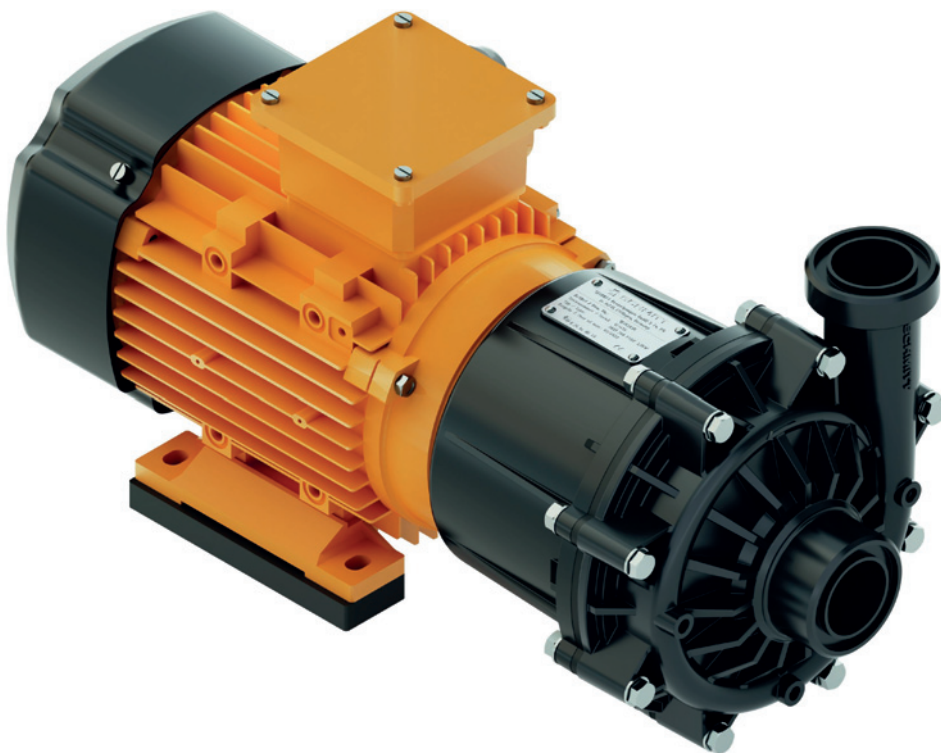


# Baureihe NHM Magnetgekuppelte Kreiselpumpe

Originalbetriebsanleitung



Ausgabe  
Druck-Nr. 12375/0923

SCHMITT-Kreiselpumpen GmbH & Co. KG  
Einsteinstraße 33  
76275 Ettlingen  
Deutschland  
Telefon: + 49 (0) 7243 / 54 53 - 0  
Telefax: + 49 (0) 7243 / 54 53 - 22  
E-Mail: [info@schmitt-pumpen.de](mailto:info@schmitt-pumpen.de)  
Internet: [www.schmitt-pumpen.de](http://www.schmitt-pumpen.de)



Technische Änderungen vorbehalten.

Vor Gebrauch aufmerksam lesen.  
Für künftige Verwendung aufbewahren.

# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Zu dieser Anleitung</b>	4	5.4.2	Saugleitung montieren	13
1.1	Zielgruppen	4	5.4.3	Druckleitung montieren	13
1.2	Mitgeltende Dokumente	4	5.4.4	Spannungsfreien Rohrleitungsanschluss prüfen	13
1.3	Warnhinweise und Symbole	5	5.5	Elektrisch anschließen	14
<b>2</b>	<b>Allgemeine Sicherheitshinweise</b>	6	5.5.1	Motor anschließen	14
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	6	5.5.2	Drehrichtung prüfen	14
2.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	6	<b>6</b>	<b>Betrieb</b>	15
2.2.1	Produktsicherheit	6	6.1	Inbetriebnahme vorbereiten	15
2.2.2	Pflichten des Betreibers	6	6.1.1	Stillstandzeit prüfen	15
2.2.3	Pflichten des Personals	7	6.1.2	Füllen und Entlüften	15
2.3	Spezielle Gefahren	7	6.1.3	Drehrichtung prüfen	15
2.3.1	Explosionsgefährdeter Bereich	7	6.2	In Betrieb nehmen	15
2.3.2	Stromschlag	7	6.2.1	Einschalten	15
2.3.3	Gefährliche und herauspritzende Fördermedien	8	6.2.2	Ausschalten	15
2.3.4	Bewegliche Teile	8	6.3	Außer Betrieb nehmen	16
2.3.5	Heiße Oberflächen	8	6.4	Wieder in Betrieb nehmen	16
2.3.6	Magnetfeld	8	6.5	Stand-by-Pumpe betreiben	16
<b>3</b>	<b>Aufbau und Funktion</b>	9	<b>7</b>	<b>Wartung und Instandhaltung</b>	17
3.1	Kennzeichnung	9	7.1	Überwachen	17
3.1.1	Typenschild	9	7.2	Warten	17
3.1.2	Typenschild ATEX	9	7.2.1	Wartung gemäß Wartungsplan	17
3.2	Beschreibung	10	7.2.2	Pumpe reinigen	17
3.3	Aufbau	10	7.3	Demontieren	17
3.4	Magnetkupplung	10	7.3.1	Demontage vorbereiten	17
<b>4</b>	<b>Transport, Lagerung und Entsorgung</b>	11	7.3.2	Pumpe demontieren und prüfen	18
4.1	Transportieren	11	7.4	Ersatzteile und Rücksendung	19
4.1.1	Auspacken und Lieferzustand prüfen	11	7.5	Montieren	19
4.1.2	Anheben	11	7.5.1	Montage vorbereiten	19
4.2	Lagern	11	7.5.2	Montage der Pumpe	19
4.3	Entsorgen	11	7.5.3	Pumpe in Anlage einbauen	20
<b>5</b>	<b>Aufstellung und Anschluss</b>	12	<b>8</b>	<b>Störungsbehebung</b>	21
5.1	Aufstellung vorbereiten	12	<b>9</b>	<b>Anhang</b>	24
5.1.1	Einsatzbedingungen prüfen	12	9.1	Ersatzteile	24
5.1.2	Aufstellort vorbereiten	12	9.1.1	Teile-Nr. und Benennung	24
5.1.3	Untergrund vorbereiten	12	9.1.2	Zeichnungen	25
5.2	Aufstellen	12	9.2	Technische Daten	27
5.3	Rohrleitungen planen	12	9.2.1	Umgebungsbedingungen	27
5.3.1	Rohrleitungen auslegen	12	9.2.2	Gesamtdruck	27
5.3.2	Abstützungen und Anschlüsse auslegen	12	9.2.3	Anzugsdrehmomente	27
5.3.3	Nennweiten festlegen	12	9.2.4	Förderstrom	27
5.3.4	Rohrleitungslängen festlegen	13	9.2.5	Reinigungsmittel	27
5.3.5	Querschnitts- und Richtungsänderungen optimieren	13	9.3	Wartungsplan	28
5.3.6	Sicherheits- und Kontrolleinrichtungen vorsehen (empfohlen)	13	9.4	Konformitätserklärung nach EG-Maschinenrichtlinie	29
5.4	Rohrleitungen anschließen	13			
5.4.1	Verunreinigung der Rohrleitungen vermeiden	13			

## Abbildungsverzeichnis

Abb. 1	Typenschild (Beispiel) .....	9
Abb. 2	Typenschild ATEX (Beispiel) .....	9
Abb. 3	Aufbau NHM .....	10
Abb. 4	Hebezeug an der Blockpumpe befestigen (Prinzipbild) .....	11
Abb. 5	Gerade Rohrleitungslängen vor und nach der Pumpe (empfohlen) .....	13
Abb. 6	Bestandteile der Gleitlager .....	18
Abb. 7	Teile (Schnittzeichnung) .....	25
Abb. 8	Teile (Explosionszeichnung) .....	26
Abb. 9	Gesamtdruck, Werkstoff Pumpenkopf PP-CF .....	27
Abb. 10	Gesamtdruck, Werkstoff Pumpenkopf PVDF .....	27

## Tabellenverzeichnis

Tab. 1	Mitgeltende Dokumente, Zweck und Fundort .....	4
Tab. 2	Warnhinweise und Folgen bei Nichtbeachtung .....	5
Tab. 3	Symbole und Bedeutung .....	5
Tab. 4	Maßnahmen bei Betriebsunterbre- chung .....	16
Tab. 5	Maßnahmen in Abhängigkeit vom Verhalten des Fördermediums .....	16
Tab. 6	Zuordnung Störung/Nummer .....	21
Tab. 7	Störungstabelle .....	23
Tab. 8	Benennung der Komponenten nach Teile-Nr. ....	24
Tab. 9	Umgebungsbedingungen .....	27
Tab. 10	Anzugsdrehmomente .....	27
Tab. 11	Förderstrom .....	27
Tab. 12	Wartungsplan .....	28

# 1 Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung:

- ist Teil der Pumpe
- ist gültig für alle genannten Baureihen
- beschreibt den sicheren und sachgemäßen Einsatz in allen Betriebsphasen

## 1.1 Zielgruppen


### Betreiber

- Aufgaben:
  - Diese Anleitung am Einsatzort der Anlage immer verfügbar halten.
  - Sicherstellen, dass Mitarbeiter diese Anleitung, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise und die mitgeltenden Dokumente, lesen und beachten.
  - Zusätzliche länderspezifische oder anlagenbezogene Bestimmungen und Vorschriften beachten.

### Fachpersonal, Monteur




- Qualifikation Mechanik:
  - Fachkräfte mit Zusatzausbildung für die Montage des jeweiligen Rohrleitungssystems
- Qualifikation Elektrik:
  - Elektrofachkraft
- Qualifikation Transport:
  - Transportfachkraft
- Aufgabe:
  - Diese Anleitung und die mitgeltenden Dokumente lesen, beachten und befolgen, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise.

## 1.2 Mitgeltende Dokumente



Dokument/Zweck	Fundort
Folgende Dokumente sind online verfügbar: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ATEX-Zusatzanleitung</li> <li>• Beständigkeitsliste               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Chemikalienbeständigkeit der verwendeten Werkstoffe</li> </ul> </li> <li>• Datenblatt               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Technische Daten, Einsatzbedingungen, Abmessungen</li> </ul> </li> <li>• <a href="http://www.schmitt-pumpen.de/de/services/downloads">www.schmitt-pumpen.de/de/services/downloads</a></li> </ul>	
Ersatzteilliste <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ersatzteilbestellung</li> </ul>	mitgelieferte Dokumentation
Schnittzeichnung <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnittzeichnung, Teile-Nummern, Benennung der Komponenten</li> </ul>	
Dokumentation des Antriebs <ul style="list-style-type: none"> <li>• Technische Dokumentation für Antriebe</li> </ul>	
Konformitätserklärung <ul style="list-style-type: none"> <li>• Normenkonformität</li> <li>• (→ 9.4 Konformitätserklärung nach EG-Maschinenrichtlinie, Seite 29).</li> </ul>	

Tab. 1 Mitgeltende Dokumente, Zweck und Fundort

### 1.3 Warnhinweise und Symbole


Warnhinweis	Gefahrenstufe	Folgen bei Nichtbeachtung
 <b>GEFAHR</b>	unmittelbar drohende Gefahr	Tod, schwere Körperverletzung
 <b>WARNUNG</b>	mögliche drohende Gefahr	Tod, schwere Körperverletzung
 <b>VORSICHT</b>	mögliche gefährliche Situation	Leichte Körperverletzung
<b>HINWEIS</b>	mögliche gefährliche Situation	Sachschaden

Tab. 2 Warnhinweise und Folgen bei Nichtbeachtung

Symbol	Bedeutung
	Sicherheitszeichen <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Alle Maßnahmen befolgen, die mit dem Sicherheitszeichen gekennzeichnet sind, um Verletzungen oder Tod zu vermeiden.</li> </ul>
▶	Handlungsanleitung
1., 2., ...	Mehrschrittige Handlungsanleitung
✓	Voraussetzung
→	Querverweis
	Information, Hinweis

Tab. 3 Symbole und Bedeutung

## 2 Allgemeine Sicherheitshinweise

 Der Hersteller haftet nicht für Schäden aufgrund Nichtbeachtung der Gesamtdokumentation.

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung


- Pumpe ausschließlich für geeignete Medien verwenden. Medienseitige Pumpenteile müssen gegen die Medien beständig sein. (→ Auftragspezifikation).
- Pumpe nur dann für brennbare oder explosive Medien verwenden, wenn sie für den Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung vorgesehen ist (→ ATEX-Zusatzanleitung).
- Betriebsgrenzen und baugrößenabhängigen Mindestförderstrom einhalten.
- Trockenlauf vermeiden:  
Erste Schäden, wie Zerstörung von Gleitlagern, Dichtungen und Kunststoffteilen innerhalb weniger Sekunden.
  - Sicherstellen, dass Pumpe nur mit Fördermedium befüllt und entlüftet in Betrieb genommen und nicht ohne Fördermedium betrieben wird.
  - Sicherstellen, dass sich keine zu hohen Gasanteile im Fördermedium befinden.
  - Sicherstellen, dass die Pumpe nur im zulässigen Betriebsbereich betrieben wird.
  - Sicherstellen, dass nicht durch Einsatz von Absperrarmaturen oder Filtern der Druck an der Saugseite der Pumpe zu gering wird.
- Kavitation vermeiden:
  - Saugseitige Armatur vollständig öffnen und nicht zur Regelung des Förderstroms verwenden.
  - Druckseitige Armatur nicht über den vereinbarten Betriebspunkt öffnen.
- Überhitzung vermeiden:
  - Pumpe nicht gegen die geschlossene druckseitige Armatur betreiben.
  - Mindestförderstrom beachten (→ Datenblatt).
- Motorschäden vermeiden:
  - Druckseitige Armatur nicht über den vereinbarten Betriebspunkt öffnen.
  - Anzahl der zulässigen Motoreinschaltungen pro Stunde beachten (→ Herstellerangaben).
- Jede andere Verwendung mit dem Hersteller abstimmen.

#### Vermeidung von nahe liegendem Missbrauch (Beispiele)

- Einsatzgrenzen der Pumpe bezüglich Temperatur, Druck, Förderstrom und Drehzahl beachten (→ Datenblatt).
- Mit zunehmender Dichte des Fördermediums nimmt die Leistungsaufnahme der Pumpe zu. Um eine Überlastung von Pumpe, Kupplung und Motor auszuschließen, zulässige Dichte einhalten (→ Datenblatt). Eine geringere Dichte ist zulässig. Die Zusatzeinrichtungen entsprechend anpassen.

- Bei Förderung von feststoffbeladenen Flüssigkeiten die Grenzwerte für Feststoffanteil und Korngröße einhalten:
  - Korngröße  $\varnothing \leq 0,5 \text{ mm}$
  - Feststoffanteil  $\leq 5 \text{ % Vol.}$
- Bei Gleitlagern aus Kohle/Siliziumkarbid keine feststoffbeladenen Flüssigkeiten fördern.
- Aufstellungsart ausschließlich entsprechend dieser Betriebsanleitung wählen. Nicht erlaubt sind z.B.:
  - Pumpen in Rohrleitung hängen
  - Montage über Kopf
  - Montage in unmittelbarer Nähe von extremen Heiz- oder Kühlquellen
  - Montage mit zu geringem Wandabstand
  - senkrechte Montage

### 2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

 Folgende Bestimmungen vor Ausführung sämtlicher Tätigkeiten beachten.

#### 2.2.1 Produktsicherheit

Die Pumpe ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch sind bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Pumpe und anderer Sachwerte möglich.

- Pumpe nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung dieser Anleitung betreiben.
- Diese Anleitung und alle mitgeltenden Dokumente vollständig und lesbar halten und dem Personal jederzeit zugänglich aufbewahren.
- Jede Arbeitsweise unterlassen, die das Personal oder unbeteiligte Dritte gefährdet.
- Bei sicherheitsrelevanter Störung Pumpe sofort stillsetzen und Störung durch zuständige Person beseitigen lassen.
- Ergänzend zur Gesamtdokumentation die gesetzlichen oder sonstigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie die geltenden Normen und Richtlinien des jeweiligen Betreiberlandes einhalten.

#### 2.2.2 Pflichten des Betreibers

##### Sicherheitsbewusstes Arbeiten

- Pumpe nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung dieser Anleitung betreiben.
- Einhaltung und Überwachung sicherstellen:
  - bestimmungsgemäße Verwendung
  - gesetzliche oder sonstige Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften
  - Sicherheitsbestimmungen im Umgang mit gefährlichen Stoffen
  - geltende Normen und Richtlinien des jeweiligen Betreiberlandes
  - geltende Richtlinien des Betreibers
- Persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung stellen.

### Personalqualifikation

- Sicherstellen, dass mit Tätigkeiten an der Pumpe beauftragtes Personal vor Arbeitsbeginn diese Anleitung und alle mitgeltenden Dokumente gelesen und verstanden hat, insbesondere Sicherheits-, Wartungs- und Instandsetzungsinformationen.
- Verantwortungen, Zuständigkeiten und Überwachung des Personals regeln.
- Zu schulendes Personal nur unter Aufsicht von technischem Fachpersonal Arbeiten an der Pumpe durchführen lassen.
- Alle Tätigkeiten nur von Fachpersonal mit der erforderlichen Qualifikation durchführen lassen:

Tätigkeiten	Erforderliche Personalqualifikation
Mechanische Arbeiten (Montage, Instandhaltung, Wartung)	Mechaniker
Elektrotechnische Arbeiten (elektrische Installation)	Elektrofachkraft
Alle weiteren Arbeiten	Unterweisung durch Betreiber

### Sicherheitseinrichtungen

- Folgende Sicherheitseinrichtungen vorsehen und deren Funktion sicherstellen:
  - für heiße, kalte und sich bewegende Teile: bauseitiger Berührungsschutz der Pumpe
  - bei nicht trockenlauffähigen Pumpen: Trockenlaufschutz

### Gewährleistung

- Während der Gewährleistung vor Umbau-, Instandsetzungsarbeiten oder Veränderungen die Zustimmung des Herstellers einholen.
- Ausschließlich Originalteile oder vom Hersteller genehmigte Teile verwenden.

### 2.2.3 Pflichten des Personals

- Hinweise auf der Pumpe beachten und lesbar halten, z. B. Drehrichtungspfeil, Kennzeichnung für Fluidanschlüsse.
- Pumpe, Kupplungsschutz und Anbauteile:
  - nicht betreten oder als Steighilfe benutzen
  - nicht als Abstützung für Bretter, Rampen oder Profile benutzen
  - nicht als Ankerpunkt für Seilwinden oder Abstützungen benutzen
  - nicht als Ablage für Papier oder Ähnliches verwenden
- Berührungsschutz für heiße, kalte und sich bewegende Teile während des Betriebs nicht entfernen.

- Wenn notwendig, Schutzausrüstung für den jeweiligen Einsatz verwenden:
  - Helm
  - Sicherheitsschuhe
  - Schutzbrille
  - Handschuhe
  - Weitere Schutzausrüstung in Abhängigkeit des Fördermediums
- Arbeiten an der Pumpe nur im Stillstand ausführen.
- Vor allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Nie in Saug- oder Druckstutzen greifen.
- Nach allen Arbeiten an der Pumpe die Sicherheitseinrichtungen wieder vorschriftsmäßig montieren und in Betrieb nehmen.
- Keine Änderungen an dem Gerät vornehmen.

## 2.3 Spezielle Gefahren

### 2.3.1 Explosionsgefährdeter Bereich

ATEX-Zusatzanleitung beachten

- Zusätzliche Anweisungen für den Einsatz im EX-Bereich
- (→ [www.schmitt-pumpen.de/sites/default/files/2020-10/schmitt-atex-zusatzanleitung-de.pdf](http://www.schmitt-pumpen.de/sites/default/files/2020-10/schmitt-atex-zusatzanleitung-de.pdf))



### 2.3.2 Stromschlag

Bei Kontakt mit spannungsführenden Teilen (z. B. Leitungen im Klemmkasten des Elektromotors) besteht die Gefahr von Stromschlägen, die schwere Verletzungen oder den Tod zur Folge haben.

- Arbeiten an der Elektrik nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen.
- Vor Arbeiten an der Elektrik die Anlage spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

### 2.3.3 Gefährliche und herausstritzende Fördermedien

Fördermedien können giftig und heiß sein und herausspritzen. Bei Kontakt besteht Verbrennungsgefahr und die Gefahr von Hautausschlägen.

- Beim Umgang mit gefährlichen Fördermedien (z. B. heiß, brennbar, explosiv, giftig, gesundheitsgefährdend) Sicherheitsbestimmungen für den Umgang mit gefährlichen Stoffen beachten.
- Vor allen Arbeiten Pumpe vollständig abkühlen lassen und anschließend drucklos machen.
- Bei allen Arbeiten an der Pumpe Schutzausrüstung verwenden.
- Bei Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten Pumpe entleeren.
- Austretendes Fördermedium sicher auffangen und umweltgerecht entsorgen.

### 2.3.4 Bewegliche Teile

Bei beweglichen Teilen (z. B. Welle, Laufrad, Kupplung) besteht die Gefahr von tödlichen Verletzungen durch Einziehen, Quetschen oder Fangen.

- Laufende Pumpe nicht berühren.
- Keine Arbeiten an laufender Pumpe durchführen.
- Ausreichend Abstand zu beweglichen Teilen bewahren.
- Bei allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Nach Arbeiten an der Pumpe sicherstellen, dass der Berührungsschutz montiert ist (falls vorhanden).

### 2.3.5 Heiße Oberflächen

Im Betrieb entstehen hohe Temperaturen an den Gehäuseoberflächen. Auch nach dem Ausschalten können die Gehäuseoberflächen heiß sein und nur langsam abkühlen. Beim Berühren von heißen Oberflächen besteht Verbrennungsgefahr.

- Laufende Pumpe nicht berühren.
- Vor allen Arbeiten Pumpe vollständig abkühlen lassen.
- Schutzhandschuhe tragen.

### 2.3.6 Magnetfeld

Das Magnetfeld der Magnetkupplung kann magnetempfindliche Produkte und Geräte zerstören. Dazu zählen u. a. elektronische Implantate (z. B. Herzschrittmacher), digitale Uhren, Taschenrechner, Festplatten, Kredit- und Ausweiskarten. Für Personen mit elektronischen Implantaten besteht Lebensgefahr.

- Keine Arbeiten von Personen mit elektronischen Implantaten an der Pumpe oder an magnetischen Teilen durchführen lassen.
- Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - Sicherstellen, dass Personen mit elektronischen Implantaten Sicherheitsabstand > 1 m einhalten
  - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung der Pumpe angezogen werden.
  - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteile angezogen werden
- Mit magnetisierbaren Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zur Magnetkupplung einhalten.



## 3 Aufbau und Funktion

### 3.1 Kennzeichnung

#### 3.1.1 Typenschild

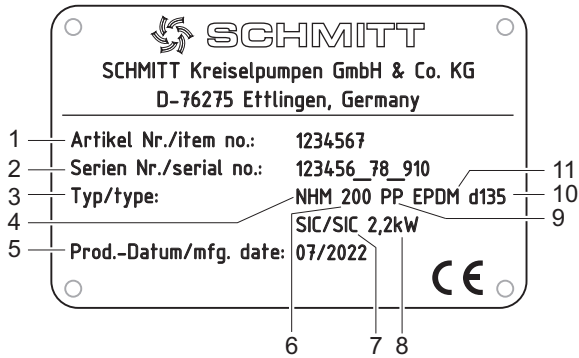


Abb. 1 Typenschild (Beispiel)

- 1 Artikelnummer
- 2 Seriennummer
- 3 Typ
- 4 Baureihe
- 5 Baujahr (Monat/Jahr)
- 6 Baugröße
- 7 Werkstoff Gleitlager
- 8 Nennleistung Motor
- 9 Werkstoff Pumpenkopf
- 10 Laufraddurchmesser [mm]
- 11 Werkstoff Gehäusedichtung

#### 3.1.2 Typenschild ATEX



Abb. 2 Typenschild ATEX (Beispiel)

- 1 Explosionsschutz-Kennzeichnung

### 3.2 Beschreibung

Normalsaugende und magnetgekuppelte Kreiselpumpe in Blockbauweise:

- Mediengeschmierte Gleitlager
- Horizontale Aufstellung
- Förderrichtung
  - Saugstutzen axial
  - Druckstutzen vertikal

### 3.3 Aufbau

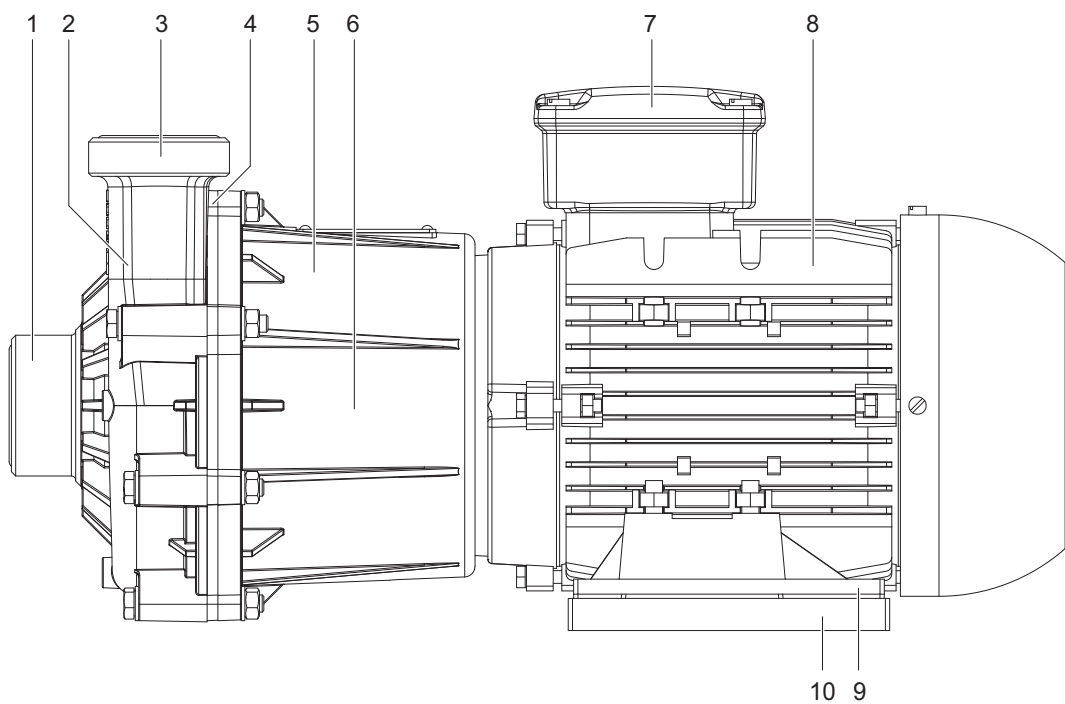


Abb. 3 Aufbau NHM


- |                |                             |              |
|----------------|-----------------------------|--------------|
| 1 Saugstutzen  | 5 Laterne                   | 9 Motorfuß   |
| 2 Gehäuse      | 6 Magnetkupplung (verdeckt) | 10 Fußplatte |
| 3 Druckstutzen | 7 Klemmkasten               |              |
| 4 Spalttopf    | 8 Motor                     |              |


### 3.4 Magnetkupplung

Pumpen mit Magnetkupplungen sind hermetisch dicht und leckagefrei. Die Kraftübertragung des Motors erfolgt berührungsfrei durch einen geschlossenen und hermetisch dichten Spalttopf auf das Laufrad.

## 4 Transport, Lagerung und Entsorgung

### 4.1 Transportieren

 Der Transport der Pumpe liegt im Zuständigkeitsbereich des Betreibers.

 Gewichtsangaben (→ Datenblatt)

#### 4.1.1 Auspacken und Lieferzustand prüfen

1. Pumpe/Maschinensatz beim Empfang auspacken und auf Transportschäden prüfen.
2. Vollständigkeit und Richtigkeit der Lieferung prüfen.
3. Sicherstellen, dass Typenschildangaben mit den Bestell-/Auslegungsdaten übereinstimmen.
4. Transportschäden sofort beim Hersteller melden.
5. Verpackungsmaterial gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

#### 4.1.2 Anheben

### GEFAHR

#### Tod oder Quetschen von Gliedmaßen durch herabfallendes Transportgut!

- ▶ Hebezeug wählen entsprechend dem zu transportierenden Gesamtgewicht.
- ▶ Hebezeug befestigen entsprechend der folgenden Abbildung.
- ▶ Nicht unter schwebenden Lasten aufhalten.

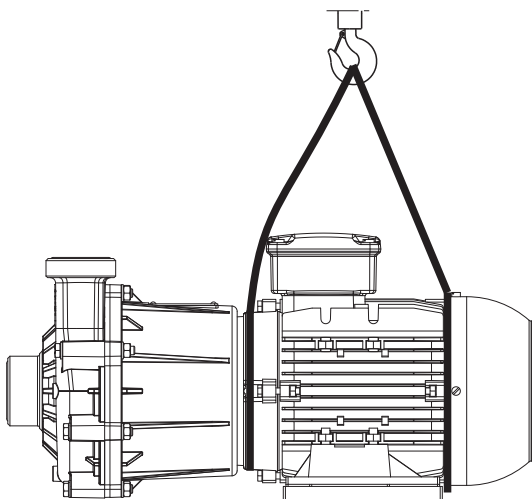


Abb. 4 Hebezeug an der Blockpumpe befestigen (Prinzipbild)

1. Hebezeug befestigen entsprechend der Abbildung.
2. Blockpumpe ordnungsgemäß anheben.

### 4.2 Lagern


#### HINWEIS

#### Sachschaden durch unsachgemäße Lagerung!

▶ Pumpe ordnungsgemäß lagern.

1. Alle Öffnungen mit Blindstopfen oder Kunststoffdeckeln verschließen.
2. Sicherstellen, dass der Lagerraum folgende Bedingungen erfüllt:
  - trocken
  - frostfrei
  - erschütterungsfrei
  - UV-geschützt
3. Welle zweimal monatlich durchdrehen.
4. Sicherstellen, dass Welle und Lager dabei die Drehlage verändern.

### 4.3 Entsorgen


 Kunststoffteile können durch giftige oder radioaktive Fördermedien so kontaminiert werden, dass eine Reinigung nicht ausreichend ist.

### WARNUNG

#### Vergiftungsgefahr und Umweltschäden durch Fördermedium!

- ▶ Bei allen Arbeiten an der Pumpe persönliche Schutzausrüstung verwenden.
  - ▶ Vor Entsorgen der Pumpe:
    - Auslaufendes Fördermedium auffangen und getrennt gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.
    - Rückstände des Fördermediums in Pumpe neutralisieren.
  - ▶ Kunststoffteile demontieren und gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.
- ▶ Pumpe gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

## 5 Aufstellung und Anschluss

 Für Pumpen im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX-Zusatzanleitung).

---

### HINWEIS

---

#### Sachschaden durch Verunreinigungen!

- ▶ Transportsicherungen erst unmittelbar vor Aufstellung der Pumpe entfernen.
- ▶ Abdeckungen, Transport- und Verschlussdeckel erst unmittelbar vor Anschluss der Rohrleitungen an die Pumpe entfernen.

### 5.1 Aufstellung vorbereiten

#### 5.1.1 Einsatzbedingungen prüfen

- ▶ Erforderliche Einsatzbedingungen sicherstellen:
  - Beständigkeit der Werkstoffe von Körper und Dichtungen gegenüber dem Medium (→ Beständigkeitsliste).
  - Erforderliche Umgebungsbedingungen (→ 9.2.1 Umgebungsbedingungen, Seite 27).

#### 5.1.2 Aufstellort vorbereiten

- ▶ Sicherstellen, dass der Aufstellort folgende Bedingungen erfüllt:
  - Pumpe von allen Seiten frei zugänglich
  - genügend Raum für Ein-/Ausbau der Rohrleitungen sowie Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten, insbesondere für Aus-/Einbau der Pumpe
  - keine Einwirkung von Fremdschwingungen auf die Pumpe (Lagerschäden)
  - keine korrosive Einwirkung von außen
  - Frostschutz


#### 5.1.3 Untergrund vorbereiten

- ✓ Hilfsmittel, Werkzeuge, Material:
  - Wasserwaage
- ▶ Sicherstellen, dass der Untergrund folgende Bedingungen erfüllen:
  - eben und waagrecht
  - sauber (keine Öle, Stäube und sonstige Verunreinigungen)
  - Eigengewicht des Maschinensatzes und aller Betriebskräfte aufnehmbar
  - Standsicherheit des Maschinensatzes gewährleistet

### 5.2 Aufstellen

1. Bei Motorbaugröße 90 und 100 die entsprechende Fußplatte am Motorfuß montieren. Falls der Pumpenkopf am Aufstellort nicht aufliegt, ist die Fußplatte optional.
2. Maschinensatz anheben (→ 4.1 Transportieren, Seite 11).
3. Maschinensatz am Aufstellort absetzen.
4. Befestigungsschrauben am Motorfuß eindrehen und festziehen.

### 5.3 Rohrleitungen planen

 Druckstöße können die Pumpe oder die Anlage beschädigen. Rohrleitung und Armaturen so planen, dass möglichst keine Druckstöße entstehen.

#### 5.3.1 Rohrleitungen auslegen

- ▶ Rohrleitungen sicher planen:
  - keine Zug- oder Druckkräfte
  - keine Biegemomente
  - Längenänderungen durch Temperaturschwankungen ausgleichen (Kompensatoren, Dehnschenkel)
  - Krümmer vor Saugstutzen vermeiden

#### 5.3.2 Abstützungen und Anschlüsse auslegen

---

### HINWEIS


---

#### Sachschaden durch zu hohe Kräfte und Drehmomente der Rohrleitungen auf die Pumpe!

- ▶ Spannungsfreien Rohrleitungsanschluss sicherstellen.

1. Rohrleitungen vor der Pumpe abstützen.
2. Sicherstellen, dass Rohrleitungsaufleger dauerhaft gleitfähig sind.

#### 5.3.3 Nennweiten festlegen

 Strömungswiderstand in Rohrleitungen so gering wie möglich halten.

1. Saugleitungs-Nennweite  $\geq$  Saugstutzen-Nennweite festlegen.
2. Druckleitungs-Nennweite  $\geq$  Druckstutzen-Nennweite festlegen.

### 5.3.4 Rohrleitungslängen festlegen

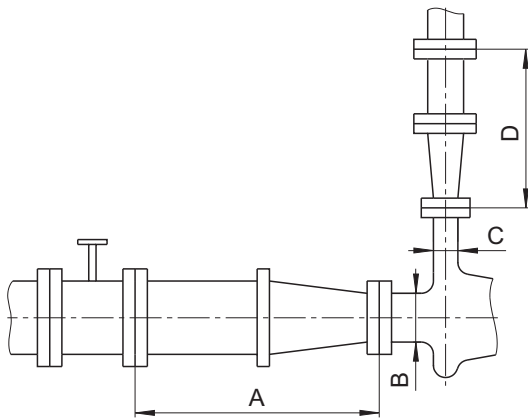


Abb. 5 Gerade Rohrleitungslängen vor und nach der Pumpe (empfohlen)

- A > 5x DN<sub>s</sub>
- B DN<sub>s</sub>
- C DN<sub>d</sub>
- D > 5x DN<sub>d</sub>

- ▶ Empfohlene Mindestwerte beim Einbau der Pumpe einhalten.

- Saugseite: Kürzere Längen sind möglich, können aber hydraulische Leistungsdaten einschränken.
- Druckseite: Kürzere Längen sind möglich, können aber zu erhöhter Geräuschentwicklung führen.

### 5.3.5 Querschnitts- und Richtungsänderungen optimieren

1. Krümmungsradien kleiner als die 1,5-fache Rohrennweite vermeiden.
2. Plötzliche Querschnittsänderungen im Verlauf der Rohrleitungen vermeiden.

### 5.3.6 Sicherheits- und Kontrolleinrichtungen vorsehen (empfohlen)

#### Verschmutzung vermeiden

1. Schmutzsieb mit Maschenweite < 3 mm in die Saugleitung einbauen.
2. Zum Überwachen der Verschmutzung eine Differenzdruckanzeige mit Kontaktmanometer montieren.

#### Rückwärtslauf vermeiden

1. Mit einem Rückschlagventil zwischen Druckstutzen und Absperrschieber sicherstellen, dass das Medium nach dem Abschalten der Pumpe nicht zurückströmt.
2. Um Entlüftung zu ermöglichen, Entlüftungsanschluss zwischen Druckstutzen und Rückschlagventil vorsehen.

### Trennen und Absperrern der Rohrleitungen ermöglichen

- Für Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten.

- ▶ Absperrorgane in Saug- und Druckleitung vorsehen.

### Trockenlaufschutz durch Messen der Betriebszustände

- ▶ Überwachungssensor für Druck und Durchfluss vorsehen, um die Pumpe vor Trockenlauf und Folgeschäden zu schützen.

## 5.4 Rohrleitungen anschließen

### HINWEIS

#### Sachschaden durch zu hohe Kräfte und Drehmomente der Rohrleitungen auf die Pumpe!

- ▶ Spannungsfreien Rohrleitungsanschluss sicherstellen.

#### 5.4.1 Verunreinigung der Rohrleitungen vermeiden

### HINWEIS

#### Sachschaden durch Verunreinigung der Pumpe!

- ▶ Sicherstellen, dass keine Verunreinigungen in die Pumpe gelangen.

- ▶ Vor dem Zusammenbau alle Rohrleitungsteile und Armaturen reinigen.

#### 5.4.2 Saugleitung montieren

1. Transport- und Verschlussdeckel an der Pumpe entfernen.
2. Saugleitung spannungsfrei und dichtend montieren.

#### 5.4.3 Druckleitung montieren

1. Transport- und Verschlussdeckel an der Pumpe entfernen.
2. Druckstutzen nach oben ausrichten, um die Entlüftung des Pumpenkopfs zu ermöglichen.
3. Druckleitung spannungsfrei und dichtend montieren.

#### 5.4.4 Spannungsfreien Rohrleitungsanschluss prüfen

- ✓ Rohrleitung verlegt und abgekühlt

  1. Anschlüsse der Rohrleitungen von der Pumpe trennen.
  2. Prüfen, ob Rohrleitung sich im Bereich der zu erwartenden Dehnung in alle Richtungen frei bewegen lässt.
  3. Sicherstellen, dass die Anschlüsse planparallel liegen.
  4. Anschlüsse der Rohrleitungen wieder an der Pumpe befestigen.


## 5.5 Elektrisch anschließen

### **GEFAHR**

#### **Lebensgefahr durch Stromschlag!**


- ▶ Arbeiten an der Elektrik nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen.
- ▶ Vor Arbeiten an der Elektrik Anlage spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

#### **5.5.1 Motor anschließen**


 Herstellerangaben des Motors beachten.

1. Motor entsprechend dem Schaltplan anschließen.
2. Sicherstellen, dass keine Gefährdung durch elektrische Energie auftritt.
3. NOT-AUS-Schalter installieren.

#### **5.5.2 Drehrichtung prüfen**

 Nur möglich beim in Betrieb nehmen ([→ 6.2 In Betrieb nehmen, Seite 15](#)).

## 6 Betrieb

 Für Pumpen im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX-Zusatzanleitung).

### 6.1 Inbetriebnahme vorbereiten

#### 6.1.1 Stillstandzeit prüfen

- ▶ Vor Inbetriebnahme Stillstandzeit der Pumpe prüfen und dabei folgenden Maßnahmen durchführen:
  - Befüllungszustand kontrollieren.
  - Hydraulische Teile reinigen, falls verschmutzt.
  - Freie Drehung des Laufrads sicherstellen.

#### 6.1.2 Füllen und Entlüften

1. Saugseitige Armatur öffnen.
2. Druckseitige Armatur öffnen.
3. Pumpe und Saugleitung mit Fördermedium füllen.
4. Sicherstellen, dass alle Anschlüsse und Verbindungen dicht sind.

#### 6.1.3 Drehrichtung prüfen

---

### HINWEIS

---

#### Sachschaden durch Trockenlauf!

- ▶ Sicherstellen, dass Pumpe ordnungsgemäß gefüllt ist.

1. Motor max. für 2 s ein- und sofort wieder ausschalten.
2. Drehrichtung des Motorlüfterflügels visuell prüfen und sicherstellen, dass die Drehrichtung des Motors mit dem Drehrichtungspfeil auf dem Pumpengehäuse übereinstimmt.
3. Bei abweichender Drehrichtung: Zwei Phasen tauschen (→ 5.5 Elektrisch anschließen, Seite 14).

### 6.2 In Betrieb nehmen

Die Pumpe erreicht ihre endgültige Nennleistung erst nach einer gewissen Einlaufzeit.

#### 6.2.1 Einschalten

- ✓ Pumpe korrekt aufgestellt und angeschlossen
- ✓ Motor korrekt aufgestellt und angeschlossen
- ✓ Alle Anschlüsse spannungsfrei und dichtend angeschlossen
- ✓ Alle Sicherheitseinrichtungen installiert und auf Funktion geprüft
- ✓ Pumpe korrekt vorbereitet, aufgefüllt und entlüftet

---

### HINWEIS

---

#### Kavitationsgefahr bei Drosselung des Saugstroms!

- ▶ Saugseitige Armatur vollständig öffnen und nicht zur Regelung des Förderstroms verwenden.
- ▶ Druckseitige Armatur nicht über den Betriebspunkt öffnen.

---

### HINWEIS

---

#### Sachschaden durch Überhitzung!

- ▶ Pumpe nicht dauerhaft gegen geschlossene druckseitige Armatur betreiben.
- ▶ Mindestförderstrom beachten (→ 9.2.4 Förderstrom, Seite 27).

---

### HINWEIS

---

#### Sachschaden durch Trockenlauf!

- ▶ Sicherstellen, dass Pumpe ordnungsgemäß gefüllt ist.

1. Saugseitige Armatur öffnen.
2. Druckseitige Armatur schließen.
3. Motor einschalten und auf ruhigen Lauf achten.
4. Sobald der Motor seine Nenndrehzahl erreicht hat, druckseitige Armatur langsam öffnen, bis der Betriebspunkt erreicht wird.
5. Bei Pumpen mit heißen Fördermedien Temperaturänderung < 5 K/min sicherstellen.
6. Nach den ersten Belastungen durch Druck und Betriebstemperatur prüfen, ob Pumpe dicht ist.
7. Bei Leckagen an Gehäusedichtungen und Anschlussstutzen wie folgt vorgehen:
  - Motor ausschalten.
  - Armaturen schließen.
  - Leckagen beseitigen.

#### 6.2.2 Ausschalten

- ✓ Druckseitige Armatur geschlossen (empfohlen)
1. Motor ausschalten.
  2. Alle Verbindungsschrauben prüfen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen (→ 9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27).

### 6.3 Außer Betrieb nehmen

- ▶ Bei Betriebsunterbrechungen folgende Maßnahmen durchführen:

Pumpe wird	Maßnahme
stillgesetzt	▶ Maßnahmen entsprechend dem Fördermedium durchführen (→ <a href="#">Tab. 5 Maßnahmen in Abhängigkeit vom Verhalten des Fördermediums, Seite 16</a> ).
entleert	▶ Saug- und druckseitige Armatur schließen.
demontiert	▶ Motor freischalten und gegen unbefugtes Einschalten sichern.
eingelagert	▶ Maßnahmen zur Lagerung beachten (→ <a href="#">4.2 Lagern, Seite 11</a> ).

Tab. 4 Maßnahmen bei Betriebsunterbrechung

Verhalten des Fördermediums	Dauer der Betriebsunterbrechung (verfahrensabhängig)	
	kurz	lang
kristallisiert oder polymerisiert, Feststoffe sedimentieren	▶ Pumpe spülen.	▶ Pumpe spülen.
erstarrt/gefriert, nicht korrosiv belastend	▶ Pumpe und Gefäße beheizen oder entleeren.	▶ Pumpe und Gefäße entleeren.
erstarrt/gefriert, korrosiv belastend	▶ Pumpe und Gefäße beheizen oder entleeren.	▶ Pumpe und Gefäße entleeren.
bleibt flüssig, nicht korrosiv belastend	–	–
bleibt flüssig, korrosiv belastend	–	▶ Pumpe und Gefäße entleeren.


Tab. 5 Maßnahmen in Abhängigkeit vom Verhalten des Fördermediums

### 6.4 Wieder in Betrieb nehmen

- ▶ Alle Schritte wie bei Inbetriebnahme durchführen (→ [6.2 In Betrieb nehmen, Seite 15](#)).

### 6.5 Stand-by-Pumpe betreiben

- ✓ Stand-by-Pumpe gefüllt und entlüftet

 Die Stand-by-Pumpe mindestens einmal wöchentlich betreiben.

1. Saugseitige Armatur ganz öffnen.
2. Druckseitige Armatur so weit öffnen, dass die Stand-by-Pumpe Betriebstemperatur erreicht und gleichmäßig durchwärmt wird (→ [6.2.1 Einschalten, Seite 15](#)).





## 7 Wartung und Instandhaltung

Durch Demontage des Pumpengehäuses erlischt die Gewährleistung.


Bei bestimmungsgemäßer Verwendung bleiben die Lager und Dichtungen nahezu verschleißfrei und müssen im Gewährleistungszeitraum nicht gewechselt werden.

Wartungs- und Reparaturarbeiten sollen in Rücksprache mit Schmitt durchgeführt werden. Die Wartung ohne Gewährleistung ist in diesem Kapitel beschrieben.

 Für Pumpen im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX-Zusatzanleitung).


 Im Gewährleistungszeitraum erfolgt die Wartung durch Schmitt. Bei Anforderung einen Fördergutnachweis vorlegen (DIN-Sicherheitsdatenblatt oder Dekontaminationsbestätigung).

### 7.1 Überwachen

 Die Prüfungsintervalle sind von der Beanspruchung der Pumpe abhängig.

1. In angemessenen Zeitabständen prüfen:
  - Einhaltung des Mindestförderstroms
  - keine Veränderung der normalen Betriebszustände
2. Für störungsfreien Betrieb sicherstellen:
  - kein Trockenlauf
  - Dichtigkeit
  - keine Kavitation
  - saugseitig offene Schieber
  - freie und saubere Filter
  - ausreichender Pumpeneintrittsdruck
  - keine ungewöhnlichen Laufgeräusche und Vibrationen
  - kein Abriss der Magnetkupplung

### 7.2 Warten

 Gleitlagerungen unterliegen einem natürlichen Verschleiß, der stark von den jeweiligen Einsatzbedingungen abhängt. Allgemeine Aussagen über die Lebensdauer können daher nicht gegeben werden.

Prüfung und Wechsel der Gleitlager erfolgen bei der Demontage der Pumpe (→ [7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen, Seite 18](#)).

#### 7.2.1 Wartung gemäß Wartungsplan

- ▶ [Wartungsarbeiten gemäß Wartungsplan ausführen \(→ 9.3 Wartungsplan, Seite 28\)](#).

#### 7.2.2 Pumpe reinigen

##### HINWEIS

**Sachschaden durch hohen Wasserdruck oder Spritzwasser!**

- ▶ Wasserstrahl oder Dampfstrahler nicht in die Öffnung der Laterne halten.
- ▶ Pumpe regelmäßig von grobem Schmutz reinigen.

### 7.3 Demontieren

##### WARNUNG

**Verletzungsgefahr durch schwere Bauteile!**

- ▶ Gewicht von Bauteilen beachten, schwere Bauteile mit entsprechendem Hebezeug heben und transportieren.
- ▶ Bauteile sicher abstellen, gegen Kippen oder Wegrollen sichern.

##### WARNUNG

**Verletzungsgefahr bei Demontagearbeiten!**

- ▶ Druckseitige Absperrarmatur gegen unbeabsichtigtes Öffnen sichern.
- ▶ Schutzhandschuhe tragen, Bauteile können durch Verschleiß oder Beschädigung sehr scharfkantig sein.
- ▶ Herstellerangaben beachten (z. B. bei Motor).

##### HINWEIS

**Sachschaden durch unsachgemäße Demontage/Montage der Pumpe!**

- ▶ Demontage-/Montagearbeiten nur von einer Mechanikfachkraft durchführen lassen.

#### 7.3.1 Demontage vorbereiten

- ✓ Pumpe drucklos
  - ✓ Pumpe vollständig entleert, gespült und dekontaminiert
  - ✓ Elektrische Anschlüsse getrennt und Motor gegen Wiedereinschalten gesichert
  - ✓ Pumpe abgekühlt
  - ✓ Manometerleitungen, Manometer und Halterungen demontiert
1. Saug- und druckseitige Rohrleitungen abbauen.
  2. Pumpe aus der Anlage ausbauen.
  3. Bei Demontage beachten:
    - Einbaulage und Position sämtlicher Bauteile vor Demontage exakt markieren.
    - Bauteile konzentrisch demontieren und nicht verkannten.

### 7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen

Bei der Demontage Zeichnungen beachten (→ 9.1.2 Zeichnungen, Seite 25).  
 Ersatzteile beim Hersteller anfordern (→ 7.4 Ersatzteile und Rücksendung, Seite 19).

Bei der Demontage werden beanspruchte Teile auf Beschädigungen geprüft und ggf. gewechselt:

- Lagerring (02-1) am Gehäuse (02)
- Dichtung (06) und O-Ringe (01, 03)
- Laufrad (04) mit Winkelring (04-1)
- Lagerhülse (05-1) am Magnetpaket (05)
- Lagerbuchse (07-1) am Spalttopf (07)

Die Gleitlager bestehen aus folgenden Teilen:

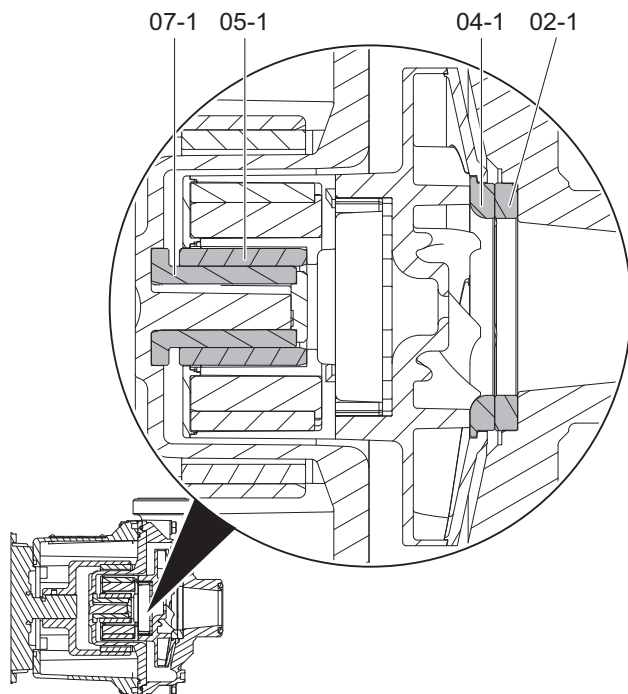


Abb. 6 Bestandteile der Gleitlager

- 02-1 Lagerring
- 04-1 Winkelring
- 05-1 Lagerhülse
- 07-1 Lagerbuchse

✓ Demontage vorbereitet.

## HINWEIS

### Sachschaden, zerbrechliche Bauteile!

- ▶ Bei der Demontage vorsichtig vorgehen und zerbrechliche Teile der Gleitlager nicht stoßen oder anschlagen.

### Beanspruchte Teile demontieren und prüfen

1. Sechskantmutter und Unterlegscheiben von Sechskantschrauben (14) entfernen.
2. Sechskantschrauben (14) von Gehäuse (02) entfernen.
3. Gehäuse (02) von Spalttopf (07) entfernen.
4. Lagerring (02-1) auf Beschädigungen prüfen und ggf. Gehäuse (02) komplett wechseln.
5. O-Ring (01) von Saugstutzen entfernen, auf Beschädigungen prüfen und ggf. wechseln.
6. O-Ring (03) von Druckstutzen entfernen, auf Beschädigungen prüfen und ggf. wechseln.
7. Gehäusedichtung (06) von Spalttopf (07) entfernen, auf Beschädigungen prüfen und ggf. wechseln.
8. Spalttopf (07) mit Laufrad (04) und Magnetpaket (05) von Magnetglocke (08) abziehen.
9. Laufrad (04) mit Magnetpaket (05) von Spalttopf (07) abziehen.
10. Laufrad (04) von Magnetpaket (05) abziehen.
11. Laufrad (04) und Winkelring (04-1) auf Beschädigungen prüfen und ggf. Laufrad (04) komplett wechseln.
12. Falls das Laufrad (04) unbeschädigt ist, dieses auf Verschmutzungen prüfen und ggf. reinigen.
13. Lagerhülse (05-1) auf Beschädigungen prüfen und ggf. Magnetpaket (05) komplett wechseln.
14. Lagerhülse (07-1) auf Beschädigungen prüfen und ggf. Spalttopf (07) komplett wechseln.
15. Falls keine weitere Demontage erforderlich ist, Pumpe montieren (→ 7.5.2 Montage der Pumpe, Seite 19).

### Magnetglocke, Laterne und Motor demontieren

16. Bei Bedarf Motor (10) und Laterne (09) in eine geeignete Position drehen, um die Magnetglocke (08) demontieren zu können.
17. Magnetglocke (08) drehen, bis der Gewindestift (13) an der Öffnung der Laterne demontierbar ist.
18. Gewindestift (13) von Magnetglocke (08) abschrauben.
19. Magnetglocke (08) von Motorwelle abziehen.
20. Innensechskantschrauben (12) von Laterne (09) entfernen.
21. Laterne (09) von Motor (10) entfernen.
22. Fußplatte (11) von Motor (10) entfernen, falls vorhanden.
23. Durchgangsbohrungen und Entlastungsbohrungen auf Verstopfung prüfen und ggf. reinigen.

## 7.4 Ersatzteile und Rücksendung

- Für die Ersatzteilbestellung folgende Informationen gemäß Typenschild bereithalten (→ [3.1 Kennzeichnung, Seite 9](#)).
  - Artikelnummer
  - Typ
  - Baujahr
- Für die Rücksendungen die Dekontaminationsbestätigung ausfüllen und beilegen (→ [www.schmitt-pumpen.de/sites/default/files/2020-10/schmitt-dekontaminationsnachweis.pdf](http://www.schmitt-pumpen.de/sites/default/files/2020-10/schmitt-dekontaminationsnachweis.pdf)).



- Nur Ersatzteile von SCHMITT verwenden (E-Mail: [sales@schmitt-pumpen.de](mailto:sales@schmitt-pumpen.de)).

## 7.5 Montieren

### ⚠️ WARNUNG

#### Verletzungsgefahr durch schwere Bauteile!

- ▶ Gewicht von Bauteilen beachten, schwere Bauteile mit entsprechendem Hebezeug heben und transportieren.
- ▶ Bauteile sicher abstellen, gegen Kippen oder Wegrollen sichern.

### ⚠️ WARNUNG

#### Verletzungsgefahr bei Montagearbeiten!

- ▶ Herstellerangaben beachten (z. B. bei Motor).

### HINWEIS

#### Sachschaden durch unsachgemäße Demontage/Montage der Pumpe!

- ▶ Demontage-/Montagearbeiten nur von einer Mechanikfachkraft durchführen lassen.

### HINWEIS

#### Sachschaden durch nicht geeignete Bauteile!

- ▶ Ggf. verloren gegangene oder beschädigte Schrauben immer durch Schrauben gleicher Festigkeit ersetzen.
- ▶ Dichtungen ausschließlich durch Dichtungen aus gleichem Material ersetzen.

### HINWEIS

#### Sachschaden, zerbrechliche Bauteile!

- ▶ Bei der Montage vorsichtig vorgehen und zerbrechliche Teile der Gleitlager nicht stoßen oder anschlagen.

### 7.5.1 Montage vorbereiten

- ▶ Bei Montage beachten:
  - Verschlossene Teile durch Original-Ersatzteile ersetzen.
  - Dichtungen ersetzen und verdrehsicher einsetzen.
  - Elastomerbauteile nicht mit synthetischen oder mineralischen Ölen, Fetten oder Reinigungsmitteln benetzen.
  - Bauteile wieder konzentrisch ohne Verkanten entsprechend der angebrachten Markierungen montieren.

### 7.5.2 Montage der Pumpe

Bei der Montage Zeichnungen beachten (→ [9.1.2 Zeichnungen, Seite 25](#)).

Falls nur beanspruchte Teile demontiert und geprüft wurden, können die Schritte 5...10 entfallen.

- ✓ Montage vorbereitet

#### Lauftrad für Montage vorbereiten

Lauftrad, Magnetpaket, Gehäusedichtung und Spaltpfopf werden zu einer Einheit komplettiert, um Sachschäden bei den darauf folgenden Montageschritten zu vermeiden.

- Lauftrad (04) auf Magnetpaket (05) stecken.
- Lauftrad (04) mit Magnetpaket (05) in den Spaltpfopf (07) einsetzen.
- Gehäusedichtung (06) in die Nut des Spaltpfopfs (07) einsetzen.
- Einheit (04...07) sicher ablegen.

#### Pumpe montieren

- Laterne (09) mit der Öffnung zum Motorfuß ausrichten.
- Laterne (09) mit den Innensechskantschrauben (12) am Motor (10) befestigen. Dabei Innensechskantschrauben (12) kreuzweise anziehen und korrektes Drehmoment beachten (→ [9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27](#)).
- Bei Bedarf Motor (10) und Laterne (09) in eine geeignete Position drehen, um die Magnetglocke (08) leichtgängig montieren zu können.
- Motorwelle drehen, bis die Passfeder zur Öffnung ausgerichtet ist.
- Magnetglocke (08) mit der Gewindebohrung zur Passfeder ausrichten und auf die Motorwelle schieben. Magnetglocke planparallel zum Wellenende ausrichten.
- Gewindestift (13) einschrauben und Magnetglocke (08) fixieren. Dabei korrektes Drehmoment beachten (→ [9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27](#)).

**⚠ WARNUNG****Starkes Magnetfeld!**

Beim Montieren der Magnetkupplung können Hände gequetscht werden.


- ▶ Einheit (04...07) vorsichtig in die Magnetglocke (08) einsetzen.
- ▶ Feste Handschuhe verwenden.

11. Einheit (04...07) vorsichtig in die Magnetglocke (08) einsetzen.
12. Gehäuse (02) an Spalttopf (07) und Laufrad (04) montieren.
13. Gehäuse (02) mit Sechskantschrauben (14), Unterscheiben und Sechskantmuttern an Spalttopf (07) und Laterne (09) festschrauben. Dabei Muttern kreuzweise anziehen und korrektes Drehmoment beachten (→ [9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27](#)).
14. O-Ring (01) auf Saugstutzen montieren.
15. O-Ring (03) auf Druckstutzen montieren.
16. Fußplatte (11) an Motor (10) montieren, falls erforderlich.
17. Motorlüfterflügel drehen und sicherstellen, dass das Laufrad (04) leichtgängig in den Gleitlagern läuft.

**7.5.3 Pumpe in Anlage einbauen**

- ▶ Pumpe in Anlage montieren (→ [5 Entsorgen, Seite 12](#)).

## 8 Störungsbehebung

 Für Pumpen im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX-Zusatzanleitung).

Störungen, die in der folgenden Tabelle nicht genannt sind, oder nicht auf die angegebenen Ursachen zurückführbar sind, mit dem Hersteller abstimmen.

Die möglichen Störungen erhalten in der folgenden Tabelle eine Nummer. Mit dieser Nummer gelangt man in der Störungstabelle zur entsprechenden Ursache und Maßnahme.

Störung	Nummer
Pumpe fördert nicht	1
Pumpe fördert zu wenig	2
Pumpe fördert zu viel	3
Förderdruck zu niedrig	4
Förderdruck zu hoch	5
Pumpe läuft unruhig/ laute Geräusche/ Vibration	6
Pumpe leckt	7
Leistungsaufnahme des Motors zu hoch	8
Gehäusetemperatur zu hoch	9

Tab. 6 Zuordnung Störung/Nummer

Störungsnummer										Ursache	Beseitigung
1	2	3	4	5	6	7	8	9			
X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Zulauf-/Saugleitung und/oder Druckleitung durch Armatur geschlossen	▶ Armatur öffnen.
X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Transport-Verschlussdeckel nicht entfernt	▶ Transport-Verschlussdeckel entfernen. ▶ Pumpe demontieren und auf Trockenlaufschäden prüfen.
X	X	-	X	-	-	-	-	-	-	Drehzahl zu niedrig	▶ Erforderliche Motordrehzahl mit Pumpen-Typenschild vergleichen. Wenn nötig, Motor ersetzen. ▶ Bei Drehzahlregelung Drehzahl erhöhen.
X	X	-	X	-	-	-	-	-	-	Magnettkupplung ist abgerissen	▶ Pumpe ausschalten und erneut einschalten.
X	X	-	X	-	X	-	-	-	-	Zulauf-/Saugleitung, Pumpe oder Saugsieb verstopft bzw. verkrustet	▶ Zulauf-/Saugleitung, Pumpe oder Saugsieb reinigen.
X	X	-	X	-	X	-	-	-	-	Luft wird angesaugt	▶ Störquelle abdichten.
X	X	-	X	-	X	-	-	-	-	Zu hoher Gasanteil: Pumpe kavitiert	▶ Mit dem Hersteller abstimmen.
X	X	-	X	-	X	-	-	-	-	Drehrichtung der Pumpe falsch	▶ Am Motor zwei beliebige Phasen tauschen.
X	X	-	X	-	X	-	-	-	-	Laufgrad hat Unwucht oder ist verstopft	▶ Pumpe demontieren und auf Trockenlaufschäden prüfen. ▶ Laufgrad reinigen.
X	X	-	-	X	X	-	-	-	-	Druckleitung verstopft	▶ Druckleitung reinigen.

Störungsnummer									Ursache	Beseitigung
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
X	-	-	-	-	X	-	-	-	Zulauf-/Saugleitung und Pumpe nicht korrekt entlüftet bzw. nicht vollständig gefüllt	▶ Pumpe und/oder Rohrleitung vollständig füllen und entlüften.
X	-	-	-	-	X	-	-	-	Zulauf-/Saugleitung enthält Lufteinschlüsse	▶ Armatur zur Entlüftung montieren. ▶ Rohrleitungsverlegung korrigieren.
X	-	-	-	-	-	-	-	X	Stillstand, Lagerringe verklebt	▶ Pumpe demontieren und Gleitlagerringe vorsichtig lösen.
-	X	-	X	-	-	-	-	-	Zulauf-/Saugleitung nicht vollständig geöffnet	▶ Armatur öffnen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Querschnitt der Zulauf-/Saugleitung zu eng	▶ Querschnitt vergrößern. ▶ Saugleitung von Verkrustungen reinigen. ▶ Armatur vollständig öffnen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Hydraulische Teile der Pumpe verschmutzt, verklebt oder verkrustet	▶ Pumpe demontieren. ▶ Teile reinigen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Saughöhe zu groß: $NPSH_{Pumpe}$ ist größer als $NPSH_{Anlage}$	▶ Pumpeneintrittsdruck erhöhen. ▶ Mit dem Hersteller abstimmen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Gegendruck der Anlage zu groß, Pumpe zu klein gewählt.	▶ Mit dem Hersteller abstimmen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Pumpenteile verschlissen	▶ Verschlissene Pumpenteile ersetzen.
-	X	-	X	-	X	-	-	-	Pumpe blockiert	▶ Mit dem Hersteller abstimmen.
-	X	-	X	-	X	-	X	-	Motor läuft auf 2 Phasen	▶ Sicherung prüfen, wenn nötig ersetzen. ▶ Leitungsanschlüsse und Isolierung prüfen.
-	X	-	X	-	X	-	-	X	Temperatur des Fördermediums zu hoch: Pumpe kavitiert	▶ Pumpeneintrittsdruck erhöhen. ▶ Temperatur senken. ▶ Rückfrage beim Hersteller.
-	X	-	X	-	-	-	X	X	Viskosität oder spezifisches Gewicht des Fördermediums weichen von den Auslegungsdaten der Pumpe ab	▶ Mit dem Hersteller abstimmen.
-	X	-	X	-	-	-	-	X	Geodätische Förderhöhe und/oder Rohrleitungswiderstände zu groß	▶ Ablagerungen in Pumpe und/oder Druckleitung entfernen. ▶ Größeres Laufrad montieren und mit dem Hersteller abstimmen. ▶ Systemdruck verringern.
-	X	-	-	X	X	-	-	-	Druckseitige Armatur nicht weit genug geöffnet	▶ Druckseitige Armatur öffnen.
-	-	X	X	-	X	-	X	-	Druckseitige Armatur zu weit geöffnet	▶ Androsseln mit druckseitiger Armatur. ▶ Laufrad abdrehen. Mit dem Hersteller abstimmen und Laufraddurchmesser anpassen.
-	-	X	-	X	-	-	-	-	Viskosität geringer als angenommen	▶ Laufrad abdrehen. Mit dem Hersteller abstimmen und Laufraddurchmesser anpassen.

Störungsnummer									Ursache	Beseitigung
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
-	-	X	-	X	X	-	X	-	Drehzahl zu groß	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Erforderliche Motordrehzahl mit Pumpen-Typenschild vergleichen. Wenn nötig, Motor ersetzen.</li> <li>▶ Bei Drehzahlregelung Drehzahl reduzieren.</li> </ul>
-	-	X	-	X	X	-	X	-	Laufraddurchmesser zu groß	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Förderstrom mit druckseitiger Armatur eindrosseln. Dabei Mindestförderstrom beachten.</li> <li>▶ Laufrad abdrehen. Mit dem Hersteller abstimmen und Laufraddurchmesser anpassen.</li> </ul>
-	-	X	-	-	X	-	X	-	Geodätische Förderhöhe, Rohrleitungswiderstände und/oder andere Widerstände geringer als ausgelegt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Förderstrom mit druckseitiger Armatur eindrosseln. Dabei Mindestförderstrom beachten.</li> <li>▶ Laufrad abdrehen. Mit dem Hersteller abstimmen und Laufraddurchmesser anpassen.</li> </ul>
-	-	-	-	-	X	X	X	-	Pumpe verspannt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Anschlüsse der Rohrleitungen und Befestigung der Pumpe prüfen.</li> <li>▶ Ausrichtung der Kupplung prüfen.</li> <li>▶ Befestigung des Stützfußes prüfen.</li> </ul>
-	-	-	-	-	X	-	-	-	Rohrleitungen und Armaturen verstopft	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Rohrleitungen und Armaturen demontieren und reinigen.</li> </ul>
-	-	-	-	-	X	-	X	-	Gleitlager defekt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Gleitlager wechseln (→ <a href="#">7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen, Seite 18</a>).</li> </ul>
-	-	-	-	-	-	X	-	-	Verbindungsschrauben nicht korrekt angezogen	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Alle Verbindungsschrauben prüfen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen (→ <a href="#">9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27</a>).</li> </ul>
-	-	-	-	-	-	X	-	-	Gehäusedichtung defekt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Gehäusedichtung ersetzen.</li> </ul>

Tab. 7 Störungstabelle

## 9 Anhang

### 9.1 Ersatzteile

#### 9.1.1 Teile-Nr. und Benennung

Teile-Nr.	Benennung
01	O-Ring
02	Gehäuse
03	O-Ring
04	Laufrad
05	Magnetpaket
06	Gehäusedichtung
07	Spalttopf
08	Magnetglocke
09	Laterne
10	Motor
11	Fußplatte
12	Innensechskantschraube
13	Gewindestift
14	Sechskantschraube, Unterlegscheibe, Mutter

Tab. 8 Benennung der Komponenten nach Teile-Nr.



9.1.2 Zeichnungen

Schnittzeichnung

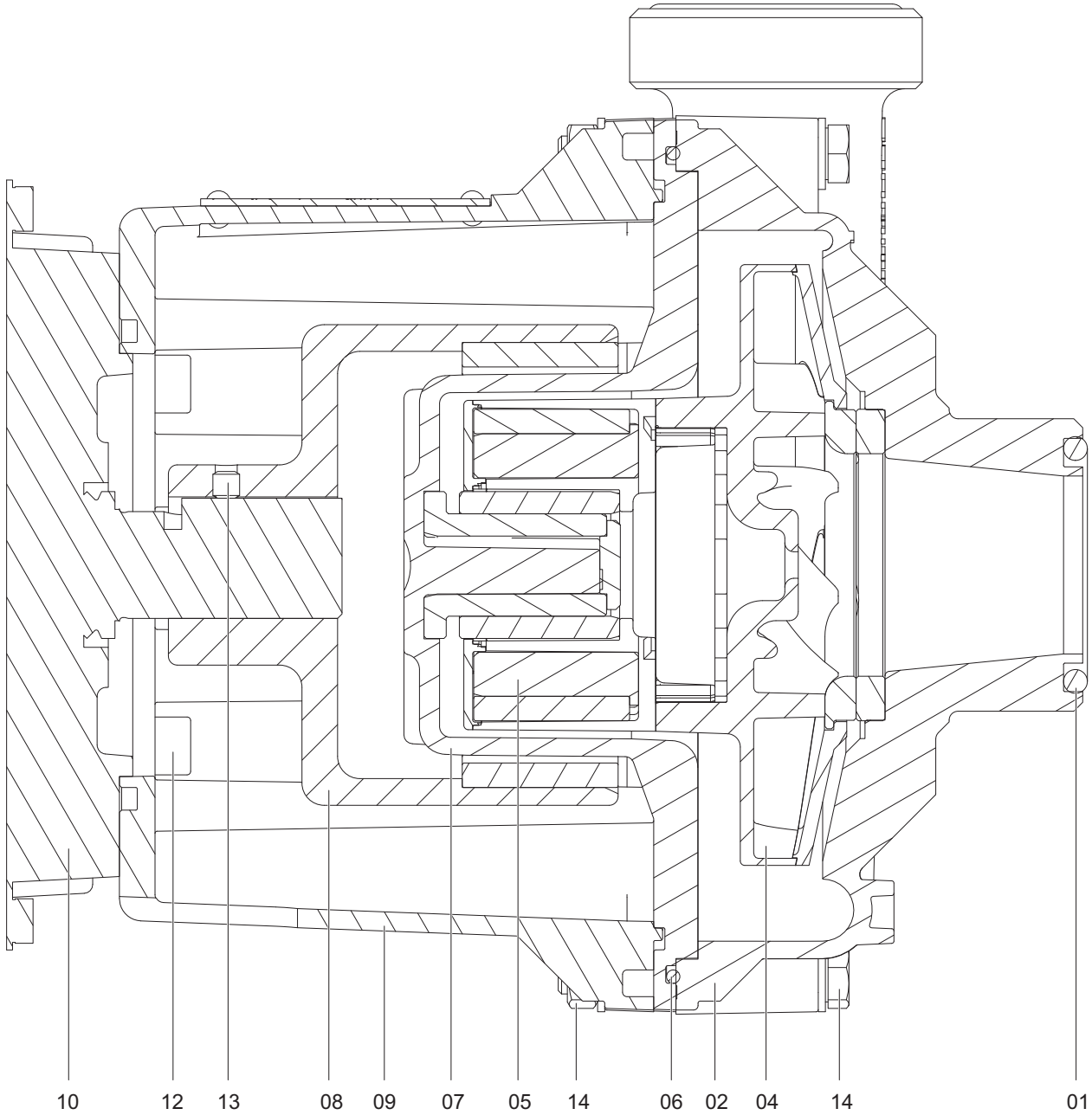


Abb. 7 Teile (Schnittzeichnung)

Explosionszeichnung

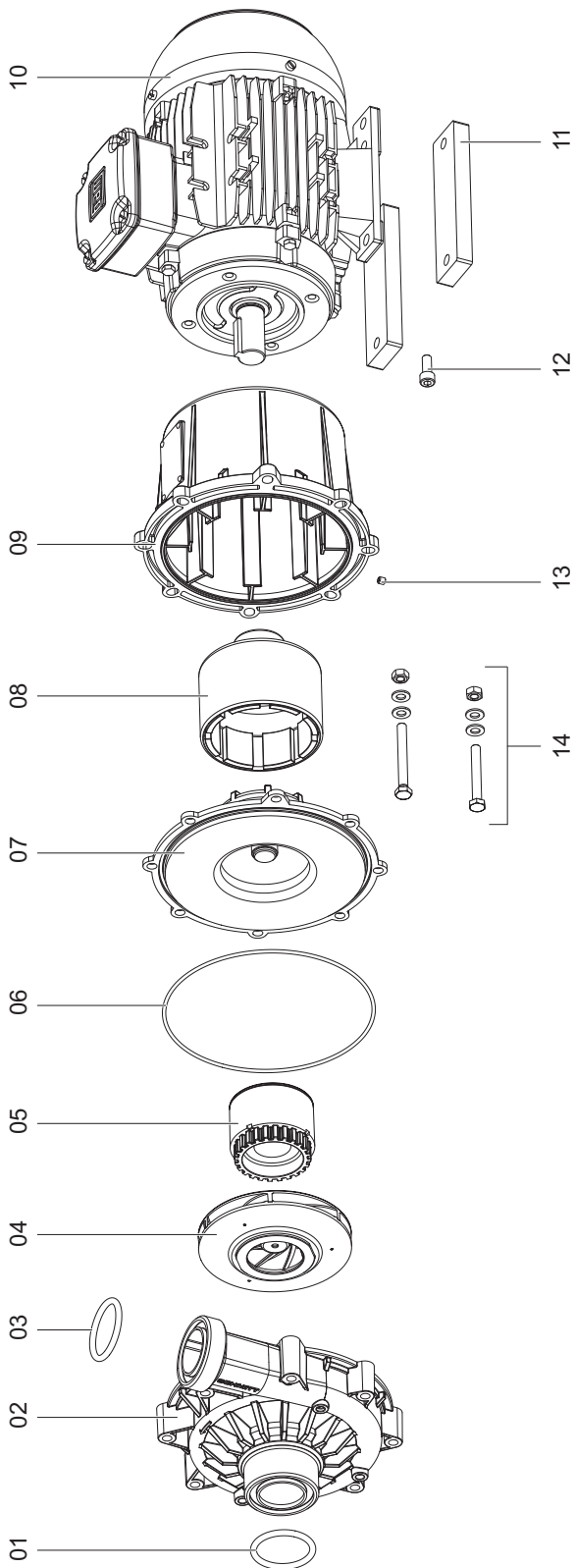




Abb. 8 Teile (Explosionszeichnung)

## 9.2 Technische Daten

 Weitere technische Daten (→ Datenblatt).

### 9.2.1 Umgebungsbedingungen


 Einsatz unter anderen Umgebungsbedingungen mit dem Hersteller abstimmen.

Temperatur [°C]	Relative Luftfeuchtigkeit [%]		Aufstellungshöhe über NN [m]
	langfristig	kurzfristig	
5 bis 40 <sup>1)</sup>	≤ 85	≤ 100	≤ 1000

Tab. 9 Umgebungsbedingungen

1) werkstoffunabhängig

### 9.2.2 Gesamtdruck

 Gesamtdruck = Systemdruck + Druckaufbau in der Pumpe

Max. zulässiger Gesamtdruck ( $p_t$ ) = 6 bar

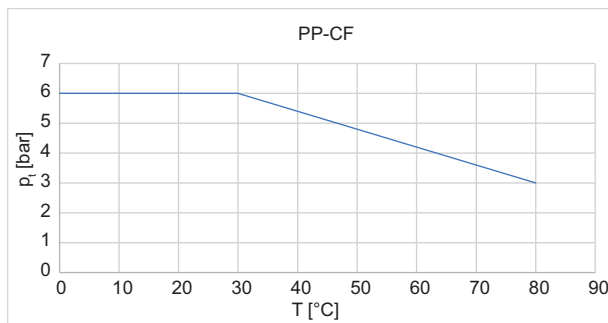


Abb. 9 Gesamtdruck, Werkstoff Pumpenkopf PP-CF

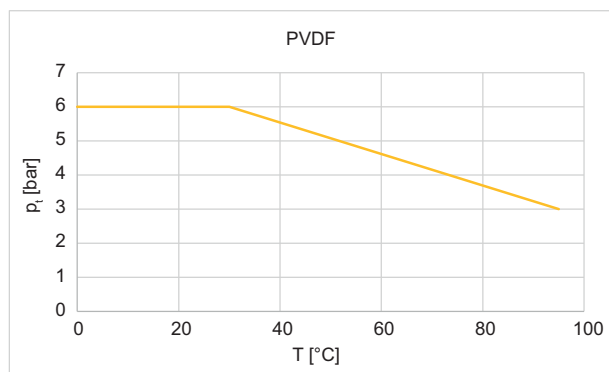


Abb. 10 Gesamtdruck, Werkstoff Pumpenkopf PVDF

### 9.2.3 Anzugsdrehmomente

Folgende Anzugsdrehmomente einhalten und dabei einen Drehmomentschlüssel verwenden:

Teil	Drehmoment [Nm]
Sechskantschraube	10
Gewindestift	4
Innensechskantschraube	8

Tab. 10 Anzugsdrehmomente

### 9.2.4 Förderstrom

Beim Fördern von Wasser wird die Pumpe innerhalb folgender Förderstrom-Grenzwerte betrieben:


Motorleistung [kw]	Förderstrom	
	Q <sub>min</sub> [m <sup>3</sup> /h]	Q <sub>max</sub> [m <sup>3</sup> /h]
1,5	0,7	13,1
2,2	0,7	28,5
3,0	0,7	43,0

Tab. 11 Förderstrom

### 9.2.5 Reinigungsmittel

- Schwach alkalische Seifenlauge
- Dampfstrahler (nur für Einzelteile)

### 9.3 Wartungsplan

 Der Hersteller empfiehlt, die Wartungsintervalle zu verkürzen bei der Förderung von feststoffhaltigen Medien. Der Betreiber wählt die Wartungsintervalle entsprechend des Fördermediums.

Intervall	Benennung	Tätigkeit
Täglich	Fördermedium	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Temperatur prüfen.</li> <li>▶ Förderdruck prüfen.</li> </ul>
Wöchentlich	Betriebstemperaturen	▶ Motortemperatur prüfen.
	Pumpe	▶ Pumpe auf Dichtheit und Vibrationen prüfen.
Vierteljährlich	lösbare Verschraubungen	▶ Alle Verbindungsschrauben prüfen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen (→ <a href="#">9.2.3 Anzugsdrehmomente, Seite 27</a> ).
	Gleitlager	▶ Gleitlager auf Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen (→ <a href="#">7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen, Seite 18</a> ).
	Laufrad	▶ Laufrad auf Verschmutzungen und Beschädigungen prüfen (→ <a href="#">7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen, Seite 18</a> ): <ul style="list-style-type: none"> <li>– Verschmutztes Laufrad reinigen.</li> <li>– Beschädigtes Laufrad wechseln.</li> </ul>
	Gehäusedichtung	▶ Gehäusedichtung visuell auf Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen (→ <a href="#">7.3.2 Pumpe demontieren und prüfen, Seite 18</a> ).
Bei Bedarf	Motor	▶ Motor gemäß Zulieferdokumentation prüfen und ggf. warten (→ <a href="#">1.2 Mitgeltende Dokumente, Seite 4</a> ).

Tab. 12 Wartungsplan

## 9.4 Konformitätserklärung nach EG-Maschinenrichtlinie

### EU-Konformitätserklärung



Hersteller **SCHMITT-Kreiselpumpen GmbH & Co. KG**  
Einsteinstrasse 33  
D-76275 Ettlingen

Pumpenart **Kreiselpumpe**

Pumpentyp **NHM 200**

Wir erklären, dass die genannte Pumpe in ihrer Bauart den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.  
Die zutreffenden Punkte erfüllen die Anforderungen der

EG-Maschinenrichtlinie	<b>2006 / 42 / EG</b>
Niederspannungsrichtlinie	<b>2014 / 35 / EU</b>
Elektromagnetische Verträglichkeit	<b>2014 / 30 / EU</b>
Angewendete harmonisierte Normen	<b>EN ISO 12100:2010</b> <b>EN 809:1998+A1:2009+AC:2010</b>



**Detlef Brandt**  
**Einsteinstrasse 33, 76275 Ettlingen**  
Geschäftsführer / Dokumentationsbeauftragter  
SCHMITT-Kreiselpumpen GmbH & Co. KG