

# BETRIEBSANLEITUNG OPERATING INSTRUCTIONS



## SPECK-TRIPLEX-PLUNGERPUMPE SPECK-TRIPLEX-PLUNGER PUMP

**P52/12-1000**  
**P52/17-800**  
**P52/22-600**

### **i** Leistungsbereich - Performance

Type	Best.-Nr.	Leistungs- aufnahme	Überdruck max.	Drehzahl max.	Förder- menge max.	Wasser temp. max.	Plunger -Ø	Hub	Gewicht ca.	Vordruck min/max
	Code No.	Power Consump.	Pressure max.	RPM max.	Output max.	Water- Temp. max.	Plunger dia.	Stroke	Weight approx.	Inlet pressure min/max
		kW	bar	min <sup>-1</sup>	l/min	°C	mm	mm	kg	bar
P52/12-1000	00.4471	26.2	1000	1000	12.8	40	12	42	52	2.5/10
P52/17-800	00.5168	28.5	800	1000	17.5	40	14	42	52	2.5/10
P52/22-600	00.5169	27.9	600	1000	22.8	40	16	42	52	2.5/10

Ölfüllmenge: 3.5 Liter; Ölqualität ISO VG220 od. Kfz-Getriebeöl SAE 90.

Oil: Use only 3.5 litres of ISO VG 220 or SAE 90 gear oil.

## 1. Allgemeines

### 1.1 Sicherheitsvorschriften:

Es ist ein Sicherheitsventil gemäß den "Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler" vorzusehen, das so eingestellt ist, daß der Betriebsdruck um nicht mehr als 10% überschritten werden kann.

Bei Nichteinhaltung dieser Vorschrift sowie bei Überschreiten der Temperatur- und Drehzahlgrenze erlischt jegliche Garantie.

### 1.2 Einsatzbereich

- Die Pumpe ist geeignet zum Verpumpen von frischem, sauberem (50µm gefiltertem) Wasser mit einer max. Temp. von 40°C.
- Der maximale Betriebsdruck kann im Drehzahlbereich von 600-1000 1/min genutzt werden. Bei weiterer Drehzahlreduzierung muß im gleichen Verhältnis der Pumpendruck zurückgenommen werden, um eine ausreichende Getriebebeschmierung sicherzustellen.

## 1. In General

### 1.1 Safety Rules

Pump operation without a safety valve as well as any excess in temperature or speed limits automatically voids the warranty.

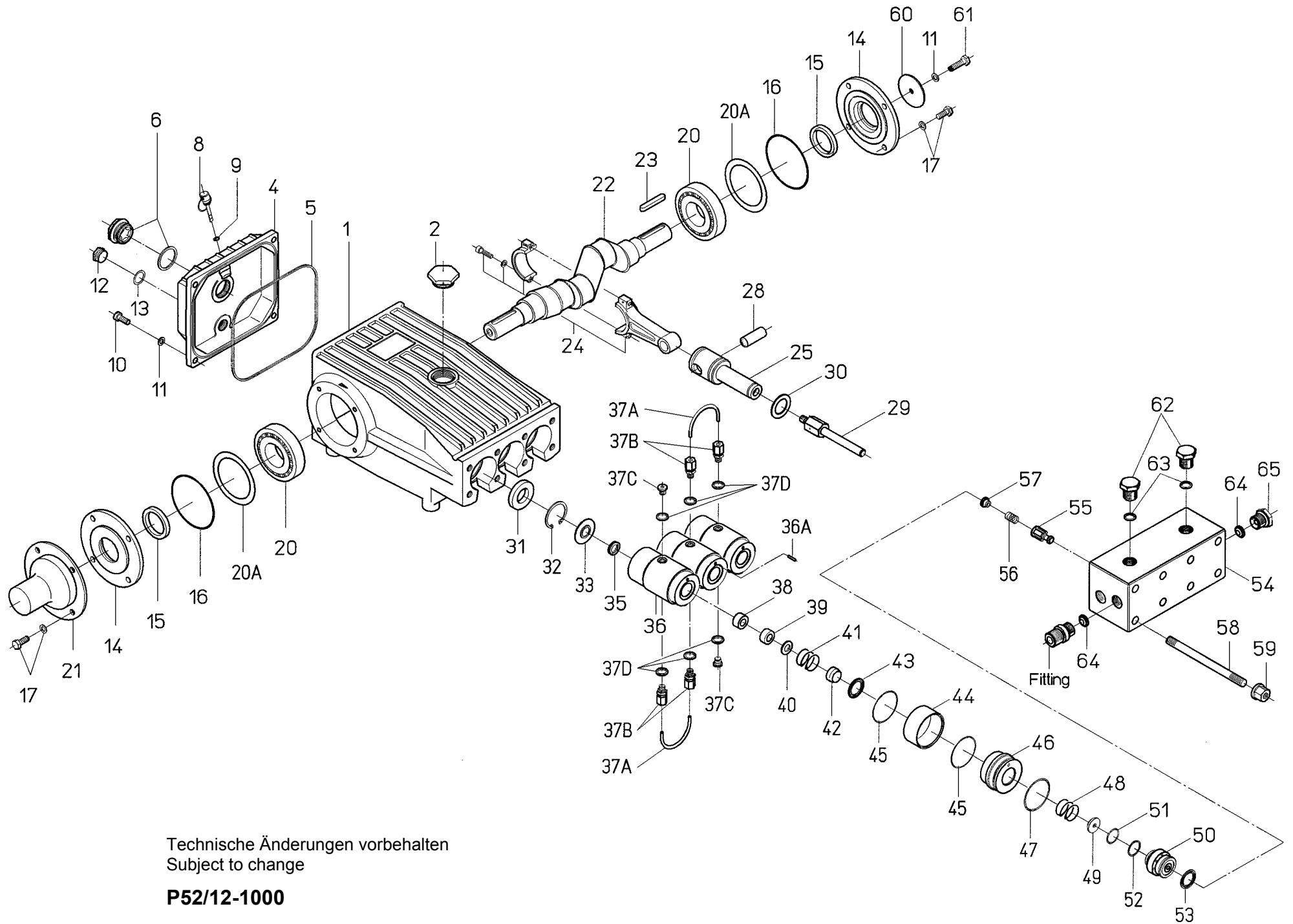
The safety valve must be regulated in accordance with the guidelines for liquid spraying units so that the admissible operating pressure can not be exceeded by more than 10%.

### 1.2 Fields of Use

- The pump is suitable for conveying fresh, clean water (50 µm filtered) with a max. temperature of 40°C.
- Max. operation pressure is attainable at 600 - 1000 rpm. Should rpm fall below 600, the pump pressure must also be proportionally reduced to ensure proper gear lubrication.

Lfd. Nr. Item No.	Stückzahl No. Off	Best.-Nr. Code No.	Benennung	Description
1	1	01.0608	Antriebsgehäuse	Crankcase
2	1	00.2914	Ölauffüllstopfen kpl.	Oil Filler Plug Assy
4	1	03.0274	Getriebedeckel	Crankcase Cover
5	1	06.0103	O-Ring zu 4	O-Ring for 4
6	1	00.2416	Ölschauglas kpl.	Oil Sight Glass Assy
8	1	00.4502	Ölmeßstab kpl.	Oil Dipstick Assy
9	1	06.0053	O-Ring zu 8	O-Ring for 8
10	4	21.0026	Zylinderschraube	Cylinder Screw
11	5	07.2994	Federring	Spring Ring
12	1	07.0705	Stopfen G1/2	Plug G1/2
13	1	06.0282	Dichtung	Gasket
14	2	03.0137	Lagerdeckel	Bearing Cover
15	2	06.0101	Radialwellendichtring	Radial Shaft Seal
16	2	06.0104	O-Ring zu 14	O-Ring for 14
17	8	21.0034	Sechskantschraube	Hexagon Screw
20	2	05.0096	Kegelrollenlager	Taper Roller Bearing
20A	1-3	07.0789	Paßscheibe	Fitting Disc
20B	1-3	07.2844	Paßscheibe	Fitting Disc
21	1	07.0790	Wellenschutz	Shaft Protector
22	1	11.0657	Kurbelwelle	Crankshaft
23	1	07.3188	Paßfeder	Fitting Key
24	3	00.4391	Gleitlagerpleuel kpl.	Connecting Rod Assy
25	3	00.4392	Kreuzkopf kpl.	Crosshead / Plunger Assy
28	3	11.0659	Kreuzkopfbolzen	Crosshead Pin
29	3	00.4980	Plunger kpl.	Plunger Assy
30	3	07.3095	Ölabstreifer	Oil Scraper
31	3	06.0270	Radialwellendichtring	Radial Shaft Seal
32	3	07.3372	Seegerring	Clip Ring
33	3	07.3225	Stützscheibe	Support Disc
•35	3	06.1250	Nutring	Grooved Ring
36	3	07.3126	Dichtungshülse	Seal Sleeve
36A	1	07.3910	Gummi Stopfen	NBR Plug
37A	2	07.2947	Rohrbogen für Spülleitung	Elbow for Rinsing Pipe
37B	4	07.2949	gerade Einschraubverschraubung	Screw-In Pipe Connection
37C	2	07.3547	Stopfen G1/8 m. Innensechskant	Plug G1/8 c/w Hexagon
37D	6	06.0305	Stahl-Dichtring	Steel Washer
•38	3	07.3798	Führungsring	Sleeve Support Ring
•39	3	06.1255	Doppelwendelring	Spiral Ring
40	3	07.3227	Stützring	Support Ring
41	3	07.3122	Dichtungsspannfeder	Seal Tension Spring
42	3	07.3703	Federspannring	Spring Tension Ring
•43	3	06.1389	Dichtkantenring	Border Seal Ring
44	3	07.3679	LRF-Ring	Drip-Return Ring
•45	6	06.1369	O-Ring	O-Ring
46	3	07.3119	Dichtungskassette	Seal Case
•47	3	06.0105	O-Ring	O-Ring
••48	3	07.2758	Ventilfeder	Valve Spring
••49	3	07.3120	Saugventilplatte	Suction Valve Plate
••50	3	07.3117	Ventilkörper	Valve Body
••51	3	06.0247	O-Ring	O-Ring
••52	3	06.1348	Stützring für O-Ring	Support Ring for O-Ring
••53	3	06.1388	Dichtkantenring	Border Seal Ring
54	1	01.0710	Ventilgehäuse	Valve Casing
••55	3	07.3167	Federführung	Spring Guide
••56	3	07.1351	Ventilfeder	Valve Spring
••57	3	07.3121	Druckventilplatte	Discharge Valve Plate
58	8	21.0528	Stiftschraube	Stud Bolt
59	8	07.3229	Sechskantmutter	Hexagon Screw
60	1	07.0796	Scheibe für Kurbelwelle	Disc for Crankshaft
61	1	21.0259	Sechskantschraube	Hexagon Screw
62	2	07.4039	Stopfen G1/2	Plug G1/2
63	2	06.1210	Cu-Dichtring	Copper Ring
64	2	07.4095	Dichtkegel	Seal Cone
65	1	07.4108	Stopfen G1/2	Plug G1/2
		00.5224	Antrieb kpl.(1-28/30/31/58-61)	Crankcase Assy (1-28/30/31/58-61)
		00.5225	Plungerwechselsatz (29/32-47)	Plunger Replacement Kit (29/32-47)
		00.5226	Pumpenkopf (48-57/62/63)	Pumphead Assy (48-57/62/63)
•		14.0588	Rep. Satz Dichtungen	Seal Repair Kit
••		14.0587	Rep. Satz Ventile	Valve Repair Kit

Bei Bestellung von Ersatzteilen bitte Bestell-Nr., Pumpen-Nr. und -type angeben  
 When ordering please state Code No., Pump Model and Pump Serial No.



Technische Änderungen vorbehalten  
 Subject to change

**P52/12-1000**

## 2. Sicherheit

Diese Betriebsanleitung enthält grundlegende Hinweise, die bei Aufstellung, Betrieb und Wartung zu beachten sind. Daher ist diese Betriebsanleitung unbedingt vor Montage und Inbetriebnahme vom Monteur sowie dem zuständigen Fachpersonal / Betreiber zu lesen und muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Es sind nicht nur die unter diesem Hauptpunkt Sicherheit aufgeführten, allgemeinen Sicherheitshinweise zu beachten, sondern auch die unter den anderen Hauptpunkten eingefügten, speziellen Sicherheitshinweise.

### 2.1 Kennzeichnung von Hinweisen in der Betriebsanleitung

Die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweise, die bei Nichtbeachtung Gefährdungen für Personen hervorrufen können,

sind mit allgemeinen Gefahrensymbol



Sicherheitszeichen nach DIN 4844-W9

bei Warnung vor elektrischer Spannung mit



Sicherheitszeichen nach DIN 4844-W8

besonders gekennzeichnet.

Bei Sicherheitshinweisen, deren Nichtbeachtung Gefahren für die Maschine und deren Funktionen hervorrufen kann, ist das Wort

**Achtung!** eingefügt

Direkt an der Maschine angebrachte Hinweise wie z.B.

- Drehrichtungspfeil
- Kennzeichen für Fluidanschlüsse

müssen unbedingt beachtet und in vollständig lesbarem Zustand gehalten werden.

### 2.2 Personalqualifikation und -schulung

Das Personal für Bedienung, Wartung, Inspektion und Montage muß die entsprechende Qualifikation für diese Arbeiten aufweisen. Verantwortungsbereich, Zuständigkeit und die Überwachung des Personals müssen durch den Betreiber genau geregelt sein. Liegen bei dem Personal nicht die notwendigen Kenntnisse vor, so ist dieses zu schulen und zu unterweisen. Dies kann, falls erforderlich, im Auftrag des Betreibers der Maschine durch den Hersteller/Lieferer erfolgen. Weiterhin ist durch den Betreiber sicherzustellen, daß der Inhalt der Betriebsanleitung durch das Personal voll verstanden wird.

### 2.3 Gefahren bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise

Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann sowohl eine Gefährdung für Personen als auch für Umwelt und Maschine zur Folge haben. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zum Verlust jeglicher Schadensersatzansprüche führen.

Im einzelnen kann Nichtbeachtung beispielsweise folgende Gefährdungen nach sich ziehen:

- Versagen wichtiger Funktionen der Maschine/Anlage
- Versagen vorgeschriebener Methoden zur Wartung und Instandhaltung
- Gefährdung von Personen durch elektrische, mechanische und chemische Einwirkungen
- Gefährdung der Umwelt durch Leckage von gefährlichen Stoffen

## 2. Safety

This Operation Manual gives basic instructions which are to be observed during installation, operation and maintenance of the pump. It is therefore imperative that this manual be read by the responsible personnel/operator prior to assembly and commissioning. It is always to be kept available at the installation site.

It is not only the general safety instructions contained under this main heading safety that are to be observed but also the specific information provided under the other main headings.

### 2.1 Identification of Safety Instructions in the Operating Manual

Safety instructions given in this manual, non-compliance with which would affect safety,

are identified by the following symbol:



see DIN 4844 - W9

or where electrical safety is involved, with



see DIN 4844 - W8

Safety measures which can cause damage to the machine if not adhered to, are marked

**Important!**

It is imperative that signs affixed to the machine, e.g.

- arrow indicating the direction of rotation
- symbols indicating fluid connections

be observed and kept legible

### 2.2 Qualification and Training of Operating Personnel

The personnel responsible for operation, maintenance, inspection and assembly must be adequately qualified. Scope of responsibility and supervision of the personnel must be exactly defined by the plant operator. If the staff does not have the necessary knowledge, they must be trained and instructed, which may be performed by the machine manufacturer or supplier on behalf of the plant operator. Moreover, the plant operator is to make sure that the contents of the operating manual are fully understood by the personnel.

### 2.3 Hazards in the Event of Non-Compliance with the Safety Instructions

Non-compliance with the safety instructions may produce a risk to the personnel as well as to the environment and the machine and results in a loss of any right to claim damages.

For example, non-compliance may lead to the following hazards:

- Failure of important functions of the machine/plant
- Failure of specified procedures of maintenance and repair
- Exposure of people to electrical, mechanical and chemical hazards
- Endangering the environment owing to hazardous substances being released.

## 2.4 Sicherheitsbewußtes Arbeiten

Die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitshinweise, die bestehenden nationalen Vorschriften zur Unfallverhütung sowie eventuelle interne Arbeits-, Betriebs- und Sicherheitsvorschriften des Betreibers sind zu beachten.

## 2.5 Sicherheitshinweise für den Betreiber / Bediener

- Führen heiße oder kalte Maschinenteile zu Gefahren, müssen diese Teile bauseitig gegen Berührung gesichert sein.
- Beim Betrieb der Pumpe muß das freie Wellenende durch den Wellenschutz (21), die angetriebene Wellenseite und Kupplung durch einen bauseitigen Berührungsschutz abgedeckt sein.  
Berührungsschutz für sich bewegende Teile (z.B. Wellenschutz) darf bei sich in Betrieb befindlicher Maschine nicht entfernt werden.
- Leckagen (z.B. der Wellendichtung) gefährlicher Fördergüter (z.B. explosiv, giftig, heiß) müssen so abgeführt werden, daß keine Gefährdung für Personen und die Umwelt entsteht. Gesetzliche Bestimmungen sind einzuhalten.
- Gefährdung durch elektrische Energie sind auszuschließen (Einzelheiten hierzu siehe z.B. in den Vorschriften des VDE und der örtlichen Energieversorgungsunternehmen).
- Vor Wartungsarbeiten an Pumpe und Anlage muß sichergestellt werden, daß Druckleitung und Pumpe drucklos sind! Saugleitung verschließen.
- Versehentliches Starten des Antriebsmotors durch geeignete Maßnahmen vermeiden (Sicherungen heraus-schrauben).
- Vor Inbetriebnahme Pumpe und druckseitige Anlagenteile drucklos entlüften.

Ansaugen und Fördern von Luft oder Luft-Wassergemisch sowie Kavitation unbedingt vermeiden.

**Kavitation bzw. Kompression von Gasen führt zu unkontrollierbaren Druckstößen und kann Pumpen- und Anlagenteile zerstören sowie Bedienungspersonal gefährden!**

- Werden andere Flüssigkeiten als unter Punkt 1 (Einsatzbereich) beschrieben, insbesondere brennbare, explosive und toxische Medien gefördert, so ist eine Rücksprache mit dem Pumpenhersteller hinsichtlich der Materialbeständigkeiten unbedingt erforderlich. Die Einhaltung der entsprechenden Sicherheitsvorschriften ist durch den Gerätehersteller bzw. durch den Anwender sicherzustellen.

## 2.4 Compliance with Regulations pertaining to Safety at Work

When operating the pump, the safety instructions contained in this manual, the relevant national accident prevention regulations and any other service and safety instructions issued by the plant operator are to be observed.

## 2.5 Safety Instructions Relevant for Operation

- If hot or cold machine components involve hazards, they must be guarded against accidental contact.
- When the pump is in operation, the open shaft end must be covered by a shaft protector (21); the driven shaft side and coupling by a contact-protector.  
Guards for moving parts (e.g. shaft protector) must not be removed from the machine while in operation.
- Any leakage of hazardous fluids (e.g. explosive, toxic, hot) must be drained away to prevent risk to persons or the environment. Statutory regulations are to be complied with.
- Hazards resulting from electricity are to be prevented (e.g. see VDE Specifications and the by-laws of the local power supply utilities).
- Pressure in discharge line and in pump must be at zero before any maintenance to the pump takes place. Close off suction line.
- Disconnect fuses to ensure the driving motor does not get switched on accidentally.
- Make sure all parts on the pressure side of the unit are vented and refilled, with pressure at zero, before starting the pump.  
The following must be absolutely avoided: cavitation, and the priming and conveyance of any air or air/water mixture.  
**Cavitation and/or compression of gases lead to uncontrollable pressure-kicks which can ruin pump and unit parts and also be dangerous to the operator or anyone standing nearby.**
- Before pumping other liquids - especially inflammable, explosive and toxic media - the pump manufacturer must under all circumstances be consulted with regard to the resistance of the pump material. It is the responsibility of the equipment manufacture and/or operator to ensure that all pertinent safety regulations are adhered to.

## 2.6 Sicherheitshinweise für Wartungs-, Inspektions- und Montagearbeiten

Der Betreiber hat dafür zu sorgen, daß alle Wartungs-, Inspektions- und Montagearbeiten von autorisiertem und qualifiziertem Fachpersonal ausgeführt werden, das sich durch eingehendes Studium der Betriebsanleitung ausreichend informiert hat.

Grundsätzlich sind Arbeiten an der Maschine nur im Stillstand durchzuführen. Pumpen oder -aggregate, die gesundheitsgefährdende Medien fördern, müssen dekontaminiert werden.

Unmittelbar nach Abschluß der Arbeiten müssen alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder angebracht bzw. in Funktion gesetzt werden. Vor der Wiederinbetriebnahme sind die im Abschnitt Inbetriebnahme aufgeführten Punkte zu beachten.

## 2.7 Eigenmächtiger Umbau und Ersatzteilbestellung

Umbau oder Veränderungen der Maschine sind nur nach Absprache mit dem Hersteller zulässig. Originalersatzteile und vom Hersteller autorisiertes Zubehör dienen der Sicherheit. Die Verwendung anderer Teile kann die Haftung für die daraus entstehenden Folgen aufheben.

## 2.8 Unzulässige Betriebsweisen

Die Betriebssicherheit der gelieferten Maschine ist nur bei bestimmungsgemäßer Verwendung entsprechend Abschnitt 1 -Allgemeines- der Betriebsanleitung gewährleistet. Die im Datenblatt angegebenen Grenzwerte dürfen auf keinen Fall überschritten werden.

### Zitierte Normen und andere Unterlagen

DIN 4844 Teil 1      Sicherheitskennzeichnung;  
Beiblatt 13      Sicherheitszeichen W8

DIN 4844 Teil 1      Sicherheitskennzeichnung;  
Beiblatt 14      Sicherheitszeichen W9

## 3. Transport und Lagerung

Die Pumpe ist waagrecht zu transportieren.

Längere Zwischenlagerung in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ist zu vermeiden.

Der Lagerraum sollte belüftbar sein.

## 2.6 Safety Instructions for Maintenance, Inspection and Assembly Work

It shall be the plant operator's responsibility to ensure that all maintenance, inspection and assembly work is performed by authorized and qualified personnel who have adequately familiarized themselves with the subject matter by studying this manual in detail.

Any work on the machine shall only be performed when it is at a standstill. Pumps and pump units which convey hazardous media must be decontaminated.

On completion of work all safety and protective facilities must be re-installed and made operative again. Prior to restarting the machine, the instructions listed under "Operation" are to be observed.

## 2.7 Unauthorized Alterations and Production of Spare Parts

Modifications to the machine can only be made after consultation with the manufacturer. Using spare parts and accessories authorized by the manufacturer is in the interest of safety. Use of other parts may exempt the manufacturer from any liability.

## 2.8 Unauthorized Modes of Operation

The reliability of the machine delivered will be only guaranteed if it is used in the manner intended, in accordance with clause 1 -In General- of this manual. The limit values specified in the data sheet must under no circumstances be exceeded.

### Pending Standards and other Data

DIN4844 Part 1:      Safety descriptions and  
supplement sheet 13      safety signs W8

DIN4844 Part 1:      Safety descriptions and  
supplement sheet 14      safety signs W9

## 3. Transport and Storage

The pump should always be transported horizontally.

Storage for any length of time in a humid place or where temperatures are below zero is to be avoided.

The storage room must be well ventilated.

## 4. Aufstellung und Anschluß

Die Pumpe ist waagrecht auf einem soliden Rahmen zu montieren auf dem auch der Antriebsmotor zu montieren ist.



Der Aufstellungsort ist so zu wählen, daß der Riemenantrieb und die Pumpe (insbesondere Ölmeßstab und Ölauffüllstopfen) für Wartungsarbeiten leicht zugänglich sind.

### 4.1 Pumpe

**Achtung!** Der Antrieb erfolgt vorzugsweise mit Zahnriemen. Keilriemen sind zulässig wenn die notwendige Riemenvorspannung genau eingehalten wird. Zu hohe Riemenvorspannung kann zu erhöhter Erwärmung des Antriebes und evtl. sogar zum Dauerbruch an der Kurbelwelle führen.

**Achtung!** Die Drehrichtung der Pumpe ist durch einen Pfeil auf beiden Lagerflanschen des Antriebsgehäuses gekennzeichnet. Zur Sicherstellung einer guten Schmierung der Getriebeteile ist die vorgegebene Drehrichtung einzuhalten.

#### 4.1.1 Hydraulische Anschlüsse

##### a) Saugleitung:

- Am Pumpenkopf befinden sich beidseitig je ein G1/2 Sauganschluß sowie ein G1/2 Druckanschluß. Nicht benötigte Anschlüsse sind mit den beigelegten Stopfen und Dichtmittel zu verschließen.
- Die Saug- und Druckanschlüsse sind mittels elastischer Schläuche vorzunehmen um Vibrationen zu dämpfen und die Pumpe vor Verspannungen durch das Rohrsystem zu schützen.
- Die Saugleitung muß mind. eine Nummer größer als der Saugeingang ausgeführt werden.

**Achtung!** Die Pumpe darf nicht direkt an das Wassernetz angeschlossen werden, da die im Frischwasser enthaltenen Gasanteile zu frühzeitiger Zerstörung von Dichtungen und Ventilen führen kann. Es ist ein Vorlaufbehälter mit einem Volumen von mindestens 5 x der Minuten-Förderleistung der Pumpe vorzusehen. Der Vorlaufbehälter muß mit Prallblechen so gestaltet werden, daß durch Wasserzulauf- bzw. Rücklaufleitungen keine Luft in Richtung Saugengang gelangen kann.

- Der erforderliche Vordruck von 2.5 bar muß mit einer Kreiselpumpe sichergestellt werden. Zwischen Kreiselpumpe und Hochdruckpumpe ist ein Filter (Korngröße max. 50µm) zu installieren, der ein Volumen von mindestens 3 x Minuten-Förderleistung der Pumpe hat.

Zur Überwachung des benötigten Vordruckes empfehlen wir zwischen Filter und Hochdruckpumpe ein Manometer einzusetzen.

**Achtung!** Alle Verschraubungen müssen absolut dicht ausgeführt werden um ein Einschleppen von Luft in die Saugleitung zu vermeiden.

Vor dem Verschrauben der Saugleitung am Saugengang der Pumpe soll die Leitung durchgespült werden um Verschmutzungen im Pumpenkopf zu vermeiden.

## 4. Set-Up and Installation

The pump is to be mounted horizontally onto a solid frame that is also to accommodate the drive motor.



The place of installation has to be chosen so that the belt drive and pump are made easily accessible for maintenance work (oil dip stick and oil filler plug must also be easy to reach).

### 4.1 Pump

**Important!** The preferred drive form is with toothed belts. Bare V-belts are admissible if the exact required belt tension can be kept. Excessive belt tension can lead to increased heating of the drive system and even to breakage of the crankshaft.

**Important!** The direction of rotation of the pump is indicated by an arrow on both bearing flanges situated on the crankcase. The indicated direction of rotation must be observed to ensure that gear parts are properly lubricated.

#### 4.1.1 Hydraulic Connections

##### a) Suction Line

- On both sides of the pump head there is one 1/2" suction port and one 3/8" discharge port. Non-required port holes can be closed with the supplied plugs and bonding agent.
- Suction and discharge connections are to be fitted with elastic tubes to damp vibrations and guard the pump against pipeline tensions.
- The diameter of the suction line must be at least one size bigger than the suction inlet port.

**Important!** The pump is not to be connected directly to the water mains as gas bubbles present in fresh water can lead to premature wear and destruction of seals and valves.

A feed tank with a volume at least 5 times greater than the pump discharge rate per minute is to be installed. The feed tank must be fitted with baffle plates to stop any air entering the tank and being passed on down to the suction port.

- The necessary input pressure of 2.5 bar must be guaranteed using a centrifugal pump. A filter (max. particle size 50 µm) with a volume at least 3 times greater than the pump discharge rate per minute must be fitted between the centrifugal pump and high pressure pump.

To check the required input pressure, we recommend the installation of a pressure gauge between the filter and high pressure pump.

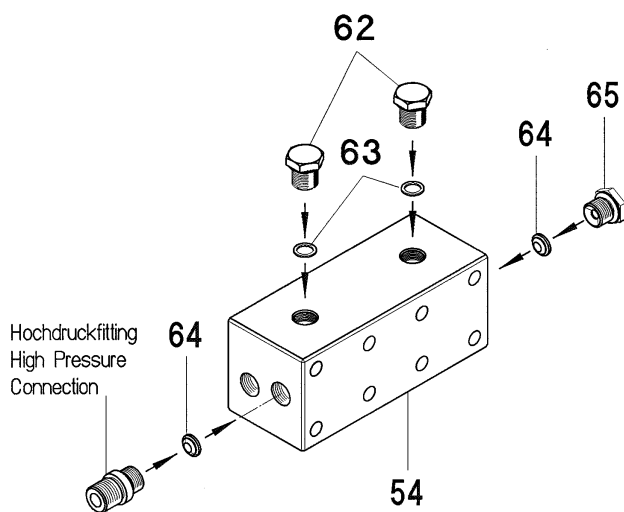
**Important!** All screw connections must be tightly fixed to avoid any air entering into suction line.

To avoid dirt entering into the pump head, the suction line should be thoroughly rinsed before being fixed to the suction port.

## b) Druckleitung

- Der Pumpe sind zwei spezielle konische Dichtkegel (64) beigelegt, die in die Druckanschlüsse der Pumpe eingelegt werden müssen. Einer der beiden Anschlüsse wird mit dem beigelegten Stopfen (65) verschlossen.
- Der Hochdruckschlauchanschluß G1/2 für die Druckleitung muß nach der unten dargestellten Zeichnung gefertigt sein, um zusammen mit dem Dichtkegel (64) die Druckleitung vollständig abzudichten.
- Die beiden Anschlüsse G1/2 auf der Oberseite des Ventilgehäuses sind mit den Stopfen (62) und Cu-Dichtringen (63) verschlossen. Diese beiden Anschlüsse sind für die Montage eines Manometers oder eines Sicherheitsventils vorgesehen.

Der Cu-Dichtring (63) muß bei Anschluß eines Manometers oder eines Sicherheitsventils in der Bohrung verbleiben.

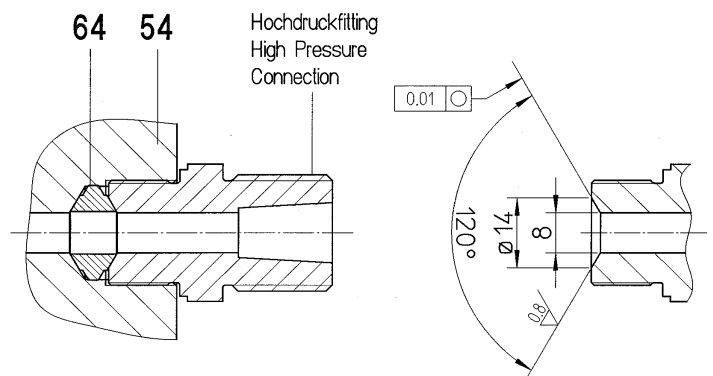


- Die für die Druckleitung verwendeten Schläuche, Rohre und Fittings müssen auf den maximalen Betriebsdruck abgestimmt sein.
- Flexible Schläuche müssen zusätzlich mit einem Sicherheitsnetz an einer festen Verankerung gesichert werden, um bei einem Abriss oder einem Platzen des Schlauches einen „Peitschenschlag“ zu verhindern.
- Unmittelbar nach dem ersten elastischen Druckleitungsstück muß ein geeignetes Sicherheitsventil eingebaut werden. Zwischen Pumpe und Sicherheitsventil dürfen sich keine Absperrorgane befinden.
- Möglichst nahe an der Pumpe sollte eine Entlüftungsmöglichkeit in die Druckleitung eingebaut werden.
- Vorzugsweise ist ein Manometer zwischen Pumpe und Überdrucksicherung zu installieren. Gegebenenfalls kann auch der zweite Druckausgang am Pumpengehäuse hierfür verwendet werden.
- Die Druckleitung ist von der Pumpe aus möglichst waagrecht oder stetig steigend zu verlegen.
- Rücklaufleitung von Sicherheits- und Unloaderventilen nicht zum Sauganschluß der Pumpe sondern in den Saugbehälter zurückführen.

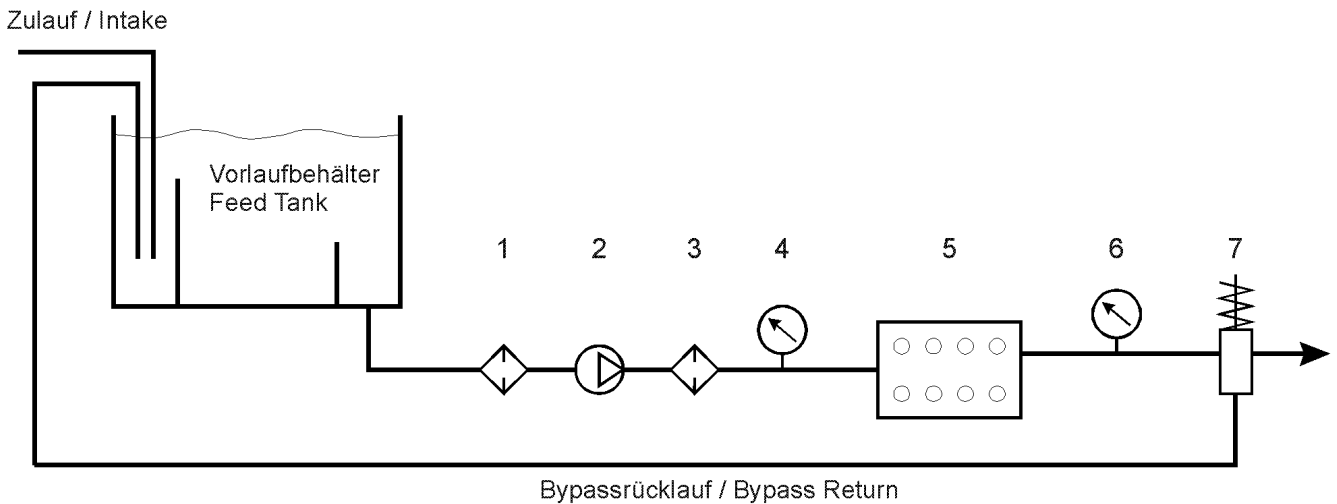
## b) Discharge Line

- The pump comes with two special conical seals (64) which have to be inserted in to the discharge ports of the pump. One of the two ports is to be closed with the included plug (65).
- The G1/2 high-pressure hose connection for the discharge line must be constructed as per the below drawing to ensure that together with conical seal (64) the discharge line is completely sealed.
- The two G1/2 connections on the top side of the valve casing are closed off with plug (62) and copper seal ring (63). These two connections are for the optional fitting of a pressure gauge and/or safety valve.

The copper ring (63) must remain in the bore should a pressure gauge or safety valve be installed.



- Tubes, pipes and fittings of the discharge line must have a safety factor well above the max. operating pressure.
- Elastic hoses must be additionally secured by a firmly anchored safety net to avoid backlash in the event of a detachment or rupture of the hose.
- A suitable safety valve must be installed immediately after the first length of flexible discharge line.  
There are to be no shut-off valves between the pump and safety valve.
- An air vent should be built into the discharge line as near as possible to the pump.
- The most optimal place for installing a pressure gauge is between the pump and safety valve. The second outlet on the pump casing can also be used for this purpose.
- The discharge line is to be layed either horizontally or rising steadily away from the pump.
- Return flow lines from unloader valves and safety valves must be connected to the feed tank, never directly to the suction port.



- 1 = Grobfilter / Coarse filter
- 2 = Vordruckpumpe / Booster pump
- 3 = Feinfilter / Fine-particle filter
- 4 = Manometer zur Vordrucküberwachung  
Gauge to check input pressure

- 5 = Hochdruckpumpe P52 / P52 High pressure pump
- 6 = Hochdruckmanometer / High pressure gauge
- 7 = Überdrucksicherung , Si-Ventil / Excess, Safety valve

**4.2 Druckspeicher**

Der Druckspeicher, falls vorhanden, soll die Pulsation der HD-Pumpe dämpfen um Vibrationen der Druckleitung zu vermeiden. Die Gasvorspannung des Druckspeichers soll 50-60% des maximalen Betriebsdruckes betragen. Die korrekte Gasvorspannung muß regelmäßig (ca. alle 2 Monate) kontrolliert werden (siehe ggf. separate Anleitung des Druckspeichers).

**4.2 Pressure Accumulator**

The purpose of the pressure accumulator, if installed, is to damp pulsation from the high pressure pump and thus avoid vibrations in the discharge line. Gas in the pressure accumulator should be tensioned to 50-60% of the max. operating pressure. The correctly tensioned gas must be checked regularly (approx. every 2 months - see separate operating instructions for pressure accumulator, if necessary).

## 5. Inbetriebnahme

## 5. Operation

### Inbetriebnahme und Wartung

- Ölstand an der Pumpe kontrollieren und ggf. entsprechend auffüllen (siehe Leistungsbereich, Seite 1). Erster Ölwechsel nach 50 Betriebsstunden; dann alle 500 Betriebsstunden, spätestens jedoch nach 6 Monaten.  
Achtung bei Betrieb in feuchten Räumen bzw. bei hohen Temperaturschwankungen. Bei Kondenswasserbildung im Getrieberaum (Aufschäumen des Öles) sofort Ölwechsel durchführen.
- Vor dem Start der Hochdruckpumpe muß durch die Kreiselpumpe der notwendige Vordruck von min. 2.5 bar erzeugt werden.
- Druckleitung (evtl. Pistole) öffnen damit durch die Vordruckpumpe das System entlüftet wird.
- Alle Schieber und andere Absperrorgane öffnen.
- Bypasseinrichtung oder Druckregelventil auf Bypass schalten sodaß die Pumpe drucklos starten kann.
- Antriebsmotor kurz starten, um die Drehrichtung zu kontrollieren. Beachten Sie die vorgeschriebene Drehrichtung der Pumpe (Pfeile auf dem Antriebsgehäuse). Die Pumpe darf zu diesem Zweck nur kurz (ca. 30sec) trockenlaufen!
- Pumpe starten und in drucklosem Betrieb ca. 2 min laufen lassen, damit sich das automatische Dichtungskühlungssystem entlüften kann.

**Achtung!** Vom Saugraum im Ventilgehäuse wird eine Teilmenge Wasser durch die Dichtungshülsen und die Stahl-Rohrbögen hinter den Hochdruckdichtungen vorbeigeleitet.  
Auf diese Weise werden die Dichtungen gekühlt. Durch die Wärmeabfuhr werden die Rohrbögen ca. 5-10°C wärmer als die Wassertemperatur auf der Saugseite.

**Achtung!** Regelmäßig prüfen ob sich die Rohrbögen stark erhitzen.  
Bei starker Wärmebildung (deutet auf Dichtungsverschleiß hin) Pumpe sofort abstellen und Dichtungen und Plunger überprüfen (siehe Instandsetzung).

- Auf gleichmäßiges Laufgeräusch achten.  
Sollte die Pumpe unregelmäßig laufen bzw. der Druck stark pulsieren, so ist möglicherweise einer der drei Plunger nicht entlüftet. Pumpe dann mehrmals kurz an und ausschalten um das Entlüften zu erleichtern.  
Entlüftungshahn in der Druckleitung öffnen, um das Entlüften zu erleichtern.

### Operation and Maintenance

- Check pump oil level and if necessary fill up (as described on page 1 hereof).  
First oil change to be made after 50 hours of operation; thereafter oil must be changed every 500 operating hours - or at least every 6 months where 500 hours are not attained.  
Caution when operating in damp places or with high temperature fluctuations. Oil must be changed immediately should condensate (frothy oil) occur in the gear box.
- Before the high pressure pump is started, the centrifugal pump must produce the min. intake pressure of 2.5 bar.
- Open discharge line (e.g. spray gun) to enable booster pump to vent the system.
- Open all regulator valves and other shut-off agents.
- Activate bypass system or switch pressure regulating valve to bypass to enable pressure-free start.
- Start motor briefly to check the direction of rotation. Pay careful attention to the direction of rotation that is specified for the pump (indicated by arrows on crankcase). To serve this purpose, the pump must only be dry run for a short period (approx. 30 sec.).
- Start the pump and let it run in pressure-free bypass operation for approx. 2 min. to enable the automatic-functioning seal cooling system to vent itself.

**Important!** A small portion of water from the suction chamber runs through the seal sleeves and steel elbow pipes and passes behind the high-pressure seals to cool these.  
As a result of heat dissipation, the elbow pipes are approx. 5-10°C warmer than the water temperature on the suction side.

**Important!** Check regularly to ensure elbow pipes do no overheat.  
If pipes becomes very hot (indication of seal wear), stop pump immediately and examine seals and plungers (see maintenance section).

- Listen carefully for an even running sound.  
If the pump begins to run irregularly or pulsate strongly, it can be that one of the three plungers is not vented. In this case, the pump should be started and stopped at quick intervals to ease venting.  
Venting is also made easier if the vent tap in the discharge line is opened.

## 6. Wartung und Instandhaltung

## 6. Maintenance and Repair

### Ventile überprüfen:

#### Druckventile:

Sechskantschrauben (59) lösen, Ventilgehäuse (54) abziehen. Dichtungskassette (46) aus dem Ventilgehäuse (54) herausziehen. Ventilkörper (50) und Dichtungskassette (46) auseinandernehmen.

### To Check Valves:

#### Discharge Valves:

Screw out hexagon screws (59) and remove valve casing (54). Pull seal case (46) out of valve casing (54). Pull valve body (50) and seal case (46) apart.

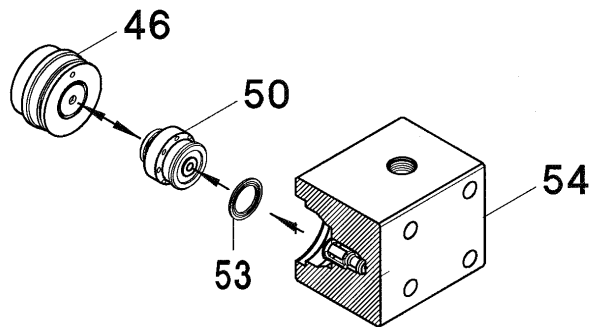


Abb. / Fig. 1

Federführung (55) mittels einer Zange aus dem Ventilgehäuse herausziehen. Druckventilplatte (57) mit der Feder (56) aus der Federführung (55) entnehmen. Dichtflächen auf dem Ventilkörper (50) und auf der Druckventilplatte (57) überprüfen. Druckventilfeder (56) und Dichtkantenring (53) überprüfen und ggf. ersetzen.

Using a pliers, pull spring guide (55) out of the valve casing. Remove discharge valve plate (57) together with spring (56) from spring guide (55). Check sealing surfaces of the valve body (50) and discharge valve plate (57). Check discharge valve spring (56) and border seal ring (53) and replace where necessary.

**Achtung!** Ein beschädigter Dichtkantenring (53) muß vor dem Zusammenbauen ersetzt werden.

**Important!** A damaged border seal ring (53) must be replaced before reassembling.

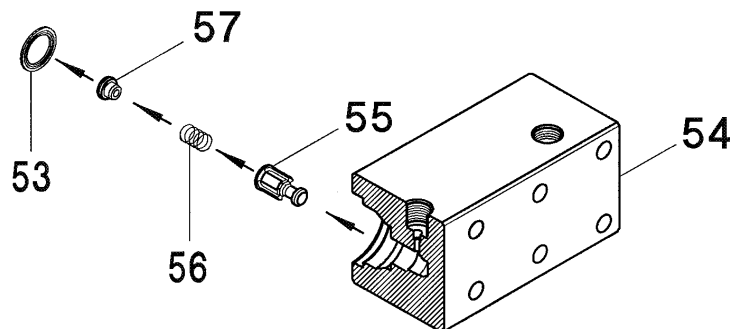


Abb. / Fig. 2

### Saugventile:

Saugventilfeder (48) mit der Ventilplatte (49) aus der Dichtungskassette (46) entnehmen. Dichtflächen an der Ventilplatte (49) und dem Ventilkörper (50) überprüfen. Vor dem Zusammenbauen O-Ringe (47), (51) und Stützring (52) überprüfen. Verschlossene Teile ersetzen.

### Suction Valves

Remove suction valve spring (48) with valve plate (49) from seal case (46). Check sealing surfaces of the valve plate (49) and valve body (50).

Check O-rings (47), (51) and support ring (52) before reassembling.

Worn parts must be replaced.

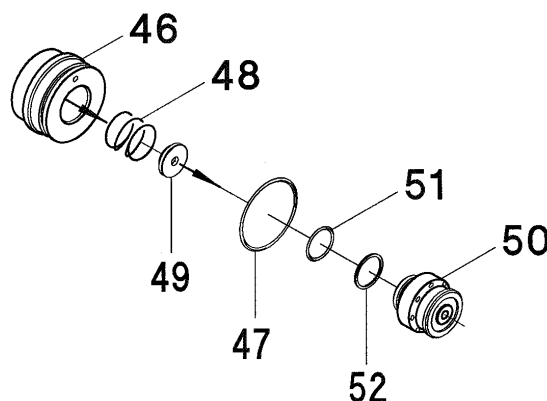


Abb. / Fig. 3

### Dichtungen und Plunger überprüfen:

Sechskantschrauben (59) lösen, Ventilgehäuse (54) abziehen. Die Muttern der Ermetoeinschrauber (37B) lösen und die Rohrbögen (37A) abziehen. LRF-Ring (44) von der Dichtungshülse (36) abziehen. Anschließend die Dichtungshülse (36) aus dem Antriebsgehäuse ziehen.

### To Check Seals and Plungers

Unscrew hexagon screw (59), and take off valve casing (54). Remove the screw-in joints (37B) and take off the elbow pipes (37A). Remove drip-return ring (44) from seal sleeve (36). Pull seal sleeve (36) out of the crankcase.

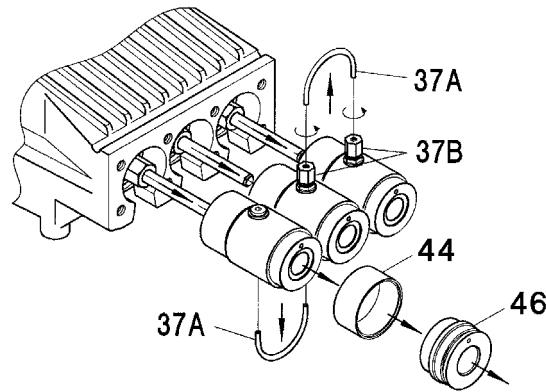


Abb. / Fig. 4

Dichtungsspannfeder (41) aus der Dichtungshülse (36) entnehmen.

Auf der anderen Seite der Hülse den Seegerring (32) mittels einer Zange entfernen, dann die Stützscheibe (33) und den Nutring (35) mittels eines Innenausziehers ( $\varnothing 12 / \varnothing 14$  od.  $\varnothing 16$ , je nach Plunger- $\varnothing$ ) herausziehen.

Mit einem Durchschlag ( $\varnothing 12.4 / \varnothing 14.4$  od.  $\varnothing 16.4$ , je nach Plunger- $\varnothing$ ) die Dichtungseinheit, bestehend aus Führungsring (38), Doppelwendelring (39) und Stützring (40), vorsichtig von der Antriebsseite der Dichtungshülse (36) aus herausdrücken.

Doppelwendelring (39), Führungsring (38) und Nutring (35) überprüfen und ggf. ersetzen.

Take the seal tension spring (41) out of seal sleeve (36).

Using a pliers, remove the clip ring (32) situated on the other side of the sleeve; then take out support ring (33) and grooved ring (35) using an extractor tool (either  $\varnothing 12 / \varnothing 14$  or  $\varnothing 16$  - as per plunger  $\varnothing$ ).

Using a seal extractor tool ( $\varnothing 12.4 / \varnothing 14.4$  or  $\varnothing 16.4$  - as per plunger  $\varnothing$ ), carefully press the seal unit comprising guide ring (38), spiral ring (39) and support ring (40) out of the seal sleeve (36) from the side (36) closest to the drive.

Check spiral ring (39), guide ring (38) and grooved ring (35) and replace where necessary.



Abb. / Fig. 5

Die Oberfläche des Plungers (29) auf Beschädigungen überprüfen.

Verschlissenen Plunger (29) herausschrauben (SW22) und ersetzen. Ein Austauschen des Keramikplungers alleine ist aus Präzisionsgründen nicht möglich.

Gewinde des Plungers mit Schraubensicherungsmittel dünn bestreichen und Plunger mit 45 Nm anziehen.

Check surface of plunger (29) for damage.

A worn plunger (29) must be screwed out (key size 22) and replaced. Due to reasons of precision, the ceramic plunger alone cannot be exchanged.

Coat the threads of the plunger lightly with an appropriate bonding agent and tighten plunger to 45 Nm.

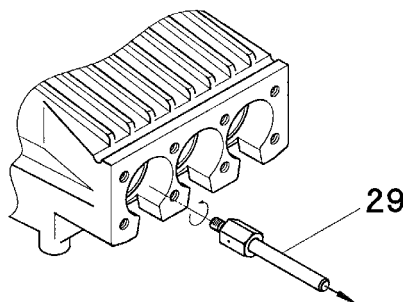


Abb. / Fig. 6

**Achtung!** Vor dem Zusammenbau die Leckagebohrungen  $\varnothing 4$  in der Dichtungshülse (36) und der Dichtungskassette (46) auf Verschmutzungen überprüfen und ggf. reinigen.

Ebenso sind die Ermetoeinschrauber (37B) und Rohrbögen (37A) auf Verschmutzung zu überprüfen und ggf. zu reinigen.

**Important!** Check the leakage bores  $\varnothing 4$  of the seal sleeves (36) and seal cases (46) for dirt and clean if necessary.

The elbow screw-in joints (37B) and elbow pipes (37A) must also be checked for dirt and cleaned if necessary.

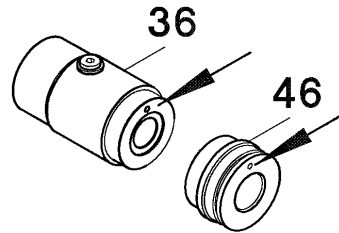


Abb. / Fig. 7

**Achtung!** Bei der mittleren Dichtungshülse muß die Leckagebohrung  $\varnothing 4$  durch einen Gummistopfen (36A) verschlossen werden, um eine Wasserzirkulation von Dichtungshülse 1 bis Dichtungshülse 3 zu gewährleisten.

**Important!** The  $\varnothing 4$  leakage bore of the middle seal sleeve must be closed by a rubber plug (36A) to ensure water circulation from seal sleeve 1 to seal sleeve 3.

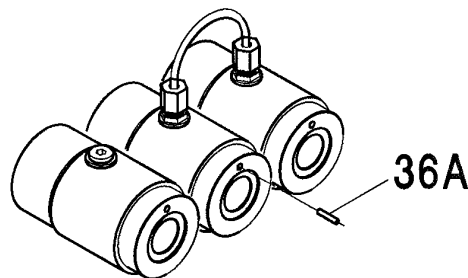


Abb. / Fig. 8

LRF-Einheit (32/33/35), Hochdruckdichtungseinheit (38/39/40) und Spannfeder (41) in die Dichtungshülse montieren.

Anschließend komplette Dichtungshülsen (36) vorsichtig über die Plunger in den Antrieb schieben, die Rohrbögen (37A) nach Zeichnung montieren und Ermetoeinschrauber (37B) mit Gefühl anziehen.

O-Ringe am LRF-Ring (45) und Dichtkantenring (43) überprüfen und ggf. ersetzen.

Ventilgehäuse (54) mit den Dichtungskassetten (46) und den LRF-Ringen (44) auf die Dichtungshülsen (36) aufschieben.

Muttern (59) zur Ventilgehäusebefestigung mit 80Nm gleichmäßig anziehen.

Fit the drip-return unit (32/33/35), the high-pressure seal unit (38, 39, 40) and tension spring (41) into the seal sleeve.

Then push the assembled seal sleeves (36) carefully on to the plungers and into the drive; thereafter mount elbow pipes (37A) as per the exploded view and tighten the screw-in joints (37B) carefully.

Check O-rings on the drip-return ring (45) as well as border seal ring (43) and replace where necessary.

Push the valve casing (54) with its seal cases (46) and drip-return rings (44) onto the seal sleeves (36).

Tighten valve casing nuts (59) evenly to 80 Nm.

**Getriebe zerlegen:**

Zuerst Ventilgehäuse und Dichtungshülsen demontieren, dann Ölablaßstopfen (12) heraus-schrauben und Öl ablassen.

Anschließend Getriebedeckel (4) und Lagerdeckel (14) abschrauben.

**To Dismantle Gear**

Disassemble valve casing and seal sleeves firstly; then screw out oil plug (12) and drain oil.

Thereafter screw off gear cover (4) and bearing cover (14).

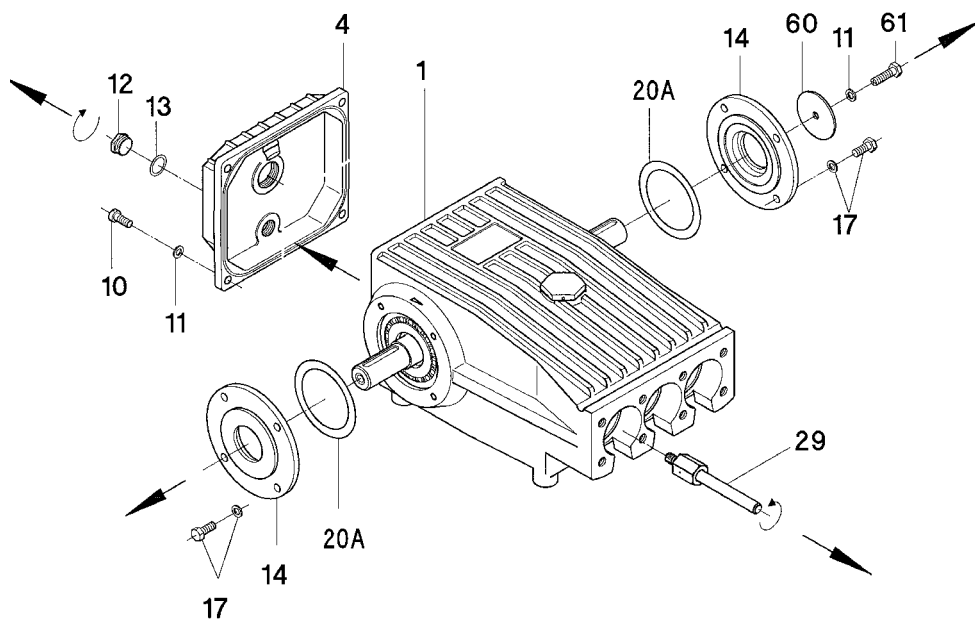


Abb. / Fig. 9

Pleuelschrauben lösen und vordere Pleuelteile so weit wie möglich in Kreuzkopfführung vorschieben.

Remove connecting rod (conrod) screws, and push the front of the conrod parts forward as far as possible into the crosshead guide.

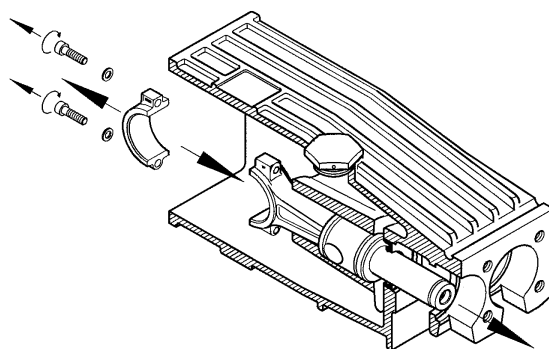


Abb. / Fig. 10

**Achtung!** Pleuel sind gekennzeichnet. Halbschalen nicht verdrehen. Pleuel beim Zusammenbau wieder in gleicher Position auf die Wellenzapfen der Pleuelwelle montieren.

**Important!** Conrods are marked for identification. Do not twist conrod halves. When reassembling, conrods are to be fitted back onto the shaft journals in their exact original position.

Kurbelwelle unter leichtem Drehen mit Gummihammer nach einer Seite herausklopfen.

Turning the crankshaft gently, tap it out carefully to one side using a rubber hammer.

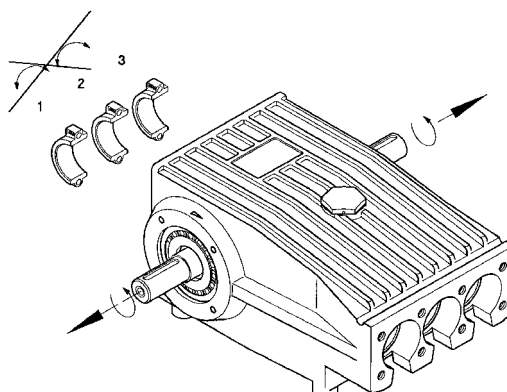


Abb. / Fig. 11

**Achtung!** Pleuelschäfte nicht verbiegen. Anschließend Laufflächen der Welle und der Pleuel sowie Wellendichtringe und Kegelrollenlager überprüfen.

**Important!** Do not bend conrod shafts. Check the running surface of the shaft and conrods as well as the shaft seal rings and tapered roller bearings.

### Zusammenbau:

Auf einer Lagerseite des Getriebes Lageraußenring mit weichem Werkzeug einpressen bis dieser mit Außenkante der Lagerbohrung bündig ist. Dann Lagerdeckel mit Wellendichtring und O-Ring aufschrauben. Welle durch gegenüberliegende Lagerbohrung einfädeln. Lageraußenring einpressen und mit Lagerdeckel nach innen spannen. Dabei Welle senkrecht halten und langsam durchdrehen, damit die Kegelrollen der Lager am Bund des Lageraußenringes anliegen. Axiales Lagerspiel min. 0.1mm max. 0.15mm durch Beilegen von Paßscheiben (20A) unter einen Lagerdeckel einstellen.

**Achtung!** Welle soll nach Montage ohne spürbares axiales Spiel leicht drehbar sein. Anschließend Pleuelschrauben mit 35 Nm anziehen.

### To Reassemble

Using a soft tool, press in outer bearing ring on one side of the crankcase until its outer edge sits evenly on the bearing bore. Then screw on bearing cover together with shaft seal ring and O-ring. Insert shaft through the bearing hole on the opposite side. Press in outer bearing ring and tension inwards with bearing cover, keeping the shaft in vertical position and turning it slowly so that the tapered rollers of the bearing sit evenly on the outer bearing ring. Adjust axial bearing clearance to at least 0.1mm and maximum 0.15mm by placing fitting discs (20A) under one of the bearing covers.

**Important!** After assembly has been completed, the shaft should turn easily with very little clearance. Tighten conrod screws to 35 Nm.

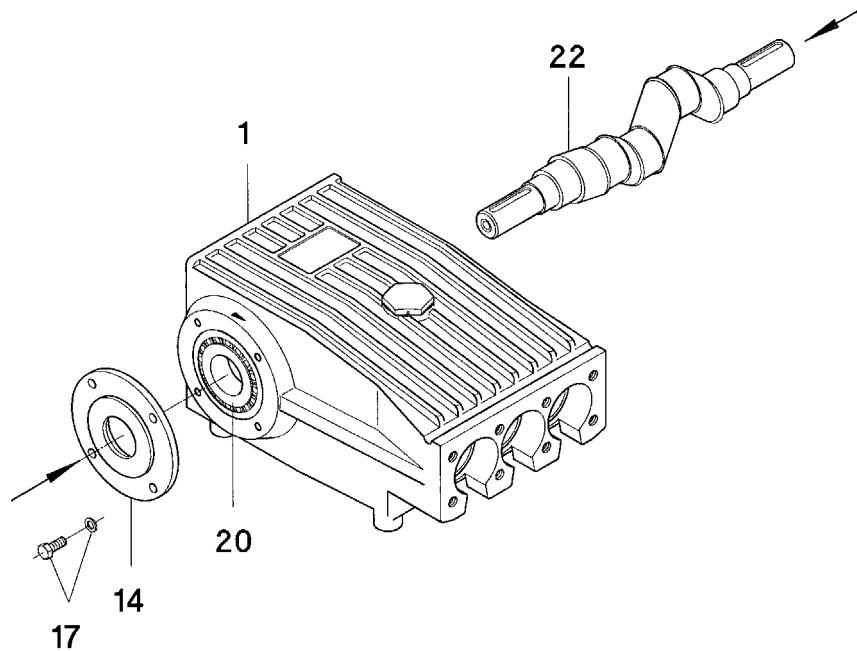


Abb. / Fig. 12

**SPECK – KOLBENPUMPENFABRIK**

Otto Speck GmbH & Co. KG · Postfach 1240 · D-82523 Geretsried  
Tel. (08171) 62930 · Telefax (08171) 629399