

MANTENIMIENTO

Las bombas HAWK se suministran llenas de aceite y con un tapón para prevenir la fuga del aceite durante el transporte.

El tapón de aceite con varilla y purgador se suministra por separado. Antes de poner en marcha la bomba, habrá que sustituir el tapón de transporte por el tapón con varilla.

El primer aceite deberá cambiarse antes de las primeras 50 horas de funcionamiento de la bomba, mientras que, posteriormente, se deberá cambiar periódicamente cada 500 horas de funcionamiento.

Se aconseja utilizar el tipo de aceite indicado en la etiqueta de la bomba o equivalente.

Entre un cambio de aceite y el sucesivo, controle periódicamente el nivel de aceite mediante el visor transparente o mediante el tapón con varilla de nivel; si fuera necesario, reponga.

Durante las inspecciones periódicas, compruebe también que el aceite no esté contaminado con agua (en dicho caso el aceite adquiere un color blanquecino).

La contaminación puede ser causada por fugas excesivas de las juntas (por falta de mantenimiento) o por formación de condensado en entornos muy húmedos o con fuertes cambios de temperatura.

Otras piezas sujetas a desgaste que, por consiguiente, deben controlarse y sustituirse periódicamente son los sellos y las válvulas de aspiración e impulsión.

El desgaste de los sellos se manifiesta con una caída de presión del sistema o con goteos debajo de la bomba, donde el cabezal está conectado al cárter.

En dicho caso es necesario sustituir lo antes posible todo el conjunto de sellos para evitar la posibilidad de que entre agua en el cárter, provocando daños en los componentes mecánicos.

Para sustituir los sellos se recomienda utilizar las herramientas específicas disponibles en kits o en nuestro maletín de herramientas y montar siempre piezas de repuesto originales.

Si la bomba tuviera que estar inactiva durante un período prolongado de tiempo, sería conveniente vaciarla completamente: para ello habrá que, en primer lugar, hacer funcionar la bomba durante algunos minutos con agua limpia para eliminar las impurezas, desconectar las tuberías de aspiración y de impulsión y hacer girar la bomba en vacío durante algunos segundos (20 s como máximo).

Dicha medida de precaución es indispensable y muy importante si se prevé que la bomba debe estar a una temperatura inferior a 0 °C, incluso durante poco tiempo.

CICLO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Esta planificación es solo indicativa. Cada sistema/aplicación es diferente y debe ser evaluado de acuerdo con el programa de mantenimiento personalizado.

control	diario	semanal	50 h	500 h	1000 h*	2000 h*
Limpieza de los filtros	•					
Nivel / Calidad del aceite	•					
Pérdidas de aceite / agua	•					
Correas / poleas		•				
Sistema hidráulico		•				
1 ^{er} Cambio de aceite			•			
Cambio de aceite				•		
Sustitución de los sellos					•	
Sustitución de las válvulas de aspiración e impulsión						•

*Cada ciclo de mantenimiento depende del tipo de trabajo al cual se somete la bomba. Ciclo de trabajo, temperatura y calidad del líquido bombeado, tipo y calidad de alimentación y las condiciones de los accesorios utilizados son factores importantes que afectan la duración de los componentes de la bomba.

Después de cada ciclo de mantenimiento recuerde ajustar la válvula de regulación / descarga / seguridad y controlar las condiciones del sistema hidráulico y sus conexiones.

Si el rendimiento de la bomba disminuyera, controle inmediatamente el tipo de problema mediante nuestra lista "Problemas y Soluciones".

Si no hubiera ningún problema, controle la bomba después de 1.000 horas de funcionamiento y, posteriormente, cada 500 horas de trabajo.