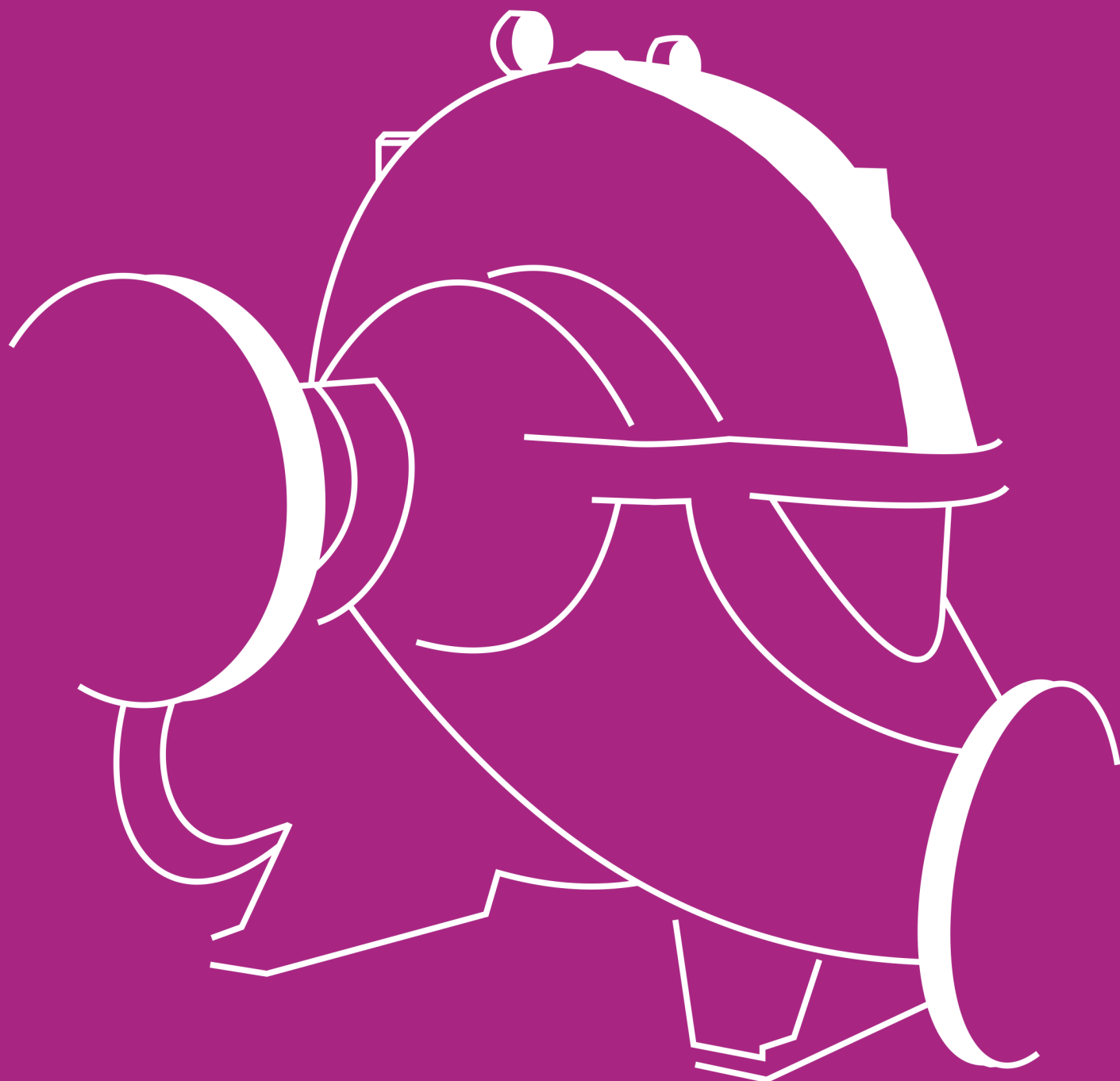


SAMSUN Машиностроительная Компания



**Двухвсасывающий центробежный насос
сплит-типа и кривые производительности**

Содержание

1. Общее	2
1.1. Конструкция	2
1.1.1. Корпус	2
1.1.2. Рабочее колесо (импеллер)	3
1.1.3. Подшипники	3
1.1.4. Уплотнения вала	3
1.1.4.1. Мягкие уплотнения	3
1.1.4.2. Механические уплотнения	4
2. Монтаж	5
2.1. Площадка	5
2.2. Фундамент	5
2.3. Подготовка к монтажу	5
2.4. Способ подъёма насоса	5
2.5. Установка насоса на место	6
2.5.1. Горизонтальная установка	6
2.5.1.1. Технологические преимущества	7
2.5.2. Вертикальный монтаж	12
2.5.2.1. Технологические преимущества	13
2.5.2.2. Список материалов	15
2.6. Стыковка насоса и двигателя	18
2.7. Подготовка уплотнения	18
2.8. Контроль направления вращения	18
2.9. Регулировка муфты	20
2.10. Подключение трубопроводов	21
3. Важные моменты при запуске, работе и после остановки насоса	23
4. Техобслуживание и ремонт	25
5. Проблемы в работе насосов и их решения	25
5.1. Насос подаёт мало жидкости	25
5.2. Насос не подаёт жидкость	26
6. Размеры	27
7. Рабочие области	28
КРИВЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ	30
УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ	91
ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА	92

1. Общее

Разъёмные (SP) насосы представляют собой горизонтальные насосы с разъёмным корпусом, сдвоенным входом, одно- или многоступенчатые, с диффузором или без него, радиального типа. Для специальных применений и индивидуальных заказов могут изготавливаться вертикальные насосы с высоким давлением и корпусом типа «двойной улитки».

Разъёмные насосы относятся к наиболее широко используемым:

- в насосных станциях для перекачки сырой или питьевой воды,
- в системах орошения,
- в промышленной подаче воды,
- для морской воды,
- в системах водоочистки, охлаждения, фильтрации,
- при перекачке сырой нефти, нефтепродуктов и других химических жидкостей.

Преимущества:

- Надёжная работа при высоких значениях всасывающей способности, включая условия низкого напора и высокой подачи.
- Простота и экономичность технического обслуживания.
- Возможность соединения с двигателем с обеих сторон.
- Благодаря отличной конструкции корпуса и рабочего колеса обеспечиваются лёгкий ход, низкие радиальные нагрузки, высокий КПД и долгий срок службы.
- Возможность вертикальной и горизонтальной установки.

1.1. Конструкция

1.1.1. Корпус

Насос состоит из нижнего и верхнего корпусов, разделённых по оси вала. Во фланцах нижнего корпуса входной и выходной патрубки расположены на одной линии друг напротив друга (однако возможны и другие варианты расположения). Верхний корпус выполняет функцию крышки, обеспечивающей лёгкий доступ к вращающимся частям (ротору).

Техническое обслуживание и ремонт можно выполнить, не отсоединяя нижний корпус от трубопровода и основания, а лишь сняв верхнюю крышку.

Ротор снимается напрямую без применения специнструмента. Эластичные муфты позволяют демонтировать ротор, не нарушая положения двигателя.

Защитные кольца предотвращают износ корпуса. Чтобы избежать совместного вращения с рабочим колесом, износостойкие кольца жёстко закреплены в нижнем корпусе.

Для высот напора более 100 м водяного столба насосные корпуса изготавливаются по типу «двойная улитка» для снижения радиальной нагрузки.

1.1.2. Рабочее колесо (импеллер)

Рабочие колёса, выполненные из одной или двух частей, имеют сдвоенный вход, радиальный поток и лопатки двойной кривизны. Они фиксируются на валу при помощи стопорных гаек и втулок (в некоторых моделях дополнительно применяются удлинительные втулки).

Для расширения диапазона работы насоса и обеспечения эксплуатации в переменных условиях на одном насосе могут использоваться различные модели колёс. Заменяв лишь рабочее колесо, можно использовать тот же насос на разных рабочих режимах.

Сдвоенные рабочие колёса естественным образом уравнивают осевую гидравлическую нагрузку, действуя как встречные колёса.

1.1.3. Подшипники

В стандартном исполнении разъемных насосов вал опирается с обеих сторон на шариковые или цилиндрические подшипники качения, смазываемые консистентной смазкой. По особому заказу или при специальных условиях насосы могут изготавливаться и с подшипниками скольжения.

Корпуса подшипников крепятся болтами и могут легко демонтироваться вместе с валом. Подшипники защищены уплотнениями и дефлекторами от попадания воды, которая может разбрызгиваться из насоса.

Подшипники скольжения смазываются либо консистентной смазкой, либо чистой водой, образующей тонкую плёнку (при смазке консистентной смазкой применяется пара «бронза–нержавеющая сталь», при водяной смазке – «EPDM–нержавеющая сталь»).

1.1.4. Уплотнения вала

Протечки через зазор между корпусом насоса и валом предотвращаются с помощью графитовых, тефлоновых, сальниковых либо механических уплотнений. В стандартном исполнении разъемные насосы комплектуются мягкими уплотнениями из тефлона или графита.

1.1.4.1. Мягкие уплотнения

В уплотнительной коробке используются уплотнительные кольца и фонарное кольцо. Для защиты вала от износа в зоне уплотнения на нём установлена втулка.

Фонарное кольцо подаёт воду под давлением из нагнетательной камеры для подпитки уплотнения. В случае перекачки грязной или содержащей частицы воды подача в уплотнение осуществляется водой, прошедшей через циклонный сепаратор. Поток уплотнительной воды регулируется с помощью вентиля.



1.1.4.2. Механические уплотнения

По специальному заказу или для особых применений разъёмные насосы могут изготавливаться с механическими уплотнениями. Тип уплотнения подбирается в зависимости от области применения. За более подробной информацией рекомендуется обращаться в технический отдел компании SMS.

2. Монтаж

2.1. Площадка

Насосный агрегат должен устанавливаться на фундаменте как можно ближе к месту эксплуатации. На площадке должно быть достаточно свободного пространства для монтажа, технического обслуживания и ремонта.

Использованию крана или другого подъёмного оборудования ничто не должно препятствовать.

2.2. Фундамент

Фундамент должен быть подготовлен в соответствии с чертежом «Детали фундамента», предоставленным компанией SMS. Чтобы исключить передачу вибраций от насоса на здание, фундамент необходимо изолировать от конструкции здания так, как это показано на чертеже.

Отметки и координаты анкерных болтов должны быть установлены по чертежам и проверены как до заливки выравнивающего бетона, так и после неё.

2.3. Подготовка к монтажу

Насосные агрегаты поставляются в собранном виде — двигатель установлен на раме и соединён через муфту. В отдельных случаях двигатель может монтироваться на месте.

Перед установкой монтажная площадка очищается, насосный агрегат освобождается от упаковки. Проверяется, чтобы все болты и гайки были надёжно затянуты и не ослабли при транспортировке. Подготавливаются все необходимые болты и гайки для крепления рамы и муфты.

2.4. Способ подъёма насоса

При транспортировке насоса необходимо действовать с особой осторожностью. Подъём производится с помощью текстильных стропов, стальных тросов или цепей достаточной прочности, закрепляемых за специальные отметки на нижнем корпусе. При использовании стальных тросов или цепей необходимо подкладывать резину или другой мягкий материал, чтобы не повредить окраску.

Проушины на верхнем корпусе предназначены только для снятия крышки при техническом обслуживании. Поднимать весь насос за эти проушины запрещено.

При транспортировке необходимо строго соблюдать все общие правила и процедуры техники безопасности.



Способ подъёма
полностью собранного

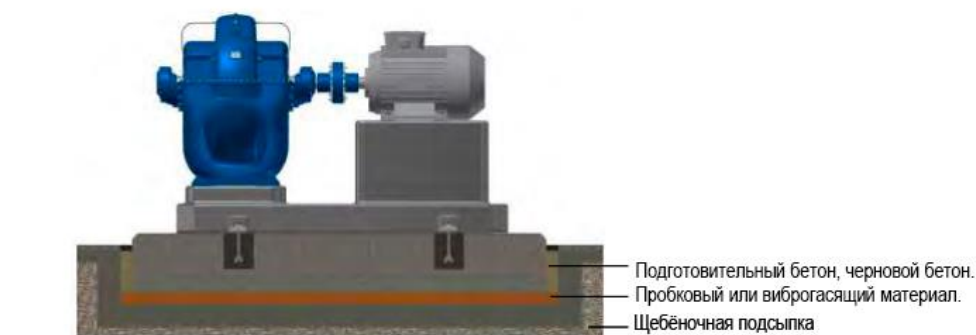


Способ подъёма при
установке и демонтаже
верхней крышки насоса

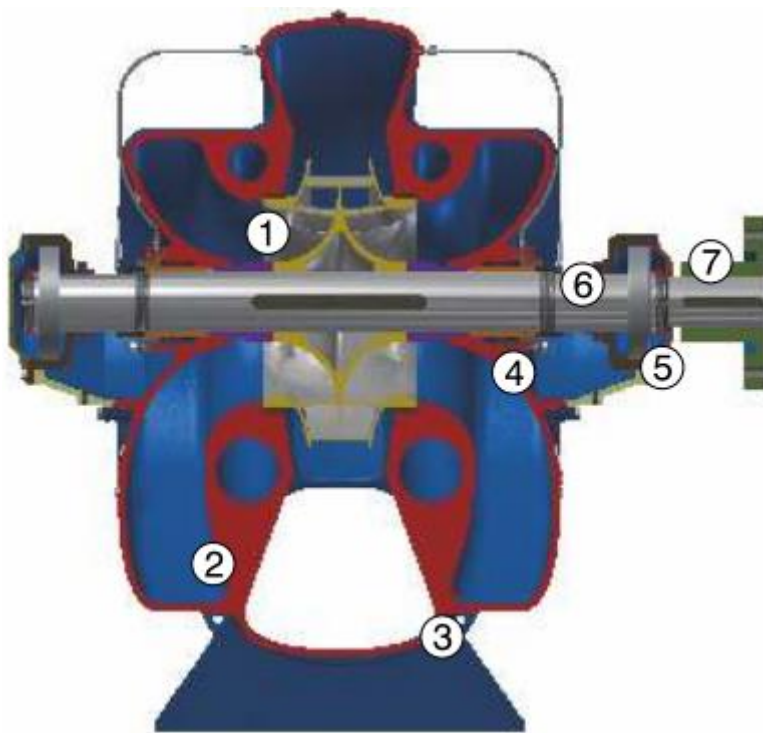
2.5. Установка насоса на место

Рама устанавливается на заранее подготовленный фундамент. После проверки отметок и координат анкерные болты затягиваются. Насос размещается на раме; в качестве основной осевой базы для выравнивания координат и отметок используется вал насоса. С помощью подкладочных пластин (шайб, шимов) насос выводится на точную отметку, после чего болты затягиваются и выполняется окончательная проверка.

2.5.1. Горизонтальная установка



2.5.1.1. Технологические преимущества



1. Высокопроизводительное рабочее колесо

- Благодаря конструкции с двойным входом отсутствует осевая нагрузка.
- Высокий КПД за счёт оптимальных гидравлических профилей.
- Конструкция с двойным входом обеспечивает высокую всасывающую способность.
- Простота монтажа и демонтажа за счёт конструктивных особенностей.
- Возможность изготовления из материалов, соответствующих свойствам перекачиваемой среды.

2. Высокий КПД и низкие значения NPSH

- За счёт конструкции с двойным входом обеспечиваются низкое значение NPSH и высокая всасывающая способность.
- Оптимальные профили входа потока обеспечивают высокие показатели эффективности.
- Обеспечивается плавная и бесшумная работа.
- На входной стороне колеса предусмотрено сменное уплотнительное кольцо.
- Благодаря малым зазорам между колесом и уплотнительным кольцом минимизируются потери на утечку.

3. Корпус

- Гладкие и линейные поверхности для движения жидкости.
- Короткие расстояния между подшипниками обеспечивают компактную конструкцию вала.
- Возможность привода с обеих сторон вала.
- Обслуживание и ремонт ротора возможны без демонтажа нижнего корпуса с монтажной линии.
- Верхний и нижний корпуса соединяются шпильками с силиконовой прокладкой без промежуточных зазоров, что обеспечивает надёжную герметизацию.

4. Применение уплотнительных элементов в зависимости от типа жидкости

- Стандартно применяются графитовые или тефлоновые сальники.
- При необходимости могут использоваться высококачественные механические уплотнения.
- Так как уплотнительные элементы работают по втулке вала, сам вал не подвергается износу.
- За счёт регулируемого водяного охлаждения уплотнительные элементы и втулка имеют длительный срок службы.

5. Долговечные подшипники качения

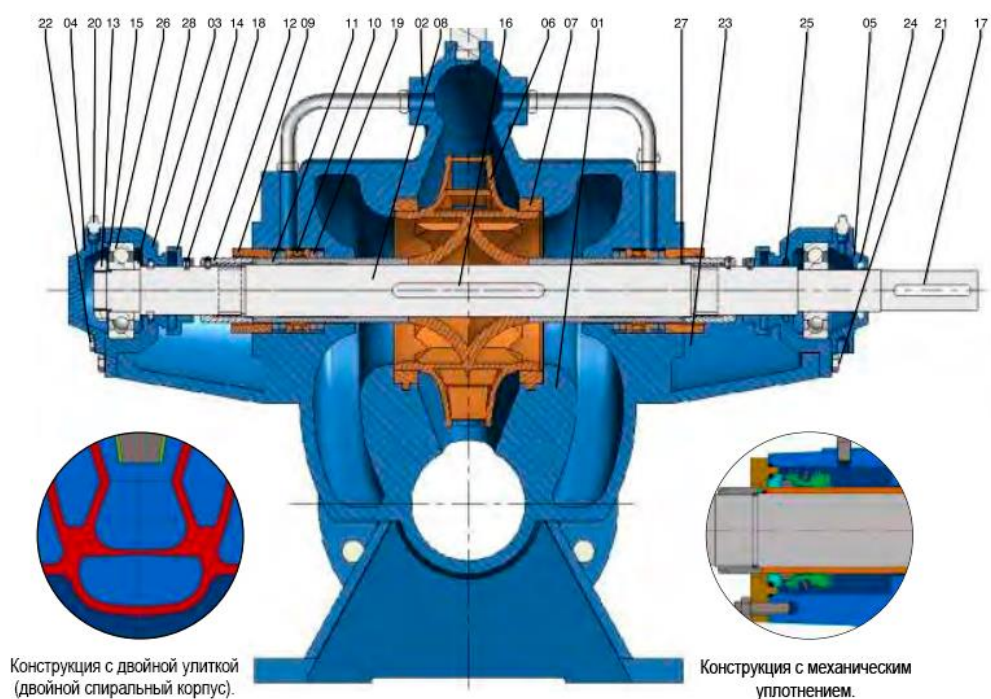
- Для длительного срока службы применяются высококачественные подшипники с консистентной смазкой, защищённые крышками и уплотнениями от внешних воздействий и воды, обеспечивающие работу без трения.
- Конструкция обеспечивает простоту обслуживания, ремонта и замены подшипников.

6. Вал

- Вал полностью изолирован от контакта с перекачиваемой жидкостью.
- В местах работы уплотнительных элементов используются втулки для защиты вала от износа.
- Благодаря опорам с обеих сторон колеса и коротким промежуткам между подшипниками достигается длительный срок службы вала.
- Возможность изготовления вала из материала, подходящего для конкретной жидкости.
- Положение рабочего колеса внутри корпуса легко регулируется при помощи гаек, фиксирующих втулки.
- Вал легко демонтируется вместе с ротором для проведения обслуживания.

7. Муфта

- Эластичная муфта собственного производства SMS, обладающая высокой гибкостью и прочностью.



№ детали	Наименование детали	Материал (стандарт)	Материал (опционально)
1	Нижний корпус	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316
2	Верхний корпус	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316
3	Подшипник (седло)	EN-GJS-400-15/500-7	-
4	Крышка подшипника	EN-GJS-400-15/500-7	-
5	Открытая крышка	EN-GJS-400-15/500-7	-
6	Рабочее колесо	AISI 304 – бронза	AISI 316
7	Уплотнительное кольцо корпуса	Бронза	AISI 304 – AISI 316
8	Вал	AISI 420 (X20Cr13)	AISI 304 – AISI 316
9	Сальниковая втулка	Бронза	AISI 304 – AISI 316

№ детали	Наименование детали	Материал (стандарт)	Материал (опционально)
10	Фонарное кольцо	Бронза	AISI 304 – AISI 316
11	Втулка	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
12	Гайка крепления рабочего колеса	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
13	Гайка вала	St70.2	AISI 304
14	Дефлектор	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316 – бронза
15	Защитный кожух	Углеродистая сталь	-
16	Шпонка	S550	AISI 304 – AISI 420
17	Шпонка	S850	AISI 304 – AISI 420
18	Стопорный винт	A2	A4
19	Уплотнение	Тефлон	Механическое уплотнение
20	Смазочный канал	-	-
21	Болт	Сталь 8.8, оцинкованная	A2 – A4
22	Болт	Сталь 8.8, оцинкованная	A2 – A4
23	Шайба	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
24	Сальниковое уплотнение (манжета)	-	-
25	Сальниковое уплотнение (манжета)	-	-
26	Подшипник	-	-
27	Уплотнительное кольцо (O-ring)	EPDM	-
28	Проставка	St70	-



2.5.2. Вертикальный монтаж

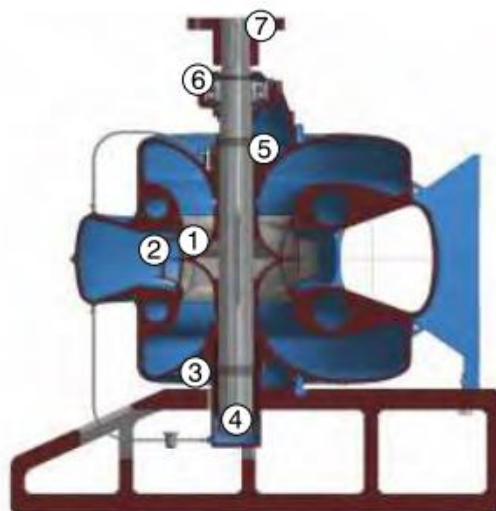


Случай прямого привода
насоса от двигателя



Случай привода насоса
от двигателя через
промежуточный вал

2.5.2.1. Технологические преимущества



1. Высокопроизводительное рабочее колесо

- Благодаря конструкции с двойным входом отсутствует осевая нагрузка.
- Высокий КПД за счёт оптимальных гидравлических профилей.
- Конструкция с двойным входом обеспечивает высокую всасывающую способность.
- Простота монтажа и демонтажа благодаря конструктивным решениям.
- Возможность изготовления из материалов, соответствующих свойствам перекачиваемой жидкости.

2. Высокий КПД и низкие значения NPSH

- За счёт конструкции с двойным входом обеспечиваются низкое значение NPSH и высокая всасывающая способность.
- Оптимальные входные профили потока обеспечивают высокие показатели эффективности.
- Обеспечивается плавная и бесшумная работа.
- На входной стороне рабочего колеса предусмотрено сменное уплотнительное кольцо.
- Благодаря малым зазорам между колесом и уплотнительным кольцом минимизируются потери от утечек.

3. Корпус

- Гладкие и линейные поверхности для движения жидкости.
- Короткие расстояния между подшипниками обеспечивают компактную конструкцию вала.
- Возможность привода с обеих сторон вала.
- Возможность проведения обслуживания и ремонта ротора без демонтажа нижнего корпуса с монтажной линии.
- Верхний и нижний корпуса соединяются шпильками с силиконовой прокладкой без промежуточного зазора, что обеспечивает герметичность.

- Возможность изготовления в варианте с двойной улиткой при напорах свыше 100 м.
- Возможность применения материалов, соответствующих свойствам перекачиваемой жидкости.

4. Вал

- Вал полностью изолирован от контакта с перекачиваемой жидкостью.
- В местах работы уплотнительных элементов используются втулки, предотвращающие износ вала.
- Благодаря опорам с обеих сторон рабочего колеса и коротким промежуткам между подшипниками обеспечивается долгий срок службы вала.
- Возможность изготовления вала из материала, подходящего для конкретной жидкости.
- Положение рабочего колеса внутри корпуса легко регулируется при помощи гаек, фиксирующих втулки.
- Вал легко демонтируется вместе с ротором для проведения технического обслуживания.

5. Применение уплотнительных элементов в зависимости от типа жидкости

- Стандартно применяются графитовые или тефлоновые сальники.
- При необходимости могут использоваться высококачественные механические уплотнения.
- Так как уплотнительные элементы работают по втулке вала, сам вал не подвергается износу.
- За счёт регулируемого охлаждения водой уплотнительные элементы и втулка имеют длительный срок службы.

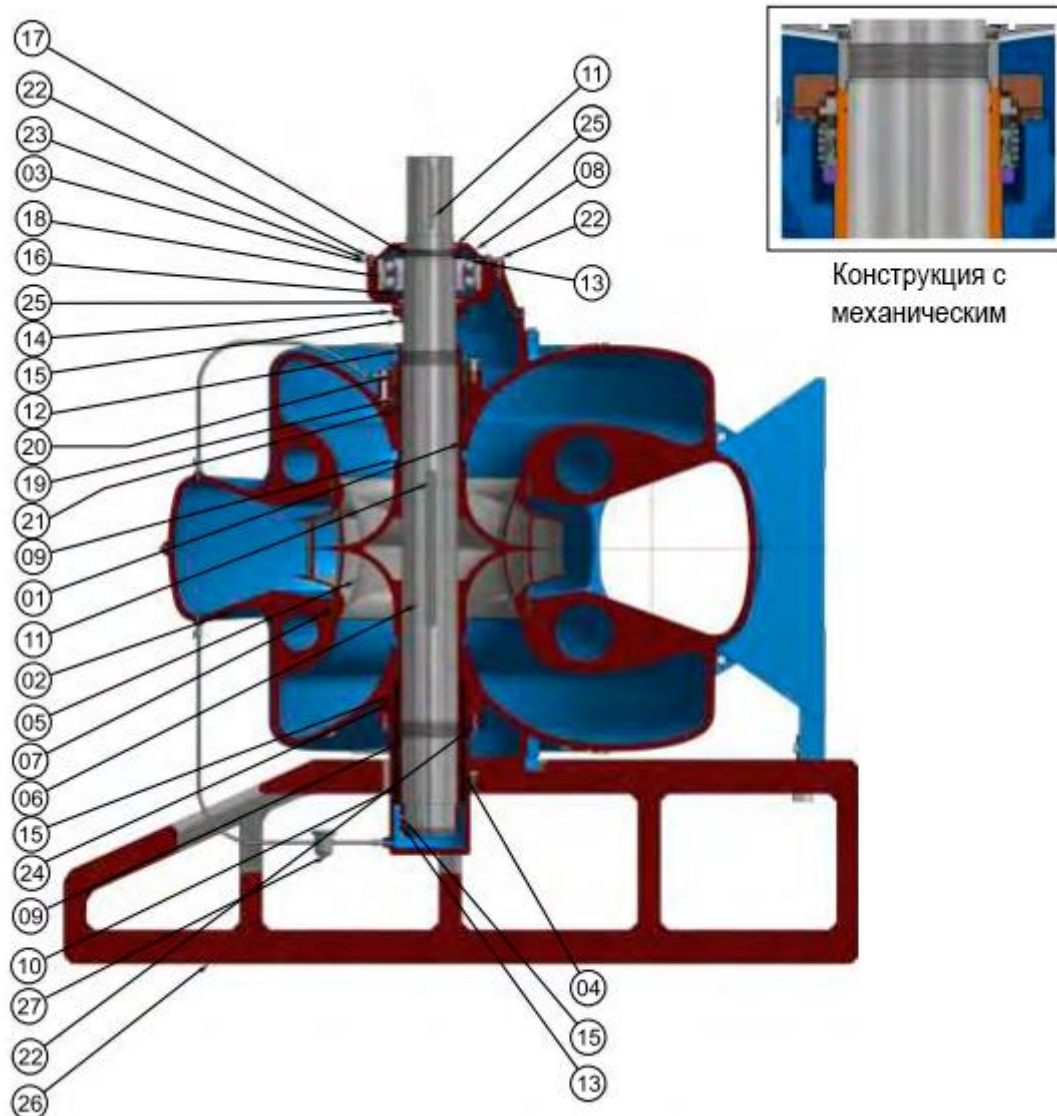
6. Долговечные подшипники

- В верхней части насоса — за счёт применения двухрядных радиально-упорных шариковых подшипников, воспринимающих радиальные и осевые нагрузки от массы ротора, обеспечивается длительный и надёжный срок службы.
- В нижней части насоса — благодаря водосмазываемым подшипникам скольжения надёжно воспринимаются радиальные нагрузки и обеспечивается долговечность работы.
- Для длительного срока службы применяются высококачественные подшипники с консистентной смазкой, защищённые крышками и уплотнениями от внешних воздействий и воды, обеспечивающие работу без трения.
- Удобная конструкция обеспечивает лёгкость технического обслуживания и ремонта.

7. Муфта

- Эластичная муфта собственного производства SMS, обладающая высокой гибкостью и прочностью.

2.5.2.2. Список материалов



№	Наименование детали	Материал (стандарт)	Материал (опционально)
1	Нижний корпус	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316
2	Верхний корпус	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316
3	Верхний подшипник	EN-GJS-400-15/500-7	—
4	Нижний подшипник	EN-GJS-400-15/500-7	—
5	Рабочее колесо	AISI 304 – бронза	AISI 316
6	Вал	AISI 420 (X20Cr13)	AISI 304 – AISI 316
7	Уплотнительное кольцо корпуса	Бронза	AISI 304 – AISI 316

№	Наименование детали	Материал (стандарт)	Материал (опционально)
8	Крышка	EN-GJS-400-15/500-7	—
9	Втулка вала	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
10	Подшипниковая втулка	(AISI 304 – AISI 420 – бронза) + EPDM	—
11	Шпонка	S150	AISI 304 – AISI 420
12	Гайка крепления рабочего колеса	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
13	Гайка вала	AISI 304 – AISI 420	AISI 316
14	Дефлектор	EN-GJS-400-15/500-7	AISI 304 – AISI 316 – бронза
15	Защитная пластина	Углеродистая сталь	—
16	Шпонка	S150	AISI 304 – AISI 420
17	Стопорный винт	A2	A4
18	Дистанцирующая втулка	St70	—
19	Подшипник	—	—
20	Фонарное кольцо	Бронза	AISI 304 – AISI 316
21	Прижимное кольцо сальника	Бронза	—
22	Уплотнение	Тефлон	Механическое уплотнение
23	Болт	8.8 оцинкованная сталь	A2 – A4
24	Смазочный штуцер	—	—
25	Уплотнительное кольцо (O-ring)	EPDM	—
26	Рама / станина	EN-GJS-400-15/500-7 / GG25 / St37.2	—
27	Сепаратор	—	—



2.6. Стыковка насоса и двигателя

Двигатель устанавливается на раму в соответствии с чертежами. Высотная отметка и координаты оси вала двигателя регулируются относительно оси вала насоса. Подробная информация о правильной центровке приводится в разделе

2.9. Настройка муфты. После выполнения регулировки болты рамы затягиваются, и проводится окончательная проверка.

2.7. Подготовка уплотнения

Насосы с мягкой сальниковой набивкой поставляются уже укомплектованными. Если насос долго хранился до ввода в эксплуатацию, сальниковая набивка должна быть заменена.

Для насосов, отгруженных без подключения линии сальниковой воды (иногда сальниковая часть поставляется в разобранном виде, чтобы избежать повреждений при транспортировке), необходимо проверить и при необходимости собрать систему охлаждения.

Если насос изготовлен с механическим уплотнением, его монтаж и регулировка выполняются на заводе-изготовителе. Во время транспортировки вал фиксируется дополнительными элементами, предотвращающими осевое смещение — их нужно удалить при установке.

Для подготовки механического уплотнения к эксплуатации следует обязательно смонтировать трубопроводы охлаждающей воды (если они поставляются отдельно).

Чертежи и инструкции производителя механического уплотнения необходимо хранить для использования при обслуживании и ремонте.

2.8. Контроль направления вращения

До закрепления болтов муфты необходимо проверить направление вращения двигателя.

Направление вращения насоса указано стрелкой на верхней крышке. Работа насоса в обратную сторону может привести к серьезным повреждениям и авариям.

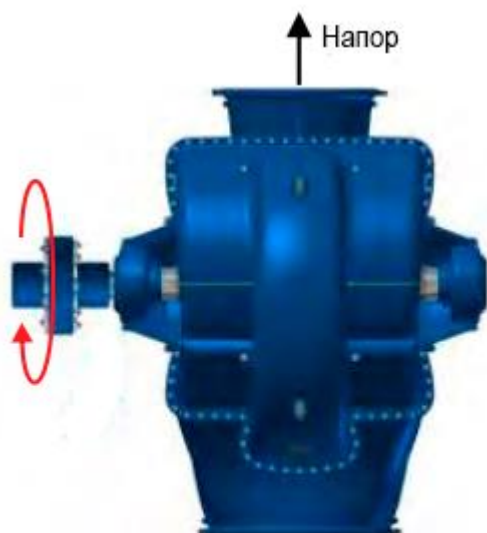
После подключения электропитания двигателя рекомендуется кратковременно запустить его для проверки направления вращения. Убедившись в правильности направления, можно производить центровку муфты.

Важно: никогда не запускайте насос «на сухую» (без воды)!

Направления вращения насоса / Горизонтальная установка

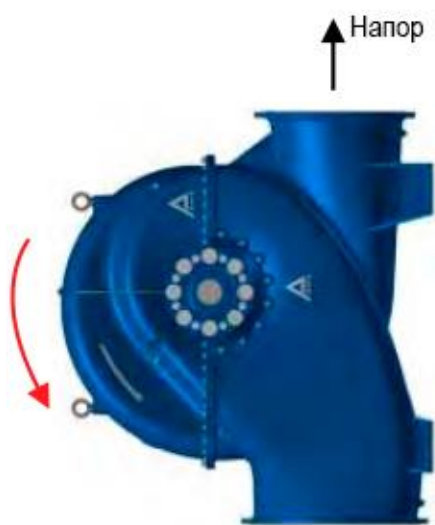


↑ Всасывание
Против часовой стрелки, если
смотреть со стороны двигателя.

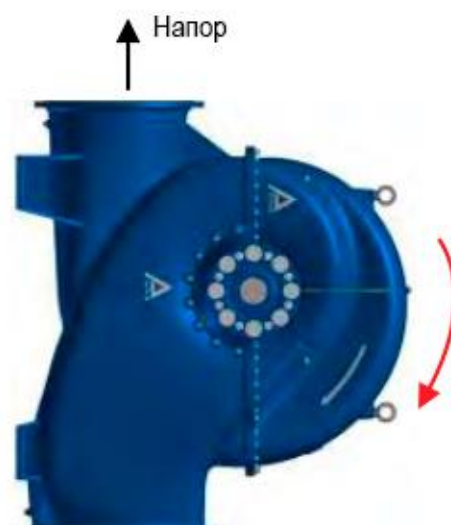


↑ Всасывание
По часовой стрелке, если
смотреть со стороны

Направления вращения насоса / Вертикальное исполнение.



↑ Всасывание
Против часовой стрелки, если
смотреть со стороны двигателя.



↑ Всасывание
По часовой стрелке, если
смотреть со стороны

2.9. Регулировка муфты

Обычно насосные агрегаты поставляются уже с установленной муфтой. Однако перед вводом насоса в эксплуатацию необходимо обязательно выполнить регулировку муфты, как описано ниже.

Неправильная регулировка приводит к вибрации, повреждениям рамы, подшипников, подшипниковых опор и самой муфты.

Существует три основных метода выравнивания муфты:

- **Метод линейки и щупа** – наиболее распространённый и удобный, легко выполняется обслуживающим персоналом.
- **Метод с индикатором часового типа (компаратором)** – обеспечивает гораздо более высокую точность по сравнению с линейкой, но требует жёсткой системы и более сложных расчётов.
- **Лазерный метод с компьютерной поддержкой** – самый точный и современный способ, позволяет выполнить выравнивание быстро и безошибочно.

Муфтовая пара изготавливается с посадкой точности H7/k6.

Перед началом работ:

- убедитесь, что насос выставлен по уровню и координатам,
- крепёжные болты рамы слегка затянуты,
- крепёжные болты двигателя ослаблены.

Регулировка выполняется путём лёгкого смещения двигателя по основанию до достижения нужного положения.

Валы насоса и двигателя должны быть максимально точно совмещены по уровню и оси.

Если рабочие поверхности муфт покрыты краской – её необходимо удалить смывкой (ни в коем случае не скоблить!).

Для контроля параллельности муфты должны быть одинакового размера.

Проверка проводится с помощью линейки в разных точках.

Между половинами муфты обязательно должен быть зазор для компенсации упругости – **3–5 мм**.

Осевая регулировка выполняется лёгким смещением двигателя на раме.

Угловая регулировка проверяется по зазорам между муфтами в нескольких противоположных точках. Если зазоры одинаковы – муфта выставлена правильно.

После регулировки муфты

- После затяжки болтов крепления двигателя необходимо ещё раз проверить уровень и соосность.
- В завершение резиновые элементы муфты закрепляются при помощи специальных болтов и гаек.
- Перед пуском насосного агрегата обязательно установить защитный кожух муфты.
- При необходимости особо точной регулировки фирма SMS выполняет компьютеризированную лазерную настройку с использованием специального оборудования. В таких случаях следует обращаться напрямую в SMS.

2.10. Подключение трубопроводов

1. Установка труб

- Смонтируйте всасывающий и напорный трубопроводы.
- Рекомендуется использовать минимальное количество соединительных элементов.

2. Напорная линия

На напорной стороне обязательно устанавливаются:

- обратный клапан,
- разъёмный участок (для демонтажа),
- запорная арматура (вентиль или задвижка).

3. Всасывающая линия

Если на всасывании имеется положительное давление, необходимо также установить:

- разъёмный участок,
- запорную арматуру.
- Это обеспечивает удобство при обслуживании и ремонте насоса.

4. Вакуумная система

- Для удаления воздуха из насосных агрегатов могут использоваться вакуумные насосы, подключённые к общей трубной сети и обслуживающие всю станцию.
- Вакуумная система может работать как в ручном, так и в автоматическом режиме.
- Перед запуском насосы должны быть заполнены водой: воздух из них удаляется вакуумной системой.

5. Гидравлические требования

- Для правильного потока на всасывании и нагнетании необходимо:
- корректно задать уклоны трубопровода,
- применять подходящие колена и редукции,
- исключить образование воздушных карманов, кавитацию и другие гидравлические проблемы.

6. Проектирование

- Проектирование трубопроводной системы и выполнение условий монтажа должны строго контролироваться.
- При необходимости уточнения оборудования и схемы установки следует обращаться в SMS.



3. Важные моменты при запуске, работе и после остановки насоса

Остановка насоса

Перед тем как остановить насос, сначала закройте задвижку на напорной линии, и только после этого остановите насос.

Правила запуска и работы

- Насосы центробежного типа запускаются при закрытой задвижке на напорной линии.
- Для насосов с положительным всасыванием убедитесь, что задвижка на всасывающей линии полностью открыта.
- Для насосов с отрицательным всасыванием необходимо полностью удалить воздух из корпуса насоса.
- Во время работы контролируйте подачу воды через трубку уплотнения (сальниковой системы). При необходимости регулируйте подачу краном.

Контроль состояния насоса

- Если температура подшипников превысит 80 °С, насос следует немедленно остановить.
- Следите за значениями тока и мощности двигателя на электрощите. При превышении паспортных значений двигатель и насос необходимо остановить.
- В насосных станциях с резервными агрегатами рекомендуется эксплуатировать насосы по 8 часов каждый.
- Не допускается работа насоса при закрытой напорной задвижке более 2 минут.
- Контролируйте работу на расчетной точке по показаниям манометра на выходе насоса.

Всасывающая и напорная линии

- Для насосов с отрицательным всасыванием проверяйте, чтобы уровень воды в приемном резервуаре не опускался ниже расчетного минимума.
- Для насосов с положительным всасыванием контролируйте, чтобы давление в линии не падало ниже допустимого минимума.
- При возникновении шумной или вибрационной работы насос нужно остановить, проверить соосность муфты и крепление на фундаменте. При необходимости — заново выполнить центровку.
- Если требуется временно уменьшить подачу, делайте это только при помощи напорной задвижки.
- Запрещено регулировать подачу через всасывающую задвижку.

Электрическая часть

- Следите, чтобы напряжение питания двигателя оставалось в пределах $\pm 5\%$ от номинального значения.

- Никогда не включайте двигатель для проверки направления вращения, если из корпуса насоса не удалён воздух.
- Даже при контроле направления вращения не допускается сухой ход насоса.

Техническое обслуживание

- После 4000 часов работы необходимо полностью заменить масло в подшипниках.
- Подшипники промываются растворителем, заполняются свежей смазкой и снова устанавливаются.
- Затем в подшипниковый узел дополнительно подается смазка.
- Избыточное количество смазки приводит к перегреву.
- Рекомендуемая смазка — Shell Alvania R3 или её аналог.
- При необходимости замены сальников:
- Меняйте их, когда прижима достигает толщины одного кольца сальника.
- Новые сальники устанавливайте со смещёнными стыками.
- Рекомендуемый стандартный тип — тефлоновый сальник.
- Убедитесь, что дренажная линия для отвода воды от уплотнения открыта. Если она забьётся, вода может попасть в подшипники. В таком случае насос необходимо остановить, прочистить линию и снова запустить.

Дополнительные меры безопасности

- В неработающих насосах, особенно зимой, не допускайте замерзания воды в корпусе.
- Для этого закройте задвижки на всасывании и нагнетании, откройте сливные пробки и слейте воду.
- Если требуется открыть верхнюю крышку насоса:
- Сначала закройте всасывающую и напорную задвижки.
- Затем откройте сливные пробки в нижней части.
- Если после слива вода не поступает — задвижки держат герметично, крышку можно демонтировать.
- Для новых установок:
- Пространство внутри рамы залейте бетоном для повышения устойчивости фундамента.
- Соблюдайте требования монтажного чертежа «насос–двигатель».
- У новых установок по мере усадки фундамента регулярно проверяйте центровку муфты.

Вибрация и рабочие параметры

- Если значения вибрации подшипников насосно-моторного агрегата превышают 4 мм/с для горизонтальных насосов и 7 мм/с для вертикальных насосов, необходимо остановить электродвигатель и провести проверку (центровка муфты, затяжка болтов рамы и пр.).
- Убедитесь, что насос работает в соответствии с паспортными параметрами. В противном случае КПД будет ниже паспортного значения. Для анализа и устранения причины обращайтесь в нашу фирму.

4. Техобслуживание и ремонт

Если необходимо снять верхний корпус (крышку) насоса для осмотра, обслуживания или ремонта, выполняйте шаги в следующем порядке:

- Отключите электропитание двигателя либо обеспечьте защиту от случайного включения.
- Закройте все задвижки.
- Отсоедините болты соединительной муфты.
- При необходимости снимите трубопроводы (подачу воды на уплотнение, систему смазки подшипников, манометры и другие приборы).
- Ослабьте прижим сальниковой набивки.
- Используя съёмные направляющие болты, отделите верхний корпус от нижнего.
- Снимите болты крепления верхнего корпуса.
- Подвесьте верхний корпус за проушины и снимите его.
- Демонтаж ротора:
- Открутите болты, крепящие подшипниковые опоры к корпусу.
- Поднимите роторный блок целиком с помощью мягкого каната.
- Роторный блок нельзя класть на землю — его необходимо установить на специальный стенд или приспособление для удобства обслуживания.

5. Проблемы в работе насосов и их решения

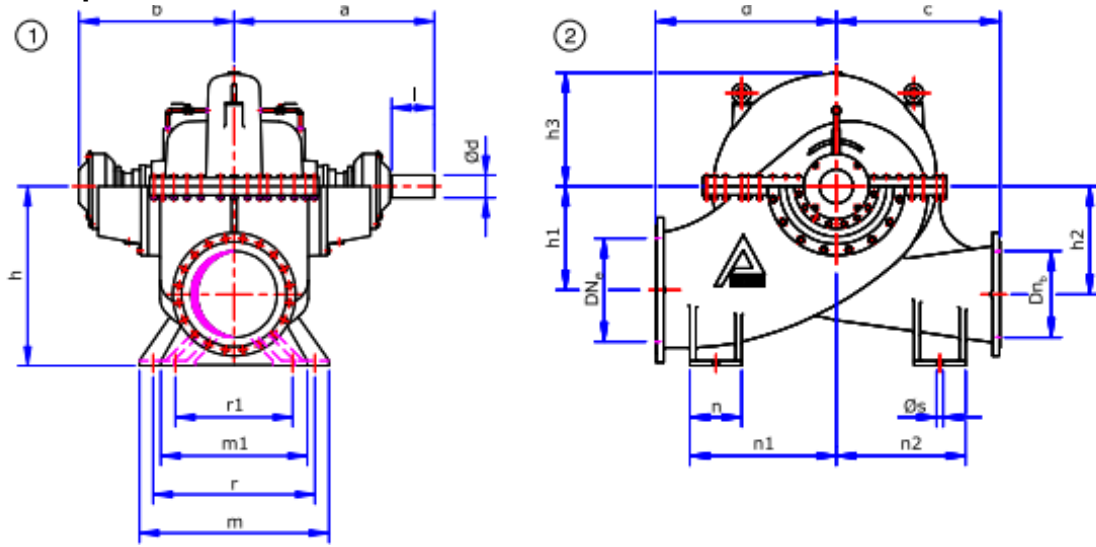
5.1. Насос подаёт мало жидкости

- Зазор между рабочим колесом и уплотнительным кольцом превысил допустимое значение → замените уплотнительное кольцо.
- Фактический напор превышает паспортный → при достаточной мощности двигателя установите рабочее колесо большего диаметра.
- В насос попал посторонний предмет → снимите верхнюю крышку, очистите корпус и колесо.
- Насос завоздушился → остановите, развоздушите и перезапустите.
- Засорился сетчатый фильтр или обратный клапан на всасывании → очистите.
- Всасывающая задвижка закрыта или приоткрыта → проверьте положение.
- Высота всасывания превысила допустимую → дождитесь восстановления уровня воды.
- На рабочем колесе есть повреждения (трещины, сколы) → замените колесо.

5.2. Насос не подаёт жидкость

- Всасывающая задвижка закрыта → проверьте.
- Воздух из корпуса полностью не удалён → остановите, развоздушите и снова запустите.
- Напор в рабочей точке выше, чем при закрытой задвижке → насос завоздушивается. Снизьте давление в напорной линии до уровня ниже характеристики «закрытой задвижки». На заводских испытаниях этот параметр обязательно проверяется.
- Насос вращается в обратную сторону → поменяйте фазировку электродвигателя (поменяйте местами клеммы).
- Если на всасывающей линии установлен фильтр или обратный клапан, проверьте их исправность и отсутствие засоров.
- Допустимая высота всасывания насоса оказалась ниже фактической установки → дождитесь, пока уровень жидкости поднимется до нужного уровня.
- Если трубопровод на нагнетании создаёт избыточное противодействие, убедитесь, что его конструкция соответствует гидравлическим нормам.
- Рабочее колесо повреждено настолько, что не может подавать воду → замените колесо.

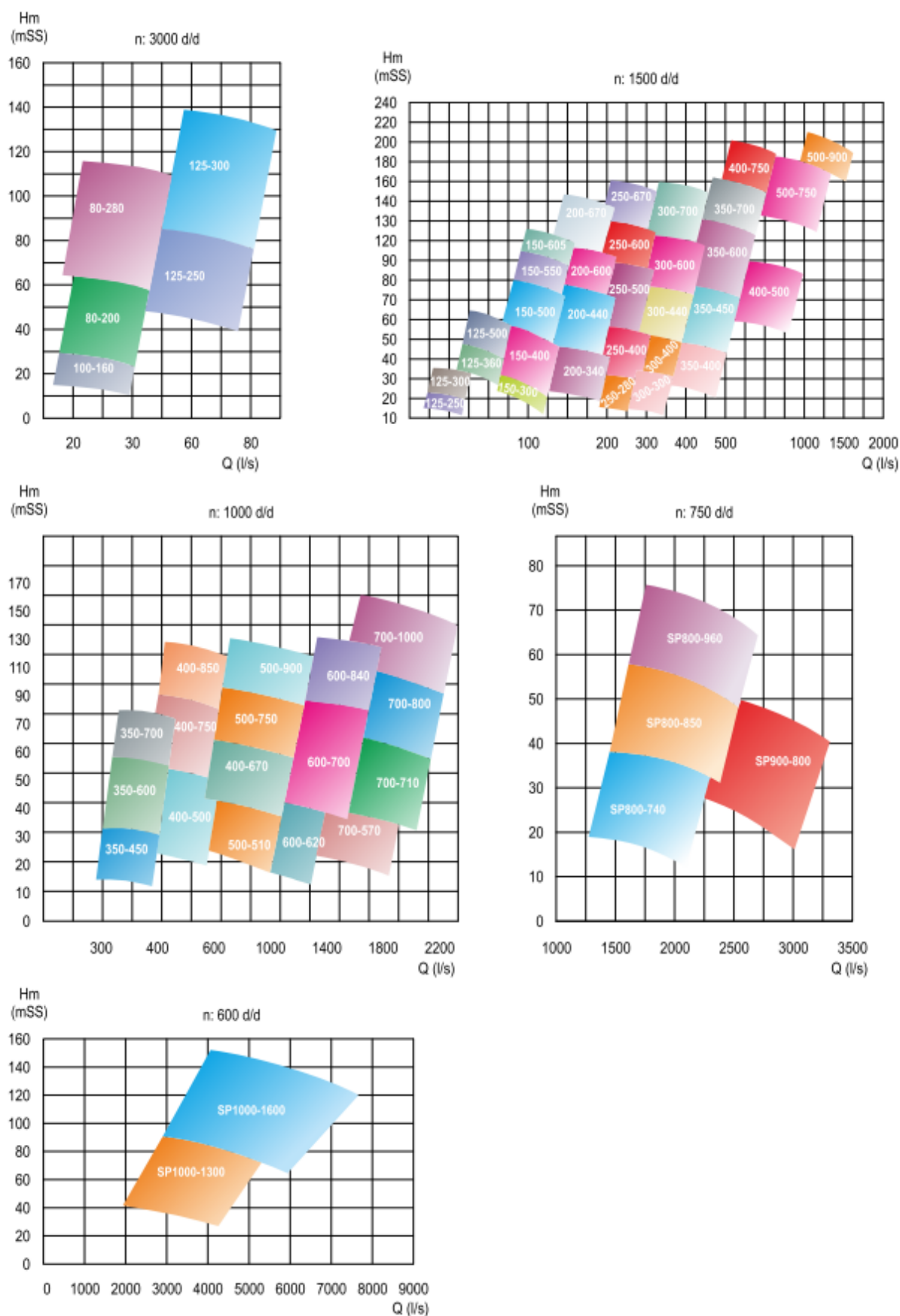
6. Размеры



SMS PROJE NO	SPLIT TIP	FLANŞ		POMPA BOYUTLARI										MONTAJ										MİL BOYUTLARI		AĞIRLIK kg
		DN _a	DN _b	a	b	c	d	h	h1	h2	h3	m	m1	n	n1	n2	r	r1	s	d	l					
483	80-200	125	80	334	263	200	250	280	143	163	260	260	-	70	160	130	210	-	19	24	60	104				
480	80-280	125	80	355	282	250	250	295	158	158	190	300	-	105	188	188	250	-	19	34	60	135				
482	100-160	125	100	334	263	200	250	420	127	127	155	260	-	70	160	130	210	-	19	24	60	90				
488	125-250	150	125	425	330	250	300	330	178	178	210	360	-	85	200	170	300	-	23	34	80	175				
489	125-300	150	125	490	365	300	350	369	215	215	235	380	-	100	250	220	330	-	23	39	110	230				
491	125-360	200	125	525	411	350	400	435	230	250	270	320	-	100	250	220	270	-	23	49	110	365				
490	125-500	200	125	525	411	350	400	455	271	271	309	320	-	100	250	220	270	-	23	49	110	325				
492	150-300	200	150	510	410	350	350	440	250	250	260	320	-	80	300	300	250	-	27	40	110	375				
493	150-400	250	150	530	416	400	450	485	276	276	315	360	-	100	300	250	250	-	23	49	110	420				
494	150-500	200	150	560	450	400	450	485	307	307	345	420	-	100	300	250	390	-	27	50	110	470				
494.5	150-550	250	150	560	450	450	500	532	318	318	368	400	-	130	365	365	350	-	23	50	110	540				
495	150-605	200	150	560	450	560	500	526	326	326	380	420	-	100	375	375	350	-	27	50	110	560				
496	200-340	250	200	575	461	350	425	495	279	279	320	400	-	100	300	250	370	-	23	49	110	500				
497	200-440	250	200	700	550	450	500	540	326	326	378	430	-	100	350	350	380	-	23	59	130	650				
498	200-600	250	200	695	550	500	550	570	357	357	410	500	-	120	380	330	450	-	23	68	140	960				
499	200-670	250	200	720	572	550	600	620	410	410	433	450	-	80	415	365	400	-	27	68	140	910				
501	250-280	300	250	585	471	400	500	540	296	296	364	400	-	100	300	250	330	-	23	49	110	550				
502	250-400	300	250	705	555	450	550	580	338	338	400	450	-	100	400	325	400	-	27	59	130	730				
503	250-500	300	250	720	572	550	550	590	300	325	405	450	-	100	325	325	400	-	27	68	140	820				
503.5	250-600	300	250	745	565	600	600	690	424	424	445	550	-	150	420	420	450	-	27	74	170	1235				
504	250-670	300	250	830	640	600	600	680	440	440	463	550	-	120	400	400	470	-	27	78	190	1450				
507	300-300	350	300	704	555	500	650	610	342	342	390	550	-	180	420	370	490	-	30	59	130	860				
510	300-400	350	300	737	589	550	650	620	355	355	400	600	-	180	500	400	530	-	27	68	140	1050				
508	300-440	350	300	760	611	550	600	675	389	389	455	600	-	180	440	390	530	-	27	68	140	1100				
505	300-600	350	300	820	665	750	750	725	455	455	470	600	-	200	540	540	500	-	33	80	160	1600				
506	300-700	350	300	900	695	750	800	740	525	525	525	690	-	180	640	560	510	-	35	87	200	1930				
511	350-400	450	350	775	625	550	650	705	380	380	450	750	-	200	500	400	680	-	27	75	140	1350				
514	350-450	450	350	825	670	600	700	700	371	371	450	710	-	200	570	470	600	-	33	80	160	1550				
512	350-600	400	350	900	695	700	800	835	493	493	520	725	-	207	610	550	660	-	33	87	200	2350				
513	350-700	400	350	920	730	700	800	825	470	470	535	850	-	210	600	600	710	-	35	95	190	2700				
523	400-500	500	400	880	675	625	850	845	440	515	535	907	-	255	515	490	787	-	34	74	170	2400				
528	400-670	500	400	1010	780	775	1015	865	420	565	600	950	700	250	650	550	800	550	33	100	210	3750				
525	400-750	500	400	970	750	800	850	850	470	470	555	800	-	250	550	550	700	-	31	100	210	3100				
529	400-850	500	400	1090	830	850	1015	865	420	565	640	950	700	250	650	550	800	550	33	100	250	3920				
515	500-510	600	500	900	715	600	850	925	520	520	590	700	-	200	650	450	660	-	31	80	190	2400				
526	500-750	600	500	1075	873	900	900	943	503	503	620	900	-	250	700	700	800	-	31	120	250	4100				
530	500-900	600	500	1165	900	950	1050	1040	600	625	660	1100	-	300	850	750	940	680	36	130	250	5000				
516	600-620	700	600	985	800	550	1000	1035	565	565	640	950	820	200	750	350	850	710	31	80	190	3450				
518	600-700	700	600	950	1210	1000	1100	1050	576	576	680	1100	-	300	800	800	800	-	41	120	250	4620				
527	600-840	800	600	1260	995	1100	1100	1160	613	613	740	1200	1100	350	800	800	1000	900	41	130	250	6750				
520	700-570	800	700	1300	1090	800	1300	1150	600	600	750	1200	900	350	900	600	1000	700	36	95	210	4450				
536	700-710	800	700	1230	1055	895	1200	1334	724	784	810	1200	900	350	900	850	1000	700	41	100	210	7300				
521	700-800	800	700	1348	1100	1200	1200	1200	650	650	760	1200	-	350	950	950	1000	-	41	160	280	7340				
531	700-960	800	700	1550	1304	1100	1450	1550	1000	1000	1060	1570	1370	410	1050	850	1320	1120	41	160	280	12600				
532	800-740	900	800	1365	1135	950	1450	1375	800	800	925	1400	1200	300	1250	750	1300	1100	36	100	210	8520				
533	800-850	900	800	1450	1190	1125	1400	1360	770	770	940	1300	1000	400	950	900	1100	800	36	115	250	9400				
534	800-960	900	800	1570	1270	1300	1400	1360	760	760	900	1300	1000	400	1000	1000	1100	800	36	135	280	10200				
535	900-800	1000	900	1470	1205	1100	1500	1550	912	912	1045	1550	-	400	1250	850	1350	-	41	130	250	11200				
540	1000-1300	1200	1000	1705	1335	1400	1800	1740	976	976	1160	1500	-	400	1400	1000	1300	-	41	200	350	18900				
542	1000-1600	1300	1000	1775	1420	1600	2000	2025	1200	1200	1350	1600	-	400	1600	1200	1400	-	41	245	400	30000				

Ölçü birimi "mm"dir.

7. Рабочие области





Производственные кривые

3000 об/мин

1500 об/мин

1000 об/мин

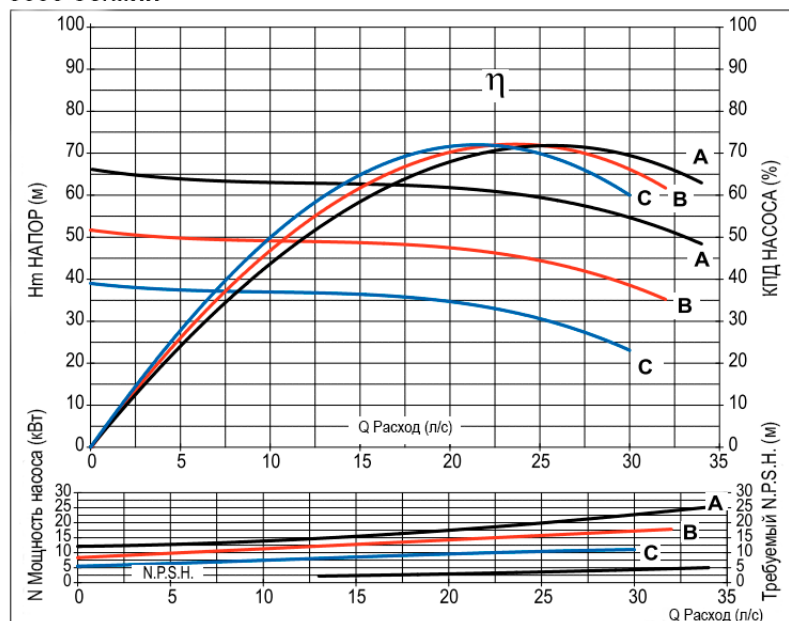
750 об/мин

600 об/мин



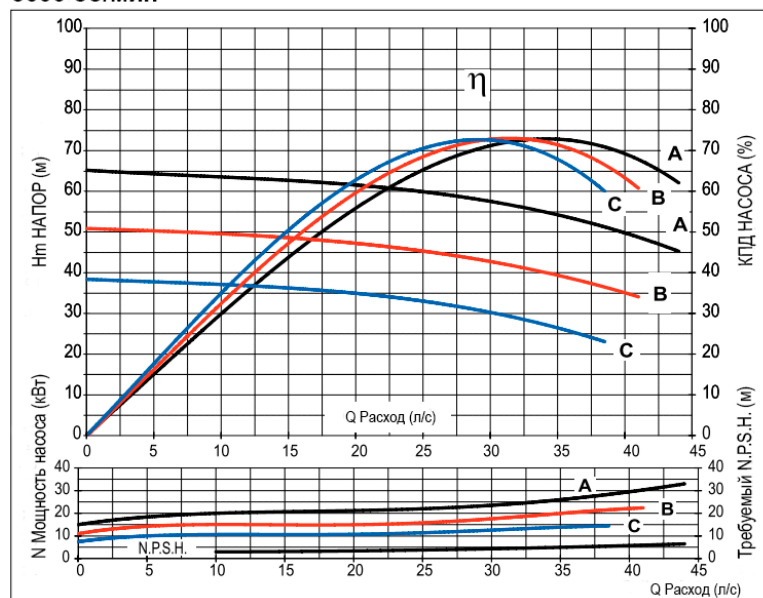
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN125	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN80	● A = Ø 215
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	104kg	● B = Ø 190
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 165
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP80-200		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 483A		

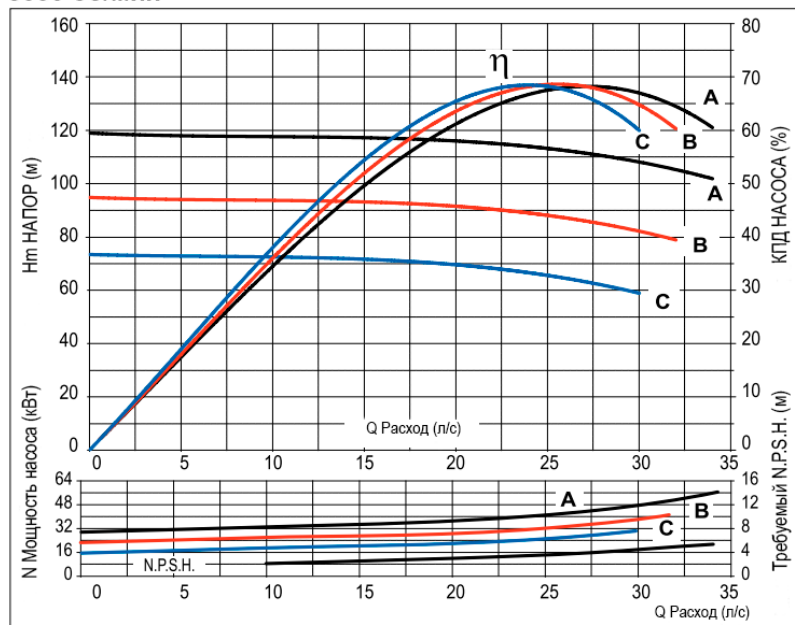
3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN125	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN80	● A = Ø 215
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	104kg	● B = Ø 190
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 165
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP80-200		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 483A		

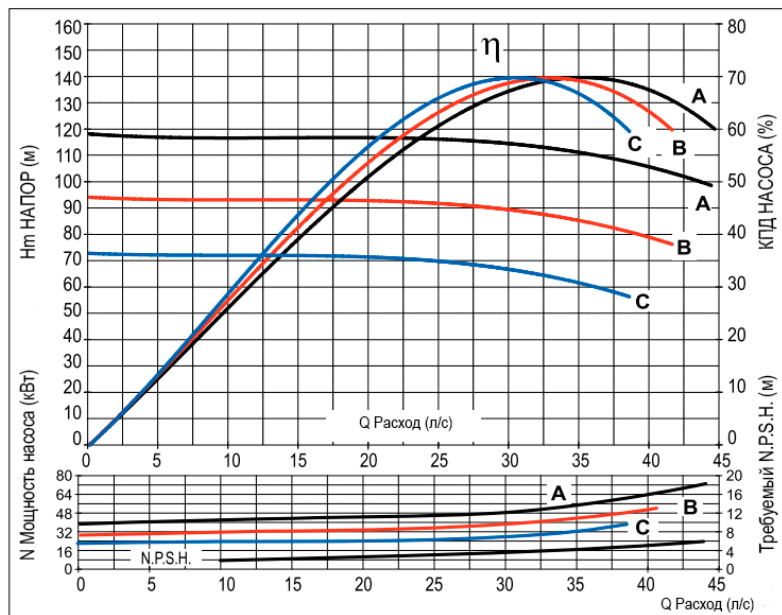
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN125	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN80	● A = Ø 280
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	135 kg	● B = Ø 250
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 220
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP80-280		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 480A		

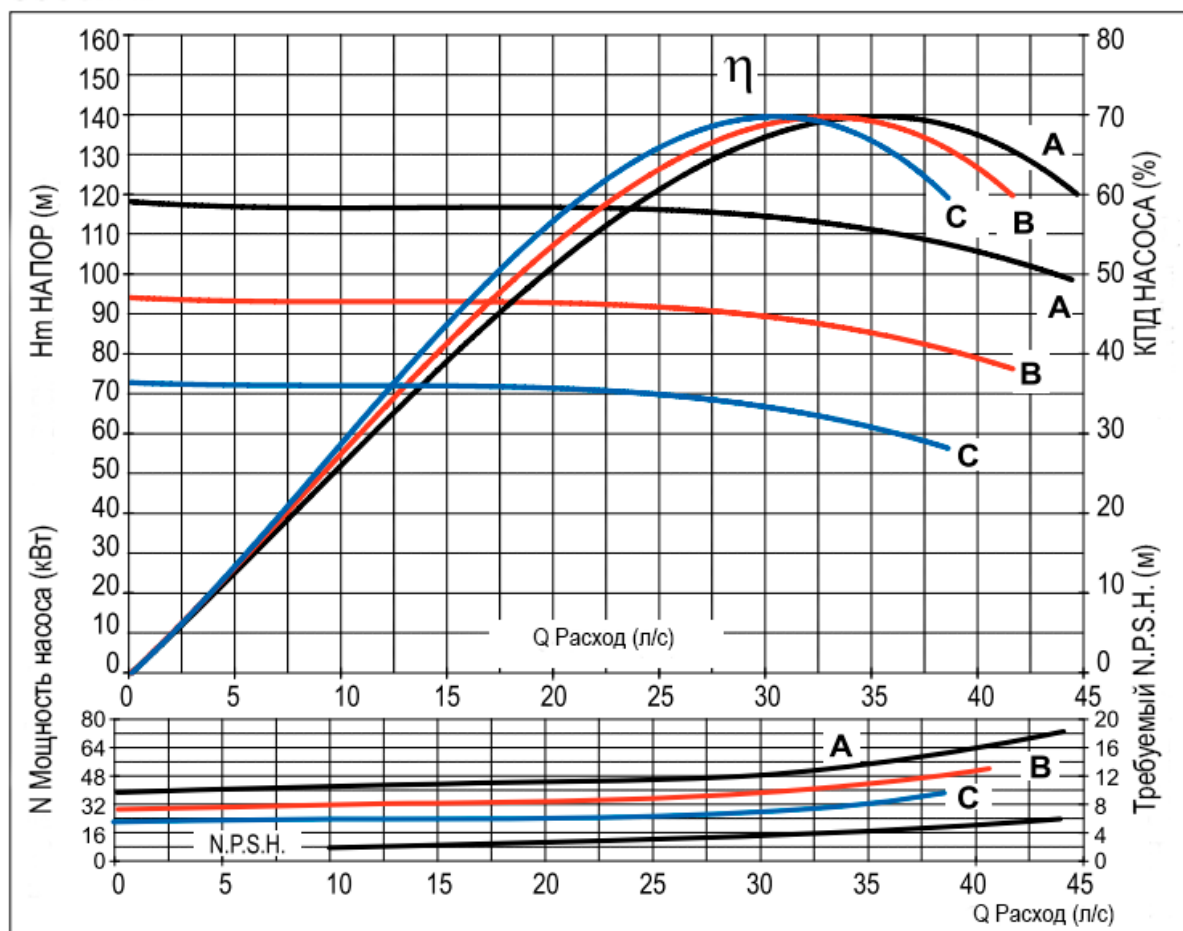
3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN125	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN80	● A = Ø 280
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	135kg	● B = Ø 250
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 220
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP80-280		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 480A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

3000 об/мин

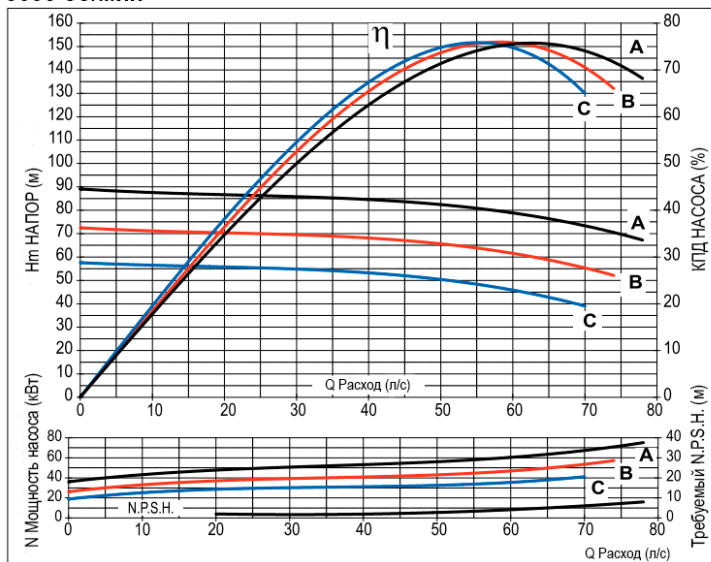


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN125	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 280 ● B = Ø 250 ● C = Ø 220
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN80	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	135kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP80-280		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 480A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

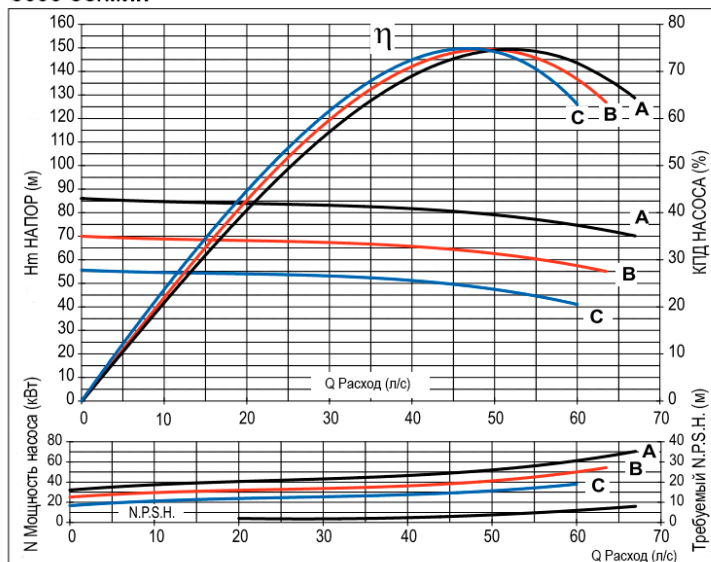
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 255 ● B = Ø 230 ● C = Ø 205
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	175kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-250		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 488A		

3000 об/мин

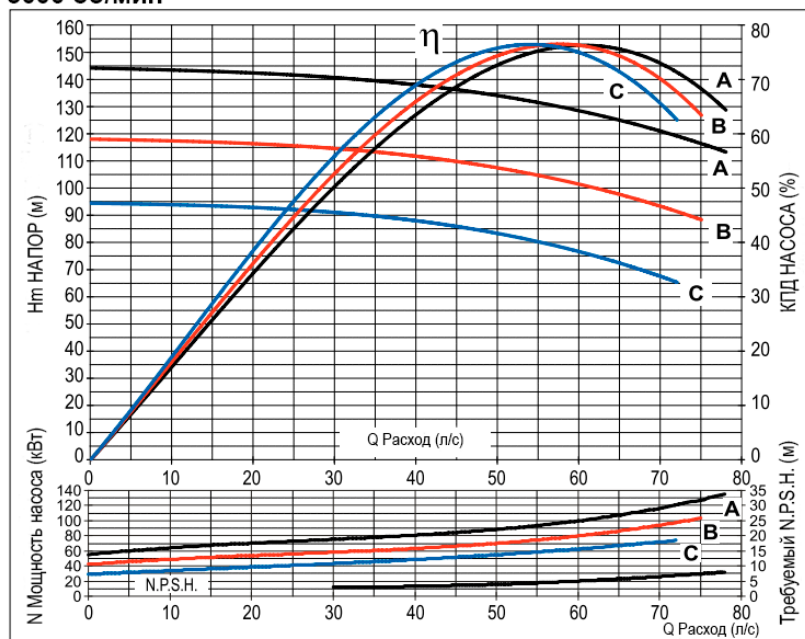


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 255 ● B = Ø 230 ● C = Ø 205
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	175kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-250		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 488A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

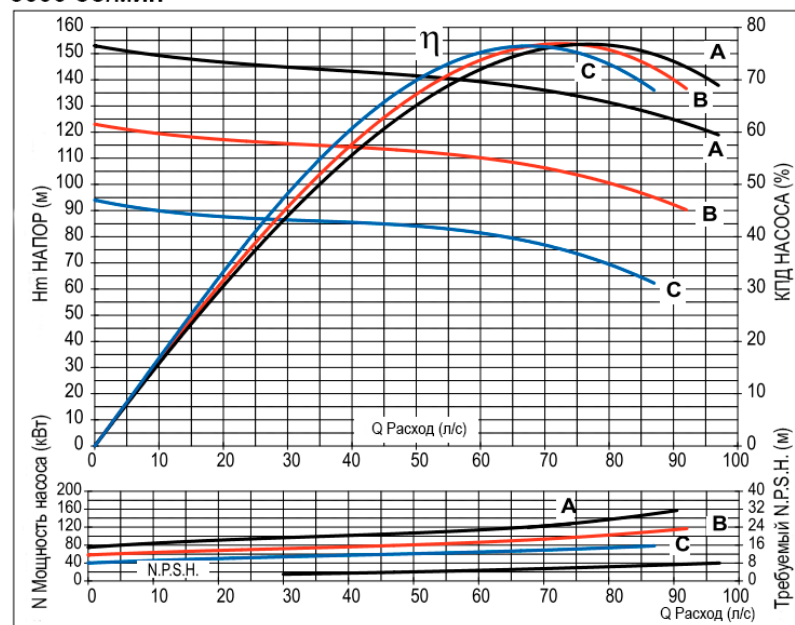
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

3000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	● A = Ø 315 ● B = Ø 285 ● C = Ø 255
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	230kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 489A		

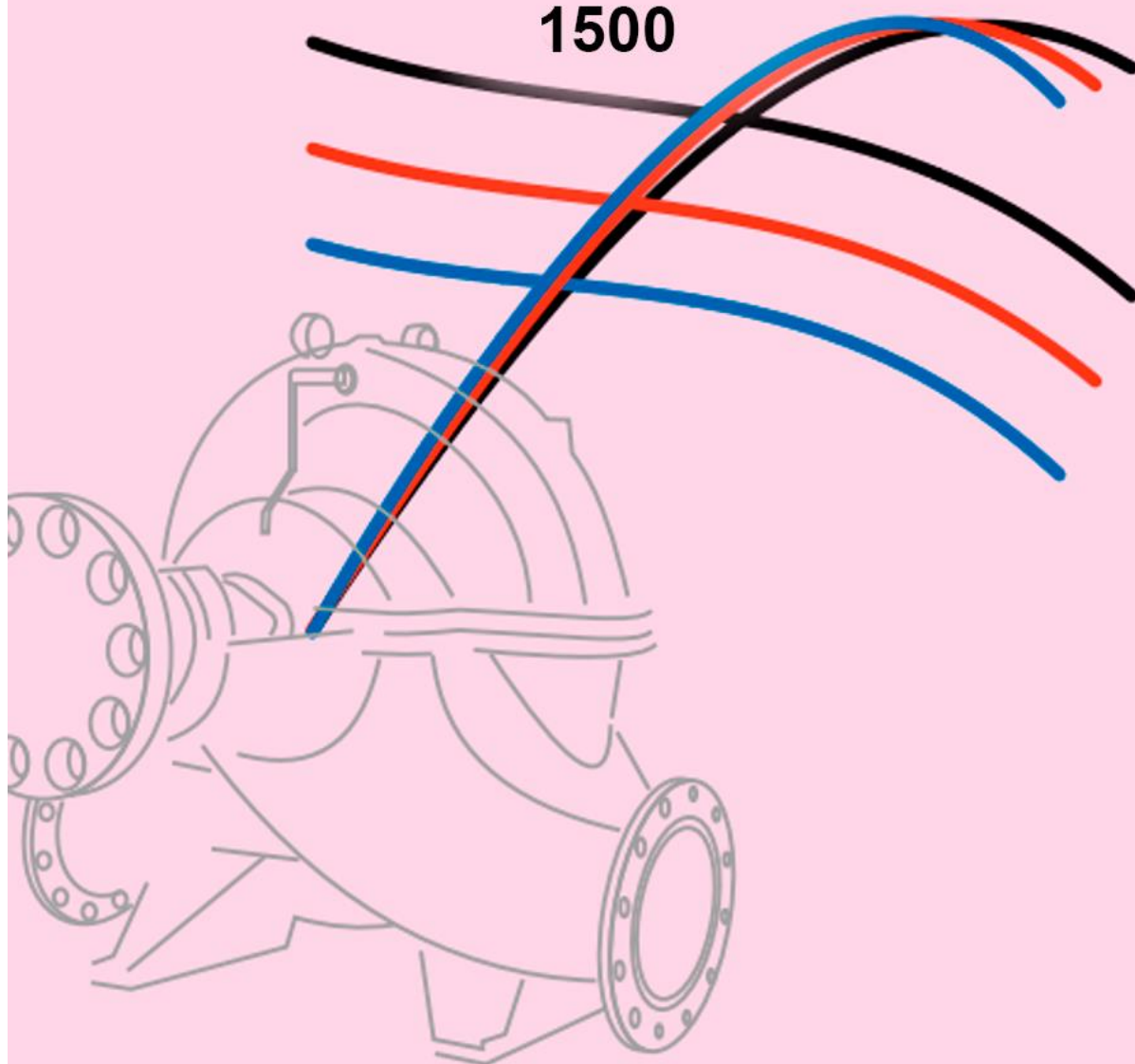
3000 об/мин



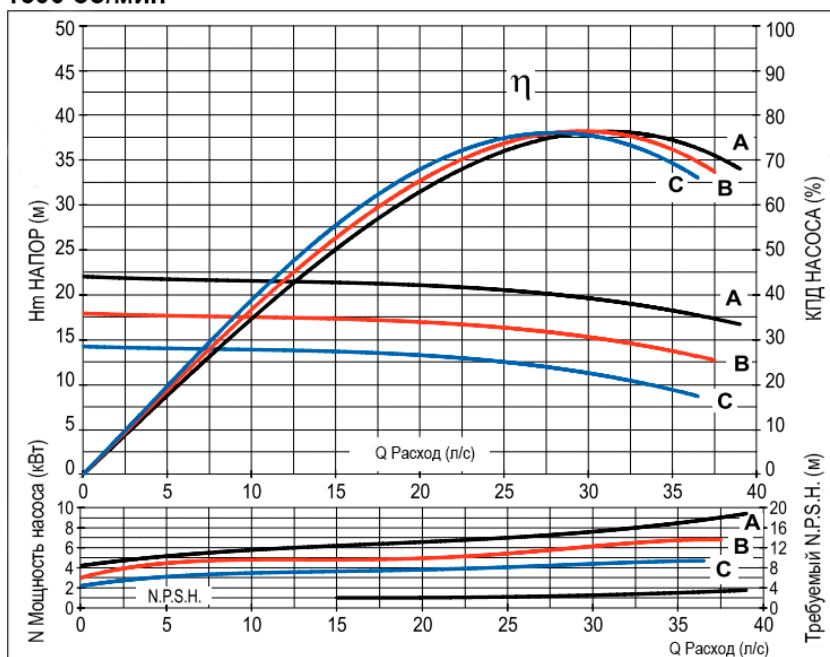
Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 315 ● B = Ø 285 ● C = Ø 255
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	230kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 489A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

Производственные кривые 1500

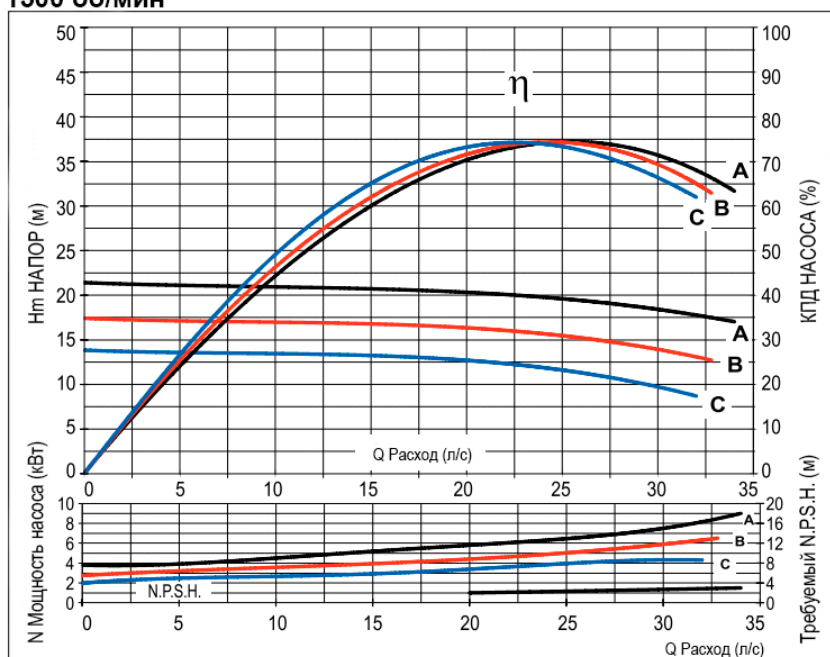


1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 255 ● B = Ø 230 ● C = Ø 205
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	175kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-250		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 488A		

1500 об/мин

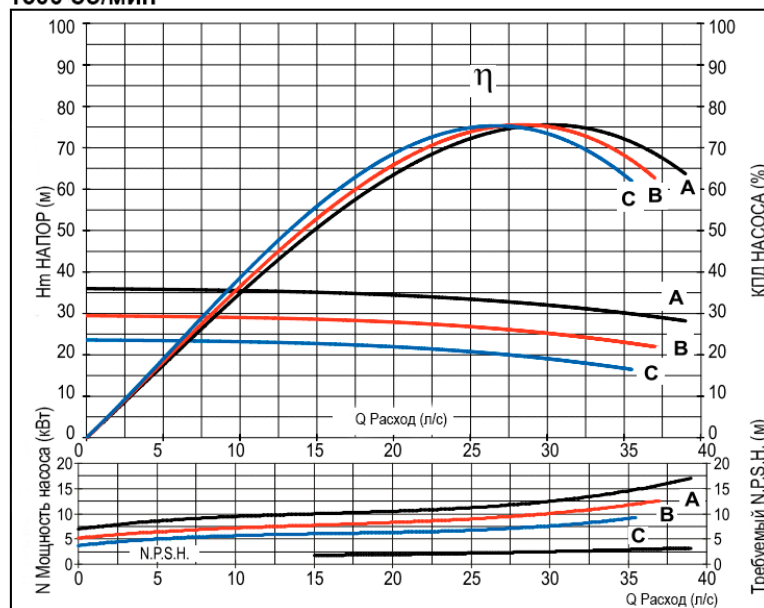


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 255 ● B = Ø 230 ● C = Ø 205
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	175kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-250		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 488A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

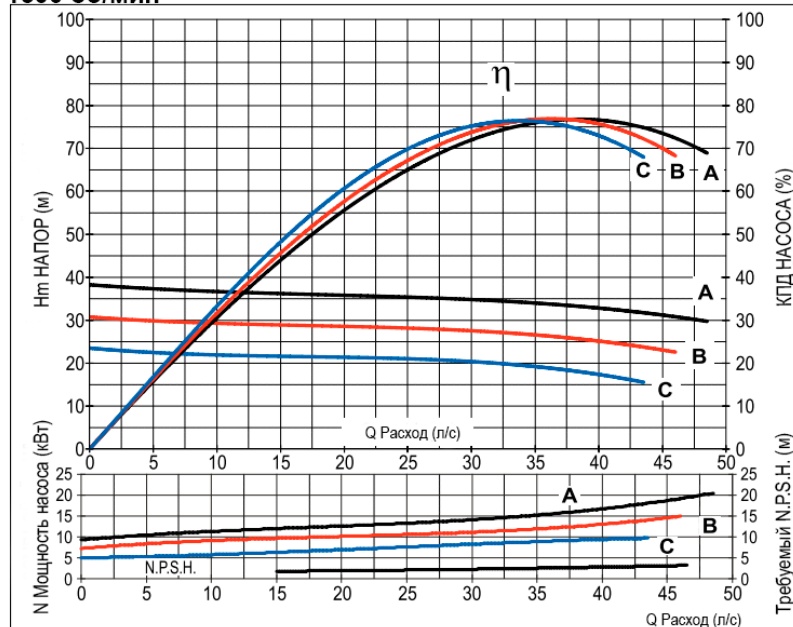
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	230kg	● A = Ø 315
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 285
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 489A		● C = Ø 255

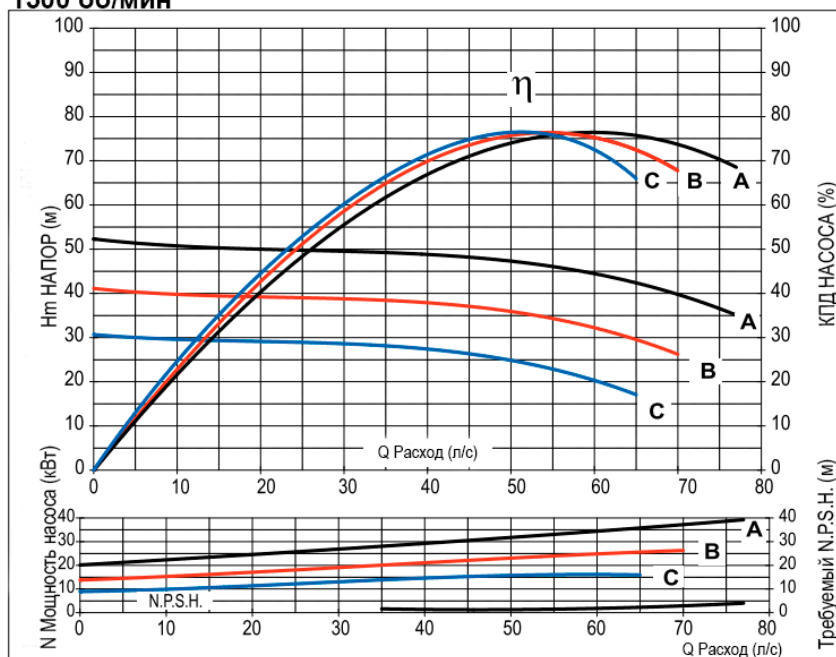
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN150	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	230kg	● A = Ø 315
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 285
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 489A		● C = Ø 255

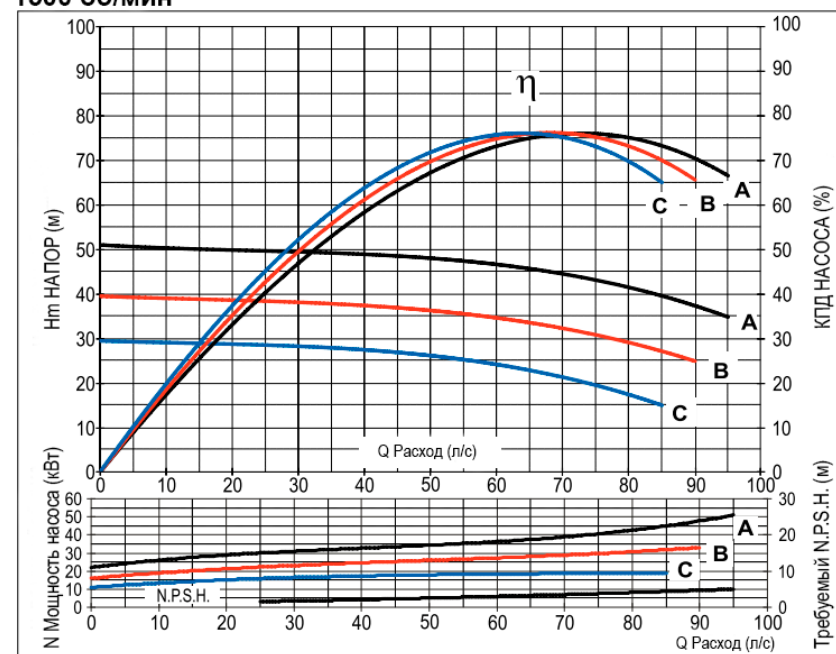
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	● A = Ø 375
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	365kg	● B = Ø 330
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 285
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-360		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 491A		

1500 об/мин

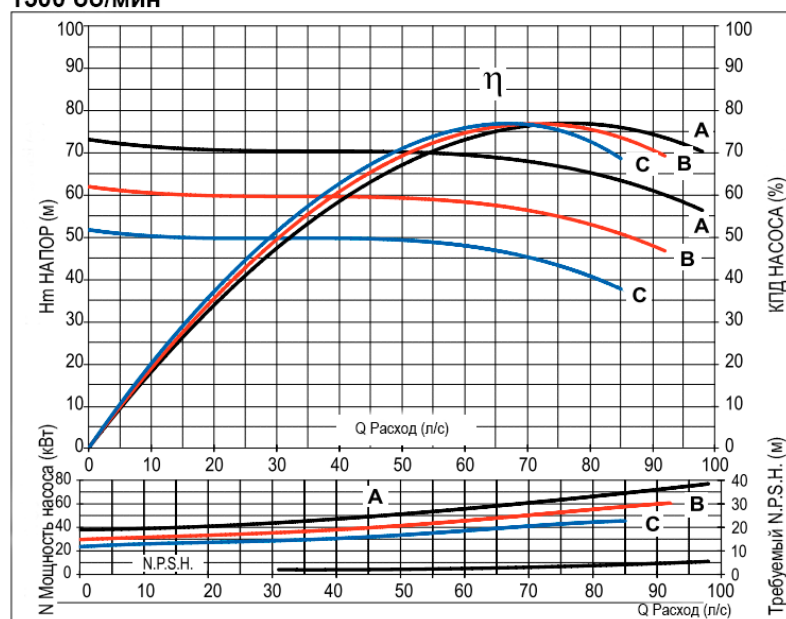


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	● A = Ø 375
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	365kg	● B = Ø 330
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 285
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-360		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 491A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

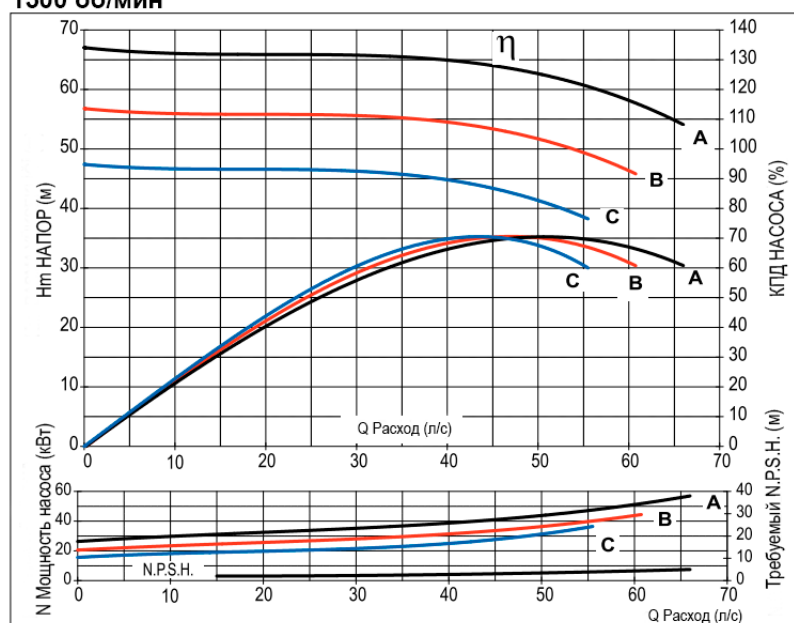
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	325kg	● A = Ø 440
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 405
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 490A		● C = Ø 370

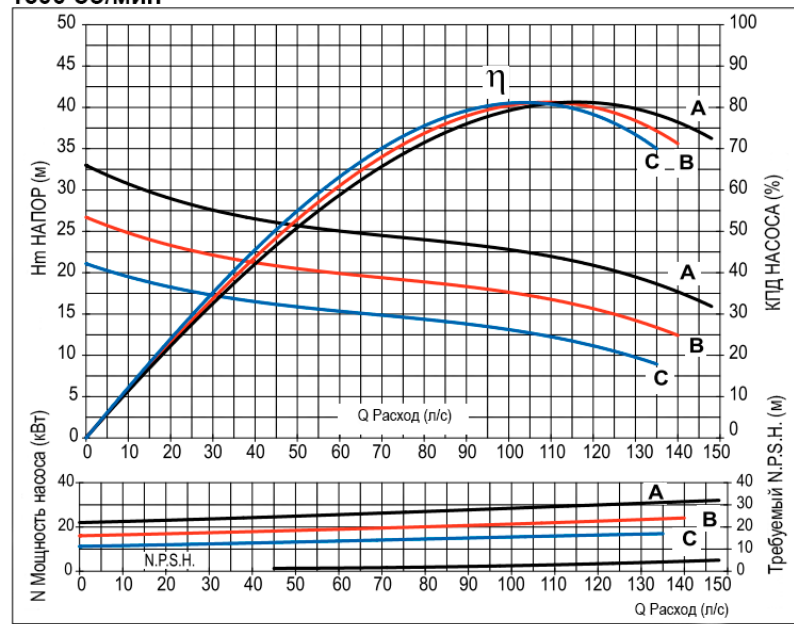
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN125	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	325kg	● A = Ø 440
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 405
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP125-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 490A		● C = Ø 370

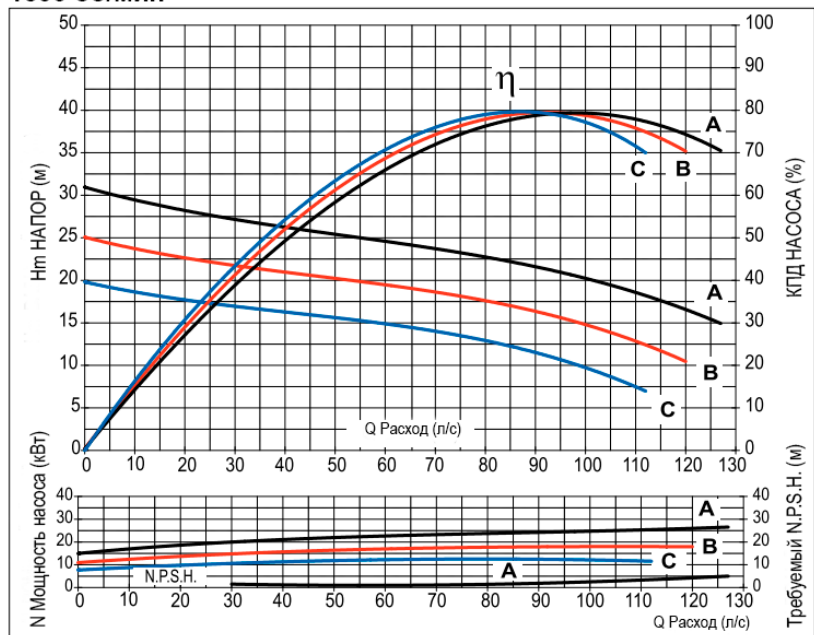
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 300
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	375kg	● B = Ø 270
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 240
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 492A		

1500 об/мин

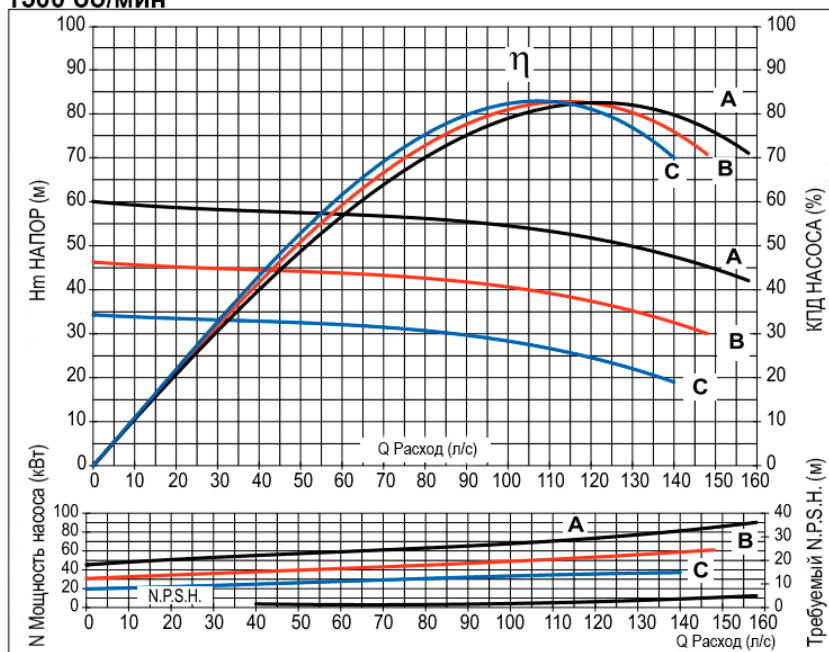


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 300
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	375kg	● B = Ø 270
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 240
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 492A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

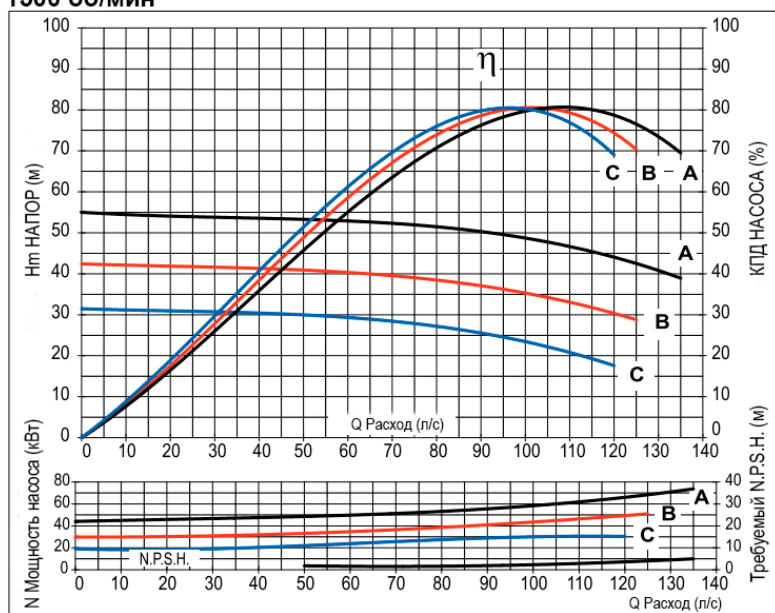
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 410 ● B = Ø 360 ● C = Ø 310
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	
Удельный вес жидкости	1g/cm³	Масса насоса	420kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 493A		

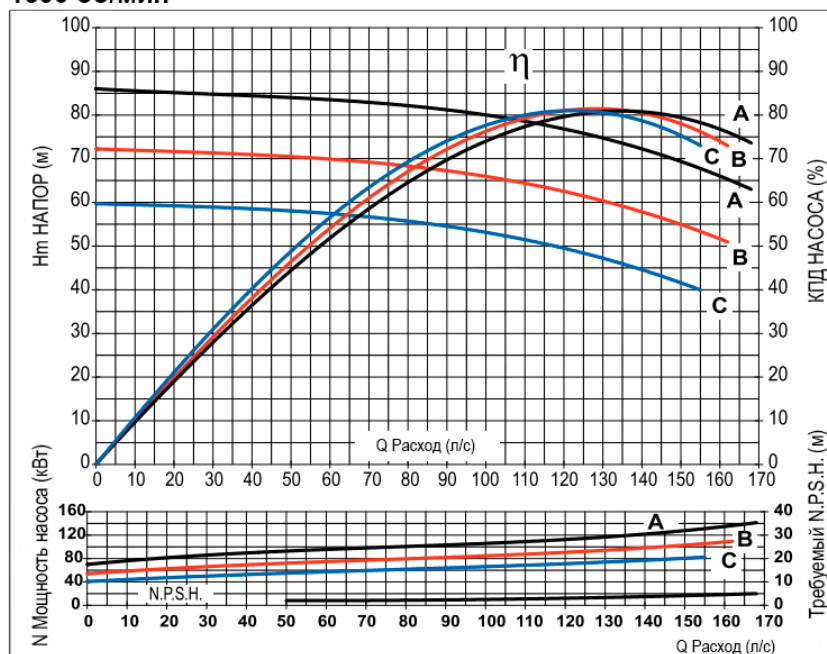
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 410 ● B = Ø 360 ● C = Ø 310
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	
Удельный вес жидкости	1g/cm³	Масса насоса	420kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 493A		

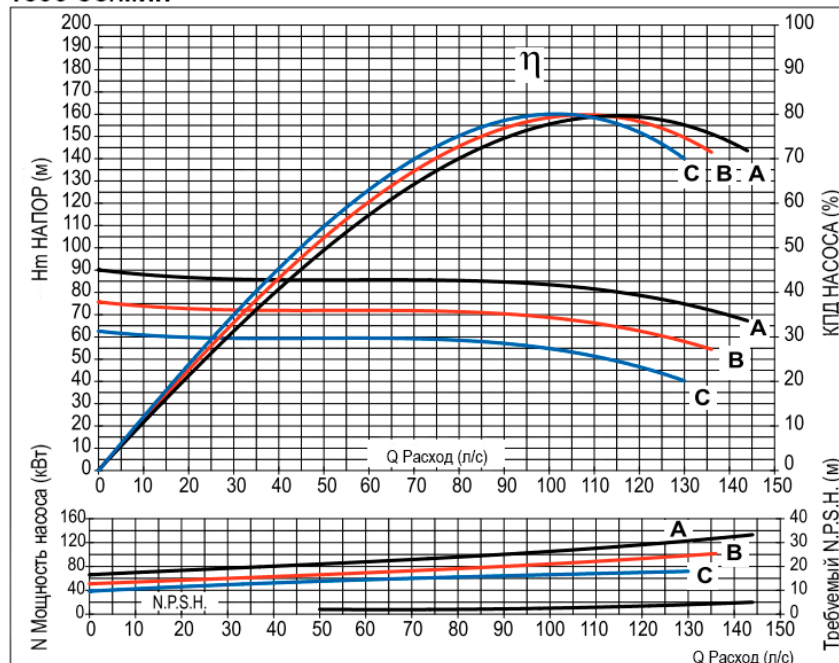
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 480 ● B = Ø 440 ● C = Ø 400
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	470kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 494A		

1500 об/мин

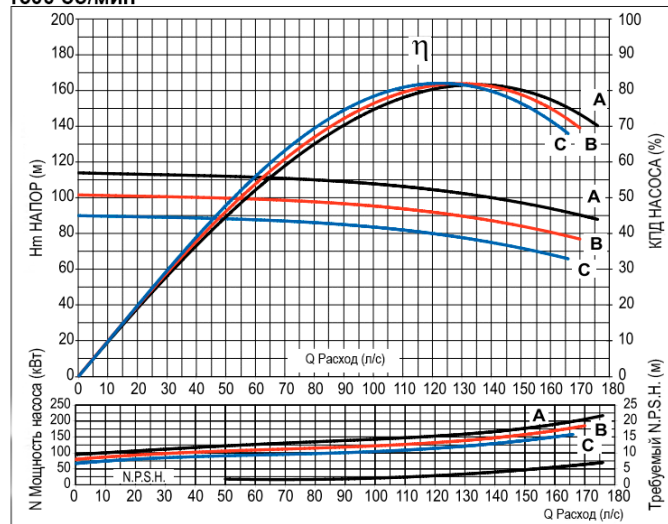


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 480 ● B = Ø 440 ● C = Ø 400
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	470kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 494B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

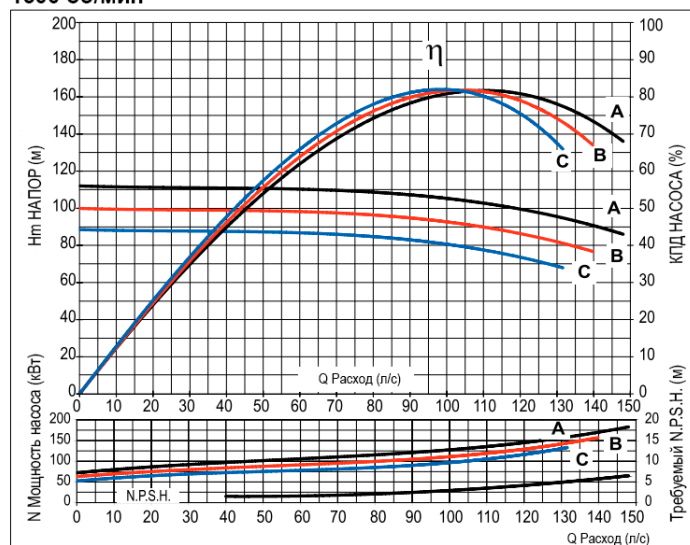
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 540
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	540kg	● B = Ø 510
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 480
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-550		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 494.5A		

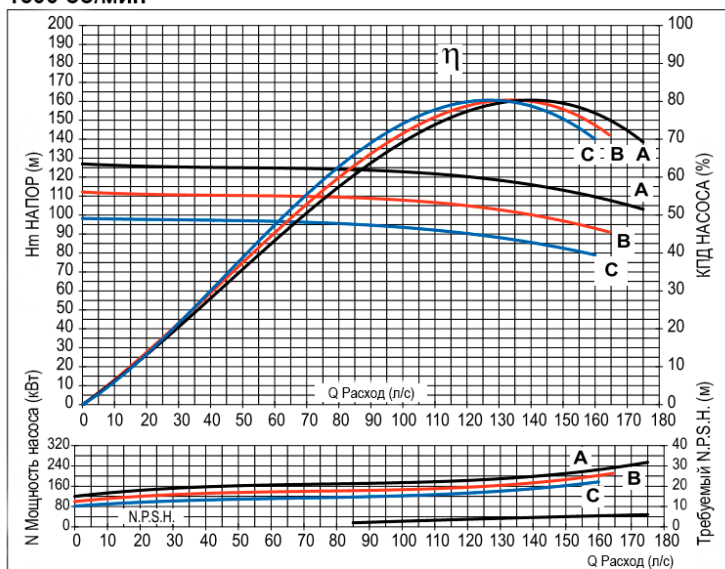
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 540
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	540kg	● B = Ø 510
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 480
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-550		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 494.5B		

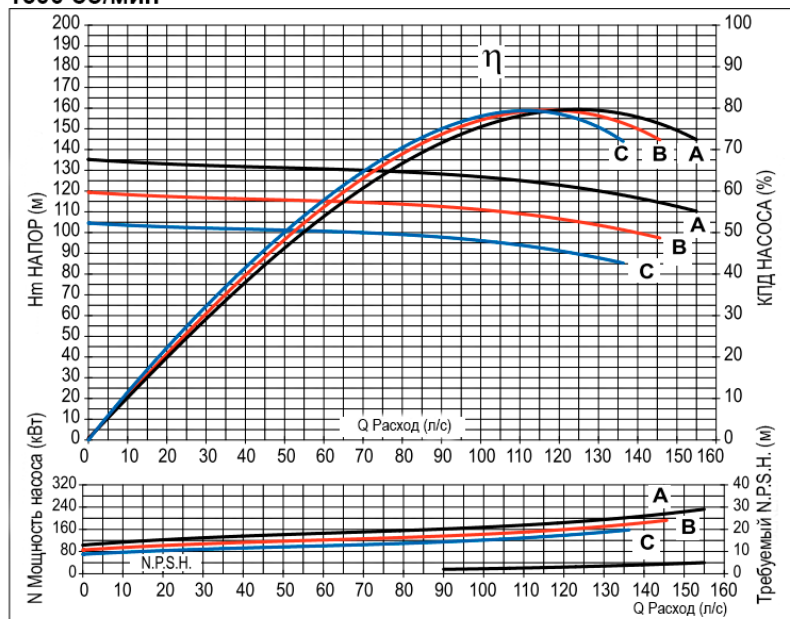
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 580
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	560kg	● B = Ø 545
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 510
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-605		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 495A		

1500 об/мин

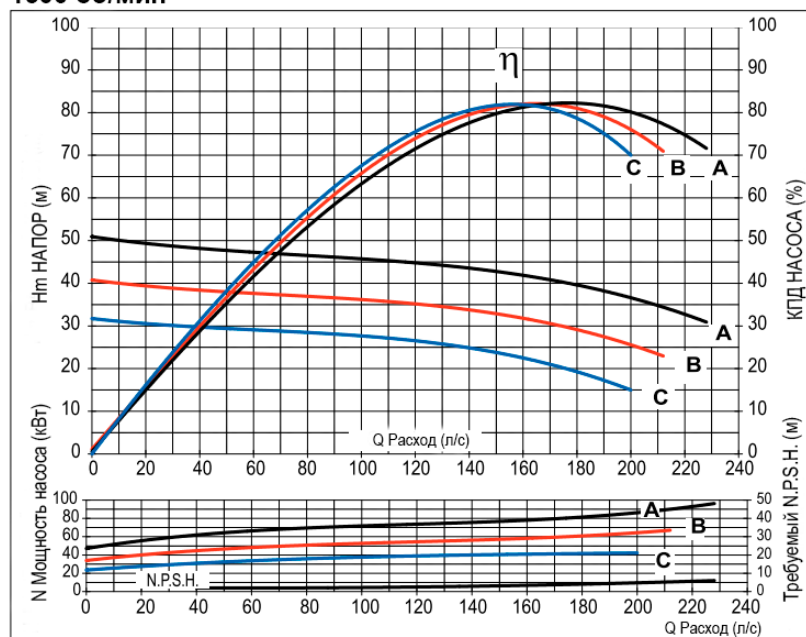


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	● A = Ø 580
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	560kg	● B = Ø 545
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 510
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP150-605		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 495B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

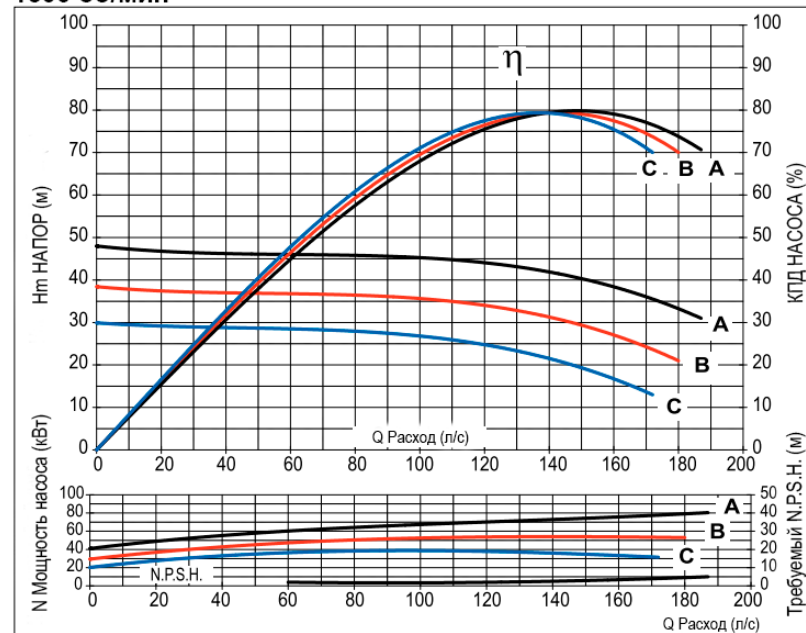
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 380 ● B = Ø 340 ● C = Ø 300
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	500kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-340		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 496A		

1500 об/мин

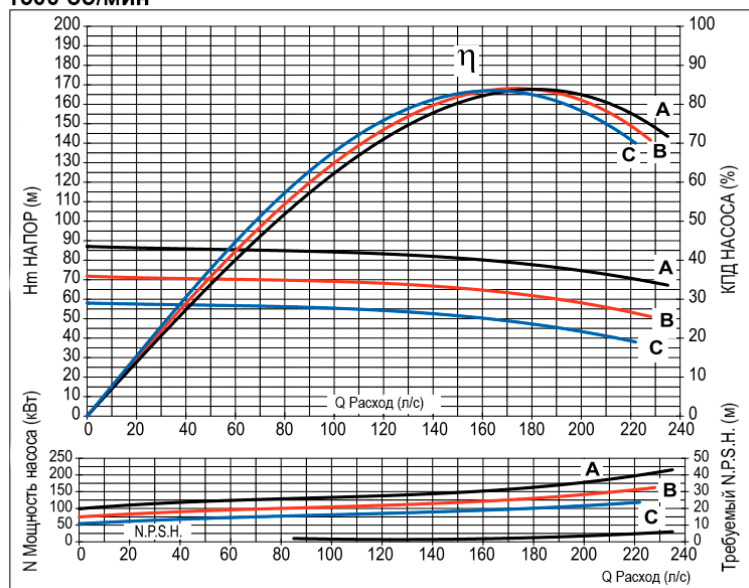


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 380 ● B = Ø 340 ● C = Ø 300
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	500kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-340		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 496B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

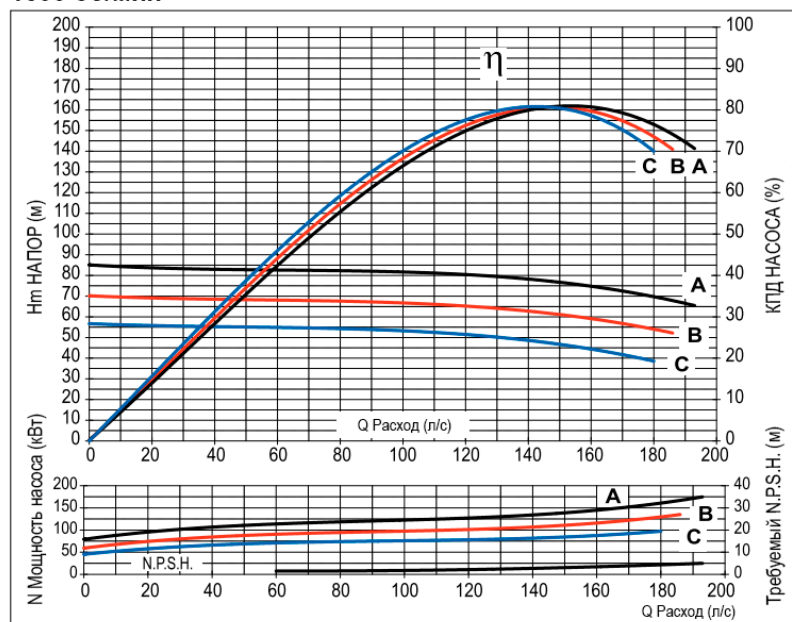
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	● A = Ø 490
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	650kg	● B = Ø 445
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 400
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-440		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 497A		

1500 об/мин

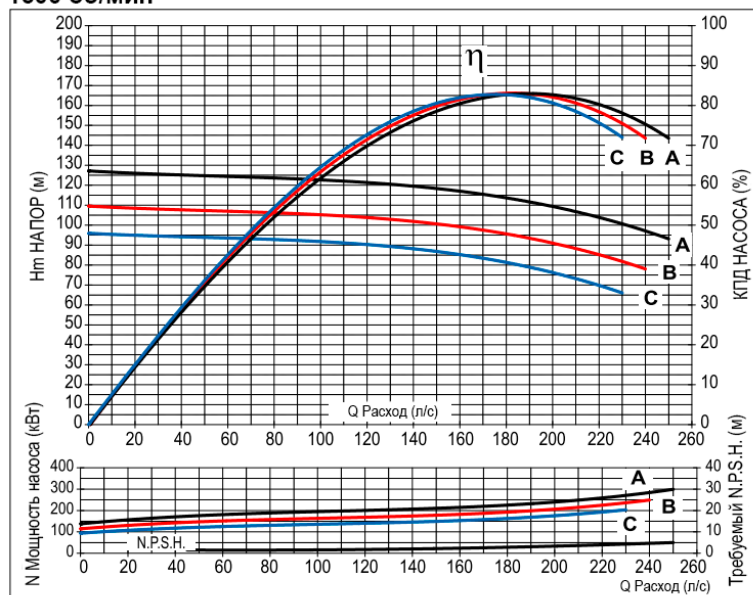


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	● A = Ø 490
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	650kg	● B = Ø 445
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 400
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-440		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 497B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

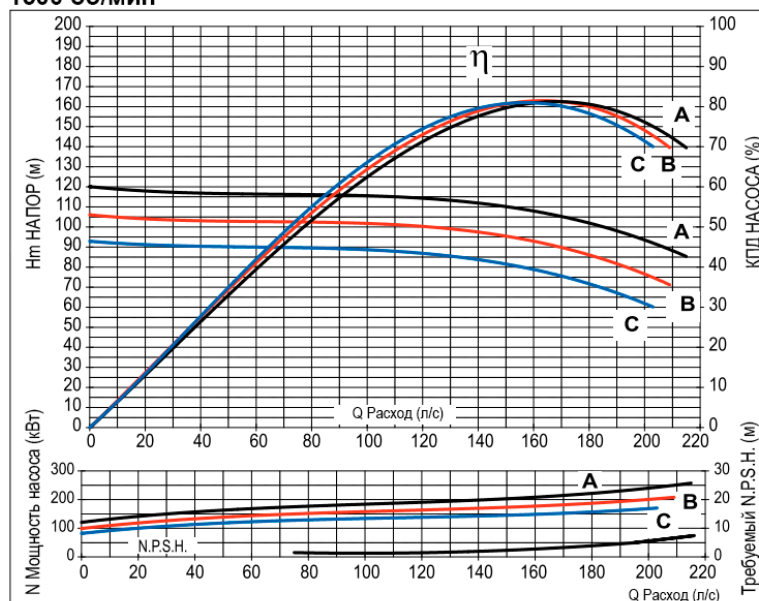
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	● A = Ø 580
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	960kg	● B = Ø 545
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 510
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 498A		

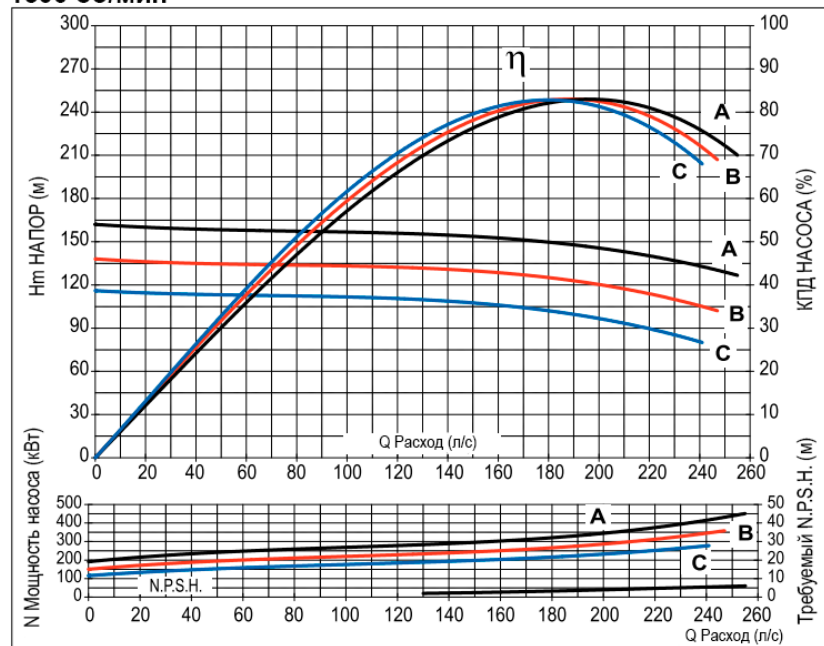
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	● A = Ø 580
Удельный вес жидкости	1g/cm ³	Масса насоса	960kg	● B = Ø 545
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 510
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 498B		

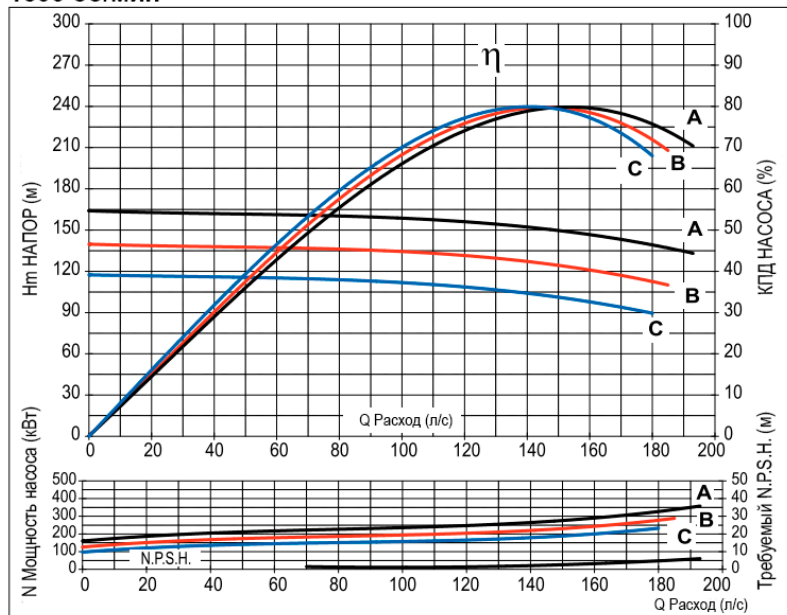
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 650 ● B = Ø 600 ● C = Ø 550
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	910kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 499A		

1500 об/мин

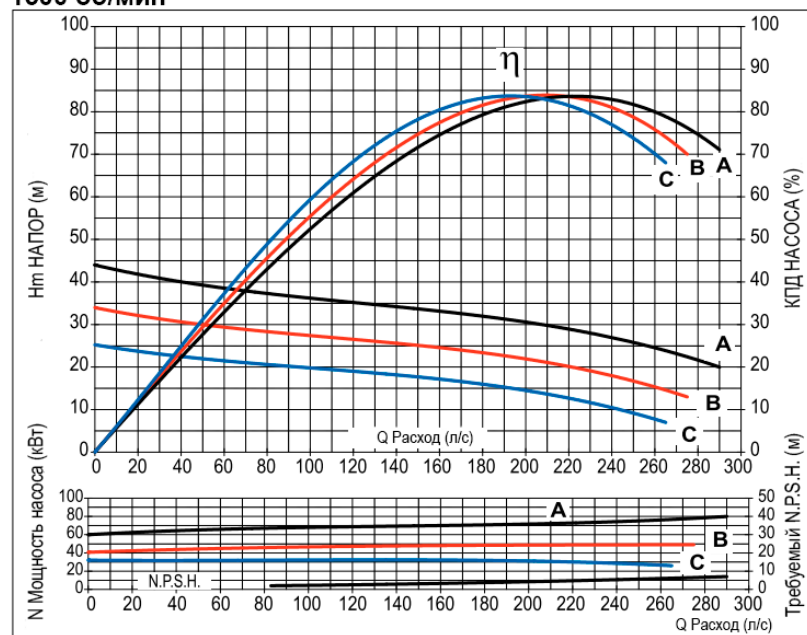


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 650 ● B = Ø 600 ● C = Ø 550
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN200	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	910kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP200-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 499B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

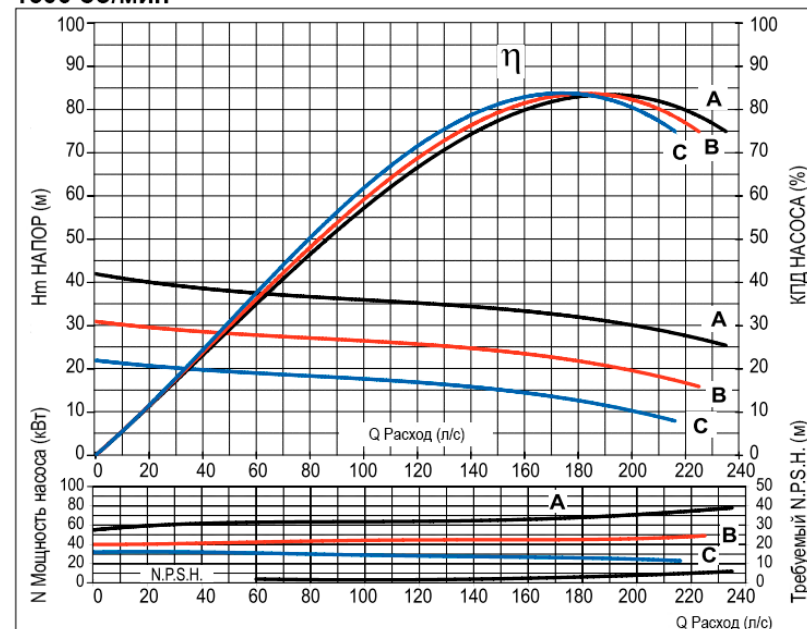
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 330 ● B = Ø 290 ● C = Ø 250
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	550kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-280		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 501A		

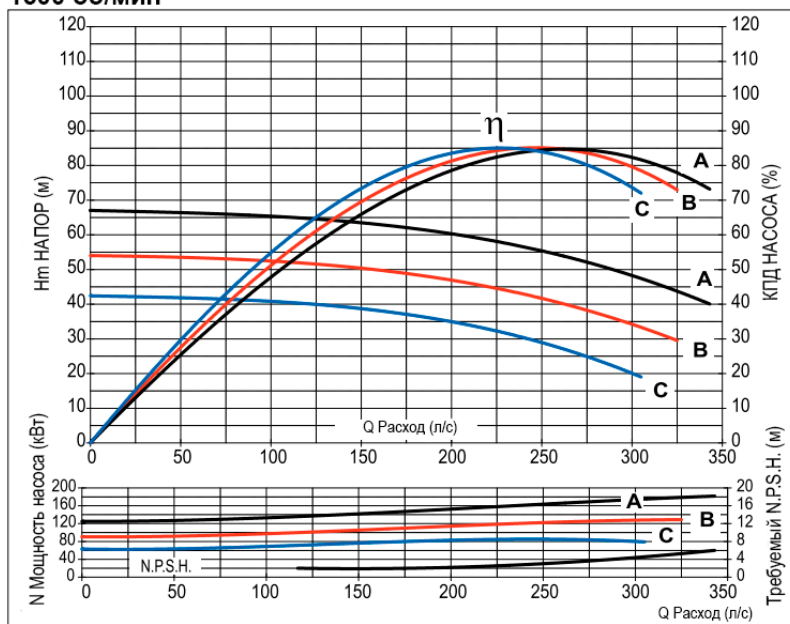
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 330 ● B = Ø 290 ● C = Ø 250
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	550kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-280		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 501B		

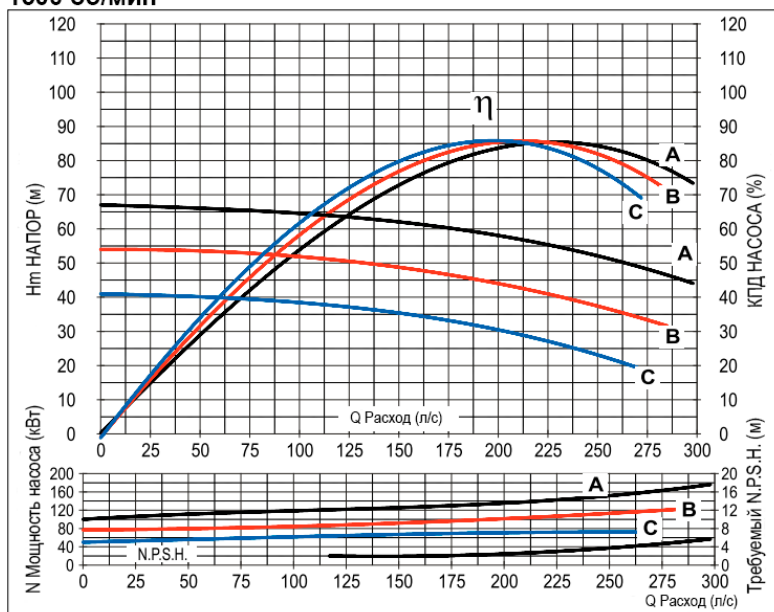
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 440
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	730kg	● B = Ø 395
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 350
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 502A		

1500 об/мин

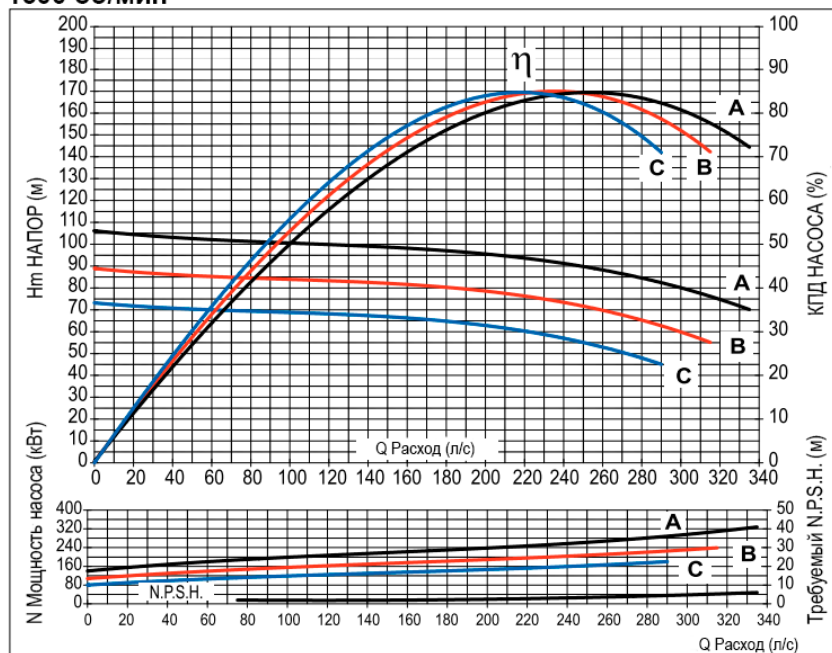


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 440
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	730kg	● B = Ø 395
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 350
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 502B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

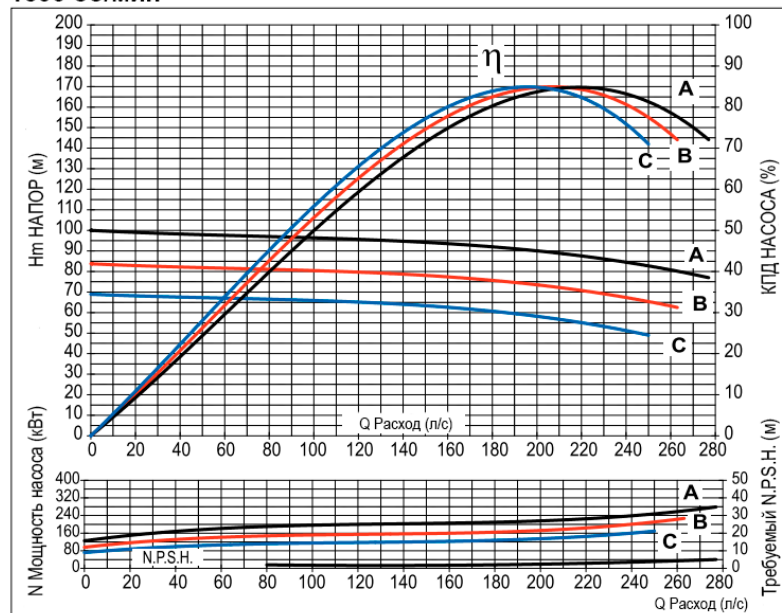
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 530
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	820kg	● B = Ø 485
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 440
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 503A		

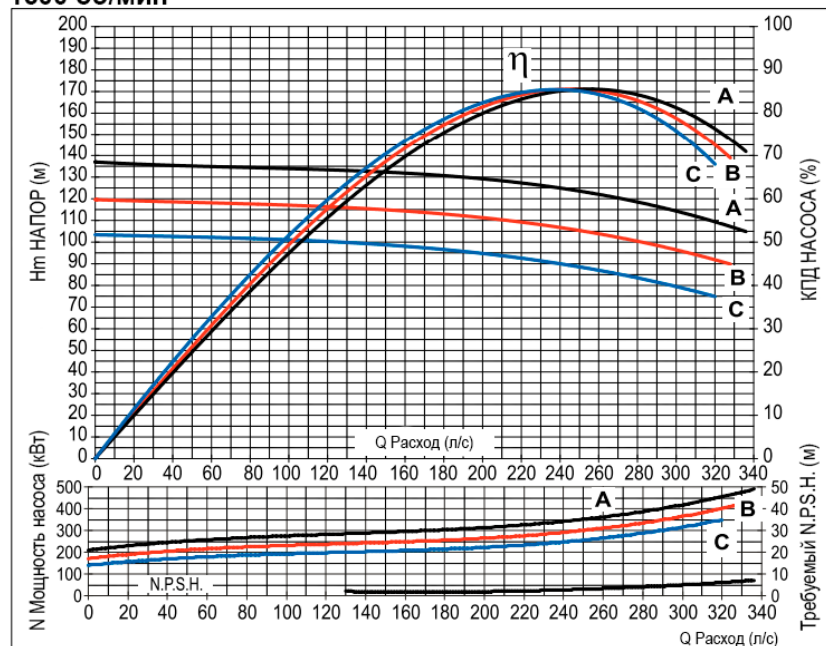
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 530
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	820kg	● B = Ø 485
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 440
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 503B		

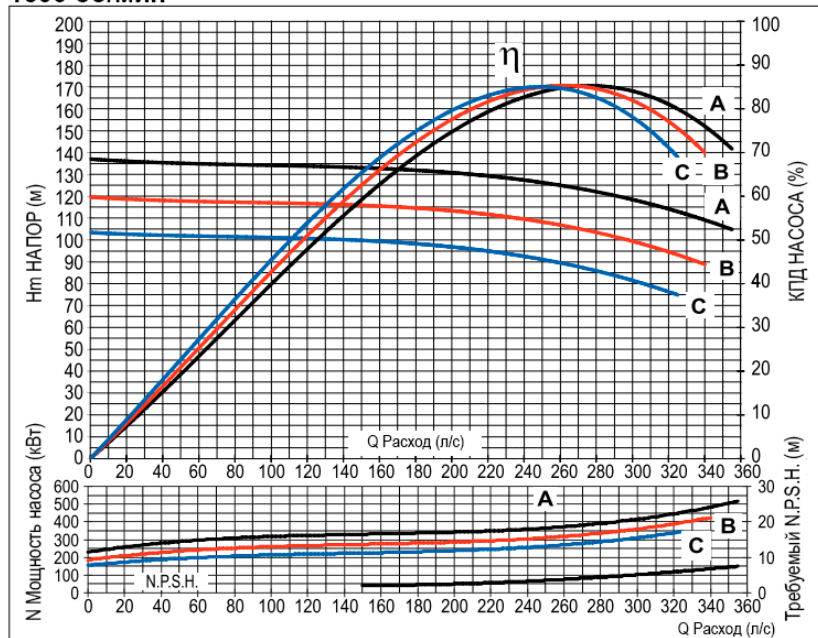
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 610 ● B = Ø 570 ● C = Ø 530
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1235kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 503.5A		

1500 об/мин

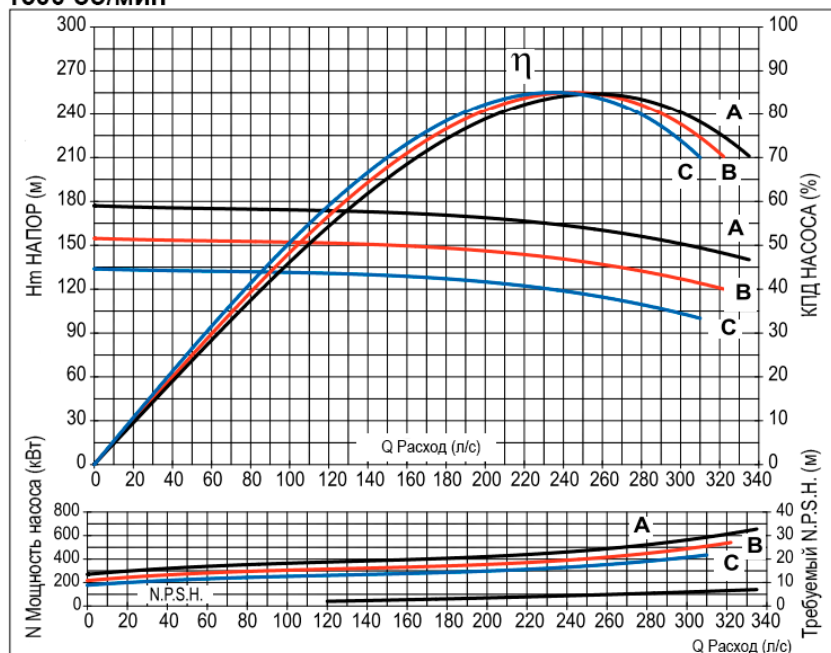


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 610 ● B = Ø 570 ● C = Ø 530
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1235kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 503.5B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

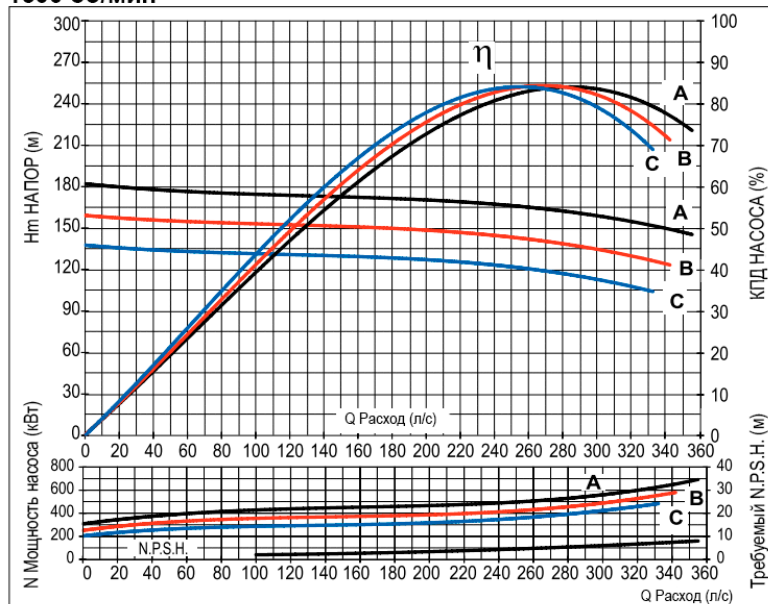
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 690
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1450kg	● B = Ø 645
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 600
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 504A		

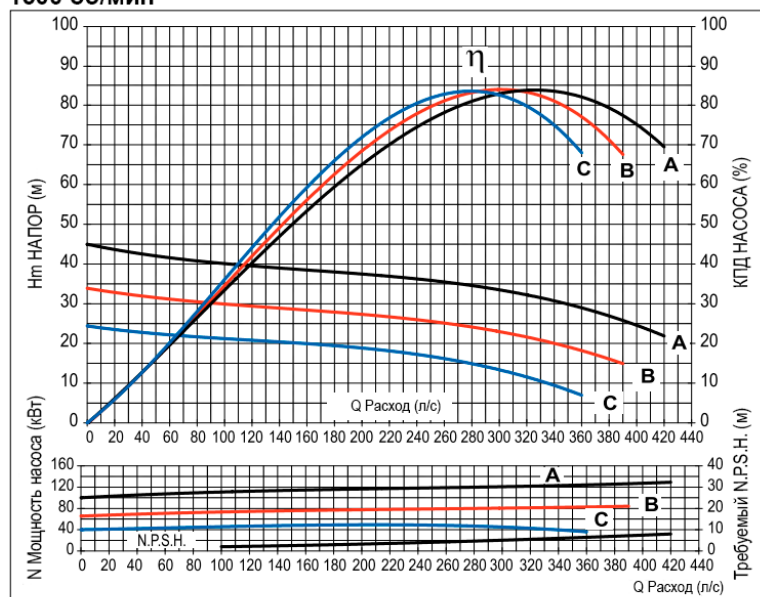
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	● A = Ø 690
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1450kg	● B = Ø 645
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 600
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP250-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 504B		

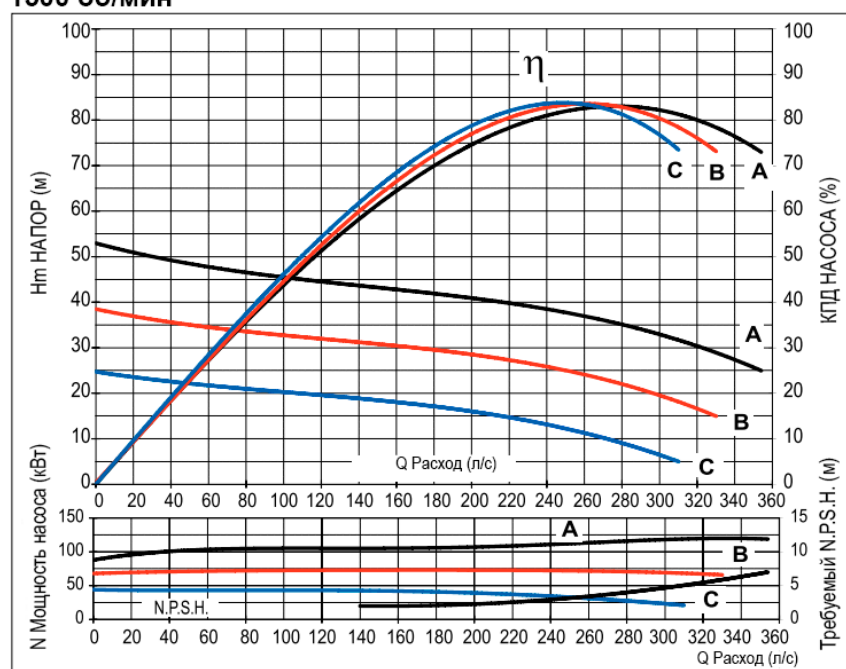
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 380 ● B = Ø 330 ● C = Ø 280
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	860kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 507A		

1500 об/мин

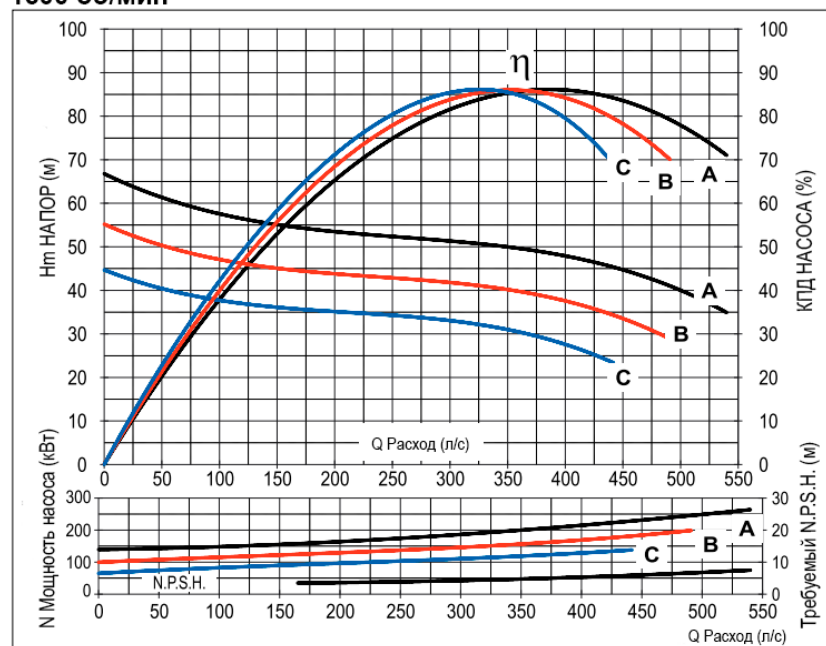


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 380 ● B = Ø 320 ● C = Ø 260
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	860kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 507B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

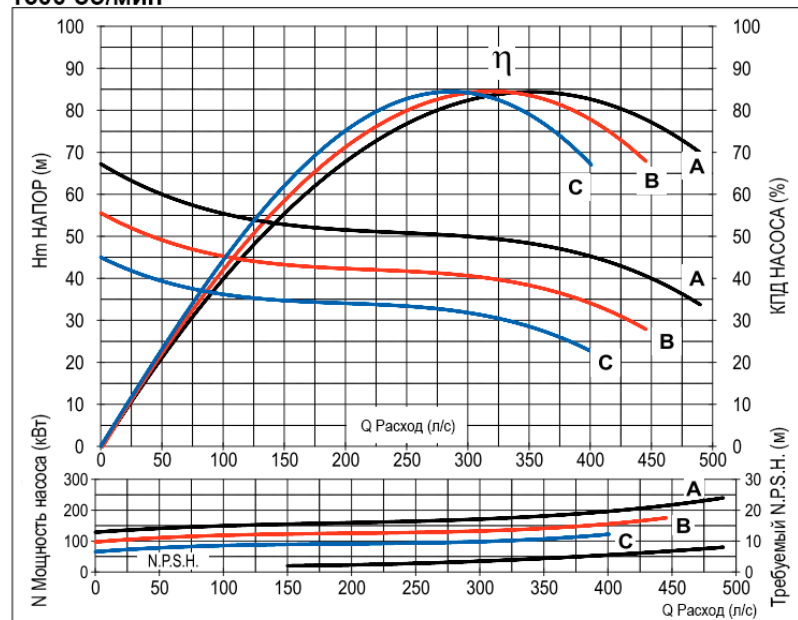
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 430 ● B = Ø 390 ● C = Ø 350
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1050kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 510A		

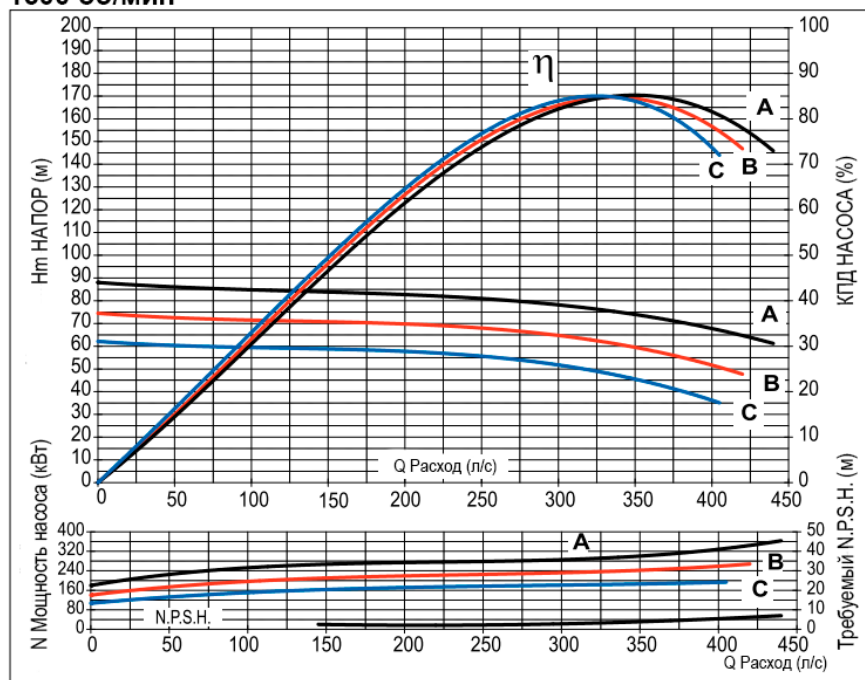
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 430 ● B = Ø 390 ● C = Ø 350
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1050kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 510B		

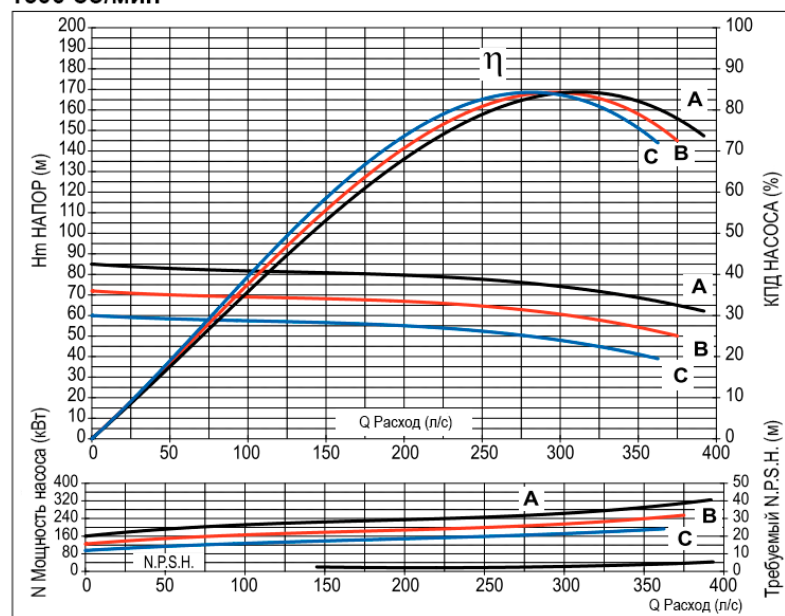
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 500 ● B = Ø 460 ● C = Ø 420
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-440		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 508A		

1500 об/мин

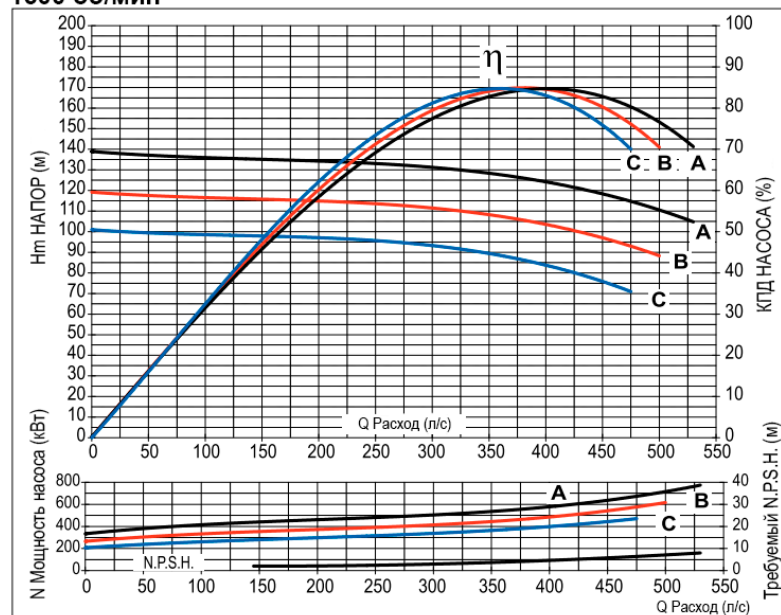


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 500 ● B = Ø 460 ● C = Ø 420
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-440		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 508B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

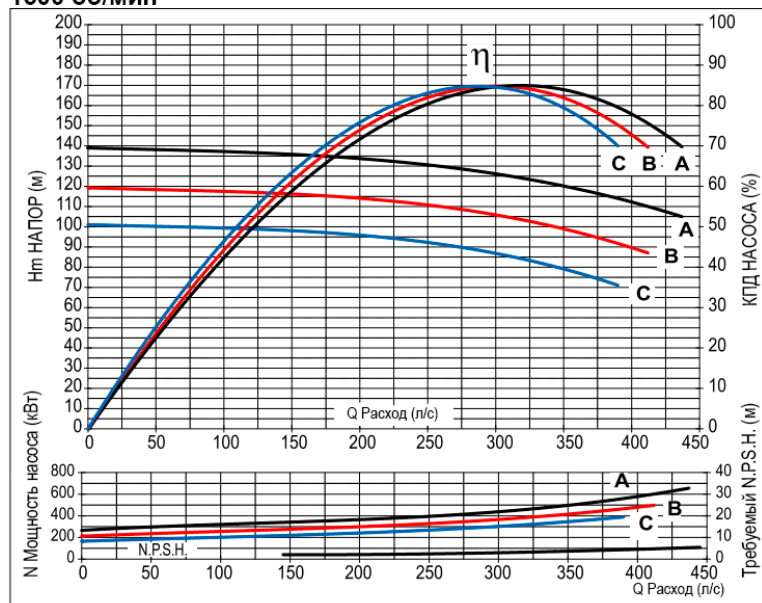
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 610 ● B = Ø 565 ● C = Ø 520
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1600kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 505A		

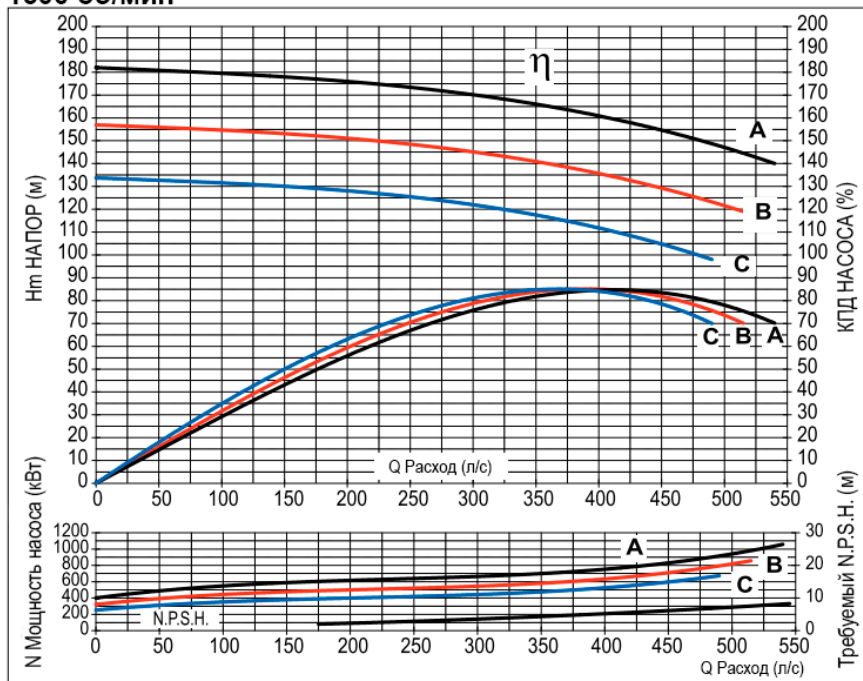
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 610 ● B = Ø 565 ● C = Ø 520
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1600kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 505B		

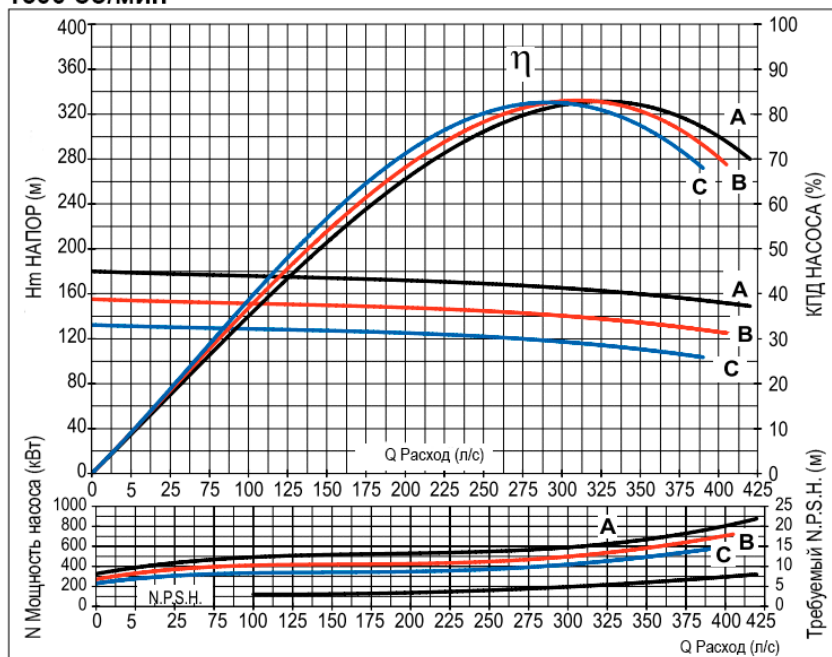
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1930kg	● A = Ø 700
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 650
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-700		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 506A		● C = Ø 600

1500 об/мин

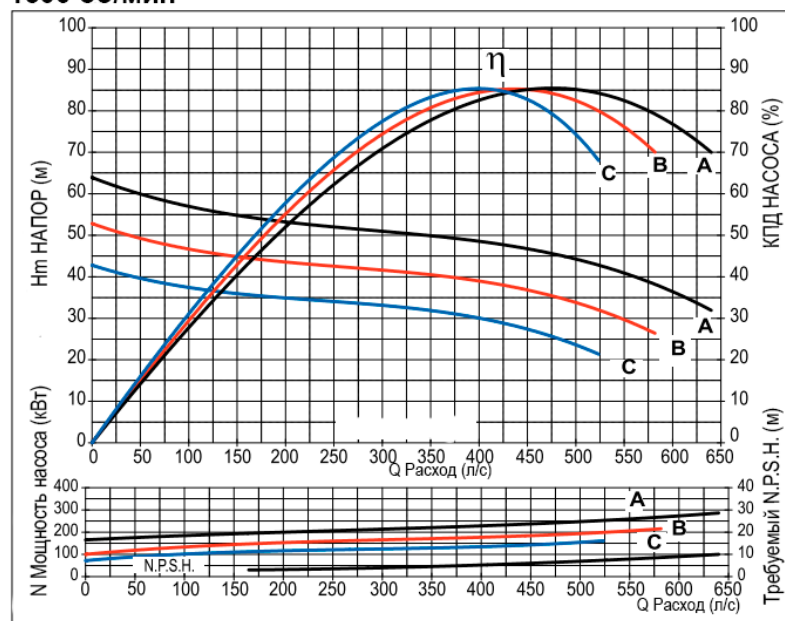


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN350	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN300	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1930kg	● A = Ø 700
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 650
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP300-700		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 506B		● C = Ø 600

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

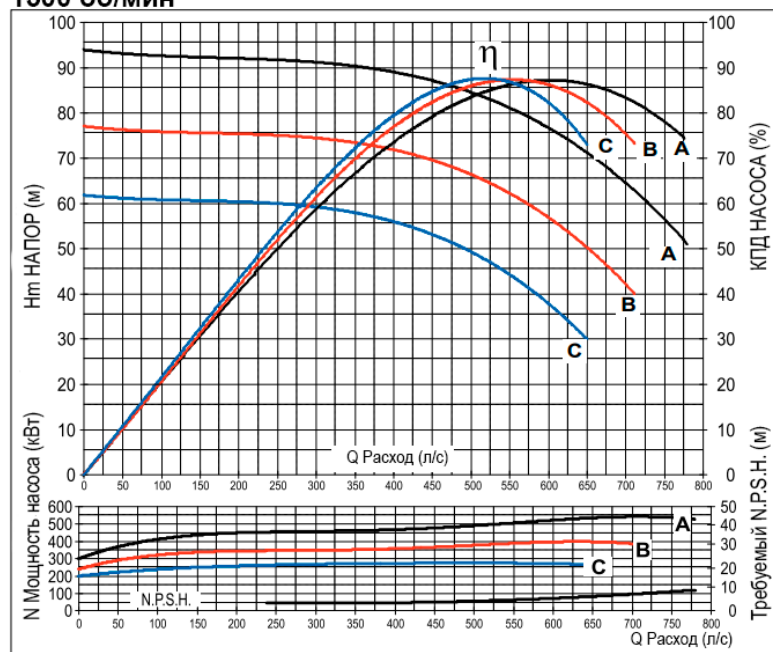
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN450	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 440 ● B = Ø 400 ● C = Ø 360
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1350kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-400		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 511A		

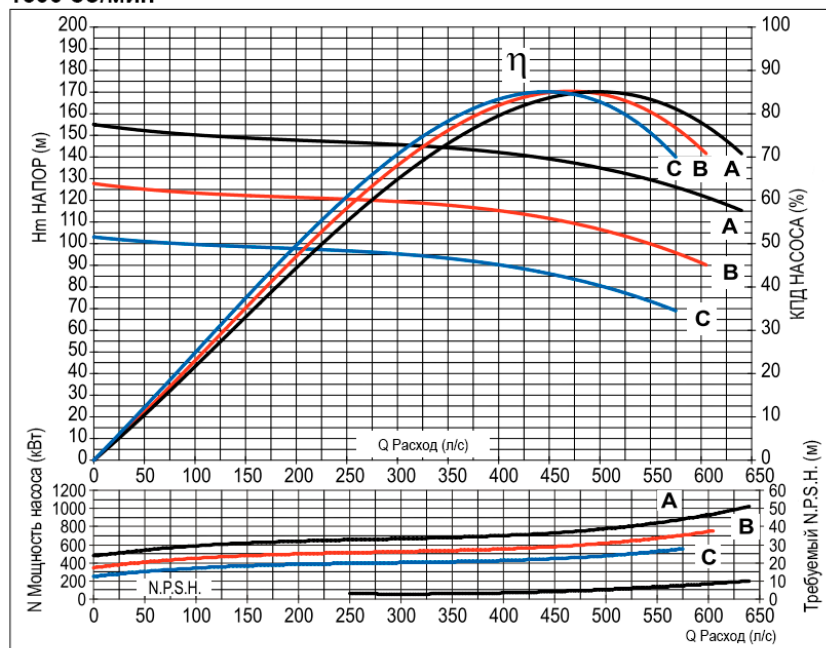
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN450	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 530 ● B = Ø 480 ● C = Ø 430
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	1550kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-450		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 514A		

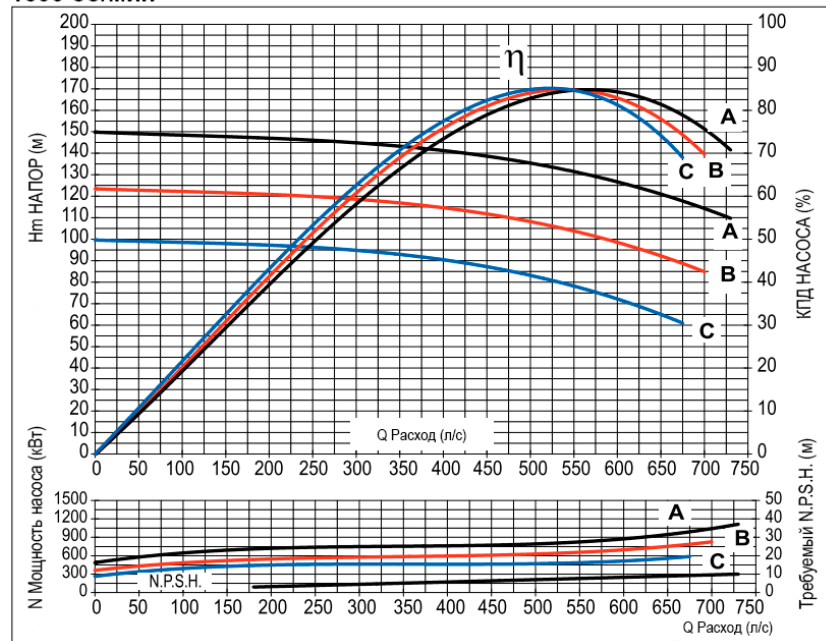
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN400	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 650 ● B = Ø 590 ● C = Ø 530
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2350kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 512A		

1500 об/мин

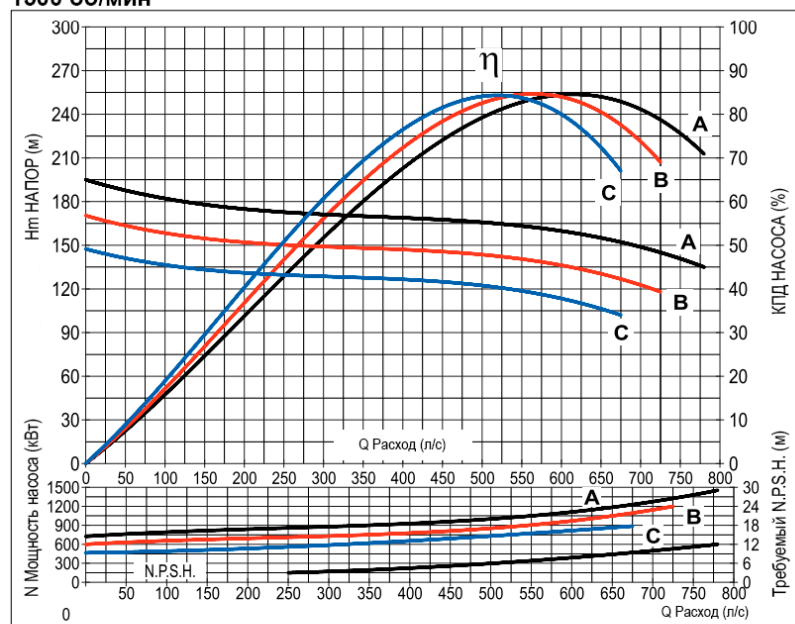


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN400	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 650 ● B = Ø 590 ● C = Ø 530
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2350kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 512B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

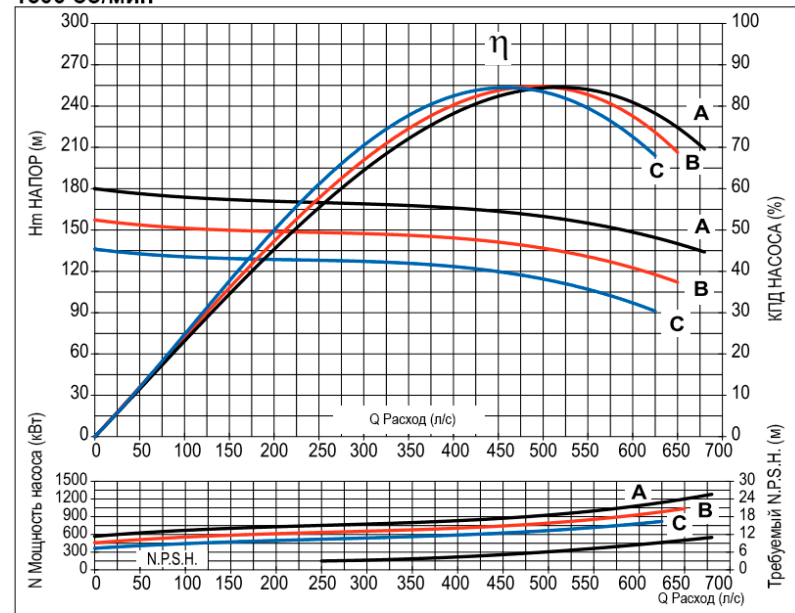
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN400	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 690 ● B = Ø 645 ● C = Ø 600
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm³	Масса насоса	2700kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-700		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 513A		

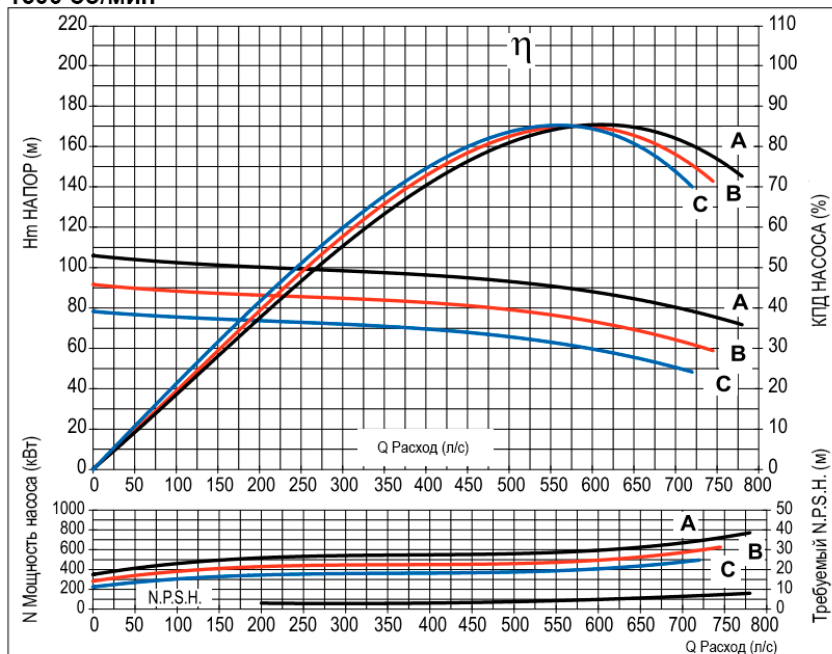
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN400	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 690 ● B = Ø 645 ● C = Ø 600
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN350	
Удельный вес	1g/cm³	Масса насоса	2700kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP350-700		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 513B		

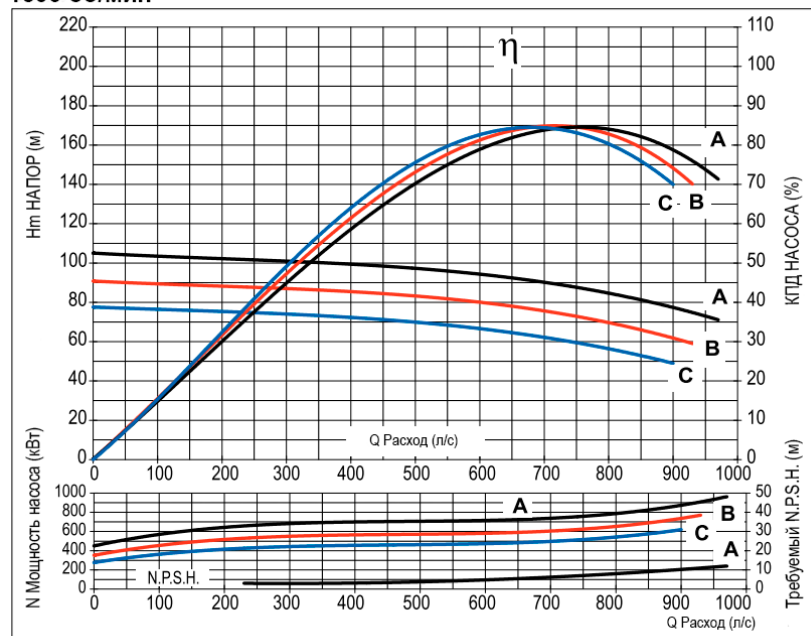
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 570 ● B = Ø 530 ● C = Ø 490
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 523B		

1500 об/мин

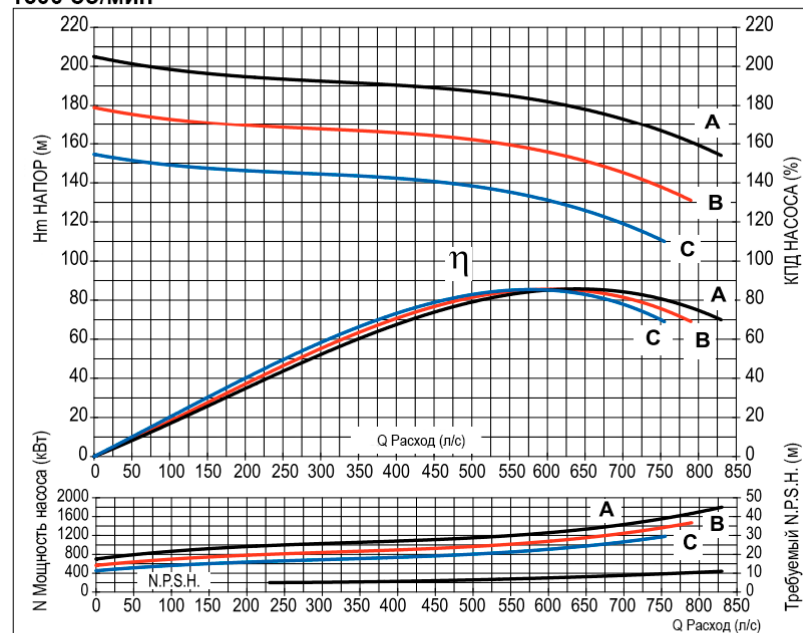


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 570 ● B = Ø 530 ● C = Ø 490
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 523C		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

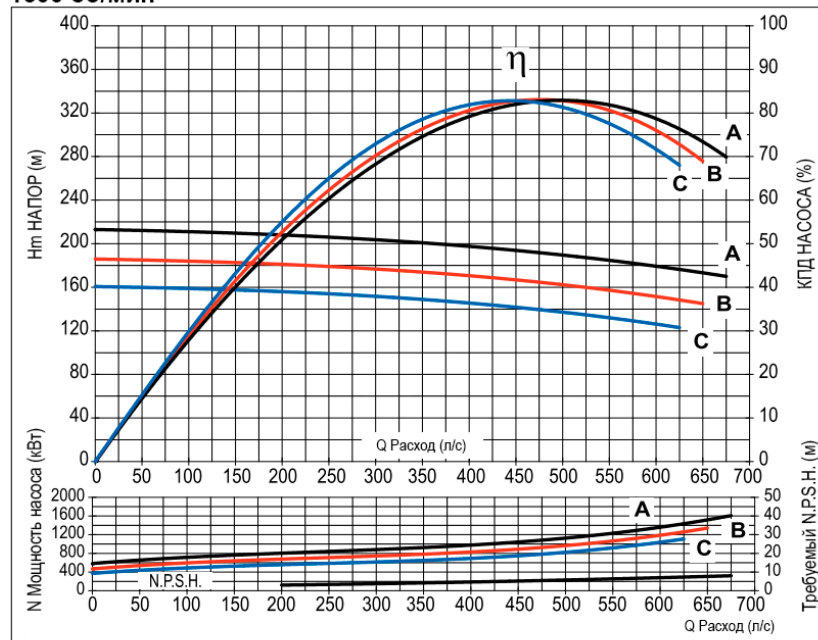
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 760 ● B = Ø 710 ● C = Ø 660
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 525A		

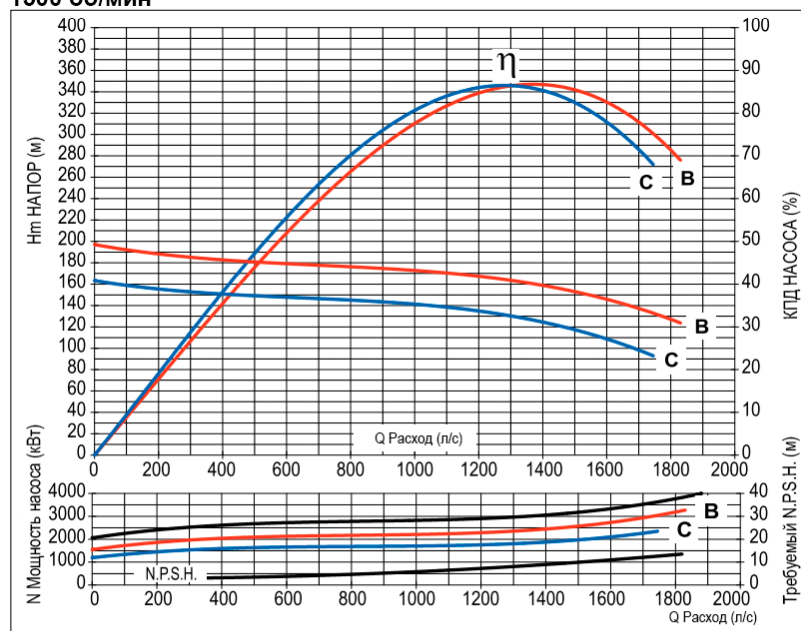
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 760 ● B = Ø 710 ● C = Ø 660
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 525B		

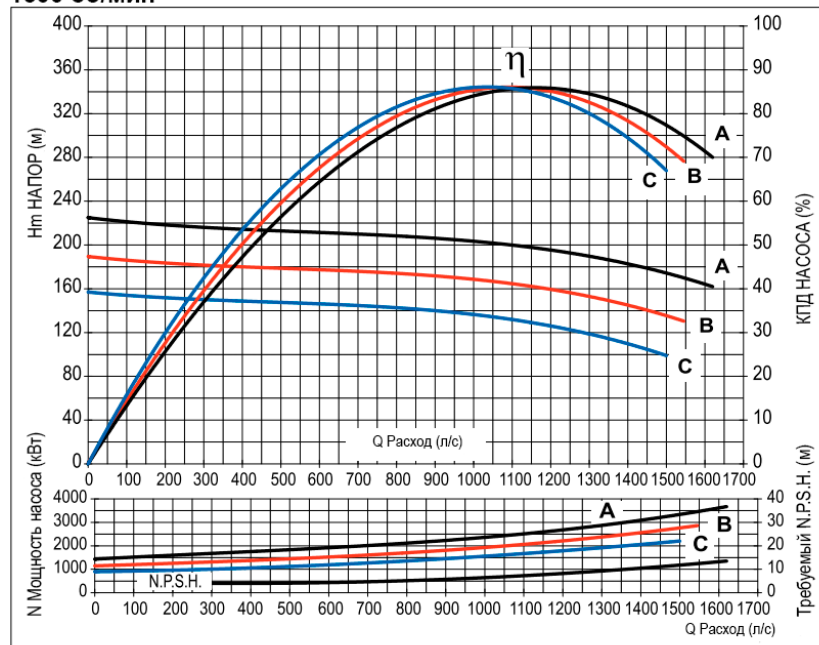
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	4100kg	● B = Ø 725
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 660
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 526A		

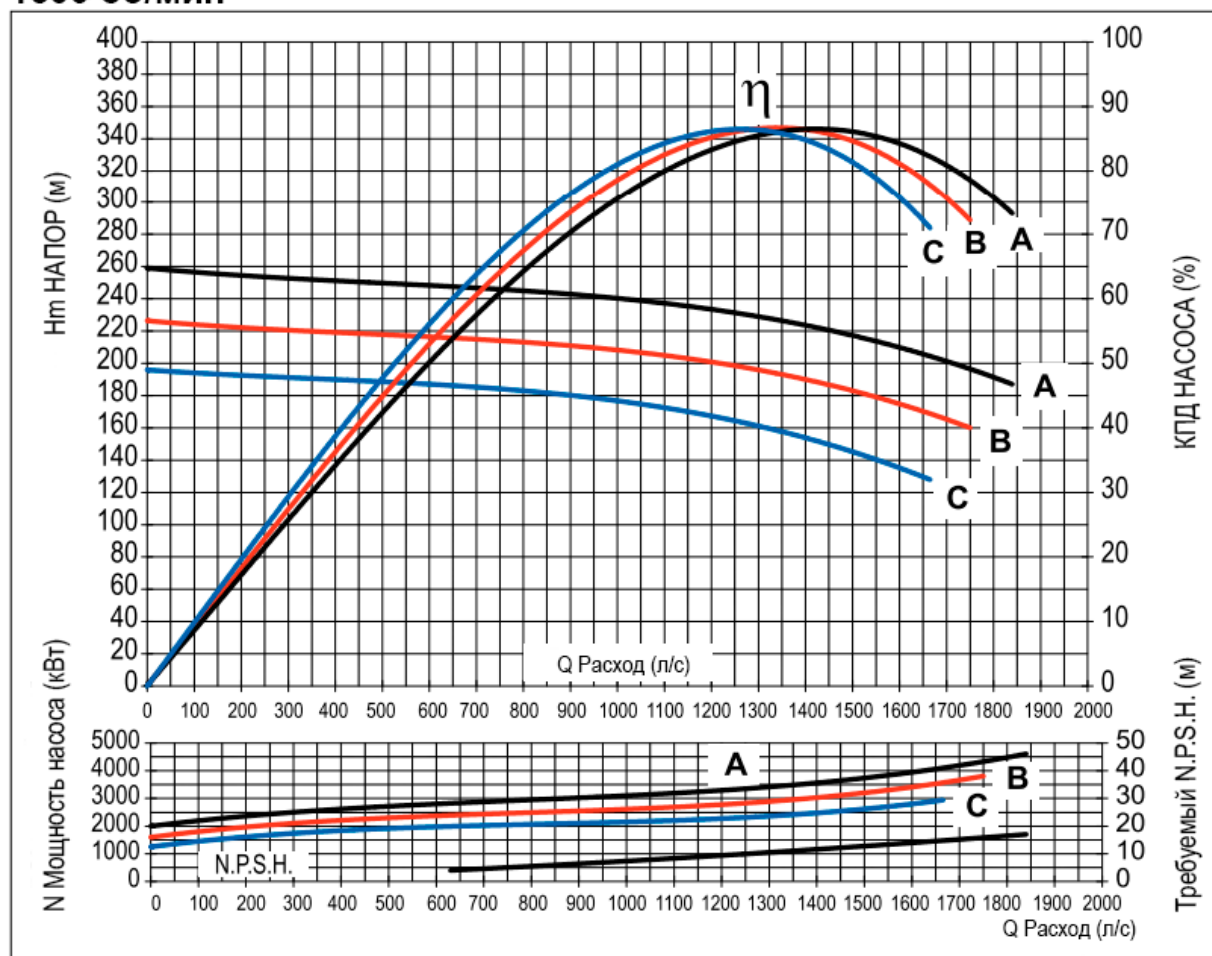
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	4100kg	● A = Ø 790
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 725
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 526B		● C = Ø 660

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

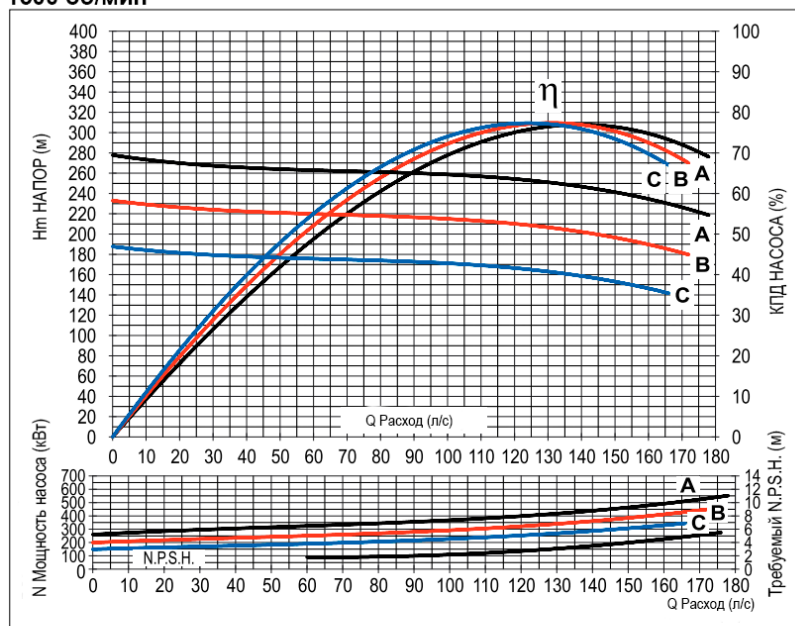
1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 845 ● B = Ø 790 ● C = Ø 735
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	5000kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-900		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 530B		

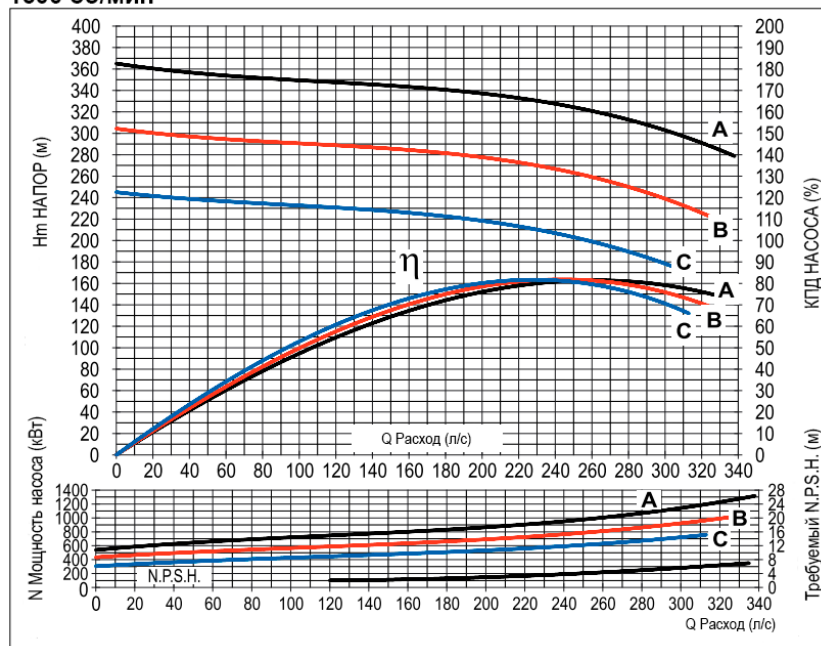
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1500 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN250	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 595 ● B = Ø 545 ● C = Ø 495
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN150	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2000kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: 2KSP150-600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 550		

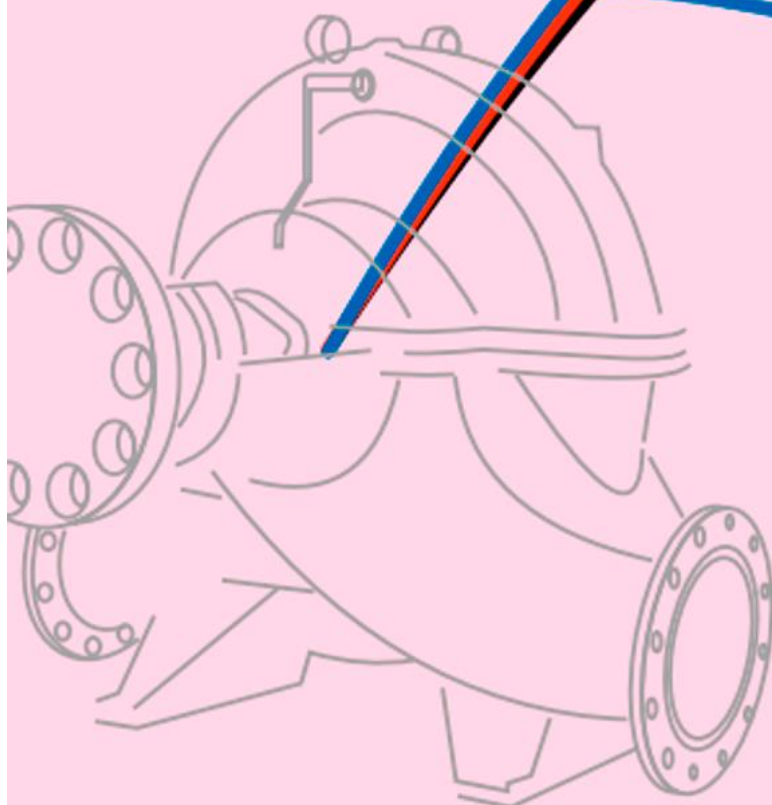
1500 об/мин



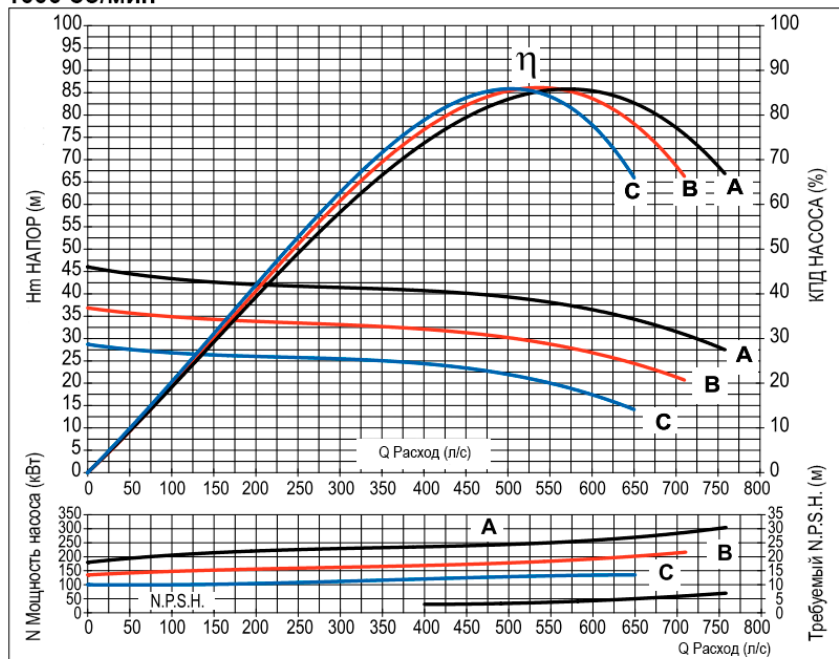
Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 690 ● B = Ø 640 ● C = Ø 590
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN250	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3250kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: 2KSP250-690		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 552		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

Производственные кривые 1000

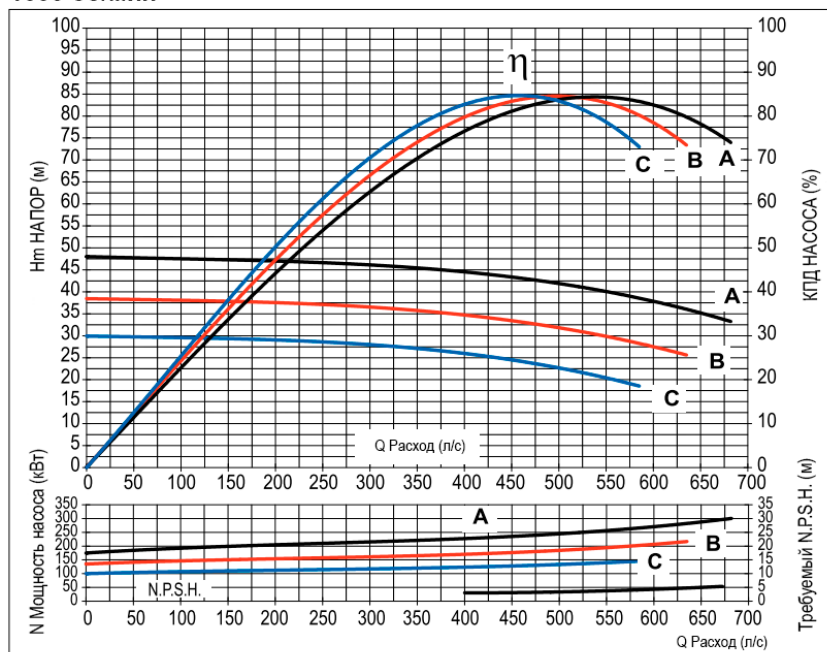


1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 570
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	● B = Ø 510
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 450
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 523A		

1000 об/мин

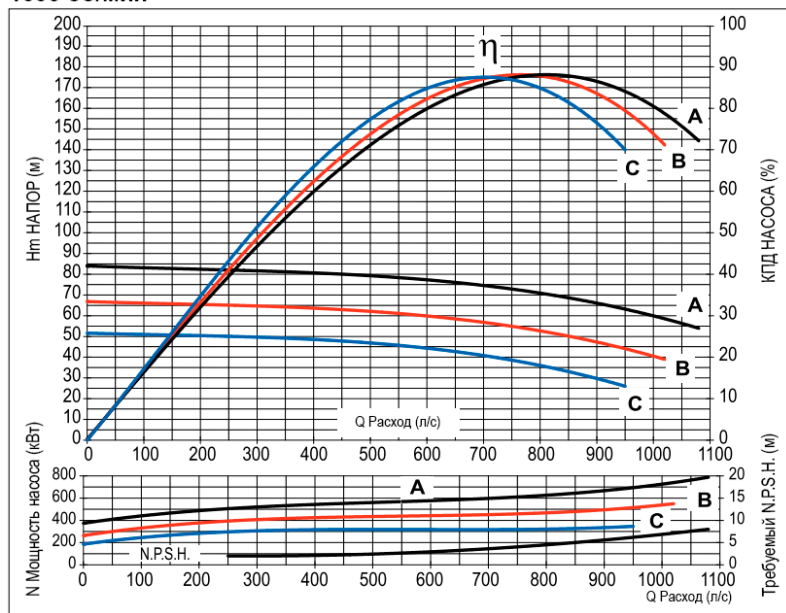


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 570
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	● B = Ø 510
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 450
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-500		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 523B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

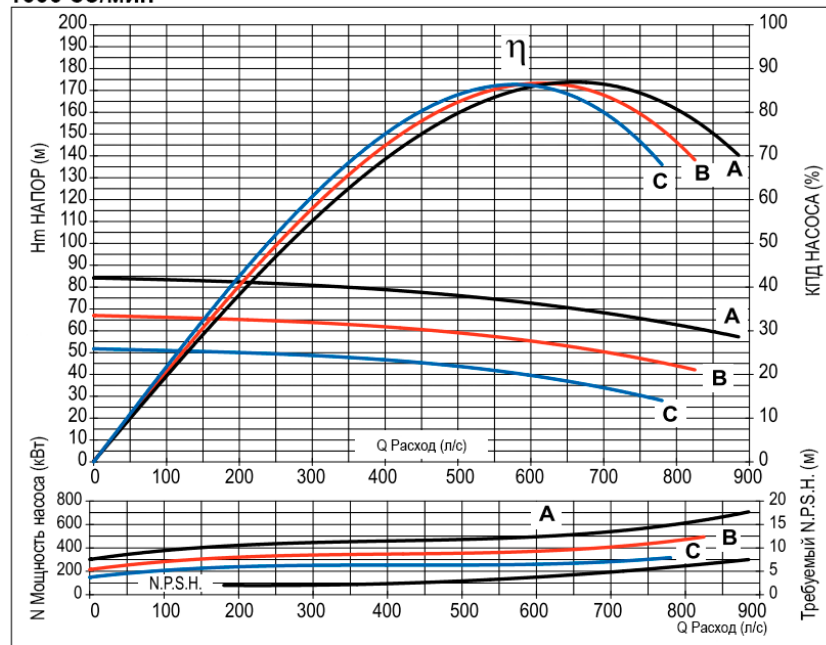
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 740 ● B = Ø 660 ● C = Ø 580
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3750kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 528A		

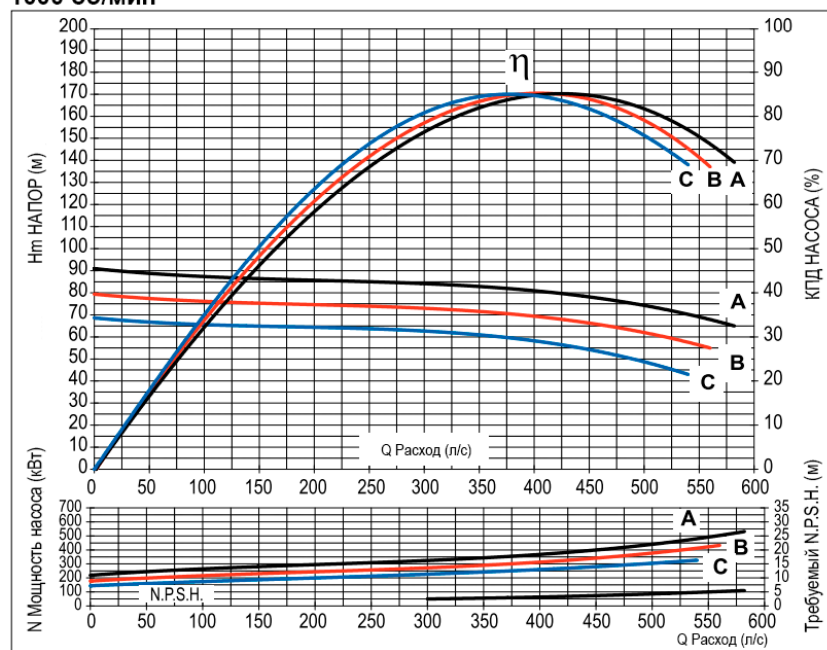
1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 740 ● B = Ø 660 ● C = Ø 580
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3750kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-670		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 528B		

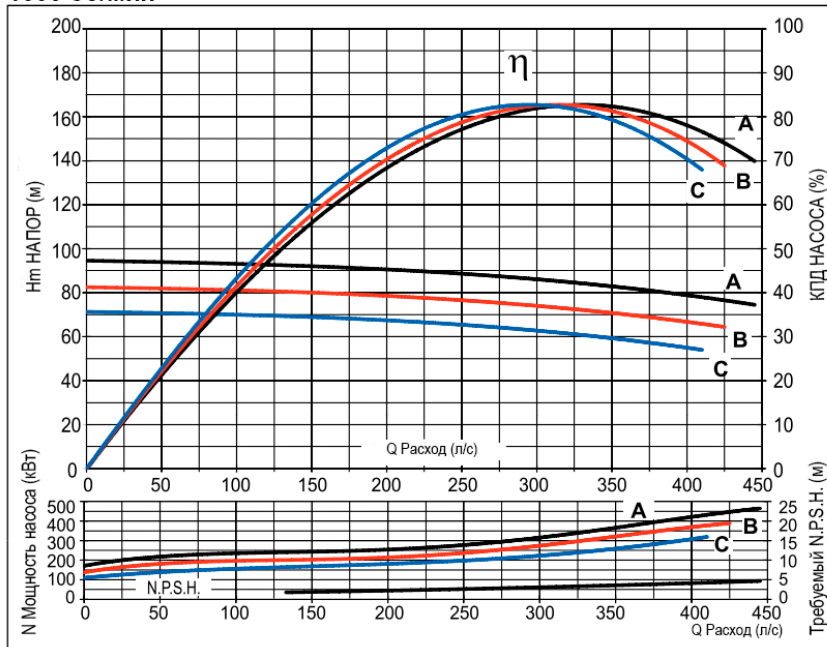
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 760
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3100kg	● B = Ø 710
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 660
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 525A		

1000 об/мин

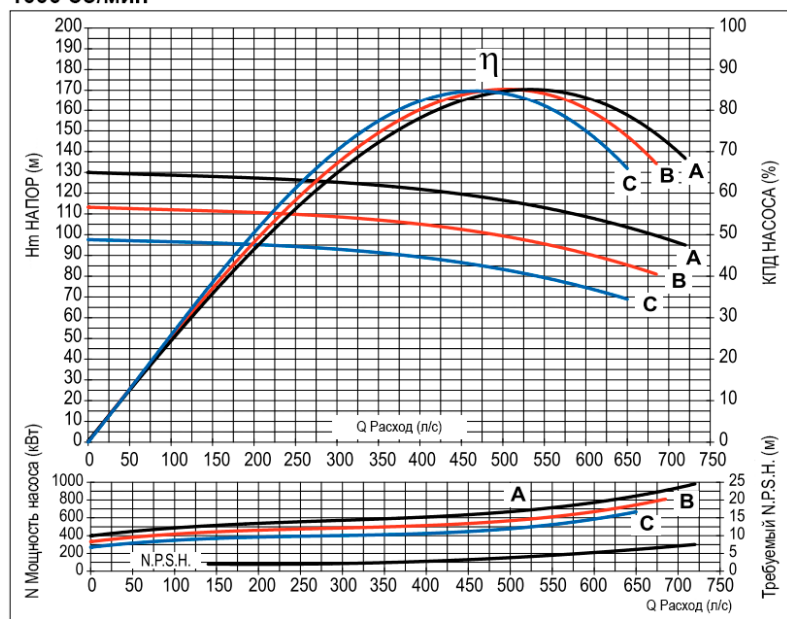


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 760
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3100kg	● B = Ø 710
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 660
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 525B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

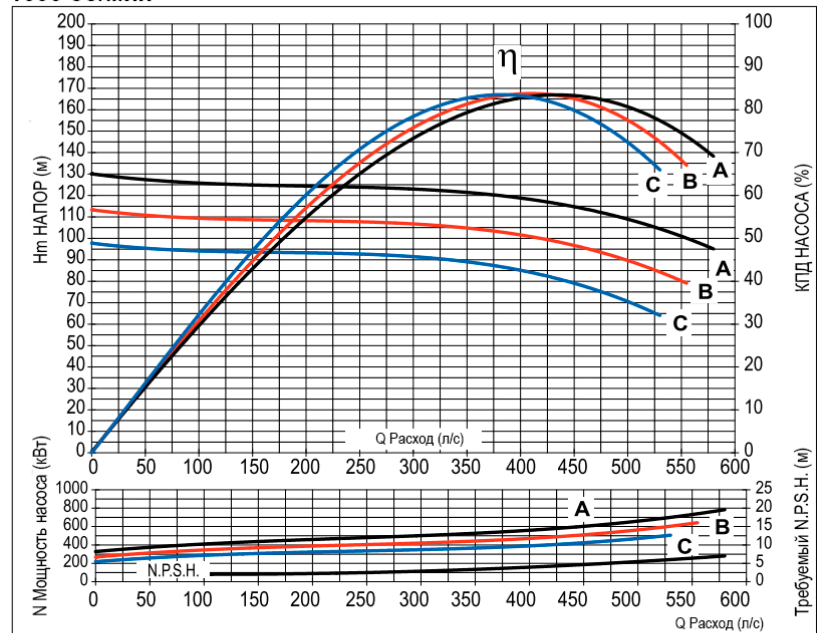
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 900
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3920kg	● B = Ø 840
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 780
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-850		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 529A		

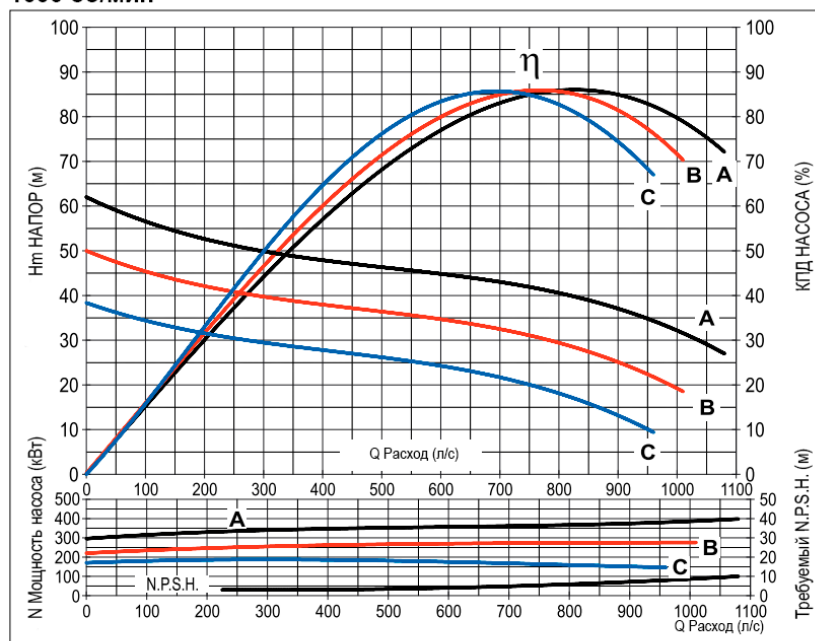
1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN500	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN400	● A = Ø 900
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	3920kg	● B = Ø 840
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 780
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP400-850		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 529B		

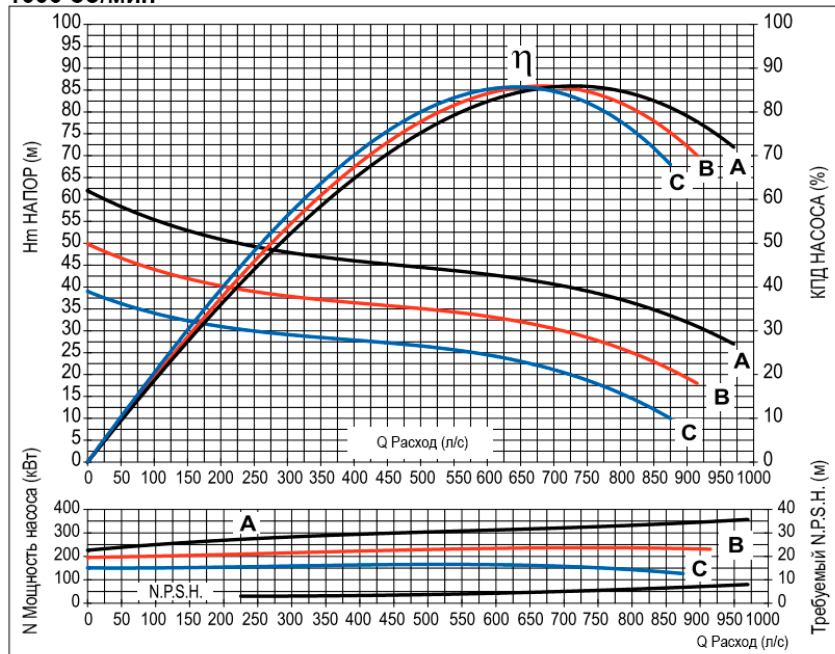
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 590 ● B = Ø 530 ● C = Ø 470
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-510		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 515A		

1000 об/мин

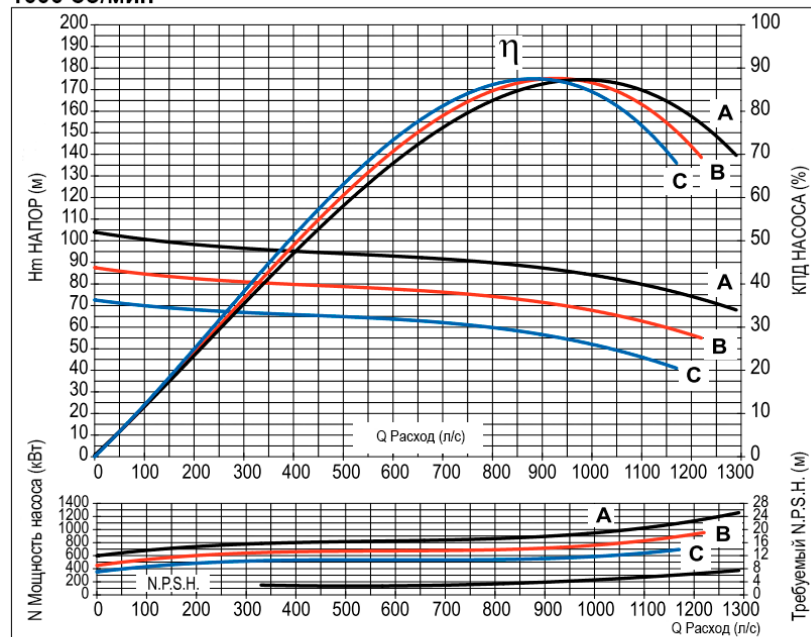


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 580 ● B = Ø 520 ● C = Ø 460
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	2400kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-510		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 515B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

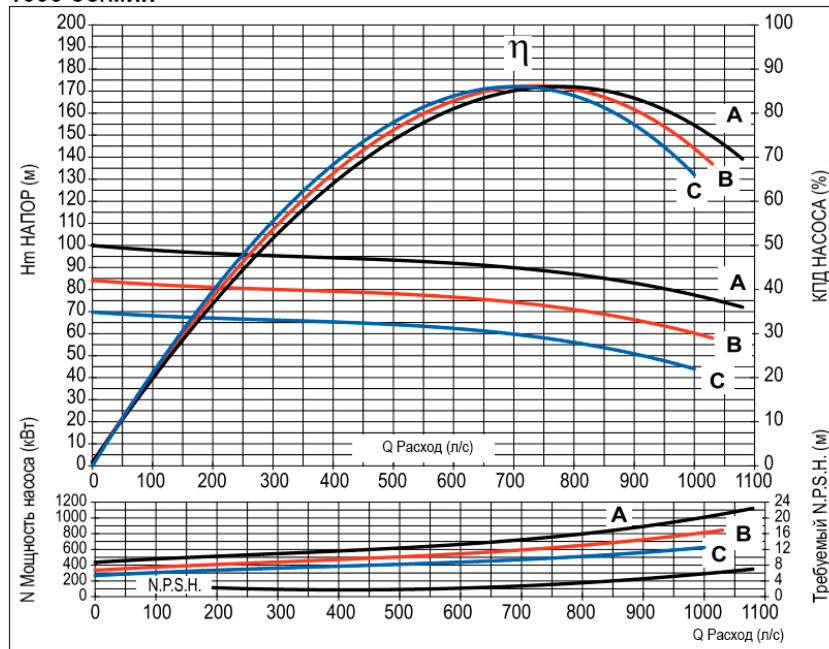
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 790 ● B = Ø 725 ● C = Ø 660
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	4100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 526A		

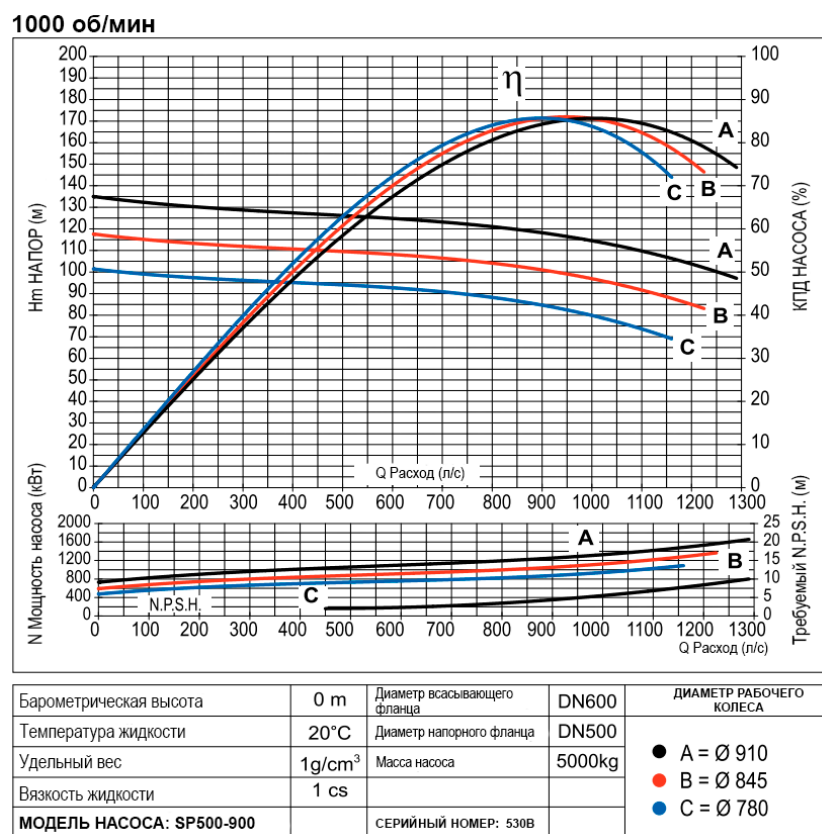
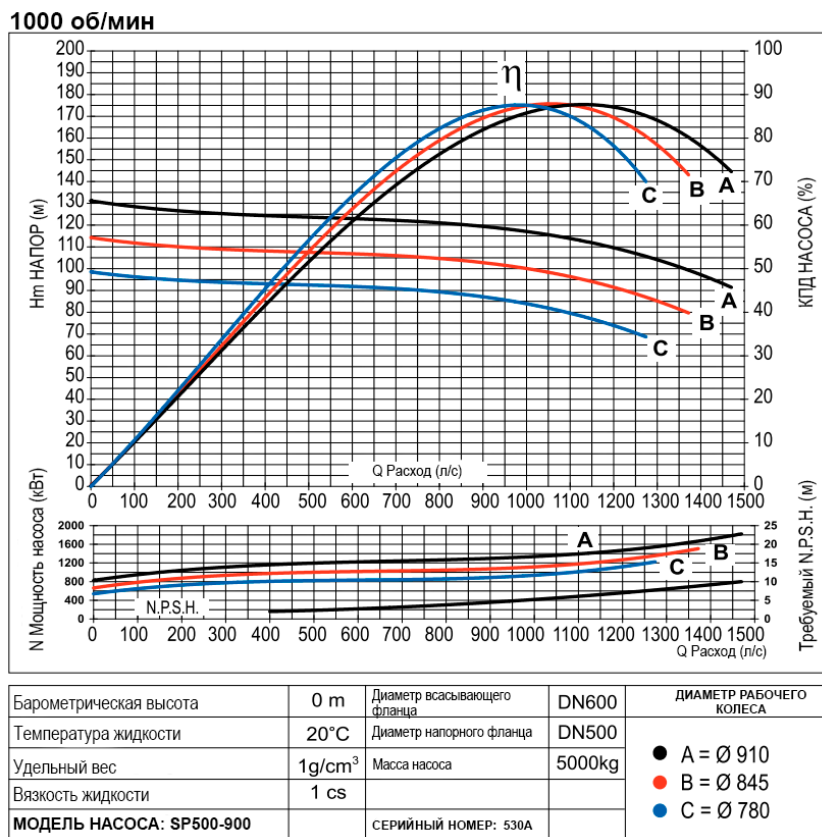
1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN600	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 790 ● B = Ø 725 ● C = Ø 660
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN500	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	4100kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP500-750		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 526B		

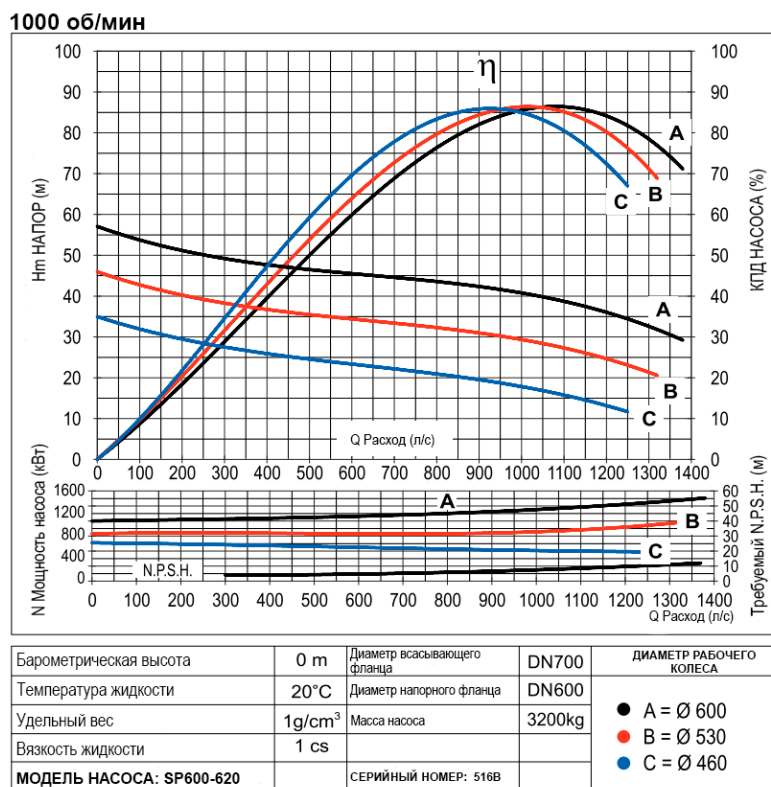
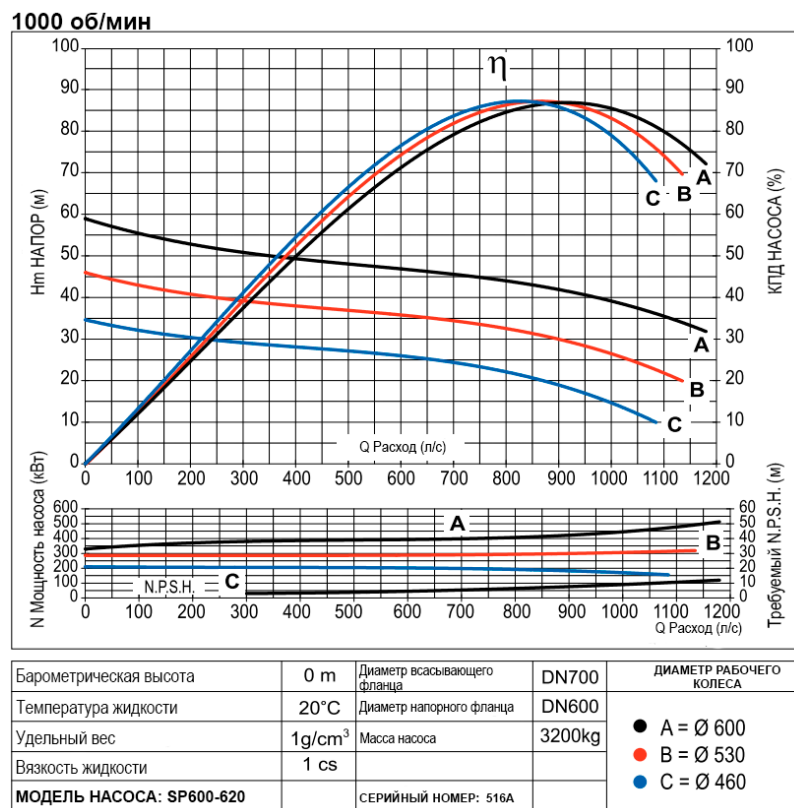
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

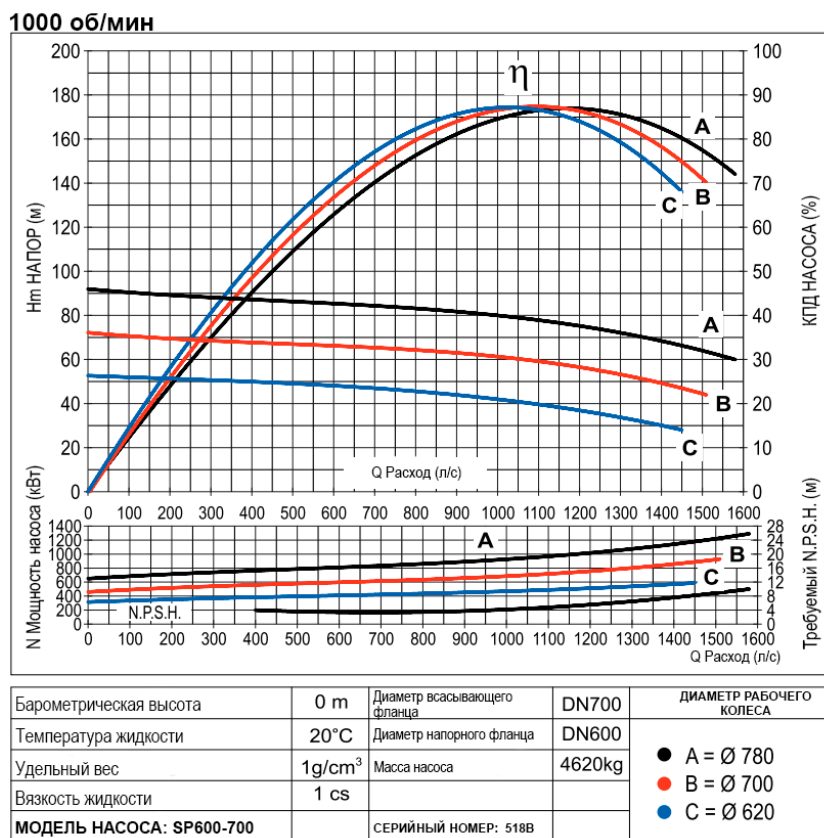
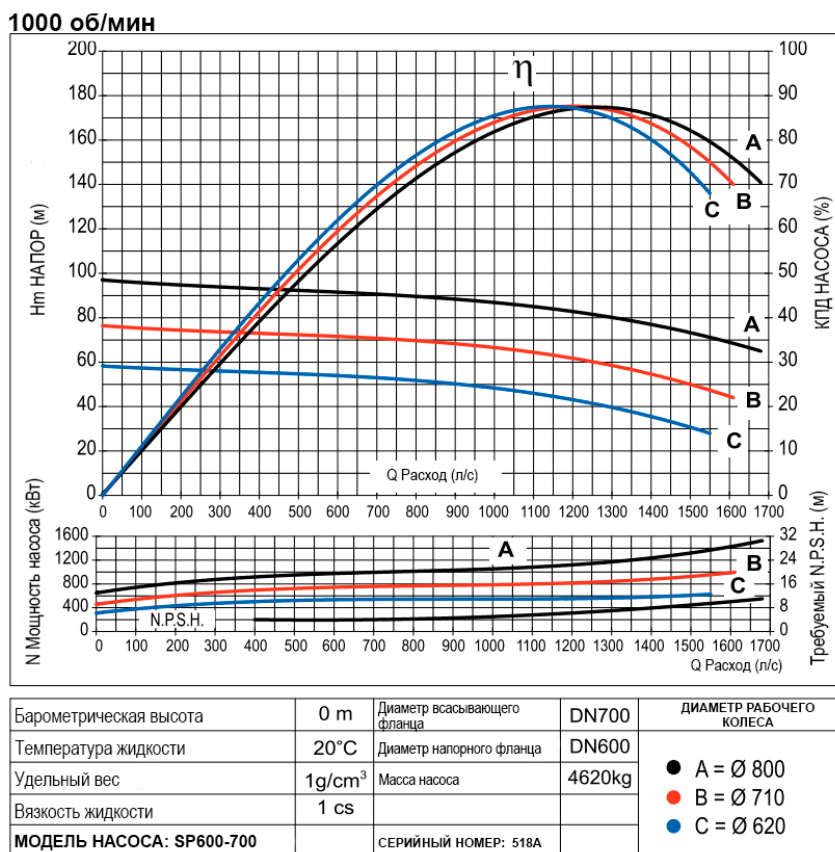


Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

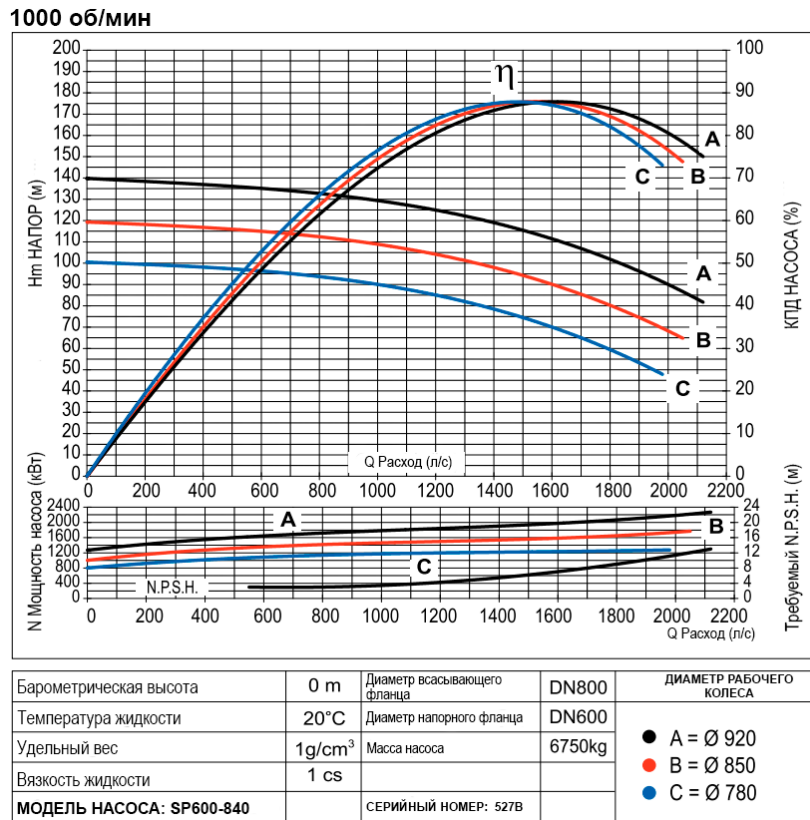
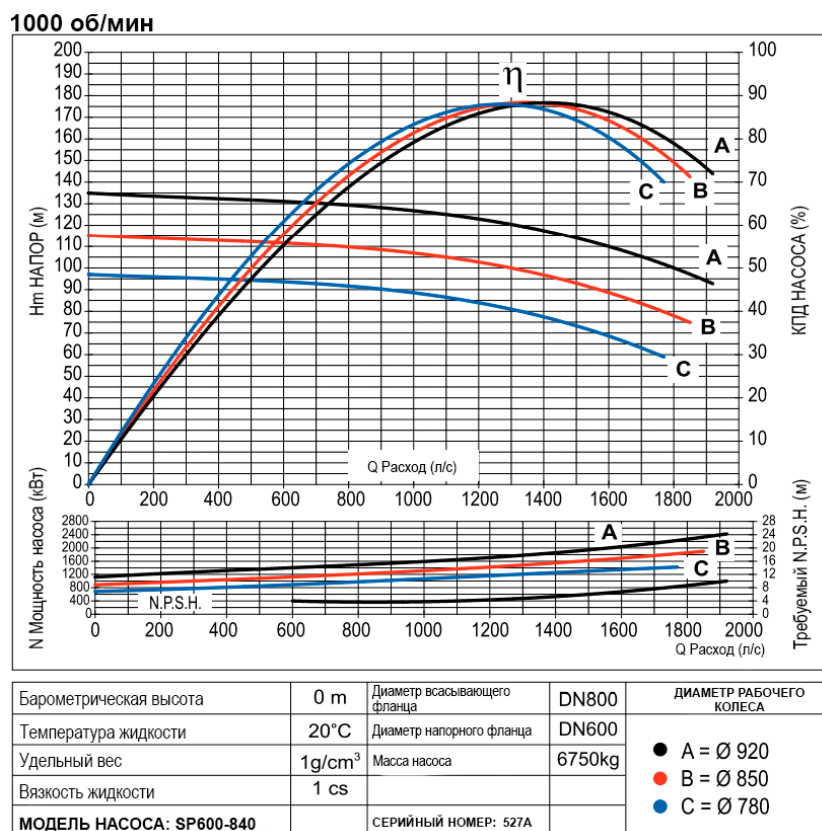


Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.



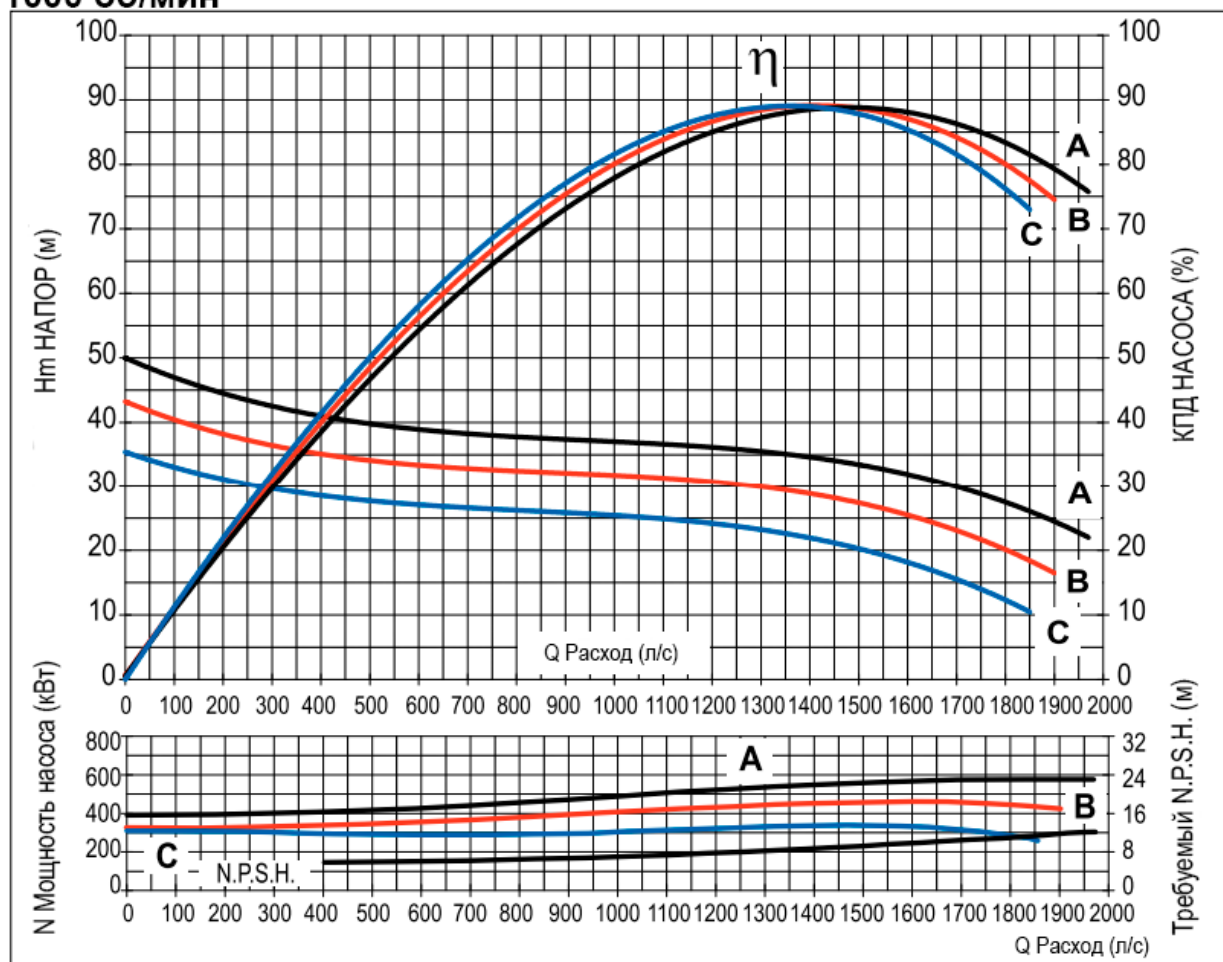
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.



Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

1000 об/мин

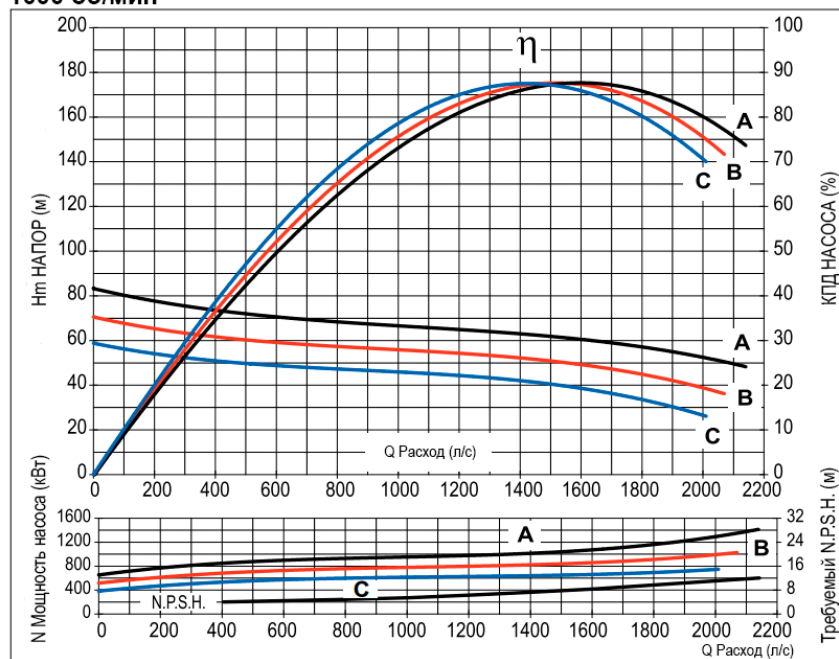


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN800	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 570 ● B = Ø 530 ● C = Ø 480
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN700	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	4450kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP700-570		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 520A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

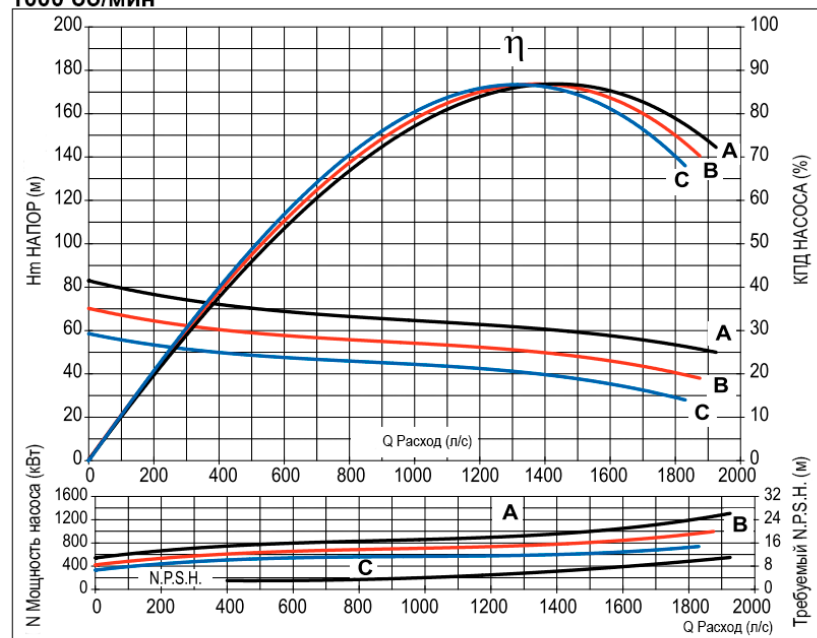
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN800	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 750 ● B = Ø 690 ● C = Ø 630
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN700	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	7300kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP700-710		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 536A		

1000 об/мин

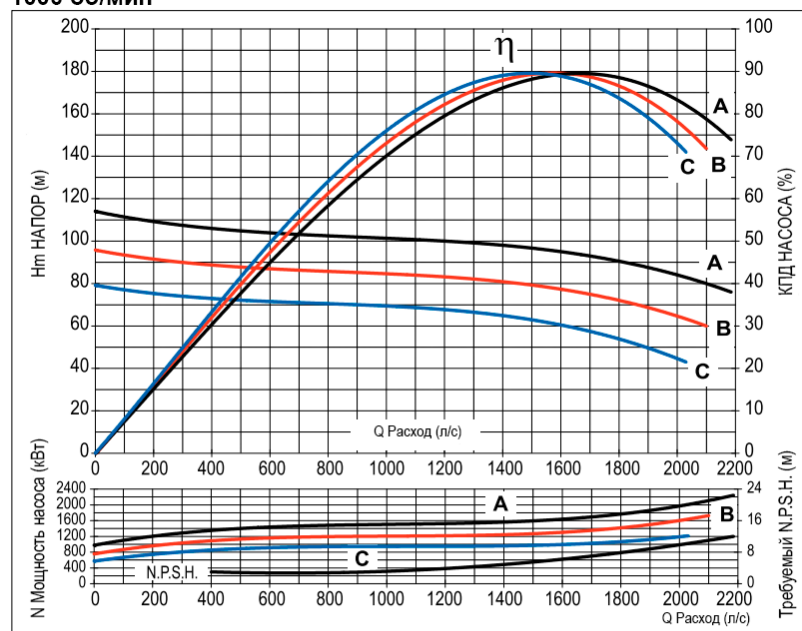


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN800	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 750 ● B = Ø 690 ● C = Ø 630
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN700	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	7300kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP700-710		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 536B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

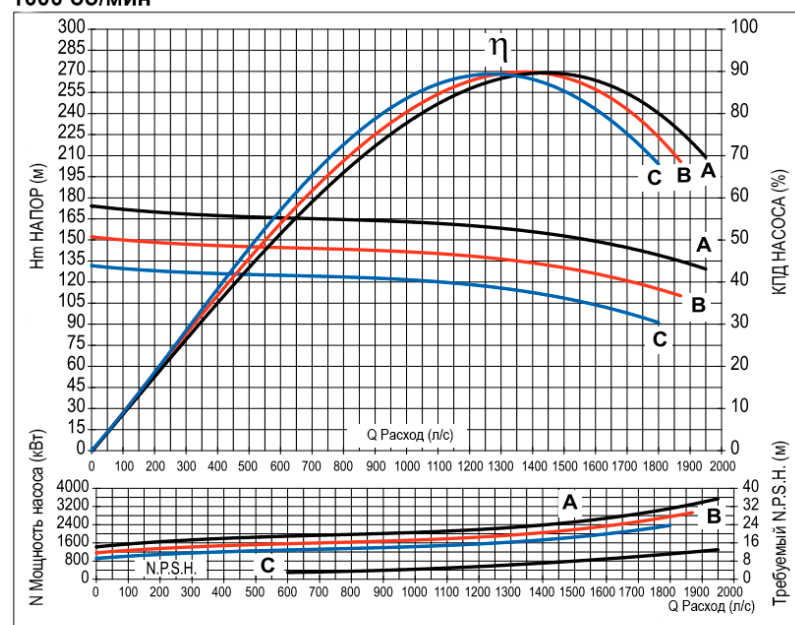
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

1000 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN800	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN700	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	7340kg	● A = Ø 840
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 770
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP700-800		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 521A		● C = Ø 700

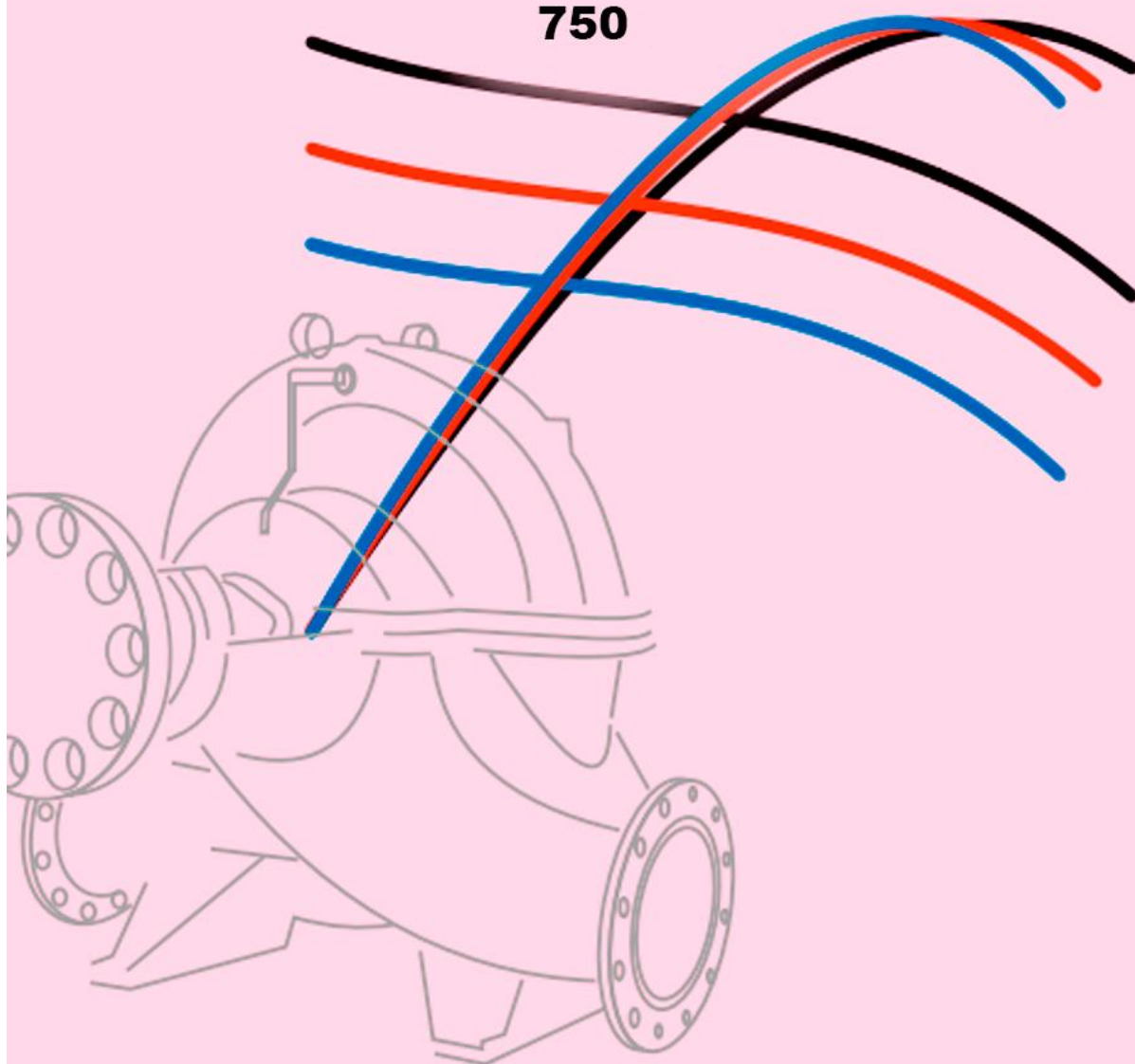
1000 об/мин



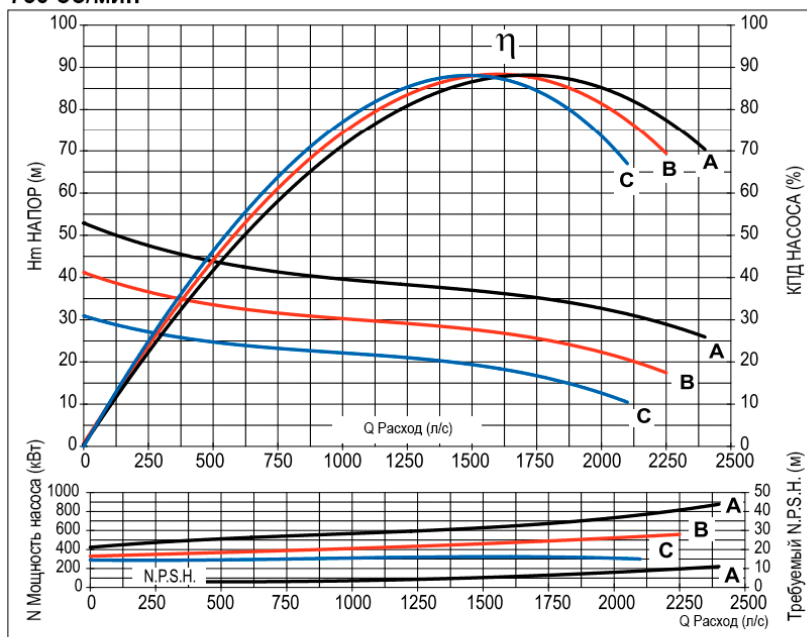
Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN800	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN700	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	12600kg	● A = Ø 995
Вязкость жидкости	1 cs			● B = Ø 930
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP700-1000		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 531A		● C = Ø 865

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

Производственные кривые 750

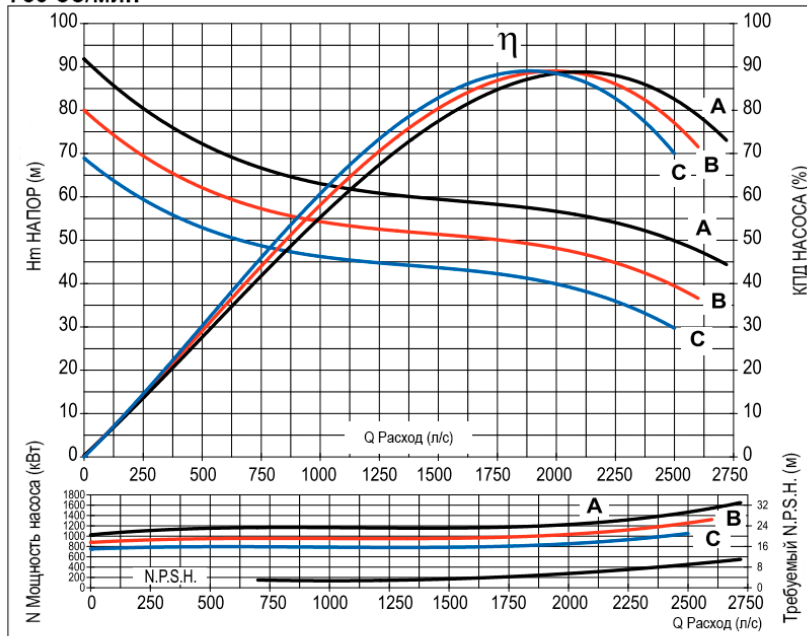


750 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN900	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 850 ● B = Ø 750 ● C = Ø 650
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN800	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	8520kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP800-740		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 532A		

750 об/мин

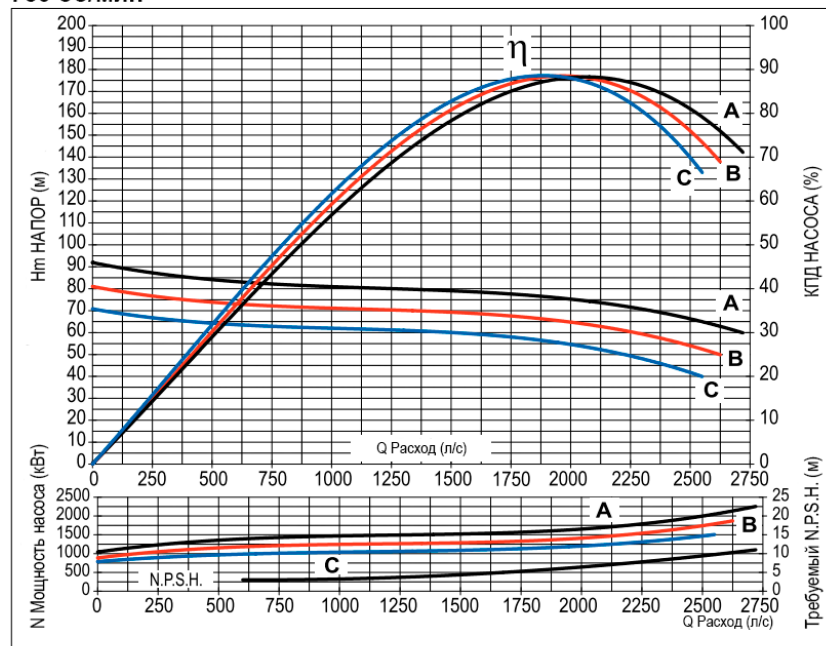


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN900	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 900 ● B = Ø 840 ● C = Ø 780
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN800	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	9400kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP800-850		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 533A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

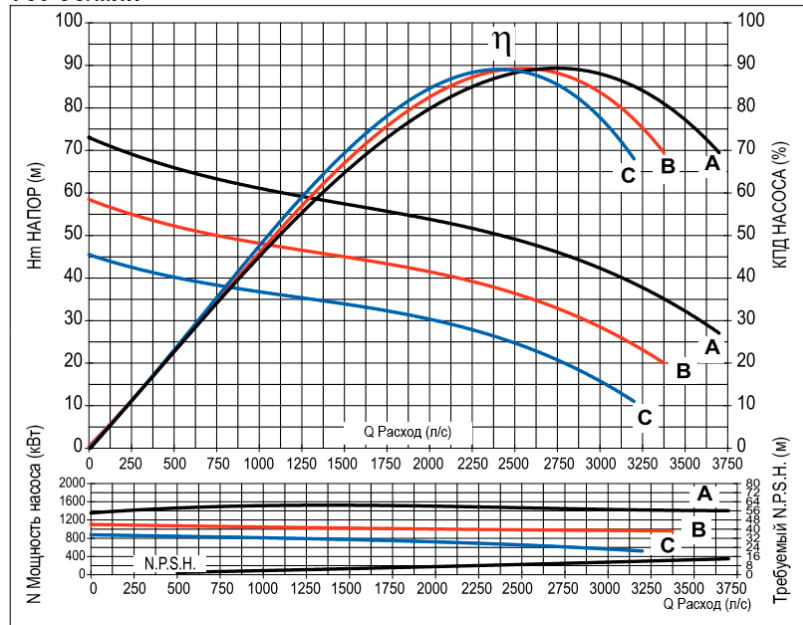
САМСУН МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ А.О.

750 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN900	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN800	● A = Ø 980
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	10200kg	● B = Ø 920
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 860
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP800-960		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 534A		

750 об/мин

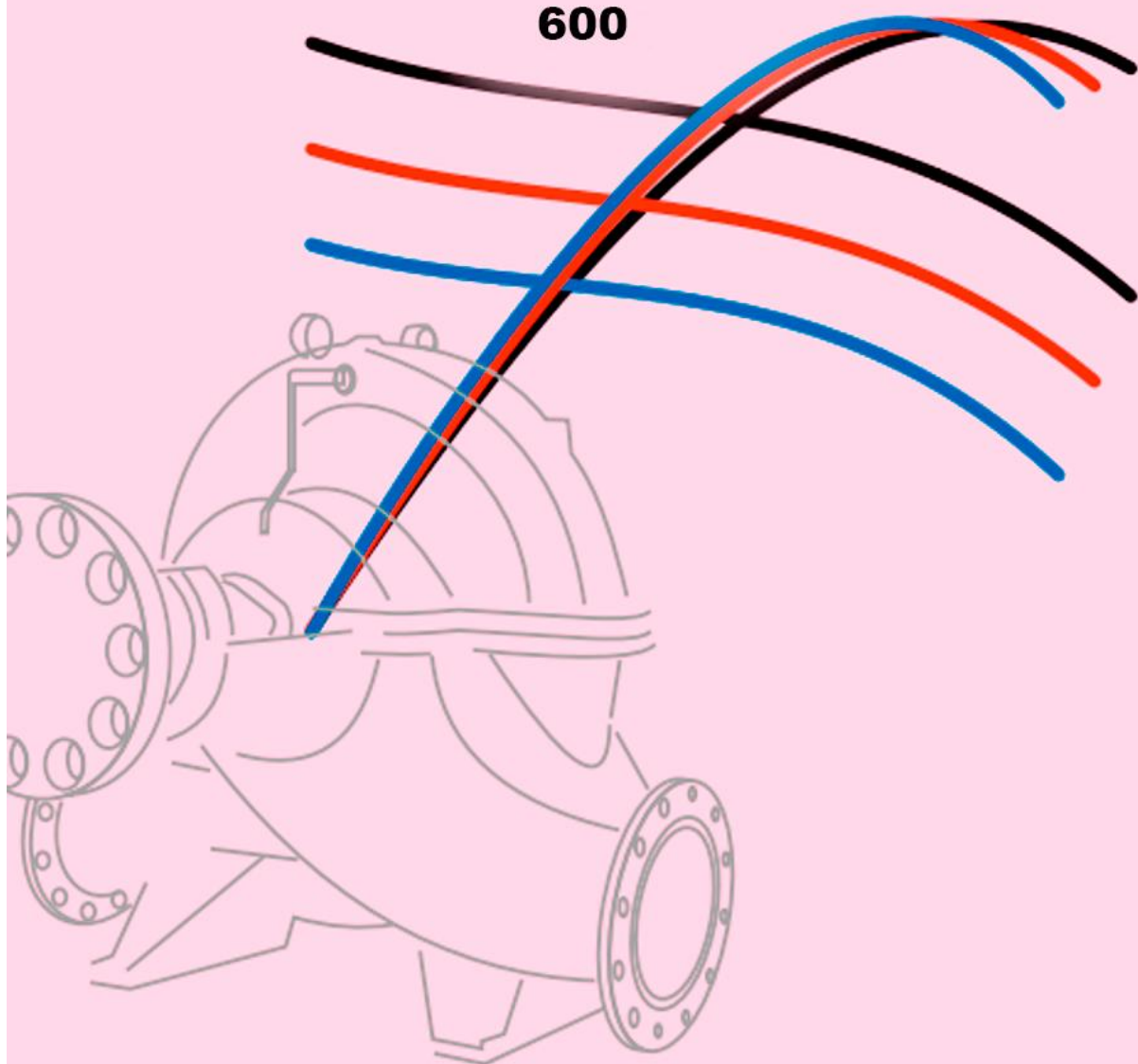


Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN1000	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN900	● A = Ø 950
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	11200kg	● B = Ø 850
Вязкость жидкости	1 cs			● C = Ø 750
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP900-800		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 535A		

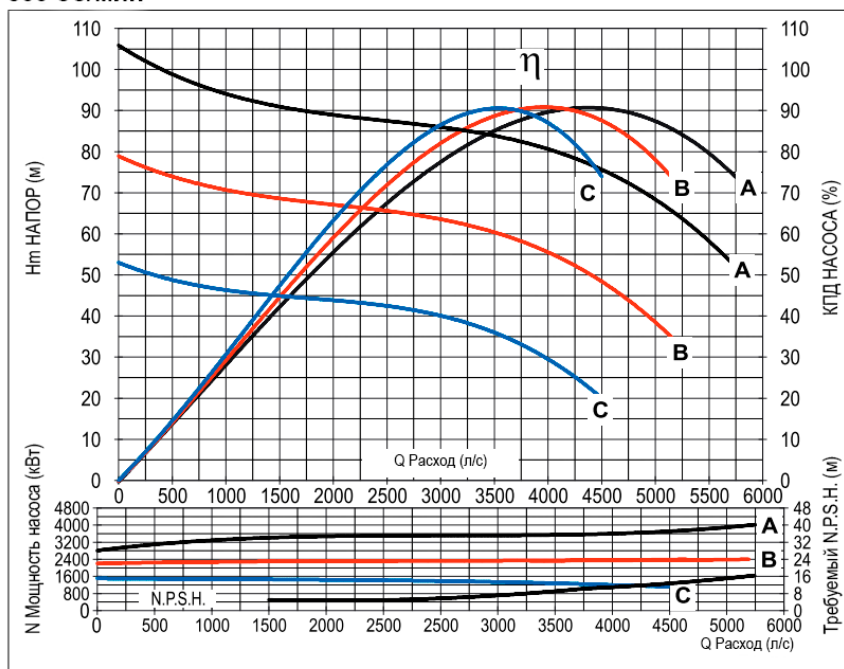
Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.



Производственные кривые 600

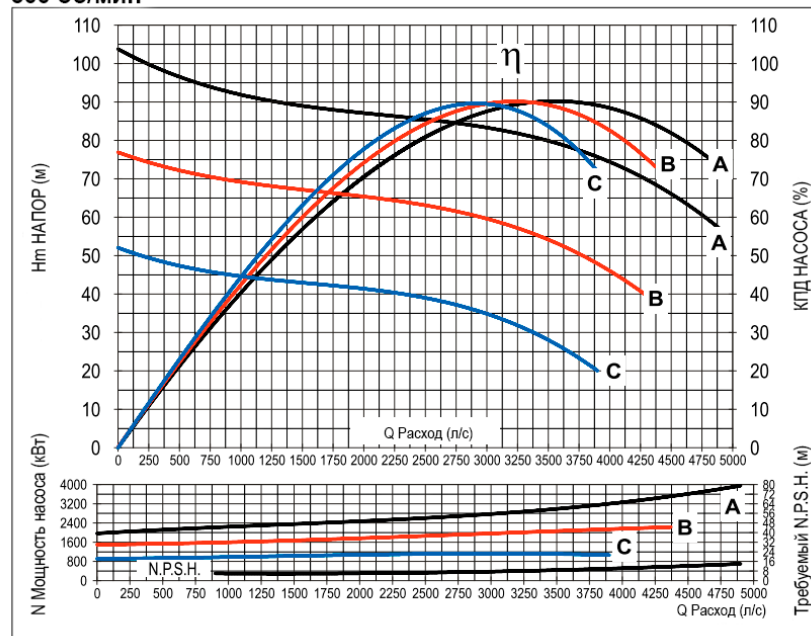


600 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN1200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 1300 ● B = Ø 1170 ● C = Ø 1040
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN1000	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	18900kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP1000-1300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 540A		

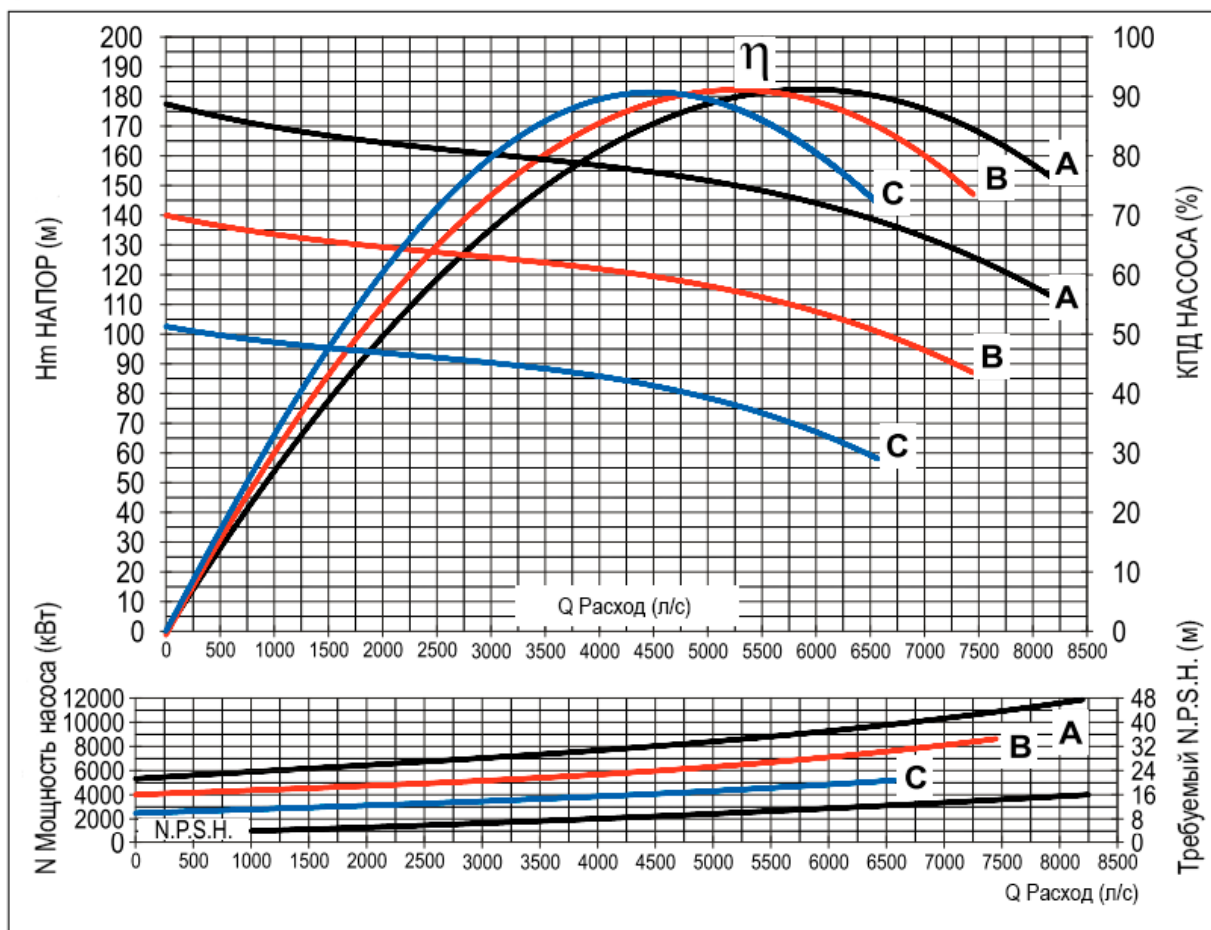
600 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN1200	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 1300 ● B = Ø 1170 ● C = Ø 1040
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN1000	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	18900kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP1000-1300		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 540B		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

600 об/мин



Барометрическая высота	0 m	Диаметр всасывающего фланца	DN1300	ДИАМЕТР РАБОЧЕГО КОЛЕСА ● A = Ø 1750 ● B = Ø 1550 ● C = Ø 1350
Температура жидкости	20°C	Диаметр напорного фланца	DN1000	
Удельный вес	1g/cm ³	Масса насоса	30000kg	
Вязкость жидкости	1 cs			
МОДЕЛЬ НАСОСА: SP1000-1600		СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: 542A		

Испытания проводятся согласно TS EN ISO 9906 Класс 1.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

Центробежные сплит-насосы с двойным всасыванием, произведённые компанией Samsun Makina Sanayi A.Ş., находятся под гарантией нашей фирмы сроком на 1 (один) год против дефектов материалов и производства при условии использования согласно рекомендуемым правилам монтажа, эксплуатации и технического обслуживания.

В течение этого срока любые неисправности, возникшие по причине материала или изготовления, будут устранены бесплатно посредством замены деталей и выполнения необходимых работ.

Однако повреждения, возникшие после поставки в результате ошибок монтажа или эксплуатации, в гарантию не входят. Ремонт или замена комплектующих и оборудования, приобретённых у других производителей и используемых в изделии, осуществляется только в рамках гарантии, предоставленной этими фирмами компании SMS.

Наша компания не предоставляет гарантию на коррозию, износ, царапины и т. п., а также не гарантирует минимальный срок службы изделий.

Гарантия считается недействительной в следующих случаях:

Клиент не уведомил письменно о выявленном дефекте или повреждении сразу после их обнаружения;

Попытка устранения неисправности предпринята лицами, не являющимися сотрудниками SMS или уполномоченными представителями SMS;

Изделие или детали не возвращены в SMS для замены;

Монтаж, эксплуатация и обслуживание изделия или деталей не были выполнены в соответствии с инструкциями SMS;

Оплата по договору не была произведена в срок.

Кроме того, если после отгрузки изделие каким-либо образом изменяется или в него устанавливаются детали других производителей (например, на задвижку установлен другой тип привода лицом, не входящим в сервисную и ремонтную команду SMS), указанная гарантия становится недействительной и аннулируется.

Все ситуации, не предусмотренные вышеперечисленными гарантийными условиями, нашей компанией не принимаются.

Компания SMS ни при каких обстоятельствах не несёт ответственности за прямой, косвенный или сопутствующий ущерб, а её обязательства никогда не могут превышать договорную стоимость указанных товаров и/или услуг.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Заполнив данные ниже, можно выполнить наиболее подходящий выбор насоса.

- Расход (Q): л/с или м³/ч
- Напор (Hm): м
- Частота вращения: об/мин
- Вид жидкости:
- Вязкость жидкости:
- Способ установки насоса: Вертикальный или Горизонтальный
- Высота здания насосной станции относительно уровня моря:
- Разница отметок между осью насоса и уровнем воды:
- Материал корпуса насоса:
- Материал рабочего колеса насоса:
- Метод запуска электродвигателя насоса: Частотный привод, Софт-стартер, Прямой пуск
- Напряжение и частота электродвигателя:
- Класс защиты электродвигателя:
- Класс нагрева электродвигателя:
- Метод охлаждения электродвигателя:
- Температура окружающей среды: