

# 技术服务手册

通用密封重型负载泵

124A, 4124A, 224A 铸铁系列,  
126A, 4126A, 226A 和 4226A 球墨铸铁系列,  
123A, 4123A, 223A, 4223A 钢系列,  
127A, 4127A 和 227A 不锈钢系列  
尺寸 LS, Q, QS

部分  
页码  
版本

TSM 630.2  
第 1 页, 共 11 页  
B

## 威肯泵

### 目录

引言	1
特别提示	2
维护	3
拆卸	4
泵拆卸	4
泵组装	5
更换机械密封件	6
密封件拆除	6
密封件安装	7
止推轴承调整	9
石墨轴套安装	9
卸压阀的使用说明	10
拆卸	10
装配	10
压力调节	10

在威肯产品的型号体系中, 在系列号后面加上表示基本尺码的字母 (124A, 4124A, 126A, 4126A, 123A, 4123A, 127A, 4127A, 224A, 4224A, 226A, 4226A, 223A, 4223A, 227A, 4227A), 以此来表示泵的基本结构材料。

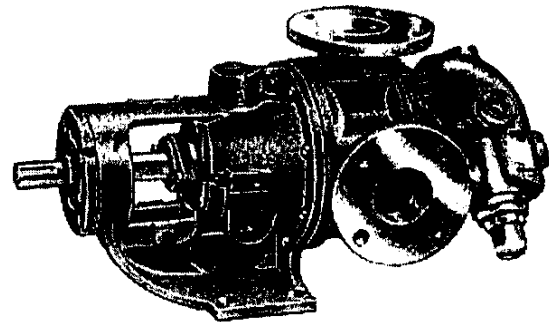


图 1

LS 尺寸

(图中列出了加套的支架和安全阀)

### 引言

该手册所使用的插图仅用于识别, 不可用于部件订购。请向工厂或威肯泵公司代理商索取部件列表。订购维修部件时必须列出该部件全名、部件号以及标明泵型号及系列号的材料。泵头或整泵的维修部件型号和系列号标注于铭牌上。

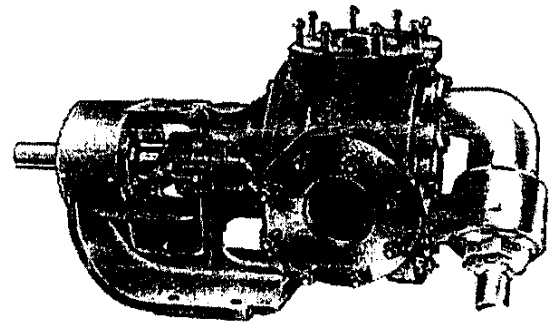


图 2

Q 尺寸 (无夹套)

### 型号列表

泵头				装置
无夹套		夹套		
添料	机械密封件	填料	机械密封件	
LS124A	LS4124A	LS224A	LS4224A	用一个表示驱动类型的字母以及未装配泵的型号对部件进行标明。
LS126A	LS4126A	LS226A	LS4226A	
LS123A	LS4123A	LS223A	LS4223A	
LS127A	LS4127A	LS227A	LS4227A	
Q124A	Q4124A	Q224A	Q4224A	V=V 形皮带驱动 D=直接连接 R=威肯减速器 P=商用减速器
Q126A	Q4126A	Q226A	Q4226A	
Q123A	Q4123A	Q223A	Q4223A	
Q127A	Q4127A	Q227A	Q4227A	
QS124A	QS4124A	QS224A	QS4224A	
QS126A	QS4126A	QS226A	QS4226A	
QS123A	QS4123A	QS223A	QS4223A	
QS127A	QS4127A	QS227A	QS4227A	

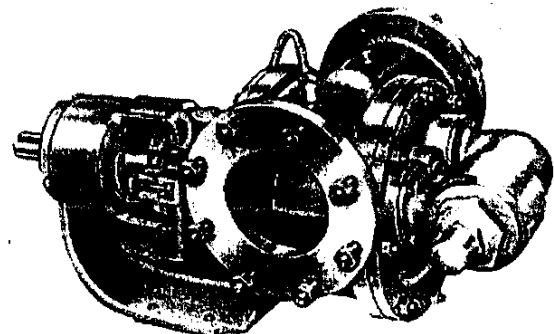


图 3

QS 尺寸 (无夹套)

该手册仅适用于 124A, 4124A, 126A, 4126A, 123A, 4123A, 127A, 4127A, 224A, 4224A, 226A, 4226A, 223A, 4223A, 227A, 4227A 系列重型泵。参见图 1 到图 13, 了解一般构造以及手册中所使用的术语。目录的第 630 节, (装有通用密封型的重型泵部分) 中列出了泵规格和建议。

## 特别提示

### 危险

打开任何威肯泵的液体仓 (增压室、贮液器、安全阀调节帽装置等) 前, 需要注意以下几个方面:

1. 将腔室中的所有压力通过泵进口或出口管道或其它适当的通路和连接口排出。
2. 驱动设备 (电机、涡轮、发动机等) 被“锁定”或者无法运作, 使其在泵运行时不会启动。
3. 必须明确泵输送的是何种液体, 还需要了解液体安全输送的相关注意事项。使用一张液体原料安全数据表 (MSDS) 以更好地理解上述注意事项。

若未遵守上述注意事项, 可能导致重伤甚至死亡。

**转动:** 威肯泵可以顺时针方向或者逆时针方向运行。根据轴的转动方向, 可以确定吸入端口与排出端口。泵作用部件 (轮齿) 向外分开部位上的端口就是吸入端口。

### 卸压阀:

1. 威肯泵是正位移泵, 因而必须安装一种压力保护装置, 该装置可以是直接安装在泵上的安全阀有内置式卸压阀、转矩限制装置或者安全隔膜。
2. 在设计这些型号的泵时都预留了卸压阀的位置, 以备不时之需。可以选择安装一个回流阀装置和一个带夹套的安全阀。如果泵配了带夹套的泵盖, 则通常不能再安装安全阀。
3. 在泵运转过程中, 如果其转动方向会发生改变, 就必须在泵两侧安装压力保护装置。
4. 安全阀调节螺帽必须始终指向泵的吸入口侧。如果泵逆方向转动, 取下卸压阀并将两端倒转过来。
5. 卸压阀不能被用来控制泵流量或者调节排出压力。

如需获取卸压阀的其他相关信息, 请参见**技术服务手册 TSM000**和**工程服务公告 ESB-31**

### 专用机件销售:

安装了机械密封件的泵的维修需要特别注意。请参阅随泵同时提供的特别信息。

## 维护

124A, 4124A, 126A, 4126A, 123A, 4123A, 127A, 4127A, 224A, 4224A, 226A, 4226A, 223A, 4223A, 227A, 4227A 系列泵设计应用广泛，通过简易的维护即可实现长期无故障运行。以下要点有助于延长其使用寿命。

**润滑：**机器每运行 500 小时就需要使用手柄为其配件表面涂上 NLGI#2 多功能润滑脂。润滑脂请勿使用过量。如果使用环境的温度过高或者过低的话，则需要使用其他类型的润滑油。参见 **ESB-515**。关于润滑油的相关问题请向厂家咨询。

**密封调整：**当插入垫片时，需要对新装配的泵垫片进行初始调整以防止泄漏。仔细进行初始调整，不要将填料盖拧得过紧。初始调整完成之后，检查是否需要更换垫片。泵的再次更换填料，可以参见第 4 页上的“拆除”说明。

**清洁泵：**尽可能保持泵清洁便于进行检测、调整和维护工作，同时还有助于防止忽略润滑零件上覆盖的灰尘。

**存放：**如果泵需要存放或闲置时间超过 6 个月，则必须将泵排空，同时还要给内部零件涂上一层薄薄的油。为配件上油并在泵轴外伸部分涂上油脂。威肯公司建议每 30 天手动转动泵轴一周以使油脂均匀分布。

**建议维修工具：**必须使用下列维修工具对通用密封泵进行维修。除了标准机修工具如开口扳手、老虎钳、螺钉刀等还要使用下列工具。其中大部分都能从工具商店购得。

1. 软头锤
2. 通用扳手（用于某些机械密封件和定位环）
3. 弹性填料钩子（填料泵）
4. 机械密封安装轴套  
2.4375 英寸安装轴套用作 2-751-005-630; “Q” - “QS” 泵。
5. 轴承锁紧螺母活动扳手（供应商：# 472 J.H. Williams & Co. 或同级供应商）；“LS” - “QS”泵
6. 带调节销的活动扳手，轴承座用。（供应商：# 482 J.H. Williams 和 Co.或者同级供应商）
7. 黄铜棒
8. 手扳压机

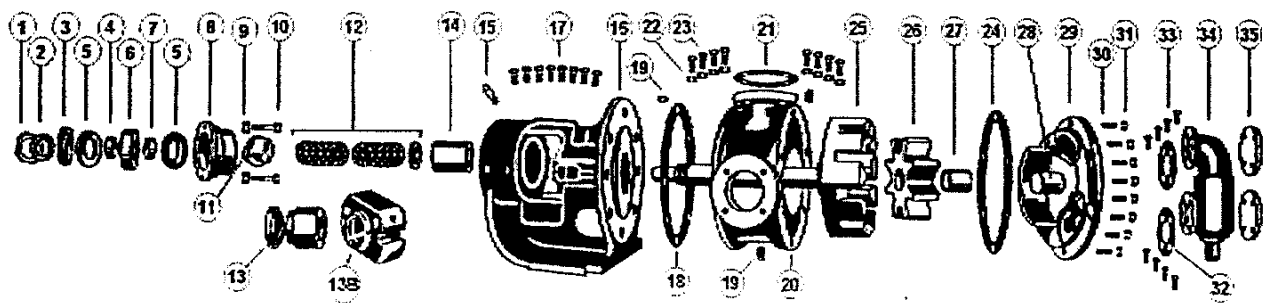
## 拆卸

### 危险

打开任何威肯泵的液体仓（增压室、贮液器、安全阀调节帽装置等）前，需要注意以下几个方面：

1. 将泵腔室中的所有压力通过泵进口或出口管道或其他适当的通路以及接口排出。
2. 驱动装置（电机、涡轮、发动机等）被“锁定”或者无法运作，使其在泵运行时不会启动。
3. 必须明确泵输送的是何种液体，还需要了解液体安全输送的相关注意事项。使用一张液体原料安全数据表（MSDS）以更好地理解上述注意事项。

若未遵守上述注意事项，可能导致重伤甚至死亡。



项目	部件名称	项目	部件名称	项目	部件名称
1	锁紧螺母	13	机械密封	24	泵盖垫片
2	锁紧垫圈	13B	集装式机械密封件	25	转子和轴
3	轴承座的端盖	14	支架轴套	26	惰轮和轴套
4	轴承垫圈环（外部）	15	润滑嘴	27	惰轮轴套
5	轴承座的唇形密封件（需要 2 个）	16	支架和轴套	28	惰轮轴
6	滚柱轴承	17	支架的螺丝	29	泵盖
7	轴承垫圈环（内部）	18	支架垫片	30	泵盖用柱头螺栓
8	轴承座	19	管道塞子	31	泵盖螺母
9	填料盖螺母	20	泵壳	32	安全阀垫片
10	填料盖螺丝	21	管道法兰垫片	33	安全阀的螺丝
11	填料盖	22	法兰螺母	34	内置安全阀
12	垫片	23	法兰用柱头螺栓	35	盖板，安全阀

图 4  
通用支架泵部件分解图（典型）

1. 拆卸之前需在泵盖和泵壳进行标记，确保能够重新正确安装。惰轮轴即泵盖上的支管必须确定方向，同时端口通路之间必须等距，以确保泵内的液体顺畅流通。

拆下泵盖。不要让惰轮脱离惰轮轴。拆卸时可以将顶端翘起以防止发生脱离情况。注意不要损坏泵盖垫片。如果泵配备了卸压阀，则无需将其从顶盖上拆下或者在该点拆除。参见第 10 页的卸压阀说明。

如果泵安装了夹套板，在拆卸时它会与顶盖分离。顶盖和保护罩顶板之间的垫片必须完全拆除。在装配泵时要使用一个新的垫片。

2. 拆除惰轮和轴套组件。
3. 把一节硬木或黄铜制品通过端口通路插入转子齿、锁紧连接器或者轴杆之间以确保轴杆不会转动。用活动扳手转动锁紧垫圈的突出部位；将锁紧螺母和锁紧垫圈从轴上拆除。
4. 松开轴承座表面的定位螺钉，将轴承座部件从支架上拆除。参见图 5 或 6。

5. 将内垫圈环下面的一对半圆环从轴杆上拆下。注：“Q”和“QS”尺寸的泵上并没有半圆环。

6. 从填料箱上拆下填料盖螺丝和滑出填料盖，然后将填料拆下。

注：在拆卸填料泵时，参见从第 7 页开始的机械密封件更换部分。

7. 小心地将转子和轴拆下，以避免损坏支架轴套。
8. 拧开轴承座凸缘上的两个径向定位螺钉，然后用活动扳手将轴承外部端盖以及外部轴承垫圈环拆除。
9. 把双排滚珠轴承（“Q”和“QS”尺寸的泵安装的是两个圆锥滚筒轴承）、间隔圈和内部轴承垫圈环从轴承座上拆下。

10. 彻底清洁所有部件并检查是否存在磨损和损坏。检查唇形密封件、轴承、轴套和惰轮轴，如有必要请对其进行更换。检查所有其他零件是否有缺口、毛刺及过度磨损的情况，如有必要请对其进行更换。使用清洁溶剂清洗轴承。使用压缩空气喷吹轴承。不要让轴承空转；用手慢慢转动轴承。轴承空转会损坏其零件。确保轴承清洁，在其表面涂上一层薄薄的油并检查是否均匀。用手转动外部座圈可以检测轴承是否粗糙。

注意：不要弄错锥形滚筒轴承的内外圈（“Q”和“QS”尺寸）。

11. 将泵壳安装到支架上之前，可以检查外壳是否有磨损或损坏的情况。
12. 检查支架轴套是否磨损，如果已损坏或有过度磨损的情况，需将其拆除。

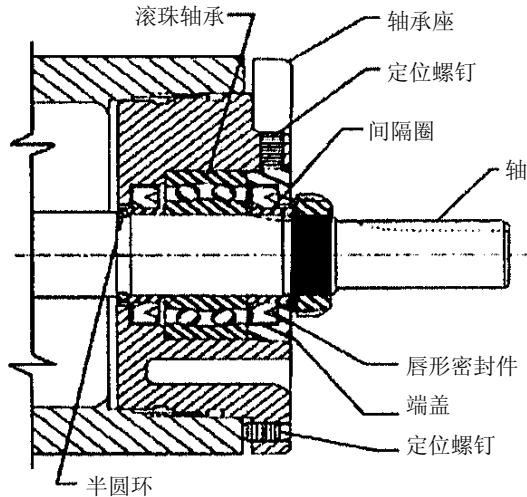


图 5  
LS 轴承组件

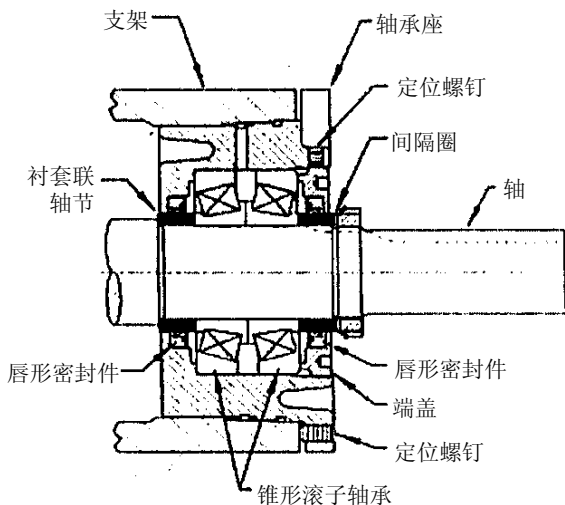


图 6  
Q-QS 轴承座组件

## 装配

1. 安装支架轴套。如果支架轴套上有润滑油凹槽，要安装轴套就必须使凹槽在支架上处于整 6 点的位置。对于石墨轴套，请参见第 9 页石墨轴套的安装部分。
2. 在转子的轴部件上涂上一层油。轴末端先进支架轴套，从右至左的方向转动转子，缓慢地将转子推入泵壳。
3. 在惰轮轴上涂上油，把惰轮和轴套安装在泵盖中的惰轮轴上。如果使用的是石墨轴套，请参见第 9 页石墨轴套的安装部分。
4. 使用厚度为 .010 至 .015 英寸垫片将泵盖和惰轮安装到泵上。泵盖和泵壳应该在拆卸之前进行标记以确保正确组装。否则，确定惰轮轴（泵盖上的偏心轴）方向已确定，同时端口通路之间必须等距，从而保证泵内的液体顺畅流通。

参见图 5 和 6 的轴承座组件部分。

5. 将唇形密封件安装到轴承座中（参见唇缘方向的相关示意图）。
6. “LS”泵：在滚子轴承外面涂上油脂，将轴承推压到轴承座中。可以参见图 5。

“Q”和“QS”泵：在锥形滚子轴承上面涂上油脂，将轴承以及内座圈的宽边推压到轴承座中。轴承安装可能会出现错误。参见图 6 进行正确安装。

7. 将唇形密封件安装到端盖内部（参见唇缘方向的相关示意图）。将端盖和外部轴承垫圈装入轴承座上并将其拧紧。

仅适用于“Q”和“QS”：锥形滚子轴承需要预先加载才能正常运行。预先加载端盖，使得轴承的内座圈不能手动旋转。使端盖回到初始状态使得内座圈进行小阻力旋转。

使用两个定位螺钉将端盖固定在轴承座的凸缘上。

8. 在装配填料泵时，使用适合的填料才能实现液体泵送。装上填料，将结合点从轴的一端移动到另一端。在填料上涂上润滑油、油脂或者石墨以便进行装配。安装填料、螺丝和螺母。确保安装的密封管呈直角，螺母均匀地拧紧。拧紧螺母直到填料盖正好贴在填料上。

注：重新组装填料泵时，请参见第 7 页的密封件安装部分。

9. 围轴转动间隔圈，让其有凹槽的一端对着转子。“Q”和“QS”型号的水泵的轴承间隔圈是无凹槽。

将一对半圆弧形环套在轴承上，并滑动内间隔圈，使得半圆环固定。“Q”和“QS”型号的水泵无半圆环。

10. 将唇形密封件装入轴承套，装上轴承盖，将外部轴承间隔圈和轴承装入轴承座。
11. 在轴上套上锁紧垫圈和锁紧螺母。穿过端口在转子齿轮间插入硬木与铜条防止轴承转动。对于 Q 和 QS 型泵，用 120-150-ft.lbs 或者 170-190-ft.lbs 的扭矩拧紧锁紧螺母。如果柄脚没有与槽对齐，拧紧锁紧螺母直至其对齐。如果没有拧紧锁紧螺母，或者没有让其与锁紧垫圈的柄脚完全齿合，轴承将会出现故障并且导致泵其他部分的损坏。最后拿掉刚才固定轴承时使用的硬木或铜条。
12. 参见第九页“止推轴承调整”调整泵端隙。
13. 使用多用途润滑脂 NLGI #2 润滑需要润滑的配件。

### 危险

在启动泵之前，请确保所有驱动设备防护装置到位；

防护装置安装不当可能导致重伤或死亡。

## 机械密封件的更换

该手册讲述了 4124A、4126A、4123A、4127A、4224A、4226A、4223A、4227A 型号的全球通用支架型号上的三种标准的机械密封类型。

1. 集装式机械密封（图 7）
2. 波纹管密封（图 9）
3. 特氟龙楔封（图 10）

密封类型的确认对于机器维护非常重要。没有标明密封类型的泵，请查看其随泵所附产品示意图或者联系威肯代理商。

## 密封件拆除

### 危险！

打开任何威肯泵的液体仓（增压室、贮液器、安全阀调节帽装置等）之前，需要注意以下几个方面：

1. 将腔室中的所有压力通过泵进口或出口管道或其他适当的通路以及接口排出。
2. 驱动设备（电机、涡轮、发动机等）被“锁定”或者无法运作，使其在泵运行时不会启动。
3. 必须明确泵输送的是何种液体，还需要了解液体安全输送的相关注意事项。使用一张液体原料安全数据表（MSDS）以更好地理解上述注意事项。

若未遵守上述注意事项，可能导致重伤甚至死亡。

## 集装式机械密封型

集装式机械密封的设计用于更换小型泵或管道拆卸。通过轴承座的拆卸即可实现此种密封。(参见第 4 页, 拆卸章节步骤 3-5)

1. 拆除所有与密封腔相连的冲洗和阻隔型管道。
2. 松开密封驱动环上的定位螺钉, 使集装式机械密封件跟松开。
3. 拆除两个密封腔的螺丝, 将集装式机械密封件从轴承套端口滑出。

如欲进一步拆卸泵, 请查看第 4 页拆卸章节。

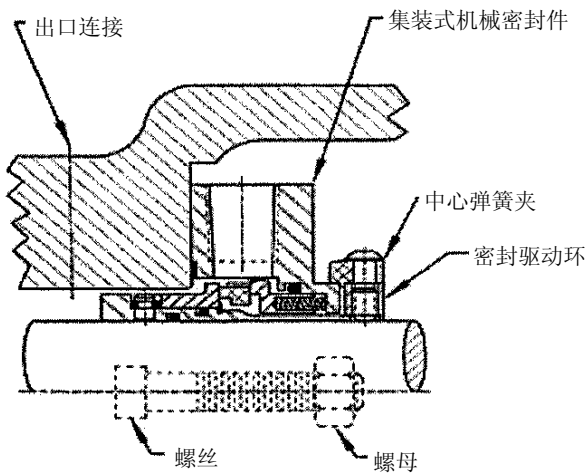


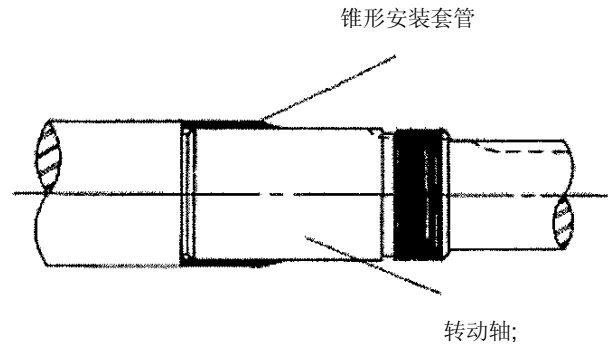
图 7 集装式机械密封

## 波纹管密封和特氟龙楔封型

波纹管密封型和特氟龙楔封型需要将泵拆卸后更换。请参见第 4 页拆卸章节步骤

1. 松开螺母, 拆下密封件托盘、托架、密封底座和密封垫圈。
2. 拧开定位环上的螺栓或者机械密封件转动部件 (楔形件)。注意: 管道和/或插栓需要拆掉以接触螺栓。
3. 机械密封件的其余部分可按照第 4 页拆卸章节的第 7 步进行。

## 密封件安装



安装之前, 先在转轴、锥形安装罩和机械密封件的內径涂上适量油。

图 8

## 集装密封型

1. 注: 在安装过程中, 轴上的毛刺可能损坏密封件上的 O 型环。
2. 清洁转轴和密封件腔室的表面。
3. 在轴承上安装锥形安装轴套。在转轴、锥形安装轴套和机械密封件的內径涂上适量的油。参见图 8。
4. 在轴上移动集装密封件, 使其接触密封件腔室表面。从轴上卸下锥形安装轴套。
5. 参见第 6 页装配章节的 9-12 步骤进行安装。
6. 用螺栓将密封腔安装到支架表面。注意: 当密封腔中心密封件上的松动时, 转动几下轴承, 适当拧紧压盖使其紧压垫圈。拧紧至足够防止渗漏而不使压盖变形即可。
7. 将集装密封件驱动环锁定至轴承上, 拆除或移开中心环以便清洁驱动环。

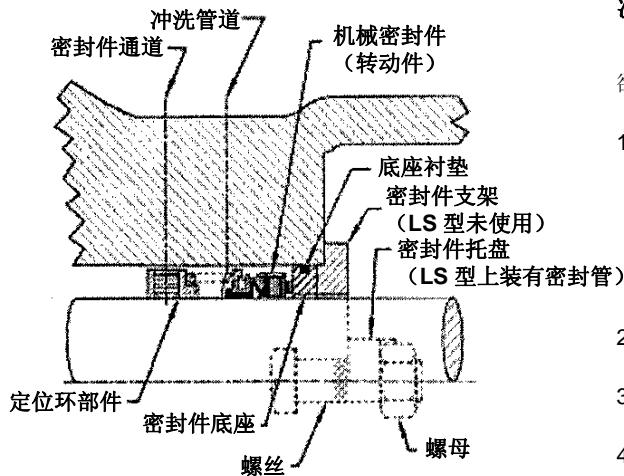


图 9 波纹管型密封件

11. 用手转动或者点动电动机，检查传动环是否松脱。
12. 将冲洗管道或未使用冲洗管道的填料箱密封件进行连接直到液体出现在启动位置。

注：应使用冲洗管道以延长密封件的使用寿命。

### 危险

在启动泵之前，请确保所有驱动设备防护装置到位；

防护装置安装不当可能导致重伤或死亡。

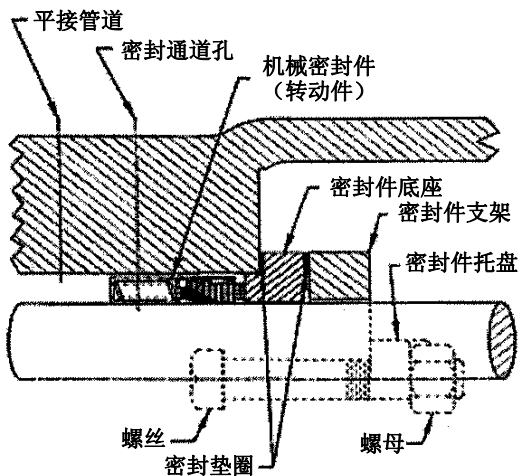


图 10  
特氟龙楔型密封件

## 波纹管型及楔密封型

欲查看完整的泵装配说明，请参见第 5 页装配章节。

1. 清洁转轴和密封套内侧。确保没有灰尘砂粒和刮痕。轻微转动放置密封件的轴横断面的前端。  
注：仅可用清洁的双手或布料接触机械密封件的表面。微小的颗粒都能划伤密封件的表面从而引起渗漏。
2. 将锥形安装轴套装在轴上（见图 11）
3. 在锥形安装轴套外表面和密封件转动件上涂上适度的油。
4. 启动轴承转动件（包括密封件底座环和伸缩管密封件上的螺栓）并且快速滑动锥形套管（见图 11）。

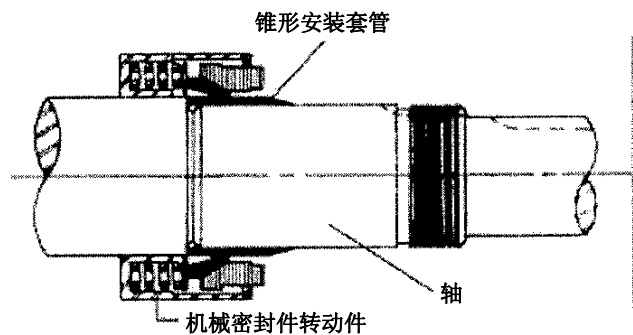


图 11

注：一些特氟龙楔密封件安装了定位夹，可以压紧密封弹簧。在轴上安装完密封，拆下定位夹然后松开弹簧。

5. 转动转动件，在支架侧面的密封通道孔的正下方装上定位螺钉。（见图 9 和 10）。拧紧轴上的所有定位螺钉。  
注：确保在拧紧定位螺钉之前转子和轴紧靠顶盖。
6. “O 形环”垫圈式机械密封底座（伸缩管密封垫）：给 O 形环密封垫圈的外径涂上润滑油。将两个转动件的密封面与涂上润滑油的密封底座相平接，接着把密封底座压到孔径里直到后部未抛光表面与孔径相平接。装上密封支架、密封托盘、有头螺钉和螺母并将其拧紧。

“内嵌式”机械密封底座（楔形底座）：将两个转动件的密封面与涂上润滑油的密封底座相平接，接着将密封底座和底座垫圈安装到轴末端，并使其紧贴经过机械加工的支架表面。然后安装其他密封垫圈、密封支架、密封托盘、有头螺钉和螺母并将其拧紧。

7. 拆除锥形安装轴套。
8. 将冲洗管道或无冲洗管道的填料箱密封件进行连接直到液体出现在启动位置。

**注：**应使用冲洗管道以延长密封件的使用寿命。  
参见第 5 页的**装配**部分以完成安装。

## 止推轴承调整

1. 拧开轴承套外表面上的两个定位螺钉，按照顺时针方向转动止推轴承直至不能手动为止。然后将其逆时针方向回转直至轻易便能推动转轴。

。	型号	标准端隙 (英寸)	转动 BRG.机座 O.D 的 C.C.W 长度 (英寸)	对于每个端隙 的.001BRG. 机座 O.D 的附 加长度(英寸)
LS	124A 4124A 126A 4126A 123A 4123A	.005	1.25	.25
	224A 4224A 226A 4226A 223A 4223A	.010	2.50	
	127A 4127A	.010	2.50	
	227A 4227A	.20	5.00	
Q QS	124A 4124A 126A 4126A 123A 4123A	.010	3.10	.31
	224A 4224A 226A 4226A 223A 4223A	.015	4.65	
	127A 4127A	.010	3.10	
	227A 4227A	.020	6.20	

2. 对于标准端隙，将止推轴承装置后退一段距离，轴承套外径上测定的距离。见表 1。

3. 在轴承套的外侧，使用作用于支架相同大小的力拧紧两个自锁定内六角定位螺钉。您的泵此时已经设定了标准端隙并被锁定。

**注：**确保转轴能够自由转动。否则，后退外径上附加长度并再次进行检测。

4. 高粘性液体需要附加端隙。附加端隙大小主要取决于泵吸液体的粘性。请向厂家咨询详细信息。表 1 列出了端隙处增加.001 单位所需要附加的轴承套的调整。

## 石墨轴套安装

安装石墨轴套时，需要格外小心以防破裂。石墨轴套使用的是易碎材料，非常容易破裂。一旦出现裂缝，套管立刻就会破碎。在套管上涂上滑润剂并在轴套上增加一个斜面，以更加容易地安装配套零件。下列为安装过程中需要注意的其他事项。

1. 安装时必须使用压机。
2. 轴套都应在开始使用。
3. 在轴套安装到位之前要持续进行按压运行。开始和停止都会导致套管出现裂缝。
4. 安装完毕后需要检查轴套是否出现裂缝。

具有特殊干涉配合的石墨轴套常常被安装到高温条件下工作的泵上。这些套管必须通过热配合来进行安装。

1. 惰轮的支架加热至 750°F 的高温。
2. 将冷的轴套按压安装到位。
3. 如果无条件将温度升至 750°F 也可以在 450°F 的温度下进行安装。然而温度越低，轴套发生破裂的可能性就越大。
4. 高温条件下的某些具体问题请向厂家咨询。参见**工程维修公告 ESB-3**。

## 卸压阀使用说明

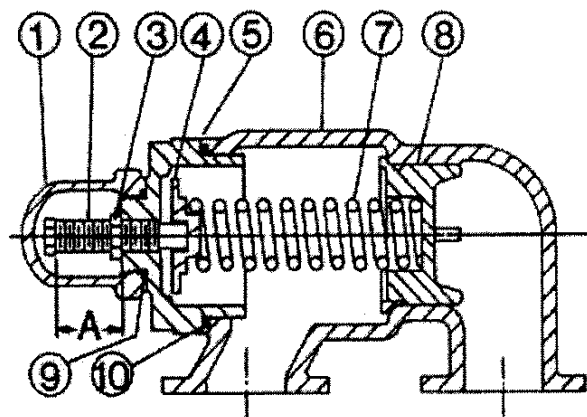


图 12  
LS 尺寸

部件列表	
1. 阀盖	6. 阀体
2. 调节螺栓	7. 阀弹簧
3. 锁紧螺母	8. 阀芯
4. 弹簧导承	9. 阀盖衬垫
5. 阀帽	10. 阀帽衬垫

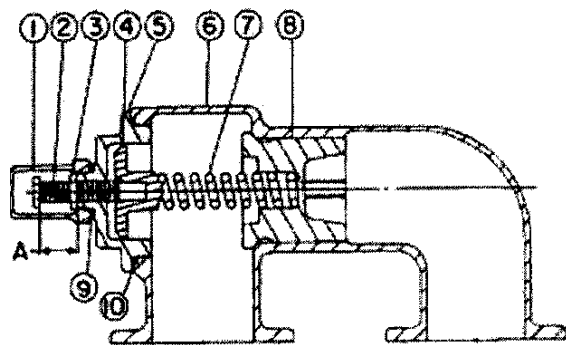


图 13  
Q 和 QS 尺寸

部件列表	
1. 阀盖	6. 阀体
2. 调节螺钉	7. 阀弹簧
3. 锁紧螺母	8. 阀芯
4. 弹簧导承	9. 阀盖衬垫
5. 阀帽	10. 阀帽衬垫

## 拆卸

为确保正确的再次组装，请在拆卸前对阀门和阀盖进行标注。

1. 拆除阀盖。
2. 测量并记录调节螺栓的延伸长度。参见图 12 和图 13 上的“A”值。
3. 松开锁紧螺母，取下调节螺栓，直到弹簧压力释放。
4. 拆除阀体上的阀帽、弹簧导承，弹簧和阀芯。清洁并检查所有的部件是否存在磨损或损伤，如有需要请进行更换。

## 装配

按照拆卸的相反顺序进行组装。如果阀门需要进行拆除维修，请确保在相同的部位安装替换部件。安全阀调节螺栓盖必须始终指向泵吸入侧。如果更改泵转向，拆除安全阀将两端位置颠倒安装。

## 压力调节

如果安装了新的弹簧或需要改变压力安全阀的出厂设置，请严格遵守以下说明。

1. 小心拆除盖着调节螺栓上的阀盖。
2. 松开锁紧螺母（该螺帽锁定调节螺栓，以保证在泵运行过程中压力设定不会更改）。
3. 为了便于实际的调节运行，在出口管道处安装压力计。
4. 向内旋转调节螺栓增加压力，向外旋转则降低压力。
5. 在泵运转的情况下，关闭出口，指针超出压力范围时，但压力计将显示阀门允许的最大压力（旁路满压）。

# VIKING PUMP

## 技术服务手册

124A 和 4124A 系列铸铁		
126A 和 4126A 球墨铸铁	章节	TSM 630.2
123A 和 4123A 系列钢	页数	11/11
127A 和 4127A 系列不锈钢	版本	B
尺寸: LS,Q,QS		

### 重要提示

订购卸压阀的部件时,请给出标示牌上显示的型号和泵系列号以及订购部件的名称。订购弹簧时,请务必给出所需的压力设置。

**VIKING  
PUMP**



### 保修

威肯担保其产品自启用之日一(1)年内无工艺或材料上的缺陷。本保修期可延长至自产品发货之日起十八(18)个月。2001年7月1日之后发货的通用密封型号泵(下文列出)的保修期为自启用之日起三(3)年内,在任何情况下该保修期均不超过从威肯公司发货之日起四十二(42)个月。

在上述保修期内,在正常使用和维修状态下威肯公司的任何产品如果工艺或材料上出现缺陷,需要将产品送还位于 Cedar Falls, Iowa 的威肯工厂并已预付运费,并且经威肯公司确认产品确实存在工艺或材料缺陷,威肯公司将免费更换, FOB.Cedar Falls, Iowa。

威肯公司对其产品的任何间接损坏后果不承担责任,由于购买者、雇员或其他人员的使用或错误运行而造成的后果由接货方承担。除事先许可外,威肯公司不承担现场部件维修费用。

任何由威肯公司从第三方购买并加工到威肯产品上的设备或零件由原始生产商承担保修。

**该保修是威肯公司的唯一担保。本公司不承担本保修以外的其它任何明示或暗含的用于特定目的适销性或适用性的保修。IDEX 集团或威肯泵公司的任何官员或雇员均无权更改本保修条款。**

通用密封泵型号: 124A, 4124A, 4124AE, 4124B, 224A, 4224A, 4224AE, 4224B, 324A, 4324A, 126A, 4126A, 226A, 4226A, 123A, 4123A, 223A, 4223A, 323A, 4323A, 127A, 4127A, 227A, 4227A, 327A 和 4327A 系列中的 H, HL, K, KK, L, LQ, LL, LS, Q, QS, N 和 R 尺寸。

Teflon®为 E.I.杜邦公司的注册商标。



威肯泵公司  
IDEX 集团成员之一

威肯泵公司  
版权所有 2000