンプやインラインバルブに搭載されている圧力逃し弁は、スプリング式ポペット設計です。図A4を参照してください。スプリング (a) は、バルブ本体 (c) 内のシートにポペット (b) を押し付けて保持しています。その力は、スプリングのサイズと、調整ねじ (d) によりどれだけ強く圧縮されるかによって決まります。ポンプの吐出圧力によって、ポイント (e) でポペットの下側が押されます。ポペットの下の液体によって加えられる力が、ばねによって加えられる力を超えると、ポペットが持ち上がり、液体がバルブを通して流れ始めます。

吐出圧力が上昇すると、ポンピングされるすべての液体がバルブを通過する圧力に達するまで、停滞なく液体が流れ込みます。この圧力が安全弁の設定になります。

バイキングポンプには、バルブからポンプの吸込口側に流れを戻す内部圧力逃し弁か、配管を通して流れを供給タンクに戻すタンク戻り型バルブのいずれかを装備することができます。図A5-Aおよび図A5-Bを参照してください。吐出配管に取り付けられたインライン安全弁もまた、流れを供給タンクに戻します。このタイプのバルブは、ポンプとバルブ間の配管における圧力降下が最小になるように、ポンプの近くに取り付けてください。ポンプと安全弁の間には遮断弁を設置しないでください。また、タンク戻り型バルブまたはインラインバルブから供給タンクへの配管を、できるだけ短く、かつ大きくしてください。

注: モデルによっては、安全弁がポンプヘッドではなくポンプケーシングに取り付けられています。

スプリング式ポペットタイプのバルブは、厳密には差動バルブであり、ポペットの両側の圧力のみを感知します。このタイプのバルブは圧力または流量の制御装置として使用しないでください。厳密に安全弁としての使用が意図されています。

タンク戻り型バルブまたは内部安全弁のいずれかがバイパスする圧力は、調整ねじを回して変更することができます。調整ねじを完全に引き出すことはしないでください。バネの張力がねじからなくなった時点で止めてください（ねじが簡単に回転し始めます）。安全弁の保守の詳細については、ご使用のモデルシリーズの『テクニカルサービスマニュアル』を参照してください。

6. モーター - モーターを接続する際は地域の電気工事規定に従ってください。

基部

すべてのポンプにしっかりとした基部を用意する必要があります。たとえば、ポンプをしっかりと固定し、考えうるはずみや衝撃を吸収するのに十分強固な構造にすることができます。

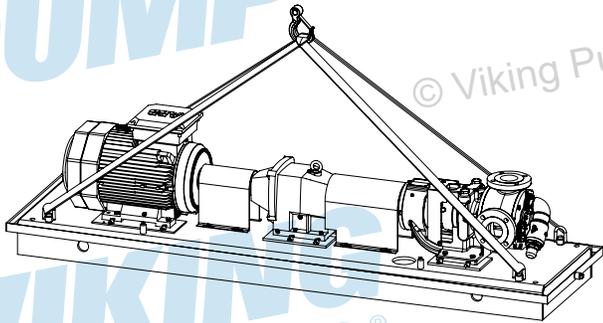
基部の準備にあたっては、ポンプユニットの認定印刷物を使用してください。別途基部を用意する場合は、ユニットのベースの幅より少なくとも4インチ広く、長くしてください。

ユニットを基部の上に設置したら、水平にし、配管レイアウトに対する位置を確認した後、固定してください。

コンポーネントおよびユニットの吊り上げ機能

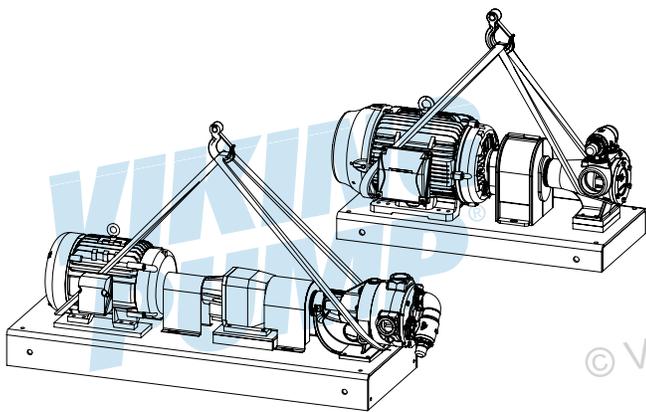
コンポーネント（ポンプ、レデューサー、モーターなど）およびベースプレートに取り付けられている、取り外し可能な吊り上げ機能（ねじ付きアイボルトやホイストリングなど）は、コンポーネントに残しておく必要があります。これらの機能は、個々のコンポーネントを安全に持ち上げて移動する場合に使用します。以下では、Viking Pump®ユニットの吊り上げに関する一般的なガイドラインについて説明します。

図A6:
適切な吊り上げ方法の例



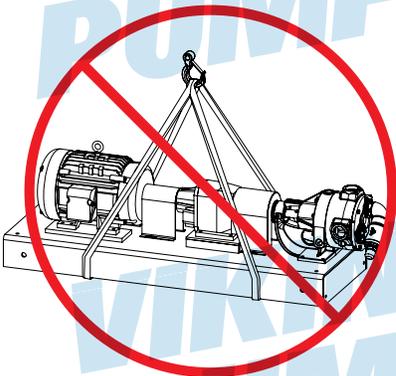
注: ユニットの2つ以上のリフティングスリングを使用して、ベースリフティング機能によって持ち上げてください。

図A7:
適切な吊り上げ方法の例



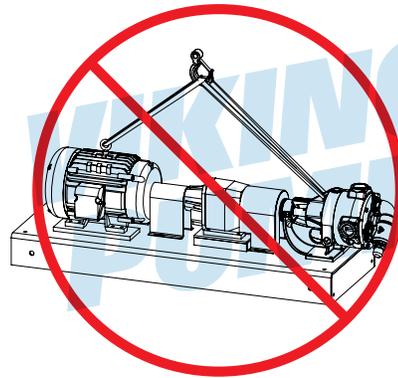
注: ベースに吊り上げ機能がない場合は、ポンプとモーターの周りに2つ以上のリフティングスリングを使用してください。吊り上げる前に、スリングがしっかり固定されていることと、荷重が釣り合っていることを確認してください。

図A8:
不適切な吊り上げ方法の例



注: ベースの下で固定されていないスリングでユニットを絶対に持ち上げないでください。スリングが滑って、ユニットが転倒または落下するおそれがあります。不適切な吊り上げは作業員のけがやユニットの損傷を招くおそれがあります。

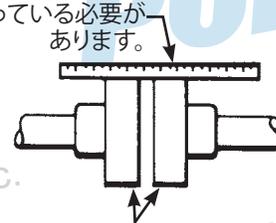
図A9
不適切な吊り上げ方法の例



注: コンポーネントの持ち上げ機能に接続されているスリングでユニットを絶対に持ち上げないでください。吊り上げ機能は個々のコンポーネント用に設計されており、ユニット全体の吊り上げは考慮されていません。不適切な吊り上げは作業員のけがやユニットの損傷を招くおそれがあります。

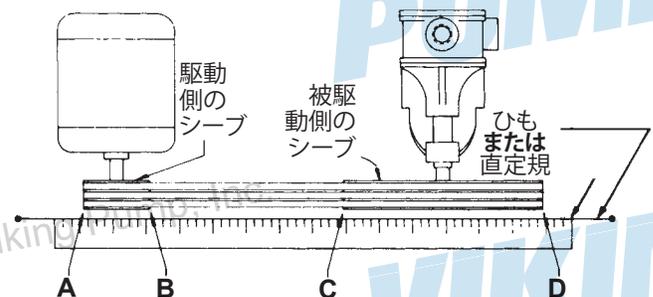
図A10-A

直定規を使用します。これらの表面は平行になっている必要があります。



内側のノギスを使用して、これらの表面間の幅を調べ、各面が等間隔かつ平行になっていることを確認します。

図A10-B



シープが正しく揃うと、ポイントA、B、C、Dのすべてがひもまたは直定規に触れます。

位置揃え

設置後の位置揃えのチェック

カップリングの調整手順の詳細については、カップリングメーカーの推奨事項を参照してください。

ポンプ、ドライブ、およびモーターの位置は、組み立て時に適切に揃っていました。出荷時および取り付け時に、位置の不揃いが生じることがよくあります。ポンプユニットを取り付けた後は、必ず位置揃えを再度確認してください。

1. ポンプポートが真っ直ぐで正しい位置にあることを確認します。必要に応じてポンプにシムを入れて水平にするか、または移動します。配管の位置を無理にポートに揃えないでください。
2. ポンプがフレキシブルカップリングによって駆動され、モーターに直接接続しているか、レデューサーを介して接続している場合は、カップリングガードまたはカバーをすべて取り外し、カップリングハーフの位置揃えを確認します。最低でも、カップリングを横切る直定規（キーストックなど）を、上下左右の両縁に均等に配置する必要があります。

図A10-Aを参照してください。

3. ポンプがVベルトによって駆動される場合は、シーブの表面に長い直定規が強く引っばられたひもを使用して、位置揃えを確認します。図A10-Bを参照してください。

4. 配管を引っ掛けた後、位置揃えの最終チェックをします。「配管」セクションの第13項を参照してください。

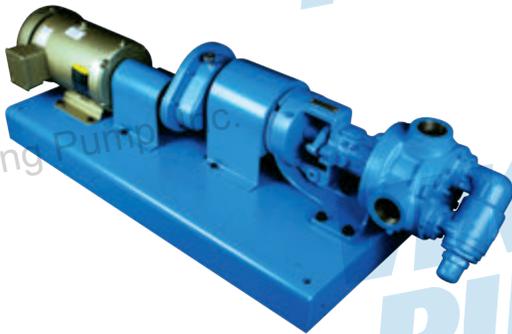
図A11および図A12に、一般的なダイレクトドライブおよびギアレデューサーのドライブユニットを示します。

5. 高温用途（300°F以上）では、ポンプが運転温度に達するのを待ってから、位置揃えを再度確認してください。

図A11:ダイレクトドライブ



図A12:レデューサードライブ



配管

ポンピングの問題の多くは吸込配管に原因があると考えられます。配管は、常に実用的な大きさと短さにする必要があります。吸込および吐出配管の適切なサイズの選択については、「バイキングの総合カタログセクション510」を参照してください。

配管システムのレイアウトと設置を始める前に、下記の点を考慮してください。

1. ポンプポート接続部よりも小さい配管を絶対に使用しないでください。
2. パイプをポンプに接続する前に、パイプの内側がきれいであることを確認してください。
3. フットバルブ - 軽量の液体をサクシオンリフトでポンピングする場合、吸込配管の端にあるフットバルブまたは最初の水平方向の管にある逆止弁によってライン内の液体が保持され、ポンプのプライミングが容易になります。フットバルブや逆止弁が過度のライン損失を引き起こさない程度に十分大きいことを確認してください。
4. 障害物を吸込ラインまたは吐出ラインに近づける場合は、障害物の上ではなく水平に迂回してください。障害物の上に迂回するとエアポケットが生じます。図A13を参照してください。
5. 実用上問題がなければ、エアポケットや液体ポケットが形成されないように配管を傾斜させてください。吸込ラインにエアポケットが生じると、ポンプのプライミングが困難になります。
6. 水平方向に長い吸込ラインの場合は、可能であれば水平部分を液面より下に保ってください。これにより、パイプが液体で充満し、始動時にポンプから排出する必要がある空気量が減少します。この措置はフットバルブがない場合に最も役立ちます。図A14を参照してください。
7. 高温または低温のシステムを配管する場合（取り扱う液体の温度がポンプ周囲の空気とは異なる場合）、配管の伸縮分を考慮してください。ポンプケーシングが変形しないように、ループ、伸縮継手、または固定されていない（支えがないという意味ではありません）管を使用してください。
8. ストレーナー - 容積式ポンプの吸込側にストレーナーを配置することを常にお勧めします。ストレーナーはポンプに異物が入るのを防ぎます。ストレーナーがないと、異物がポンプをロックし、内部やドライブに損傷を与える可能性があります。ストレーナーバスケットのメッシュまたはミシン目のサイズは、過度の圧力低下を引き起こさないように十分に大きくする必要がありますが、ポンプを保護するのに十分な細かさにする必要があります。適切なサイズがわからない場合は、メーカーにお問い合わせのうえ、パイプのサイズ、流速、および必要な粘度をお伝えください。ストレーナーを清掃するための対策を講じる必要があります。ポンプを連続運転させる場合は、ストレーナーの周りにバイパスを設置するか、2台のストレーナーを適切なバルブを使用して並列に配置し、それらを洗浄の際に分離できるようにしてください。ストレーナーの使用は、特に始動時においてシステムから溶接ビードやパイプスケールその他の異物を除去しやすくするうえで重要です。詳細については、TSM 640を参照してください。
9. ポンプに安全弁が付いていない場合は、吐出ラインに1つ取り付けることを考慮してください。「設置に関する一般的な注意事項」セクションの第5項に記載している、圧力保護に関する説明を参照してください。
10. ポンプを配管の支えに使用しないでください。配管の重量は、ハンガー、支柱、スタンドなどで支えてください。
11. 配管をポンプに固定する場合、ポンプケーシングに負荷をかけないようにしてください。配管をポンプまで「跳ね上げる」または「引っ張る」と、ポンプがひずみ、位置ずれや急速な摩

耗を引き起こすおそれがあります。ポンプを使用して配管レイアウトや組み立ての間違いを修正しないでください。

12. 配管システムのすべてのジョイントをしっかりと結合させてください。パイプシーラーはねじ継手の漏れをなくするのに役立ちます。吸込ラインに漏れがあり、空気が吸い込まれると、ポンプにノイズが発生したり容量が減少したりすることがあります。パイプシーラーとしてNPTポートにPTFEテープを使用することはお勧めできません。こうした措置はポンプに亀裂を生じさせるおそれがあります。

13. 位置揃え - 配管を接続した後、ドライブの位置揃えを確認してください。ポンプの位置揃えを確認する最終チェックとして、ポンプのヘッドを取り外し、隙間ゲージを使用して、ローターとケーシングの間にクリアランスがあるかどうかを確認します。製造時の誤差やブッシュのクリアランスなどが原因でローターがケーシングの中心に来ない場合がありますが、引きずり出さないでください。引きずり出した場合、配管の歪みによるユニットの位置ずれやケーシングの歪みが発生します。Q、M、およびNサイズの汎用ポンプを伴う設置では、特にこのチェックを行うことをお勧めします。

14. 加熱、冷却、急冷、またはその他の目的でジャケットやグランドなどに接続された補助配管についても、ポンピングされる液体を取り扱う配管と同じ注意を払ってください。

15. ポンプおよび配管システムの任意の部分に、バルブで圧力を逃がすことができ、したがって完全に分離することができる、圧力解放装置を設置してください。この措置は特に下記の場合において重要です。

- a. 冷凍アンモニアのような冷たい液体を扱っていて、ポンプが停止したときに周囲温度まで暖まる可能性がある場合。
- b. アスファルトや糖蜜のような液体を扱っていて、ポンピングの前に加熱を必要とする場合。

温度が上昇すると液体が膨張します。閉鎖部分に圧力を逃がす手段がないと、ポンプや配管が破裂する可能性があります。

始動

ポンプを始動する前に、下記のことをチェックしてください。

1. ポンプの上または近くに真空計と圧力計がありますか？これらのゲージは、ポンプ内で何が起きているのかを明らかにするための最も迅速で正確な手段になります。
2. 位置揃えを確認します。このマニュアルの「位置揃え」セクションの推奨事項を参照してください。
3. 配管をチェックし、ポンプケーシングにひずみがないことを確認します。
4. ポンプのシャフトを手で回転させ、自由に回転することを確認します。ポンプドライバがロックアウトされていること、またはこの操作を行う前に駆動できないことを確認してください。
5. ジョグモーターが正しい方向に回転していることを確認します。「設置に関する一般的な注意事項」セクションの第4項に記載している、ポンプの回転に関する説明を参照してください。
6. 安全弁をチェックし、正しく取り付けられていることを確認します。「設置に関する一般的な注意事項」セクションの安全弁に関する説明を参照してください。
7. 吸込配管で次のことを確認します。
 - a. すべてしっかりと接続されている。
 - b. バルブが開いている。
 - c. パイプの端が液面より下にある。
8. 吐出配管で次のことを確認します。
 - a. すべてしっかりと接続されている。
 - b. バルブが開いている。
 - c. 液体が流れる場所が存在する。
9. #2 NLGIグリースを使用して、ポンプのグリースフィッティングを潤滑します。ギアレデューサー、モーター、カップリングなどの指示を確認し、メーカーの推奨どおりに潤滑します。バイキングが互換性チェックに使用している標準のグリースタイプについては、「付録」の末尾にある「Engineering Service Bulletin (技術サービス速報) ESB-515」を参照してください。

10. パッキンポンプの場合は、グランドを手でわずかに動かせる程度にパッキングランドナットを緩めます。ポンプが一定の温度に達するまで十分長く運転した後のみ、漏れが減少するようにグランドを調整してください。パッキンは、冷温と潤滑が保たれるように少し染み出させます。

11. バイキングポンプを、流水洗浄、圧力テスト、またはシステムの検査に使用しないでください。流水洗浄中またはテスト中は、ポンプを取り外すか、ポンプを迂回して配管を運転してください。水をポンピングした場合、水が汚れているかどうかにかかわらず、数分程度で通常の数ヶ月にわたる分よりも多くの損傷を与えるおそれがあります。

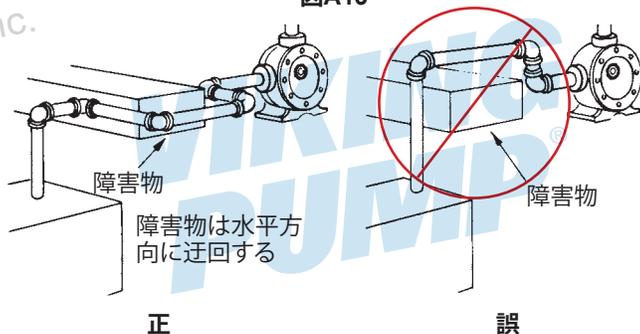
12. すべてのガードが所定の位置に配置されていることを確認します。

13. ポンプをチェックし、ポンプが運転温度（ジャケット付きまたはヒートトレースの場合）まで加熱されていることを確認します。

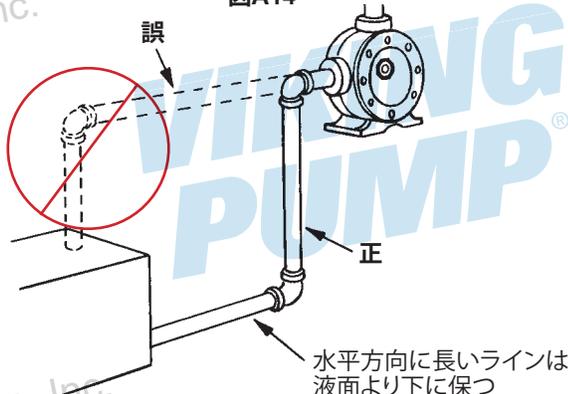
ポンプが60秒以内に液体を送り始めれば、そのまま運転を継続できます。液体が吐出口から出ない場合は、ポンプを停止してください。ポンプ内部に液体がないまま1分以上ポンプを運転すると、ポンプに損傷を与えるおそれがあります。前述の手順を確認して、吸込ゲージと吐出ゲージが何を指示しているのかを考慮し、「トラブルシューティング」セクションを参照してください。すべてが適切に動作していると判断した場合は、ポンプに液体を注入します。こうすることでポンプのプライミングに役立ちます。

ポンプを再始動できます。2分以内に何も流れない場合は、ポンプを停止します。ポンプはコンプレッサーではなく、空気圧が大きく高まることはありません。状況に応じて、液体が流れ始めるまで吐出ラインで排気をする必要があります。

図A13



図A14



この時点でもポンプが流れない場合は、次の1つ以上の原因が考えられます。

1. 吸入ラインの空気が漏れている。真空計の読みが、このことが問題かどうかを判断するのに役立ちます。
2. 吸入パイプの端が液面まで十分深く沈んでいない。
3. サクションリフトが大きすぎるか、吸入配管が小さすぎる。
4. 液体がポンプに到達する前に吸入ラインで気化している。

これらの点を考慮してもポンピングされない場合は、「始動」に記載されているすべての点を再度確認してください。このマニュアルの「トラブルシューティング」をよく読み、もう一度やり直してください。それでもポンピングされない場合は、Viking Pump®の取扱店にご連絡ください。

トラブルシューティング

バイキングポンプは、正しく設置し保守することで、長期間にわたって良好な性能を発揮します。

注:ポンプの調整を行う前、またはポンプの液体チャンバーを開く前に、次のことを確認してください。

1. ポンピングチャンバー内の圧力が、吸入もしくは吐出ラインまたは他の圧力排出用の開口部を通して完全に排出されていること。
2. ポンプの作業中にドライバが不用意に始動しないように、ドライバが「ロックアウト」されていること。
3. やけどのおそれがない程度までポンプが十分に冷却されていること。

トラブルが生じた場合は、吸込口に真空計を取り付け、吐出口に圧力計を取り付けることが、問題を明らかにするための最初のステップの1つになります。多くの場合、これらのゲージの読みから、問題の調査を始める際の手がかりが得られます。

真空計 - 吸込口

1. **高い読みの値は次のことを示していると考えられます。**
 - a. フットバルブの詰まり、仕切り弁の詰まり、またはストレーナーの詰まりによって吸入ラインがブロックされている。
 - b. 液体の粘度が高すぎて配管を流れにくい。
 - c. 揚力が高すぎる。
 - d. ラインが小さすぎる。
2. **低い読みの値は次のことを示していると考えられます。**
 - a. 吸入ラインに空気漏れがある。
 - b. パイプの端が液面にない。
 - c. ポンプが摩耗している。
 - d. ポンプが乾燥している（プライミングの必要があります）。
3. **読みに小刻みな揺れ、大きな変動、または不安定さがある場合:**
 - a. 液体が蒸発している。
 - b. おそらく空気漏れが原因で、液体がポンプに到達するのが遅く、吸入パイプの端より上まで十分に送り込まれない。
 - c. キャビテーション、位置ずれ、または損傷した部品が原因で振動する。

圧力計 - 吐出口

1. **高い読みの値は次のことを示していると考えられます。**
 - a. 粘度が高い、吐出管の直径が小さい、吐出ラインが長い。
 - b. 仕切り弁が部分的に閉じている。
 - c. フィルターが詰まっている。
 - d. 垂直ヘッドで高比重の液体が考慮されていなかった。
 - e. ラインがパイプ内側のビルドアップから部分的に詰まっている。
 - f. パイプ内の液体が所定の温度に達していない。
 - g. パイプ内の液体が化学反応を受けて固化した。
 - h. 安全弁の設置位置が高すぎる。
2. **低い読みの値は次のことを示していると考えられます。**
 - a. 安全弁の設置位置が低すぎる。
 - b. 安全弁のポペットが正しく据え付けられていない。
 - c. ポンプ周りのバイパスが部分的に開いている。
 - d. 余分なクリアランスが多すぎる。
 - e. ポンプが摩耗している。
3. **読みに小刻みな揺れ、大きな変動、または不安定さがある場合:**
 - a. キャビテーション。
 - b. 液体がポンプに到達するのが遅い。
 - c. 吸入ラインに空気漏れがある。
 - d. 位置ずれや機械的な問題が原因で振動している。

次のような現象も問題の特定に役立つ場合があります。

- A. **ポンプがポンピングしない。**
 1. 空気漏れ、タンク内の水位の低さ、フットバルブの詰まりが原因で、ポンプのプライミングが失われている。
 2. サクションリフトが高すぎる。
 3. 回転方向が正しくない。
 4. モーターが加速しない。
 5. 吸入バルブや吐出バルブが開いていない。
 6. ストレーナーが詰まっている。
 7. バイパス弁が開いている、安全弁の設置位置が低すぎる、安全弁のポペットが開いたままになっている。
 8. ポンプが完全に摩耗している。
 9. 問題の説明に役立つと思われる、液体システムまたは運転の変更（新規の供給源、ラインの追加、経験の浅いオペレーターなど）。
 10. エンドクリアランスが多すぎる。
 11. ヘッドの位置が正しくない。図A3を参照してください。
 12. 液体または環境のいずれかで温度が変化している。
 13. **マグドライブポンプのみ:** マグネットカップリングが分離している。用途の変更（温度、圧力、粘度など）に伴ってカップリング能力を超えるトルクを必要とする場合があります。
- B. **ポンプは始動するが、その後プライミングが失われる。**
 1. 供給タンクが空である。
 2. 吸入ラインで液体が気化している。
 3. 吸入ラインに空気漏れまたはエアポケットがある。パッキンまたはメカニカルシールを通して空気が漏れている。
 4. ポンプが完全に摩耗している。

急速な摩耗

C. ポンプがノイズを発する。

1. ポンプが枯渇状態になっている(重い液体は十分速くポンプに到達できません)。吸込パイプのサイズを大きくするか、長さを短くしてください。
2. ポンプでキャビテーションが生じている(吸込ラインで液体が気化している)。吸込パイプのサイズを大きくするか、長さを短くしてください。ポンプが液面より上にある場合は、液面を上げてポンプに近づけてください。液面がポンプの上にある場合は、液体の水頭を上げてください。
3. 位置揃えを確認する。
4. シャフトやローターの歯が曲がっている可能性がある。まっすぐにするか交換してください。
5. 安全弁がチャタリングを起こしている。圧力設定を上げてください。
6. 振動を排除または低減するためにベースまたは配管を固定する必要がある。
7. 異物が吸込口からポンプに入り込もうとしている可能性がある。
8. **マグドライブポンプのみ**: マグネットカップリングが分離した。電源を切って冷却してから再始動してください。

D. ポンプが容量に達していない。

1. 枯渇またはキャビテーション。吸込パイプのサイズを大きくするか、長さを短くしてください。
2. ストレーナーが部分的に詰まっている。
3. 吸込配管内またはポンプシャフトに沿って空気漏れがある。
4. 運転速度が遅すぎる。モーターが正しい速度で回転していることと、正しく配線されていることを確認してください。
5. ポンプ周りのバイパスラインが部分的に開いている。
6. 安全弁の設置位置が低すぎるか、安全弁が開いたままになっている。
7. ポンプが完全に摩耗している。
8. エンドクリアランスが多すぎる。
9. ヘッドの位置が正しくない。図A3を参照してください。

E. ポンプの消費電力が大きすぎる。

1. 運転速度が速すぎる。モーターの速度、レデューサーの比率、シープのサイズ、その他の駆動部品が用途に適していることを確認してください。
2. 液体の粘度がユニットのサイズに比して高すぎる。液体を加熱して粘度を下げる。パイプサイズを大きくする、ポンプの運転速度を落とす、より大型のモーターを使用するなどを実施してください。
3. 吐出圧力が計算値よりも高い。圧力計で確認してください。パイプのサイズを大きくする、パイプの長さを短くする、速度(容量)を減らす、モーターを大型にするなどを実施してください。
4. パッキングランドがきつすぎる。
5. ポンプの位置がずれている。
6. ポンピング要素の余分なクリアランスが運転条件にとって十分でない可能性がある。部品をチェックしてポンプ内で抗力や接触の形跡がないか確かめ、必要に応じてクリアランスを増やしてください。
7. システムの圧力逃し弁の設置位置が高すぎる。
8. ブッシュがシャフトまたはピンにロックされているか、液体がポンプ内で固まっている。

F. 急速な摩耗。

通常の使用では、ポンプは容量または圧力の供給能力を徐々に失う前に何か月または何年にわたって作動します。そのようなポンプでは、検査においてすべての部品が滑らかな摩耗パターンを示すと考えられます。数分、数時間、または数日で急激な摩耗が発生する場合は、重度の溝入れ、かじり、ねじれ、破損、または同様の深刻なトラブルの兆候が現れます。「急速な摩耗の表」を参照してください。

急速な摩耗の表

| 原因 | 証拠 | 考えられる解決策 | |
|----|---------------|--|--|
| 1 | 研磨剤 | 大きく硬い粒子による溝穴や汚れ跡。非常に小さい粒子の研磨剤によるブッシュの急速な摩耗。またはこれらの中間の大きさを持つ何らかの粒子。 | ポンプを取り外した状態でシステムを洗浄してください。吸込ラインにストレーナーを取り付けてください。ほとんどの研磨剤や微粒子は、数サイクル(または数日)の洗浄後に除去されます。 |
| 2 | 腐食 | 錆、孔食、または金属の腐食。 | 建造材料の推奨事項について、バイキングの総合カタログの液体リストを確認してください。ポンプ建造に使用されたすべての材料が腐食を受けているかどうかを考慮してください。システムで使用されている他の材料を考慮し、それらが液体に対してどのような抗力をもたらしたかを調べてください。予想以上の腐食を起こす程度まで液体が汚染されていないか確認してください。 |
| 3 | 運転限界の超過 | 運転中のノイズ、ブッシュの破損、シャフトのねじれ、部品に見られる高熱の事実(変色)。 | 使用している特定モデルの運転限界について、総合カタログを確認してください。 |
| 4 | 余分なクリアランスが不十分 | ポンプが失速する可能性があります。ローターの歯の端とヘッドまたは他の部品との間で生じた激しい接触の跡。 | エンドクリアランスを増やしてください。または、用途の詳細についてViking Pump®の取扱店にお問い合わせいただき、適切となる余分なクリアランスについての情報をご確認ください。 |
| 5 | 潤滑性の欠如 | ベアリングのノイズ、ベアリングまたはリップシールの局所的な加熱、煙、ブッシュの急速な摩耗。 | 始動の前に、すべてのグリースフィッティングにグリースが塗布されていることを確認してください。また、駆動装置の潤滑に関する指示に従ってください。補助潤滑装置の使用を検討してください。 |
| 6 | 位置ずれ | 表面の一部のみ(ケーシングの片側、パッキングランドの片側、ヘッドの表面の一部のみなど)を摩耗させてください。 | 駆動装置と配管の位置揃えを再確認してください。できるだけ運転条件に近い条件で位置揃えを確認してください。 |
| 7 | 空運転 | 部品が摩擦熱によって不均一に膨張し、それが原因でポンプが失速します。表面間のかじりによって相対運動が生じます。シールシートとアイドルピンは高温で色が変わります。 | 始動時にシステムに液体が存在することを確認してください。供給タンクが空になった場合に備えて何らかの自動警報または遮断装置を設けてください。 |

予防メンテナンス

いくつかの予防メンテナンス手順を実行することで、ポンプの寿命が延び、総所有コストが削減されます。

- A. 潤滑** - 500時間の運転ごとにすべてのグリースフィッティングにグリースを塗ってください。運転が激しい場合は、グリースを塗る頻度を増やしてください。リップシールまたはリリーフプラグから出るグリースの粘度と色が新しいグリースと同様になるまで、ハンドガンで静かに塗布してください。

通常の用途にはNLGI #2グリースを使用してください。バイキングが互換性チェックに使用している標準のグリースタイプについては、「付録」の末尾にある「ESB-515」を参照してください。高温または低温の用途にはそれらに適したグリースを使用してください。

- B. パッキンの調整** - 漏れがわずかに染み出す状態を保つために、パッキンの調整が必要になる場合があります。軽く締め付けても漏れを減らせない場合は、パッキンを交換するか、または別の種類を使用してください。パッキンの調整の詳細については、特定のモデルシリーズのテクニカルサービスマニュアルを参照してください。

- C. エンドクリアランスの調整** - 長期間の運転では、ローターの歯の先端とヘッドの間のランニングクリアランスが磨耗によって増加している場合があります。この磨耗は容量または圧力の損失を引き起こす可能性があります。エンドクリアランスを設定し直すと、通常はポンプの性能が向上します。使用しているポンプのエンドクリアランスの調整手順については、特定のモデルシリーズのTSMを参照してください。

- D. 内部部品の点検** - 定期的にはヘッドを取り外し、アイドルとブッシュ、ヘッドとピンの磨耗を点検してください。比較的安価なアイドルブッシュとアイドルピンを、わずかに摩耗した時点で交換することで、後で高価な部品を交換する必要性がなくなります。ポンプのヘッドの取り外し手順については、特定のモデルシリーズのTSMを参照してください。ヘッドを取り外す際、アイドルがアイドルピンから滑り落ちないようにしてください。アイドルが滑り落ちた場合、けがをしたり、部品に損傷を与えたりする可能性があります。

- E. ポンプの清掃** - 清潔なポンプは点検、潤滑、調整が容易になり、運転時の温度が下がります。

- F. 保管** - ポンプを保管する場合、または6か月以上使用しない場合は、ポンプの排水を行い、ポンプ内部のすべての部品に非洗浄性SAE 30ウェイトオイルを薄く塗布してください。継手に潤滑油を塗り、ポンプシャフト延長部にグリースを塗布してください。オイルを循環させるために30日ごとにポンプシャフトを1回転させることをお勧めします。ポンプを使用する前に、すべてのガスケットジョイントを増し締めしてください。

推奨事項と禁止事項

バイキングポンプを長期にわたって安全に問題なく運転していただくための、設置、運転、または保守における推奨事項と禁止事項です。

設置

- 推奨:** ポンプはできるだけ供給タンクの近くに設置してください。
- 推奨:** ポンプユニットの周囲に作業スペースを空けてください。
- 推奨:** 大きく、短く、まっすぐな吸込配管を使用してください。
- 推奨:** 吸込ラインにストレーナーを取り付けてください。
- 推奨:** ユニットを取り付け、配管を接続した後に、位置揃えを再確認してください。
- 推奨:** ポンプの吐出側に圧力逃し弁を設けてください。
- 推奨:** フランジ付きポートポンプのポートカバーとして使用されているガスケットの中心を切り取ってください。
- 推奨:** 後で参照できるように、ポンプのモデル番号、シリアル番号、およびファイルを記録してください。

運転

- 禁止:** モデルのカタログに示されている速度よりも速い速度でポンプを運転しないでください。
- 禁止:** モデルのカタログに表示されている圧力よりも高い圧力でポンプを運転しようとししないでください。
- 禁止:** ポンプのカタログに示されている制限を上回るまたは下回る温度でポンプを運転しないでください。
- 禁止:** すべてのガードが所定の位置に配置されていない状態でポンプを運転しないでください。
- 禁止:** ポンプや吐出配管に安全弁を付けずにポンプを運転しないでください。必ずバルブを取り付け、正しく設定してください。
- 禁止:** ポンプのジャケット部分における流体の温度と圧力に関するカタログの制限を超えないでください。
- 禁止:** 蒸気、空気、または蒸気の吹き込みまたはパージを含むシステムでは、ポンプがタービンとして作動し始めてドライブを過回転させる場合に備えて、**過回転停止の機構を設けない**状態でポンプを使用しないでください。
- 禁止:** すべての液体がポンプに取り付けられた内部タイプの安全弁をバイパスするような状態で、または数分以上ポンプを通過する液体の流れがない状態で、ポンプを運転しないでください。いずれかの条件で運転した場合、ポンプ内に熱が蓄積する可能性があります。それが原因となって危険な状態または事故を引き起こすおそれがあります。

保守

- 推奨:** システム内に残留圧力が残っているポンプ、または蒸気圧の高い液体 (LPガス、アンモニア、フロンなど) を処理したポンプでは、吸込ライン、吐出ライン、または他の排出用の開口部を通して、圧力や液体の排出を行ったことを確認してください。
- 推奨:** 保守作業中もポンプをドライバに接続している場合は、ポンプの作業中に誤って始動することがないように、ドライバが「ロックアウト」されていることを確認してください。
- 推奨:** 腐食性、可燃性、高温、または有毒の液体を処理したポンプは、分解の前に排水、排気、洗浄、冷却などを行ったことを確認してください。
- 推奨:** 定期的な潤滑、エンドクリアランスの調整、内部部品の点検など、いくつかの簡単な予防メンテナンス手順を実施することで、ポンプの運転寿命が延びます。
- 推奨:** ポンプに付属の保守手順書を入手して目を通し、保管しておいてください。
- 推奨:** 特にポンプが重要な運転またはプロセスの不可欠な部分となっている場合は、予備の部品、ポンプ、または予備ユニットを用意してください。
- 禁止:** 分解中に部品を落とさないでください。たとえば、ヘッドをポンプから取り外すときにアイドルがピンから滑り落ちて、けがをしたり、部品に損傷を与えたりする可能性があります。
- 禁止:** ポンプのポートに指を入れないでください。大けがをするおそれがあります。
- 禁止:** アイドラーをアイドルピン上で回さないでください。指が歯と三日月部の間にはさまるおそれがあります。

ESB-515

2019年7月25日より有効

バイキングポンプの潤滑

| グリースの使用 | バイキングが使用しているグリースの一般的な説明 | バイキング推奨サプライヤー |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|
| 減摩軸受、すべり軸受、パッキン押さえに使用されるグリース | Premium EP、多目的ポリウレアベースグリース | 任意のNLGIグレード2高品質、多目的、ポリウレアグリース |
| シールがローターの背後にある場合にブラケットブッシュに使用されるグリース | ペトロラタム | Chevron ペトロラタム スノーホワイต์ |
| O-Pro™シールに使用されるグリース | 食品機械用グリース、アルミニウム錯体 | Chevron FM ALC EP 0、1、2 |

500時間の運転ごとまたは6か月ごとに (どちらか先に到達した時点で)、グリースフィッティングを潤滑してください。運転が激しい場合は、グリースを塗る頻度を増やしてください。必ずバイキングが使用しているものと互換性のあるグリースを使用してください。ブラケットブッシュおよびO-Pro™シールでは、ポンピングを行う液体と互換性のあるグリースを使用してください。

アンモニアポンプのタンク: 4924Aシリーズのアンモニアポンプは、出荷時にタンクにオイルが充填されていません。始動の前にネオプレンシールと互換性があり、運転温度時の最大粘度が15,000 SSUの軽冷凍機油を1/2パイント、タンクに充填してください。最初の200時間の運転後と、その後1,000時間の運転ごとに、タンクを排油して再充填してください。テクニカルサービスマニュアルTSM 1467を参照してください。

ステンレスポンプのポンプ室: ポンプを初めて設置するとき、内部部品はかじりを防ぐために、すべて試験流体でコーティングされています。運転時はポンプの損傷を防ぐために必ずポンプが液体で完全に満たされた状態を保ってください。

バイキングレデューサーの潤滑

バイキングギアレデューサー、「A」、「B」、「C」の各サイズは、32°F以上でSAE 30オイル、32°F以下でSAE 10Wを使用します。

- Aサイズ: 3/8パイント (6オンス)
- Bサイズ: 1/2パイント (8オンス)
- Cサイズ: 2-1/4パイント (36オンス)

バイキングギアレデューサーは少ないオイル液量で出荷されません。始動の前に、左のボックスに示す量とタイプのオイルを適切なレベルまで充填してください。最初の100時間の運転後に、排油して新しい潤滑油を再充填してください。2,000時間の運転ごとまたは6か月ごとに、潤滑油のレベルをチェックしてください。1年に一度、排油と再充填を行ってください。

バイキング関連装置の潤滑

すべてのモーター、カップリング、ギアレデューサー、またはその他の駆動装置をチェックし、メーカーの指示に従って推奨のとおり潤滑してください。

テクニカルサービスマニュアル: 設置、運転、保守

VIKING PUMP®

世界共通製品ライン: ステンレス鋼
724シリーズ™、4724シリーズ™
サイズ: F、FH、G、H、HL、K、KK、L、LQ、LL

TSM 1706

ページ 21/21

Issue B

VIKING PUMP®

保証

バイキングのポンプ、ストレーナー、およびレデューサーは、通常の使用および運転の条件において材料上および製造上の欠陥がないことを保証します。保証期間は製品の種類ごとに異なります。通常の使用および運転の条件において材料上および製造上の欠陥が原因で故障したバイキング製品については、バイキングが修理または交換します。バイキングは独自の選択により、バイキング製品の修理または交換を行う代わりに、バイキング製品にお支払いいただいた購入代金を(使用期間に対する合理的な値引き分を差し引いて)(現金またはクレジットで)返金する場合があります。バイキングの保証には、特定の制約事項、制限事項、除外事項、および例外事項が適用されます。保証期間、適用される制約事項、制限事項、除外事項、例外事項など、バイキングの保証の詳細は、バイキングのウェブサイト(www.vikingpump.com/warranty/warranty-info)に掲載しています。また、Viking Pump, Inc., 406 State Street, Cedar Falls, Iowa 50613, USA宛てに郵便でお問い合わせいただければ、バイキングは保証の詳細を郵送にてお送りします。

本保証は、バイキングにおける唯一かつ排他的な保証であるものとし、明示的か暗黙的かを問わず、商品適格性、特定の目的への適合性、および非侵害性に関するすべての保証を含む(これらの保証ではすべて他の保証は明示的に除外されています)がそれらに限定されない、その他のすべての保証に代わるものです。

この保証に基づく権利および救済は、バイキングに対する唯一かつ排他的な権利および救済であるものとし、本保証の下で規定されている特定の責任および義務を除き、バイキングは、何らかの形で欠陥があると主張されるいかなる製品に関しても、一切の責任および義務を負わないものとします。

いかなる状況においても、バイキングは、売上/収益/利益/収入/費用節約/事業の損失または未回収、契約の消失または未実現、信用の喪失、風評被害、財産の損失、情報またはデータの損失、製品の喪失、ダウンタイム、費用の増加など、いずれかの製品に関して生じたあらゆる種類の特別的、偶発的、間接的、結果的、または懲罰的な損害について、たとえバイキングがそのような損害の可能性について助言や通告を受けていたとしても、もしくは、いかなる製品のいかなる本質的な目的が達成されなかったとしても、本保証に基づく責任を負わないものとします。