



MANUAL DE SERVICIO TÉCNICO

UNIVERSAL 682
 BOMBAS ENCAMISADAS DE ALTO RENDIMIENTO
 SERIES 4223AA Y 4323AA
 TAMAÑOS H, HL, K, KK, LQ, LL, LS, Q, QS, N, R, RS

| | |
|-------------|---------|
| SECCIÓN | TSM 632 |
| PÁGINA | 1 DE 9 |
| PUBLICACIÓN | A |

ÍNDICE

| | |
|--------------------------------------------------------------|---|
| Instrucciones e información de seguridad | 3 |
| Información especial | 3 |
| Mantenimiento | 3 |
| Sello mecánico de cartucho | 4 |
| Reemplazo | 4 |
| Extracción | 4 |
| Instalación | 5 |
| Desmontaje | 5 |
| Montaje | 6 |
| Ajuste de la separación de extremo | 7 |
| Instalación de los manguitos de grafito de carbono | 7 |
| Instrucciones de la válvula de alivio de presión | 8 |
| Garantía | 9 |

INTRODUCCIÓN

Las ilustraciones utilizadas en este manual son solamente para propósitos de identificación y no se pueden utilizar para realizar pedidos de piezas. Puede obtener una lista de piezas de la fábrica o de un representante de Viking. Cuando realice un pedido de piezas de reparación, suministre siempre el nombre completo de la pieza, el número de pieza y el material, junto con el número de modelo y el número de serie de la bomba. El número de modelo de la bomba sin instalar o de la unidad de la bomba y el número de serie están en la placa de identificación.

En el sistema de números de modelo de Viking, las letras de tamaño básico se combinan con los números de serie (4223AA y 4323AA) para indicar el material de construcción de la bomba base.

Este manual solamente abarca las bombas de alto rendimiento instaladas en bastidor de las series 4223AA y 4323AA. Consulte las Figuras 1 a 8 para obtener información sobre la configuración general y la nomenclatura utilizadas en este manual. Las especificaciones y las recomendaciones para las bombas se detallan en la sección 632 del catálogo de bombas encamisadas de alto rendimiento Universal 682.

| BOMBA SIN INSTALAR | UNIDADES |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SELLO MEC. | AA = Bomba de sello universal con sello API-682 Las unidades se designan mediante los números de modelos de bombas sin instalar seguidos de una letra que indica el tipo de transmisión. D = Conexión directa R = Reductor de velocidad de Viking P = Reductor de velocidad comercial |
| H4223AA | |
| HL4223AA | |
| K4223AA | |
| KK4223AA | |
| LQ4223AA | |
| LL4223AA | |
| LS4223AA | |
| Q4223AA | |
| QS4223AA | |
| N4323AA | |
| R4323AA | |
| RS4323AA | |

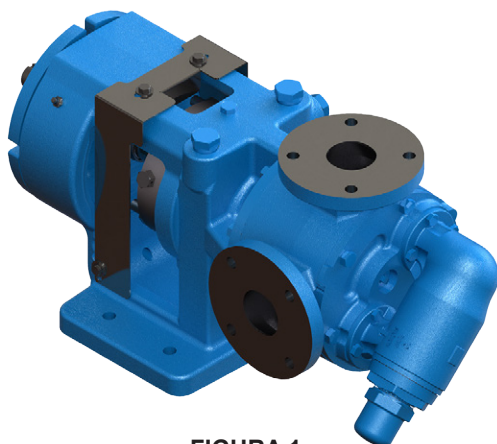


FIGURA 1
TAMAÑOS H - QS

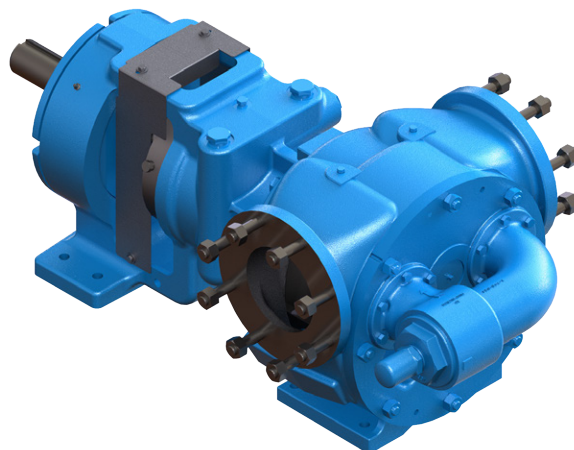


FIGURA 2
TAMAÑOS N - RS

INSTRUCCIONES E INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

LA INSTALACIÓN, EL USO O EL MANTENIMIENTO INCORRECTOS DE LA BOMBA PUEDEN CAUSAR LESIONES GRAVES O LA MUERTE Y/O PRODUCIR DAÑOS EN LA BOMBA Y/O EN OTROS EQUIPOS. LA GARANTÍA DE VIKING NO CUBRE LOS DAÑOS PRODUCIDOS POR LA INSTALACIÓN, EL USO O EL MANTENIMIENTO INADECUADOS.

ESTA INFORMACIÓN DEBE LEERSE COMPLETAMENTE ANTES DE COMENZAR LA INSTALACIÓN, EL USO O EL MANTENIMIENTO DE LA BOMBA Y SE DEBE MANTENER CERCA DE ESTA. LA BOMBA DEBE SER INSTALADA, UTILIZADA Y MANTENIDA SOLAMENTE POR PERSONAL DEBIDAMENTE CAPACITADO Y CALIFICADO.

LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD SE DEBEN SEGUIR Y RESPETAR EN TODO MOMENTO.

Símbolo
Leyenda:



Peligro: El incumplimiento de las instrucciones indicadas puede causar lesiones graves o la muerte.

ADVERTENCIA

Advertencia: Además de la posibilidad de sufrir lesiones graves o la muerte, el incumplimiento de la instrucción indicada puede producir daños en la bomba y en otros equipos.



ANTES de abrir cualquier cámara de líquido (cámara de bombeo, depósito, conexión de la tapa de ajuste de la válvula de alivio, etc.) asegúrese de lo siguiente:

- Ventilar completamente cualquier presión en la cámara a través de las tuberías de succión o de descarga, o de otras aberturas o conexiones adecuadas.
- "Bloquear" o deshabilitar los medios de transmisión (motor, turbina, etc.) para que no puedan encenderse cuando se estén realizando trabajos en la bomba.
- Saber qué material se estuvo manipulando con la bomba, haber obtenido una ficha de datos de seguridad (MSDS) para el material, y entender y seguir todas las precauciones apropiadas para el manejo seguro del material.

ADVERTENCIA

INSTALE manómetros/sensores al lado de las conexiones de succión y descarga de la bomba para supervisar las presiones.



ADVERTENCIA

TENGA sumo cuidado al levantar la bomba. Se deben utilizar dispositivos de elevación adecuados cuando corresponda. Los cáncamos para izar instalados en la bomba se deben utilizar para levantar la bomba **únicamente**; **no** se debe levantar la bomba con la transmisión ni con la placa de base. Si la bomba se instala sobre una placa de base, se debe usar la placa de base para todos los propósitos de elevación. Si se utilizan eslingas para la elevación, estas se deben sujetar de manera segura y confiable. Para conocer el peso de la bomba solamente (el cual no incluye la transmisión y/o la placa de base), consulte el catálogo de productos de Viking Pump.



ANTES de hacer funcionar la bomba, asegúrese de que todos los protectores de transmisión estén colocados.



NO utilice las bombas si las tuberías de succión o de descargan están conectadas.



NO coloque los dedos dentro de la cámara de bombeo o de sus orificios de conexión ni en ninguna parte de la transmisión, si existe **alguna posibilidad** de que los ejes de la bomba se giren.



NO intente desmontar una válvula de alivio de presión a la que no se le haya liberado la presión del resorte, o que esté instalada en una bomba en funcionamiento.



EVITE el contacto con las partes calientes de la bomba y/o de la transmisión. Algunas condiciones de funcionamiento, ciertos dispositivos de control de temperatura (camisas, rastreo de calor), la instalación o el funcionamiento inadecuados y el mantenimiento inadecuado pueden producir altas temperaturas en la bomba o en la transmisión.



ADVERTENCIA

NO sobrepase la presión, la velocidad y la temperatura nominales de la bomba, ni cambie los parámetros del sistema o de rendimiento con los que se suministró la bomba sin confirmar su adecuación para el nuevo servicio.



ADVERTENCIA

La **BOMBA** debe estar provista de una protección de presión. Esta protección se puede proporcionar mediante una válvula de alivio instalada directamente en la bomba, una válvula de alivio de presión en tubería, un dispositivo de limitación de par o un disco de ruptura. Si hay posibilidades de se invierta la rotación durante el funcionamiento, se debe brindar protección de presión en **ambos** lados de la bomba. Las cabezas de los tornillos de ajuste de la válvula de alivio siempre deben estar dirigidas hacia el lado de succión de la bomba. Si se invierte la rotación de la bomba, se debe cambiar la posición de la válvula de alivio. Las válvulas de alivio de presión no se pueden usar para controlar el caudal de la bomba ni para regular la presión de descarga. Para obtener información adicional, consulte el Manual de Servicio Técnico TSM 000 de Viking Pump y el Boletín de Servicios de Ingeniería ESB-31.



ADVERTENCIA

ANTES de utilizar la bomba, asegúrese de lo siguiente:

- Está limpia y libre de residuos.
- Todas las válvulas de las tuberías de succión y de descarga están totalmente abiertas.
- Todas las tuberías conectadas a la bomba están bien sujetas y correctamente alineadas con la bomba.
- La rotación de la bomba es correcta para la dirección de flujo deseada.



ADVERTENCIA

LA BOMBA se debe instalar de forma tal que permita el acceso seguro para el mantenimiento de rutina y para la inspección durante el funcionamiento, a fin de comprobar que no haya fugas y para supervisar el funcionamiento de la bomba.

INFORMACIÓN ESPECIAL

¡PELIGRO!

Antes de abrir cualquier cámara de líquido de una bomba Viking (cámara de bombeo, depósito, conexión de la tapa de ajuste de la válvula de alivio, etc.), asegúrese de lo siguiente:

1. Ventilar completamente cualquier presión en la cámara a través de las tuberías de succión o de descarga, o de otras aberturas o conexiones adecuadas.
2. "Bloquear" o deshabilitar los medios de accionamiento (motor, turbina, etc.) para que no puedan encenderse cuando se estén realizando trabajos en la bomba.
3. Saber qué líquido estuvo manipulando la máquina, y las precauciones necesarias para manipular el líquido de manera segura. Obtener una ficha de datos de seguridad (MSDS) para el líquido para asegurarse de que se entiendan estas precauciones.

El incumplimiento de las medidas precautorias descritas arriba puede causar lesiones graves o la muerte.

ROTACIÓN: Las bombas Viking funcionan bien en ambos sentidos de rotación (horario y antihorario). La rotación del eje determina cuál es el orificio de succión y cuál es el de descarga. El orificio del área en la que los elementos de bombeo (dientes de engranajes) se desengranan es el orificio de succión.

VÁLVULAS DE ALIVIO DE PRESIÓN:

1. Las bombas Viking son bombas de desplazamiento positivo que se deben equipar con algún tipo de protección contra la presión. Esta protección puede ser una válvula de alivio instalada directamente en la bomba, una válvula de alivio de presión en tubería, un dispositivo de limitación de par o un disco de ruptura.
2. Se encuentran disponibles opciones de válvulas de alivio para aquellos modelos de bombas diseñados para aceptar una válvula de alivio. Entre las opciones, se incluye una válvula de alivio encamisada y una válvula de alivio de retorno al tanque. Las bombas equipadas con una placa de cabezal encamisado generalmente no están disponibles con una válvula de alivio.
3. Si hay posibilidades de que se invierta la rotación durante el funcionamiento, se debe brindar protección de presión en **ambos** lados de la bomba.
4. La cabeza del tornillo de ajuste de la válvula de alivio **siempre** debe estar dirigida hacia el lado de succión de la bomba. Si se invierte la rotación de la bomba, quite la válvula de alivio de presión y gírela 180°.
5. Las válvulas de alivio de presión no se pueden usar para controlar el caudal de la bomba ni para regular la presión de descarga.

Para obtener información adicional sobre las válvulas de alivio de presión, consulte el **Manual de Servicio Técnico TSM000** y el **Boletín de Servicios de Ingeniería ESB-31**.

El encamisado del bastidor y del cabezal proporciona cámaras grandes a ambos lados de la cámara de bombeo y alrededor de la caja de carga para brindar control de temperatura del producto en la bomba. Revise la bomba y asegúrese de que alcanzó la temperatura de funcionamiento antes del arranque.

SELLOS MECÁNICOS:

Se debe tener mucho cuidado al reparar estas bombas. Asegúrese de leer y seguir todas las instrucciones especiales suministradas con la bomba.

MANTENIMIENTO

Las bombas series 4223AA y 4323AA están diseñadas para una vida útil prolongada y sin inconvenientes en una amplia variedad de condiciones de aplicación, con un mínimo mantenimiento. Los puntos detallados abajo ayudarán a brindar una larga vida útil.

LUBRICACIÓN: Engrasar todos los accesorios de engrase cada 2000 horas de funcionamiento. Si el servicio es mayor, engrasar con más frecuencia. La grasa se debe aplicar lentamente con una engrasadora manual hasta que la grasa que salga del sello de labios o del tapón de alivio tenga una consistencia y color similares a la grasa nueva.

Use una grasa de base poliurea NLGI #2 para aplicaciones normales. Use la grasa apropiada para aplicaciones en caliente o en frío. Si tiene preguntas específicas sobre lubricación, consulte a la fábrica.

LIMPIEZA DE LA BOMBA: Mantenga la bomba tan limpia como sea posible. Esto facilitará la inspección, el ajuste y los trabajos de reparación, y ayudará a evitar que se pase por alto un accesorio de engrase cubierto de suciedad.

ELEVACIÓN: En el caso de las bombas de tamaño H-QS, hay un cáncamo para izar en el bastidor detrás de la carcasa. Sirve solo para la bomba y no para toda la unidad.

ALMACENAMIENTO: Si la bomba se va a almacenar o no se va a utilizar durante seis meses o más, se la debe vaciar y se le debe aplicar una capa de aceite liviano en todas sus piezas internas.

Lubrique las conexiones y aplique grasa a la extensión del eje de la bomba. Viking sugiere rotar el eje de la bomba a mano una vuelta completa cada 30 días para que circule el aceite. Ajuste todos los pernos de montaje antes de volver a poner la bomba en funcionamiento después de haber estado almacenada.

HERRAMIENTAS DE REPARACIÓN SUGERIDAS: Las siguientes herramientas deben estar disponibles para reparar correctamente las bombas de las series 4223AA y 4323AA. Estas herramientas son adicionales a las herramientas estándar de mecánica como las llaves fijas, pinzas, destornilladores, etc. La mayoría de los elementos se pueden adquirir en una ferretería industrial.

1. Martillo de cara blanda
2. Llaves Allen
3. Consulte TR-813 para conocer las herramientas de contratuerca. A continuación, se incluyen llaves de gancho ajustable disponibles comercialmente para la extracción de contratuercas.

Fuentes:

- #471 J. H. Williams & Co. o equivalente para tamaños H-KK
- #472 J. H. Williams & Co. o equivalente para tamaños LQ-QS
- #474 J. H. Williams & Co. o equivalente para tamaños N
- 474A H. Williams & Co. o equivalente para tamaños R-RS

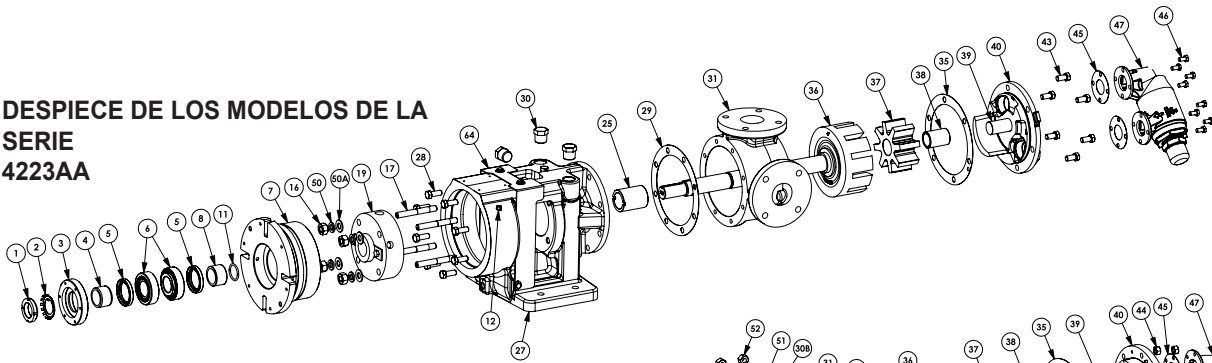
4. Llave ajustable, llave con cara ajustable tipo pasador para usar en tapa de extremo para caja de cojinetes

Fuentes:

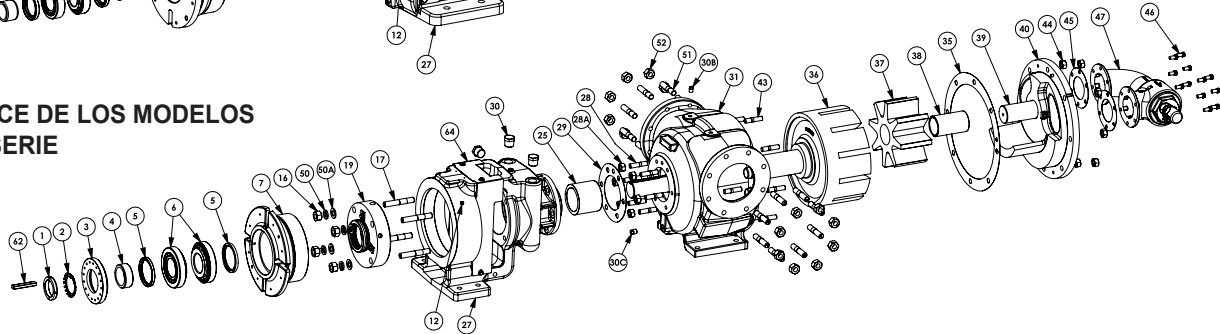
- #482 J. H. Williams & Co. o equivalente para tamaños H-LS
- #483 J. H. Williams & Co. o equivalente para tamaños Q- RS

5. Barra de latón o de plástico
6. Prensa de husillo a mano

DESPIECE DE LOS MODELOS DE LA SERIE 4223AA



DESPIECE DE LOS MODELOS DE LA SERIE 4323AA



| ÍTEM | NOMBRE DE LA PIEZA | ÍTEM | NOMBRE DE LA PIEZA | ÍTEM | NOMBRE DE LA PIEZA | ÍTEM | NOMBRE DE LA PIEZA |
|------|-----------------------------------------------|------|-----------------------------------------|------|--------------------------------------------------------|------|---------------------------------------------|
| 1 | Contratuercas | 16 | Tuercas del sello | 30C | Tapón para tubería | 45 | Juntas de la válvula de alivio (opcional) |
| 2 | Arandela de seguridad | 17 | Espigas del sello | 31 | Carcasa (bridada) | 46 | Tornillos de cabeza para válvula (opcional) |
| 3 | Tapa de extremo | 19 | Sello de cartucho | 35 | Junta del cabezal | 47 | Válvula de alivio interna (opcional) |
| 4 | Collar separador de cojinete (externo) | 25 | Manguito del bastidor | 36 | Conjunto de rotor y eje | 50 | Arandelas de seguridad |
| 5 | Sellos de labio | 27 | Conjunto de bastidor y manguito | 37 | Conjunto de engranaje intermedio y manguito | 50A | Arandelas |
| 6 | Cojinetes de rodillos cónicos | 28 | Tornillo de cabeza/espiga para bastidor | 38 | Manguito del engranaje intermedio | 51 | Espigas para bridas |
| 7 | Caja de cojinetes | 28A | Tuercas para bastidor | 39 | Pasador del engranaje intermedio | 52 | Tuercas para bridas |
| 8 | Collar separador de cojinete (interno) (H-QS) | 29 | Junta del bastidor | 40 | Conjunto de cabezal y pasador del engranaje intermedio | 62 | Llave rectangular para eje |
| 11 | Anillos, semicircular (K-LS) | 30 | Tapón para tubería | 43 | Tornillo de cabeza/espigas para cabezal | 64 | Protección |
| 12 | Accesorio de engrase | 30B | Tapón para tubería | 44 | Tuercas para cabezal | | |

DESPIECE DE LOS MODELOS DE LAS SERIES 4223AA Y 4323AA

¡PELIGRO!

Antes de abrir cualquier cámara de líquido de una bomba Viking (cámara de bombeo, depósito, conexión de la tapa de ajuste de la válvula de alivio, etc.), asegúrese de lo siguiente:

1. Ventilar completamente cualquier presión en la cámara a través de las tuberías de succión o de descarga, o de otras aberturas o conexiones adecuadas.
2. "Bloquear" o deshabilitar los medios de accionamiento (motor, turbina, etc.) para que no puedan encenderse cuando se estén realizando trabajos en la bomba.
3. Saber qué líquido estuvo manipulando la máquina, y las precauciones necesarias para manipular el líquido de manera segura. Obtener una ficha de datos de seguridad (MSDS) para el líquido para asegurarse de que se entiendan estas precauciones.

El incumplimiento de las medidas precautorias descritas arriba puede causar lesiones graves o la muerte.

REEMPLAZO DEL SELLO MECÁNICO DE CARTUCHO

MODELOS:

H, HL, K, KK, LQ, LL, LS, Q, QS 4223AA Acero
N, R, RS 4323AA Acero

Para obtener instrucciones completas sobre el desmontaje y el montaje de la bomba, consulte las páginas 5 a 7.

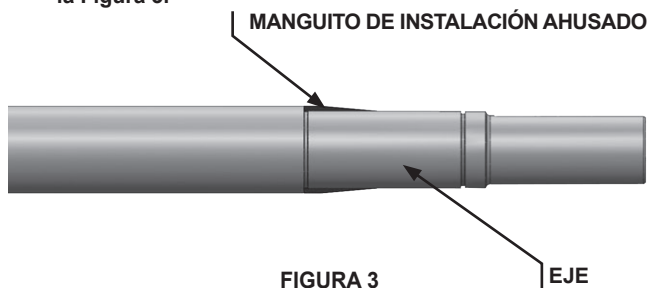
EXTRACCIÓN DEL SELLO MECÁNICO DE CARTUCHO

1. Inserte una barra de latón o de plástico en uno de los puertos de la bomba y en el espacio entre los dientes del rotor para evitar que el rotor y el eje giren. Si se extrae el sello mientras la bomba está instalada, bloquee el eje para evitar que gire. Doble hacia arriba la lengüeta de la arandela de seguridad (Elemento 2) con un destornillador plano o con un punzón plano pequeño y un martillo. Con una llave ajustable extraiga la contratuerca (Elemento 1) del eje (Elemento 36). Quite la arandela de seguridad del eje.
2. Afloje los dos tornillos de fijación en la cara de la caja de cojinetes (Elemento 7), consulte la **Figura 5**, y gire la caja de cojinetes en sentido antihorario para quitar el conjunto de la caja de cojinetes del bastidor (Elemento 27).
3. Quite la protección del bastidor (Elemento 64).

- Quite el par de anillos semicirculares (Elemento 11) debajo del collar separador interno (Elemento 8) del eje para las bombas tamaño K-LS. No hay anillos semicirculares en las bombas de otros tamaños.
- Si hay tubos de líquido protector o un plan de limpieza conectados al prensaestopas del sello (Elemento 19), apáguelos y desconéctelos antes de quitar el sello. Coloque ganchos de fijación en el sello. Afloje los tornillos de fijación en el collar del sello de cartucho para liberar del sello de cartucho del eje. Quite todos los accesorios y tapones para tubería del prensaestopas del sello. Deslice el sello de cartucho hacia afuera, a través de la abertura de la caja de cojinetes.

INSTALACIÓN DEL SELLO MECÁNICO DE CARTUCHO

- NOTA:** Los restos de rebabas en el eje pueden dañar la junta tórica del manguito del sello durante la instalación. Revise el eje para comprobar que no tenga rebabas y elimine las rebabas que encuentre con una tela esmeril de grano fino.
- Limpie el eje del rotor y la cara de la cámara del sello en el bastidor.
- Ubique el manguito de instalación ahusado en el eje. Aplique una capa abundante de aceite liviano en el eje del rotor, el manguito de instalación ahusado y las juntas tóricas en el diámetro interior del manguito del sello de cartucho. **Consulte la Figura 3.**



- Deslice el sello de cartucho sobre el manguito de instalación en el eje hasta que entre en contacto con la cara de la cámara del sello. Quite el manguito de instalación del eje.
- Fije el prensaestopas del sello a la cara del bastidor usando arandelas (Elementos 50 y 50A) y tuercas (Elemento 16) para las espigas (Elemento 17). **NOTA:** Ajuste las tuercas en las espigas lo suficiente para comprimir la junta del prensaestopas del sello. Ajuste solamente lo suficiente para contener las fugas y no distorsionar el prensaestopas del sello.
- Para tamaños K-LS, coloque el par de anillos semicirculares en la ranura, en el eje. Para todos los tamaños, gire el conjunto de la caja de cojinetes en sentido horario hacia el bastidor hasta que la brida en la caja de cojinetes quede a 1/2 pulg. del bastidor. No gire totalmente la caja de cojinetes en el bastidor.
- Coloque la arandela de seguridad y la contratuerca en el eje; consulte la **Figura 5** para orientarse. Ajuste la contratuerca siguiendo la **Tabla 1** y doble una lengüeta de la arandela de seguridad hacia el interior de una ranura de la contratuerca.

| Tamaño de bomba | Par de ajuste (lb pie) | Par de ajuste (N m) |
|-----------------|------------------------|---------------------|
| H y HL | 50-70 | 70-95 |
| K y KK | 100-130 | 140-175 |
| LQ, LL y LS | 120-150 | 165-200 |
| Q, QS y N | 170-190 | 235-255 |
| R y RS | 250-270 | 340-365 |

TABLA 1 - PAR DE AJUSTE DE LA CONTRATUERCA

- Ajuste la separación de extremo de la bomba siguiendo "**Ajuste de la separación de extremo**", página 7.
 - Ajuste los tornillos de fijación en el collar de empuje del sello de cartucho en el eje, y quite o haga girar los ganchos de centrado para despejar el collar de empuje del sello.
 - Gire el eje a mano o sacuda el motor para comprobar el descentramiento del collar de empuje del sello.
 - Conecte tubos de líquido protector o un plan de limpieza o ventile la caja de carga si no hay plan de limpieza, hasta que haya líquido en la caja de carga. Coloque tapones para tubería en cualquier abertura del prensaestopas del sello que no esté en uso.
- NOTA:** Para obtener una duración máxima de los sellos, se debe usar un plan de limpieza.
- Reemplace el protector de la ventana del bastidor.

¡PELIGRO!

Antes de arrancar la bomba, asegúrese de que todos los protectores del equipo de transmisión estén colocados.

Si no se instalan correctamente los protectores, se pueden sufrir lesiones graves o la muerte.

DESMONTAJE

¡PELIGRO!

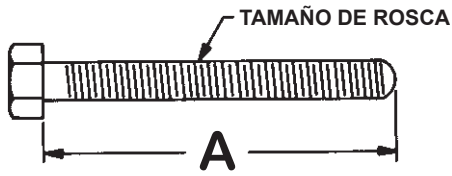
Antes de abrir cualquier cámara de líquido de una bomba Viking (cámara de bombeo, depósito, conexión de la tapa de ajuste de la válvula de alivio, etc.), asegúrese de lo siguiente:

- Ventilar completamente cualquier presión en la cámara a través de las tuberías de succión o de descarga, o de otras aberturas o conexiones adecuadas.
- "Bloquear" o deshabilitar los medios de accionamiento (motor, turbina, etc.) para que no puedan encenderse cuando se estén realizando trabajos en la bomba.
- Saber qué líquido estuvo manipulando la máquina, y las precauciones necesarias para manipular el líquido de manera segura. Obtener una ficha de datos de seguridad (MSDS) para el líquido para asegurarse de que se entiendan estas precauciones.

El incumplimiento de las medidas precautorias descritas arriba puede causar lesiones graves o la muerte.

- Marque el cabezal (Elemento 40) y la carcasa (Elemento 31) antes del desmontaje para asegurar un rearmado adecuado.

Quite las tuercas del cabezal para los tamaños Q - RS. Quite los tornillos de cabeza para los tamaños H-LS. Quite el cabezal de la bomba para los tamaños N, R y RS; si es necesario, use los orificios del tornillo nivelador. El tamaño y el largo adecuado de los tornillos niveladores según el tamaño de la bomba se muestran en la **Figura 4, página 6**. Para facilitar la extracción del cabezal, se recomienda utilizar un aparejo. Un cáncamo para izar roscado en el orificio más arriba del tornillo nivelador permitirá realizar la conexión adecuada del cabezal de elevación. Si no hay un gancho disponible, se pueden colocar bloques o sujetadores para sostener el cabezal. Esto eliminará la necesidad de elevar el cabezal hasta su posición cuando vuelva a ensamblar la bomba.



LARGO MÍNIMO DE LOS TORNILLOS NIVELADORES

| TAMAÑO DE BOMBA | N.º TORNILLOS USADOS | A | TAMAÑO DE ROSCA (PULG.) |
|-----------------|----------------------|------|-------------------------|
| N | 2 | 3,25 | 1/2" - 13 UNC |
| R y RS | 2 | 4,00 | 5/8" - 11 UNC |

FIGURA 4

No permita que el engranaje intermedio (Elemento 37) se salga del pasador. Para evitar esto, incline la parte superior del cabezal durante la extracción. Evite daños en la junta del cabezal (Elemento 35).

Si la bomba cuenta con una válvula de alivio de presión (Elemento 47), no se tiene que quitar del cabezal ni es necesario desarmarla en este punto. Consulte "Instrucciones de la válvula de alivio de presión", página 8.

Si la bomba tiene una placa de cabezal encamisado (no se muestra), se separará del cabezal cuando se quite. Evite dañar la junta entre la placa del cabezal encamisado y el cabezal de la bomba.

- Quite el conjunto de engranaje intermedio y manguito.
- Inserte una barra de latón o de plástico en uno de los puertos de la bomba y en el espacio entre los dientes del rotor para evitar que el rotor y el eje giren. Doble hacia arriba la lengüeta de la arandela de seguridad con un destornillador plano o con un punzón plano pequeño y un martillo. Con una llave ajustable, extraiga la contratuerca del eje. Quite la arandela de seguridad del eje.
- Afloje los dos tornillos de sujeción en la cara de la caja de cojinetes, consulte la **Figura 5**, y gire la caja de cojinetes en sentido antihorario para quitar el conjunto de la caja de cojinetes del bastidor.
- Quite el par de anillos semicirculares debajo del collar separador interno del eje para las bombas tamaño K-LS. No hay anillos semicirculares en las bombas de otros tamaños.

COJINETE DE RODILLOS CÓNICOS

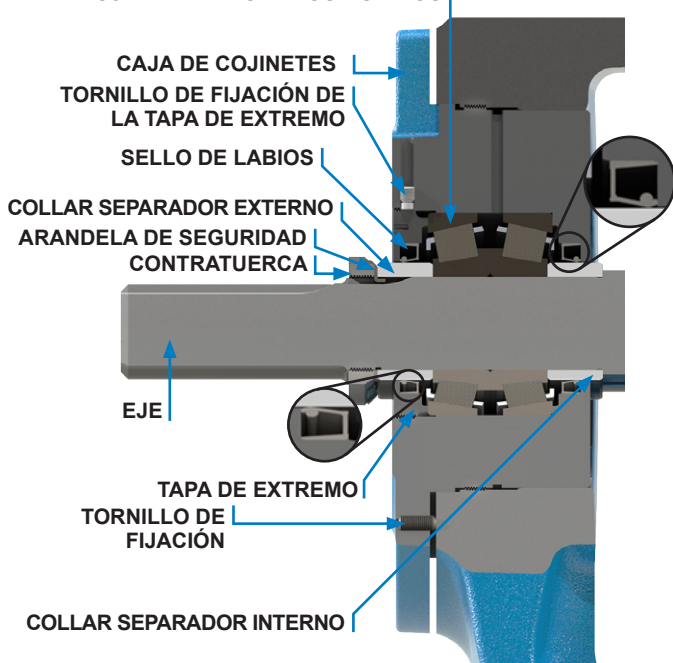


FIGURA 5

- Si hay tubos de líquido protector o un plan de limpieza conectados al prensaestopas del sello, apáguelos y desconéctelos antes de quitar el sello. Quite todos los accesorios y tapones para tubería del prensaestopas del sello. Afloje los tornillos de fijación en el collar del sello de cartucho para liberar del sello de cartucho del eje. Quite las tuercas y las arandelas que sostienen el prensaestopas del sello al bastidor. Deslice el sello de cartucho hacia afuera, a través de la abertura de la caja de cojinetes.
 - Quite con cuidado el rotor y el eje evitando dañar el manguito del bastidor (Elemento 25).
 - Afloje los dos tornillos de fijación radiales de la brida de la caja de cojinetes. Con una llave ajustable, quite la tapa del extremo exterior (Elemento 3) con sello de labios (Elemento 5) y el collar separador del cojinete exterior (Elemento 4); consulte la **Figura 5**.
 - Quite ambos cojinetes de rodillos cónicos (Elemento 6), y el collar separador de cojinete interno de la caja de cojinetes.
 - Limpie todas las piezas completamente y examínelas para comprobar que no tengan desgaste ni daños. Compruebe los sellos de labios, los cojinetes de rodillos, los manguitos y el pasador del engranaje intermedio, y reemplácelos si es necesario. Revise todas las demás piezas para comprobar que no tengan mellas, rebabas o desgaste excesivo, y reemplácelas, si es necesario.
- Lave los cojinetes con solvente limpio. Limpie los cojinetes con aire comprimido. No permita que los cojinetes giren; muévalos lentamente a mano. Si los cojinetes giran, se dañarán el anillo de rodadura y los rodillos. Asegúrese de que los cojinetes estén limpios; luego, lubríquelos con aceite liviano y compruebe que no haya asperezas. Las asperezas se pueden detectar haciendo girar a mano el anillo de rodadura exterior.
- Se puede revisar el diámetro interno de la carcasa en busca de desgaste o daños mientras está montada en el bastidor.

MONTAJE

- Si la bomba tiene manguitos de grafito de carbono, consulte "Instalación de los manguitos de grafito de carbono", en la página 7. Si el manguito del bastidor está desgastado, reemplácelo. Si el manguito del bastidor tiene una ranura de lubricación, instálelo en el bastidor con la ranura en la posición de las 12.
 - Aplice una capa de aceite liviano en el eje del conjunto de rotor y eje. Introduzca el extremo del eje en el manguito del bastidor girando de derecha a izquierda e inserte suavemente el rotor en la carcasa.
 - Si va a reemplazar el manguito del engranaje intermedio de grafito de carbono, consulte "Instalación de los manguitos de grafito de carbono", en la página 7. Aplique una capa de aceite liviano en el pasador del engranaje intermedio y coloque el engranaje intermedio y el manguito sobre el pasador, en el cabezal.
 - Con una junta del cabezal nueva, instale el cabezal y el conjunto del engranaje intermedio en la carcasa. El cabezal y la carcasa de la bomba deben estar marcados antes del desmontaje para asegurar un rearmado correcto. Si no se marcaron previamente, asegúrese de que el pasador del engranaje intermedio, que está desplazado en el cabezal de la bomba, esté ubicado a una distancia equivalente entre las conexiones de los orificios para permitir un caudal de líquido adecuado a través de la bomba. Si la bomba está equipada con un cabezal encamisado, instálelo en este momento con la nueva junta.
- Ajuste las tuercas o los tornillos de cabeza del cabezal de forma pareja siguiendo Par de ajuste de los tornillos de cabeza TR-804.
- Deslice el collar separador interno sobre el eje para los tamaños H-QS. Los tamaños N-RS no tienen un collar separador interno. Para las bombas de tamaños K-LS, el extremo embutido del collar debe estar orientado hacia el cabezal de la bomba. Los collares separadores de cojinete de los tamaños H-HL y Q-QS no están embutidos.

Coloque un par de anillos semicirculares en el eje, si corresponde, y deslice el collar separador de cojinete interno sobre los anillos semicirculares para trabarlos en su lugar. No hay par de anillos semicirculares en las bombas de tamaños H-HL y Q-RS.

6. Gire la caja de cojinetes en sentido horario en el bastidor hasta que la brida de la caja de cojinetes quede a 1/2 pulg. de la cara del bastidor.
7. Si está dañado, reemplace e instale el sello de labios en la caja de cojinetes. Consulte la Figura 5 para conocer la orientación del sello de labios.
8. Llene con grasa los cojinetes de rodillos cónicos, y presione o empuje los cojinetes hacia el interior de la carcasa con los extremos grandes de los anillos de rodadura interiores juntos. Es posible que los cojinetes se instalen incorrectamente. Para ver el montaje correcto, consulte la **Figura 5**.
9. Si está dañado, reemplace e instale el sello de labios en la tapa de extremo. Consulte la **Figura 5** para conocer la orientación del sello de labios. Enrosque la tapa de extremo en la caja de cojinetes junto con el collar separador del cojinete exterior y, luego, ajústelo contra el cojinete.

Los cojinetes de rodillos cónicos requieren una precarga para funcionar correctamente. Para realizar la precarga, ajuste la tapa de extremo de modo que los anillos de rodadura interiores de los cojinetes no se puedan girar con la mano. Haga una marca en el diámetro exterior de la caja de cojinetes y una marca correspondiente en la tapa de extremo de la caja de cojinetes. Haga girar la tapa de extremo de la caja de cojinetes en sentido antihorario hasta que la marca del diámetro exterior de la caja de cojinetes pase la marca de la tapa de extremo en 5/16 pulg. Esto proporcionará el juego axial correcto para los cojinetes.

10. Trabe la tapa de extremo en su lugar con dos tornillos de fijación en la brida de la caja de cojinetes; consulte la **Figura 5**.
11. Coloque la arandela de seguridad y la contratuerca en el eje. Introduzca un trozo de plástico o de latón a través del orificio entre los dientes del rotor para evitar que el eje gire. Ajuste la contratuerca según la **Tabla 1**. Doble una lengüeta de la arandela de seguridad hacia el interior de una ranura de la contratuerca. Si la lengüeta de la arandela no se alinea con la ranura, ajuste la contratuerca hasta que lo haga. Si no se ajusta la contratuerca o no se encaja la lengüeta de la arandela de seguridad, se puede producir una falla prematura en el cojinete, y esto puede causar daños en la bomba.

Extraiga el trozo de plástico o latón del orificio de la abertura.

12. Ajuste la separación de extremo de la bomba siguiendo "**Ajuste de la separación de extremo**".
13. Lubrique todos los accesorios de engrase con grasa poliurea para uso general NLGI #2.
14. Reemplace el protector en el bastidor.

¡PELIGRO!

Antes de arrancar la bomba, asegúrese de que todos los protectores del equipo de transmisión estén colocados.

Si no se instalan correctamente los protectores, se pueden sufrir lesiones graves o la muerte.

AJUSTE de la separación de extremo

1. El diseño del sello varía según el fabricante. Consulte las instrucciones del proveedor del sello o a su representante para conocer las recomendaciones sobre cómo quitar el sello del eje antes de realizar el ajuste de la separación de extremo.

2. Afloje los dos tornillos de fijación en la cara externa de la caja de cojinetes (consulte la **Figura 5, página 6**) y gire este conjunto de cojinete de empuje en sentido horario hasta que ya no pueda girarlo a mano. Afloje la caja de cojinetes en sentido antihorario hasta que el eje y el rotor se puedan girar a mano, pero con una resistencia notable.
3. Haga una marca axial en la caja de cojinetes y el bastidor. En el caso de separación de extremo estándar, gire el conjunto del cojinete de empuje en sentido antihorario la longitud requerida medida en el diámetro exterior de la caja de cojinetes, desde la marca en el bastidor; **consulte la Tabla 2**.

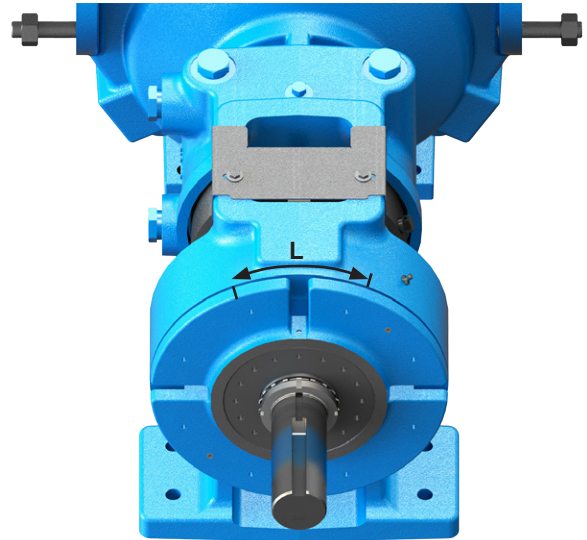


FIGURA 6

| TAMAÑO DE BOMBA | SEPARACIÓN DE EXTREMO ESTÁNDAR (in) | LARGO L, Figura 6 (in) | LARGO L POR CADA 0,001 pulg. DE SEP. DE EXTREMO ADICIONAL (in) |
|-----------------|-------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------------------|
| H y HL | 0,007 | 2,2 | 0,3 |
| K y KK | 0,010 | 3,2 | 0,3 |
| LQ, LL y LS | 0,010 | 3,2 | 0,3 |
| Q y QS | 0,015 | 6,8 | 0,5 |
| N | 0,015 | 7,4 | 0,5 |
| R y RS | 0,020 | 10,5 | 0,5 |

**TABLA 2
AJUSTE DE LA CAJA DE COJINETES
PARA SEPARACIÓN DE EXTREMO PARA BOMBAS AA**

4. Ajuste los dos tornillos de fijación, en la cara exterior de la caja de cojinetes, con igual fuerza, contra el bastidor.
NOTA: Asegúrese de que el eje pueda rotar libremente. De lo contrario, vuelva a realizar el ajuste de la separación de extremo o desarme la bomba y busque daños en sus componentes.
5. Coloque el sello en el eje siguiendo las instrucciones del fabricante del sello.
6. Los líquidos de alta viscosidad y alta temperatura requieren separación de extremo adicional. El monto de separación de extremo adicional depende de la viscosidad del líquido bombeado. Consulte a su distribuidor local para conocer recomendaciones específicas.

INSTALACIÓN DE MANGUITOS DE GRAFITO DE CARBONO

Cuando instale manguitos de grafito de carbono, se debe tener sumo cuidado para evitar que se rompan. El grafito de carbono es un material quebradizo y puede partirse fácilmente. Si se parte, el manguito se desintegrará rápidamente. Para facilitar la instalación, utilice un lubricante compatible. Se deben seguir las precauciones adicionales detalladas abajo para lograr una instalación correcta.

1. Se debe utilizar una prensa para la instalación.
2. Asegúrese de que el manguito se introduzca en forma recta.
3. No detenga la operación de empuje hasta que el manguito esté en la posición correcta. Si introduce el manguito y se detiene antes de tiempo, este se partirá.

4. Revise el manguito para comprobar que no se haya agrietado después de la instalación.

Los manguitos de grafito de carbono con ajustes de interferencia adicionales se usan con frecuencia para altas temperaturas. Estos manguitos se deben instalar mediante termorretracción.

1. Caliente el bastidor o el engranaje intermedio a 750 °F.
2. Instale el manguito frío con una prensa.
3. Si no es posible alcanzar la temperatura de 750 °F, es posible instalarlo a 450 °F; sin embargo, una temperatura más baja aumenta la posibilidad de que el manguito se rompa.

Consulte a su distribuidor local si tiene preguntas específicas sobre aplicaciones de alta temperatura.

VÁLVULA DE ALIVIO DE PRESIÓN INSTRUCCIONES

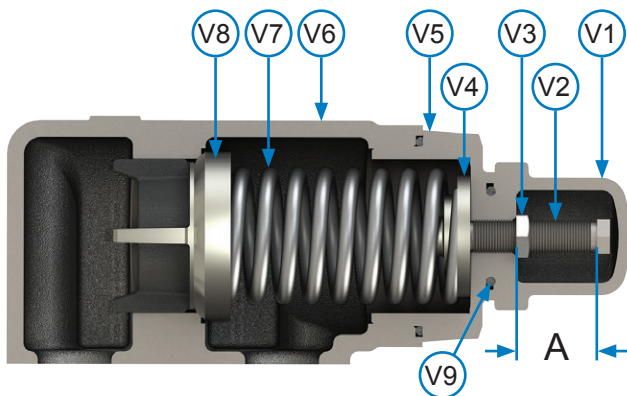


FIGURA 7 - TAMAÑOS H Y HL

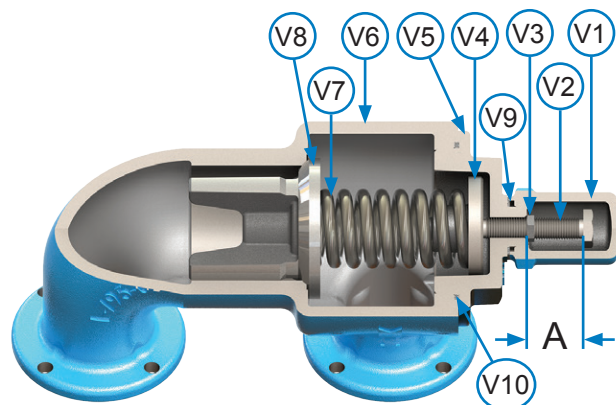


FIGURA 8 - TAMAÑOS K, KK, L, LQ, LL, Q, QS, N Y R

VÁLVULA: LISTA DE PIEZAS

| | |
|-----------------------|--------------------------------|
| V1 Tapa de válvula | V6 Cuerpo de válvula |
| V2 Tornillo de ajuste | V7 Resorte de válvula |
| V3 Contratuercas | V8 Disco obturador |
| V4 Guía del resorte | V9 Junta de la tapa |
| V5 Parte superior | V10 Junta de la parte superior |

DESMONTAJE

¡PELIGRO!

Antes de abrir cualquier cámara de líquido de una bomba Viking (cámara de bombeo, depósito, conexión de la tapa de ajuste de la válvula de alivio, etc.), asegúrese de lo siguiente:

1. Ventilar completamente cualquier presión en la cámara a través de las tuberías de succión o de descarga, o de otras aberturas o conexiones adecuadas.
2. "Bloquear" o deshabilitar los medios de accionamiento (motor, turbina, etc.) para que no puedan encenderse cuando se estén realizando trabajos en la bomba.
3. Saber qué líquido estuvo manipulando la máquina, y las precauciones necesarias para manipular el líquido de manera segura. Obtener una ficha de datos de seguridad (MSDS) para el líquido para asegurarse de que se entiendan estas precauciones.

El incumplimiento de las medidas precautorias descritas arriba puede causar lesiones graves o la muerte.

Marque la válvula y la cabeza antes de desarmarla para asegurar un rearmado adecuado.

1. Quite la tapa de la válvula.
2. Mida y registre el largo de extensión del tornillo de ajuste. **Consulte la dimensión "A" en las Figuras 7 y 8.**
3. Afloje la contratuerca y gire el tornillo de ajuste en sentido antihorario hasta liberar la presión del resorte.
4. Quite la parte superior, la guía del resorte, el resorte y el disco obturador del cuerpo de la válvula. Limpie e inspeccione todas las piezas para determinar si están gastadas o dañadas, y cámbielas si es necesario.



MANUAL DE SERVICIO TÉCNICO

UNIVERSAL 682

BOMBAS ENCAMISADAS DE ALTO RENDIMIENTO

SERIES 4223AA Y 4323AA

TAMAÑOS H, HL, K, KK, LQ, LL, LS, Q, QS, N, R, RS

SECCIÓN | TSM 632

PÁGINA | 9 DE 9

PUBLI-
CACIÓN | A

MONTAJE

Invierta los procedimientos detallados en la sección Desmontaje. Si la válvula se extrae para que se le realicen reparaciones, asegúrese de reubicarla en la misma posición. La cabeza del tornillo de ajuste de la válvula de alivio siempre debe estar dirigida hacia el lado de succión de la bomba. Si se invierte la rotación de la bomba, quite la válvula de alivio y gírela 180°.

AJUSTE DE PRESIÓN

Si se instala un nuevo resorte o si se va a cambiar el ajuste de presión de la válvula de alivio de presión configurado desde la fábrica, se deben seguir cuidadosamente las siguientes instrucciones.

1. Quite cuidadosamente la tapa de la válvula, que cubre el tornillo de ajuste.
Afloje la contratuerca.
2. Instale un manómetro en la tubería de descarga para la operación de ajuste actual.
3. Gire el tornillo de ajuste en sentido horario para aumentar la presión y en sentido antihorario para reducirla.
4. Cierre la línea de descarga en un punto más allá del manómetro. Limite la cantidad de tiempo durante el cual la bomba funcionará con estas condiciones. La temperatura dentro de la bomba aumentará rápidamente.
5. Una vez configurada la presión, ajuste la contratuerca y reemplace la junta de la tapa y la tapa de válvula.

IMPORTANTE

Cuando realice pedidos de piezas para la válvula de alivio de presión, proporcione siempre el número de modelo y el número de serie de la bomba tal como aparece en la placa de identificación, y el nombre de la pieza que desee. Cuando realice un pedido de resortes, asegúrese de proporcionar el ajuste de presión que desee.



GARANTÍA

Viking garantiza que todos los productos que fabrica están libres de defectos de fabricación o de materiales durante un período de un (1) año a contar de la fecha de arranque, siempre y cuando en ningún caso esta garantía se extienda más de dieciocho (18) meses a partir de la fecha de envío desde Viking. El período de garantía para las bombas de la serie Universal Seal es de SOLAMENTE tres (3) años a partir de la fecha de arranque, siempre y cuando en ningún caso esta garantía se extienda más de cuarenta y dos (42) meses a partir de la fecha de envío desde Viking.

EN NINGÚN CASO SERÁ RESPONSABLE VIKING, EN VIRTUD DE ESTA GARANTÍA LIMITADA O DE OTRA MANERA, DE DAÑOS ESPECIALES, FORTUITOS, INDIRECTOS, CONSIGUIENTES NI PUNITIVOS DE NINGÚN TIPO, INCLUIDOS, ENTRE OTROS, VENTAS, INGRESOS, BENEFICIOS, GANANCIAS O AHORROS DE GASTOS O NEGOCIOS PERDIDOS O NO CONCRETADOS, CONTRATOS PERDIDOS O NO CONCRETADOS, PÉRDIDA DE BUEN NOMBRE, DAÑOS EN LA REPUTACIÓN, PÉRDIDA DE LA PROPIEDAD, PÉRDIDA DE INFORMACIÓN O DE DATOS, PÉRDIDA DE PRODUCCIÓN, TIEMPO DE INACTIVIDAD O COSTOS AUMENTADOS EN RELACIÓN A CUALQUIER PRODUCTO, INCLUSO SI VIKING HA RECIBIDO INFORMACIÓN O NOTIFICACIONES ACERCA DE LA POSIBILIDAD DE TALES DAÑOS Y A PESAR DE CUALQUIER DEFECTO RESPECTO AL PROPÓSITO ESENCIAL DE CUALQUIER PRODUCTO.

ESTA GARANTÍA ES Y SERÁ LA ÚNICA Y EXCLUSIVA GARANTÍA DE VIKING Y SE OFRECE EN LUGAR DE TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, EXPLÍCITAS O IMPLÍCITAS, INCLUIDAS, ENTRE OTRAS, TODAS LAS GARANTÍAS DE COMERCIABILIDAD, ADECUACIÓN PARA CUALQUIER PROPÓSITO EN PARTICULAR Y CUMPLIMIENTO DE LA LEY, QUEDANDO TODAS ELLAS EXPRESAMENTE RECHAZADAS.

Vea la garantía completa en www.vikingpump.com.