FPS

EN ENGLISH



FST SERIES

Submersible Turbine Pumps

Assembly Manual

Franklin Electric

franklinwater.com

TABLE OF CONTENTS

MACHINERY AND TOOLS - - -

MACHINERY AND TOOLS

Submersible Tools & Equipment

1. End Setting Tool
   - Refer to "Collet Hammer Tools" on page 4.
   - Fixture Bolts

Motor Size	Hex Bolt Size	Quantity
6"	1/2" - 20x1-3/4	4
8"	5/8" - 11x2	
10"	3/4" - 10x2-3/4	

2. Collet Hammer
   - Refer to "End Setting Tools" on page 5.
3. Allen wrench - SAE or standard (T-handle design preferred)

Size (inches)	Description
1/8	Motor coupling set screws
1/2	FST upthrust adjustment

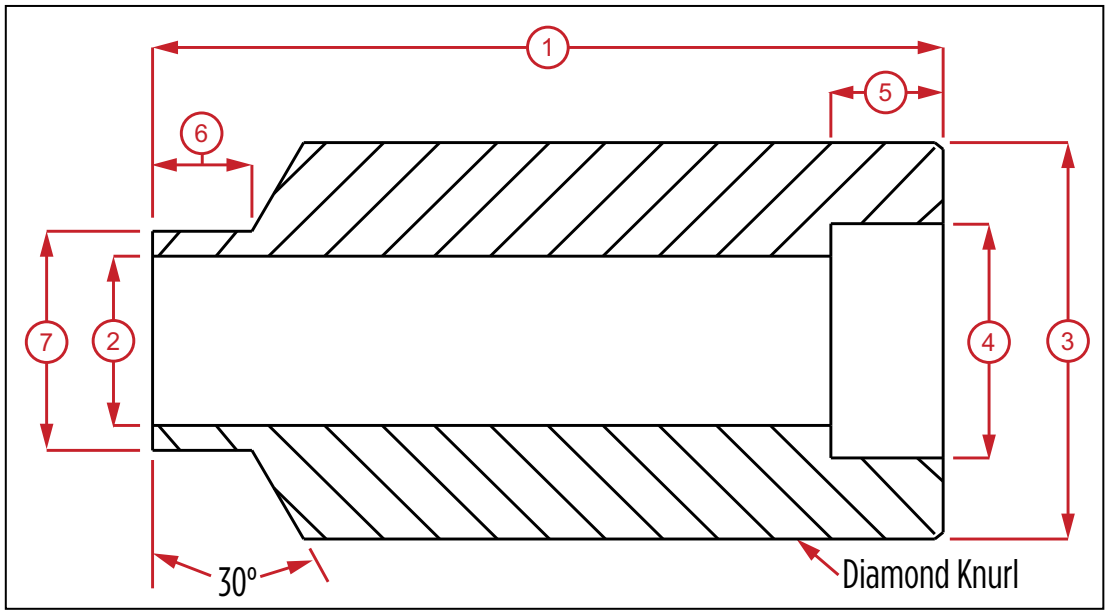
4. Combination wrench or socket and ratchet set

Size (inches)	Description
1/2	cable guard screws
7/16	6FJMHXWY sub-turbine bowl bolts
1/2	8FJLKMH sub-turbine bowl bolts
9/16	7FMH, 10FJKLMHWYZ sub-turbine bowl bolts
3/4	9FLH sub-turbine bowl bolts
15/16	11LMH sub-turbine bowl bolts
3/4	upthrust lock nut

5. Flat-head or standard large screwdriver
6. 1/2" - 13x3-1/4" set screw
7. Ball peen hammer
8. Set of 1/8" stamps for imprinting nameplate information
9. Dow Corning® 111 valve lubricant and sealant (food grade grease)
10. Adhesive Loctite® 243 and Loctite® 277
11. Fine emery cloth or steel wool for deburring purposes

NOTE: Additional machinery and/or equipment is required to cut and deburr shafting and cable guards or remove and install bronze bearings.

Collet Hammer Tools

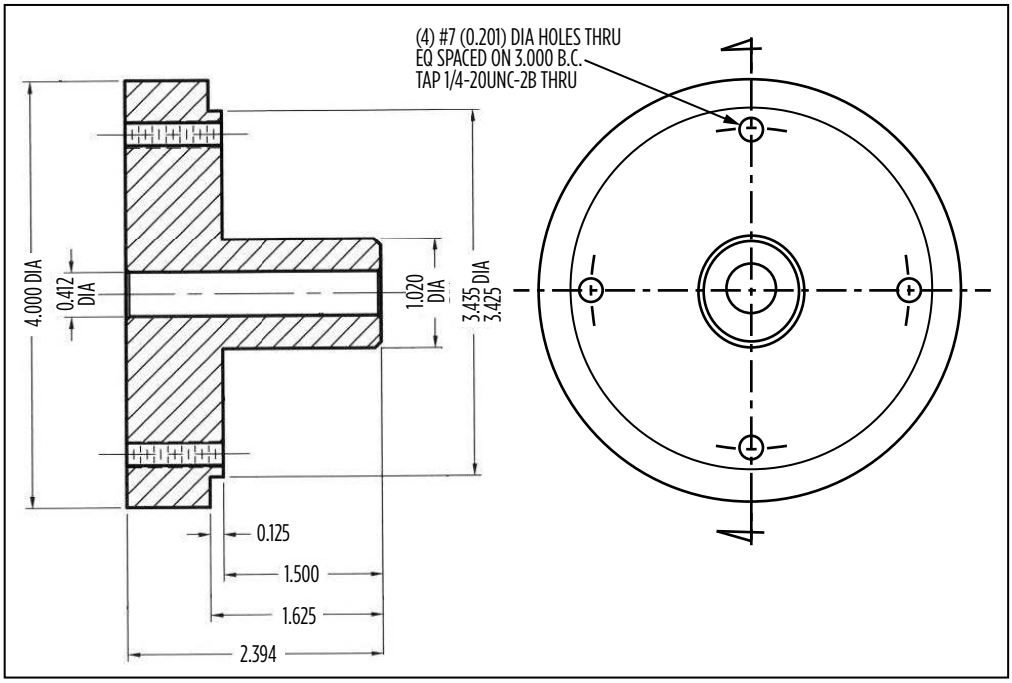


Pump Model	Shaft Diameter (inches)	1	2	3	4	5	6	7	Hammer Weight	Part Number
6J, L	3/4	4.50	0.755	3.00	1.14	0.19	0.19	1.420	7.200	10000012301
6M, H, X, W, Y	1	5.00	1.012	2.50	1.35	0.40	0.40	1.315	4.95	10000012302
8J, L, K, M										
7M, H	1 - 3/16	5.00	1.200	2.50	1.68	0.40	0.40	1.500	4.600	10000012303
8W										
8H										
8Y										
9L, H	1-1/2	7.00	1.515	3.50	2.06	1.00	0.88	1.940	12.550	10000012304
10J, K, L, M, H										
10W, Y, Z	1-11/16	6.00	1.700	2.95	2.20	0.40	0.40	2.150	7.050	10000012305
11L, M, H										

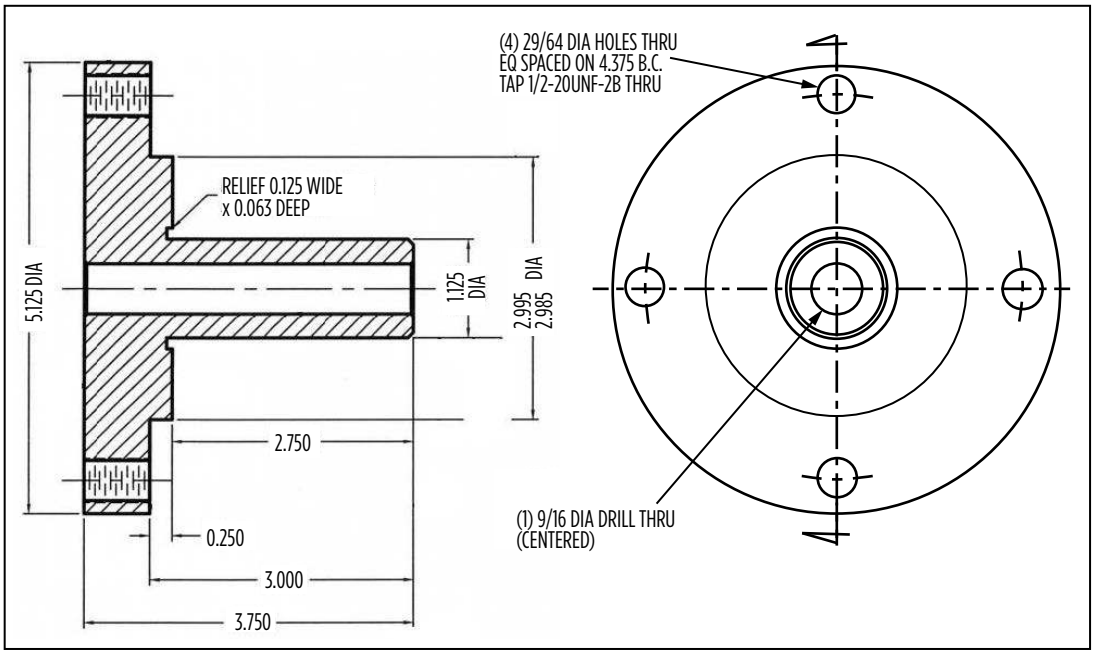
NOTE: Harden to 50-55 RC.

End Setting Tools

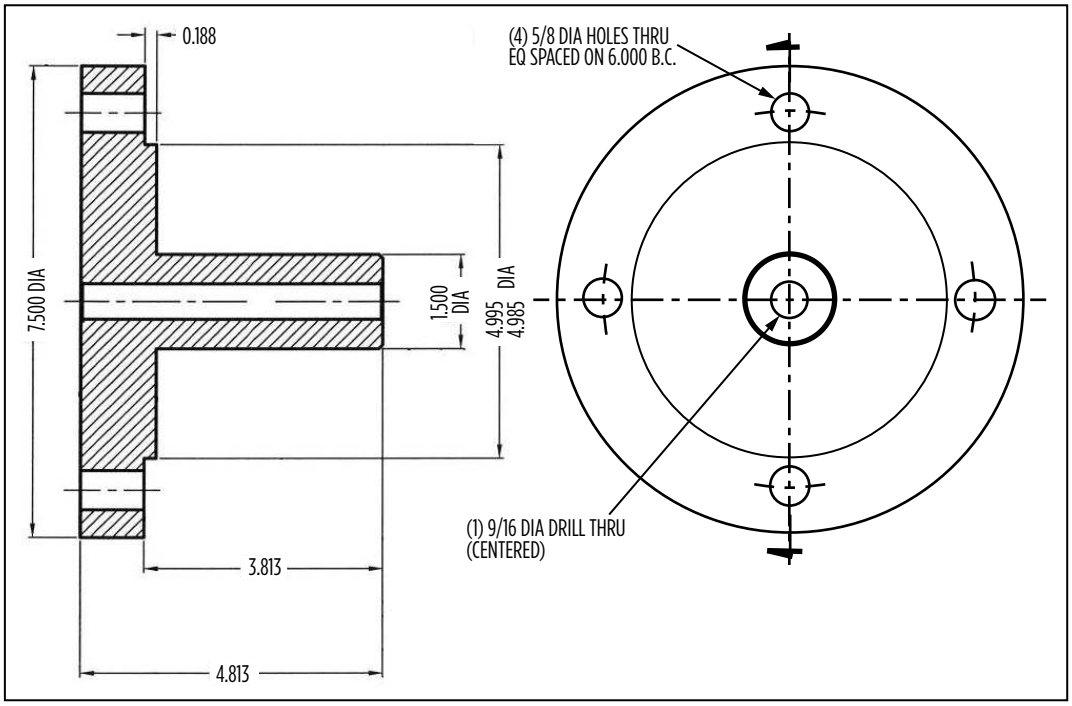
10000005262 - 6" pump using 4" motor bracket



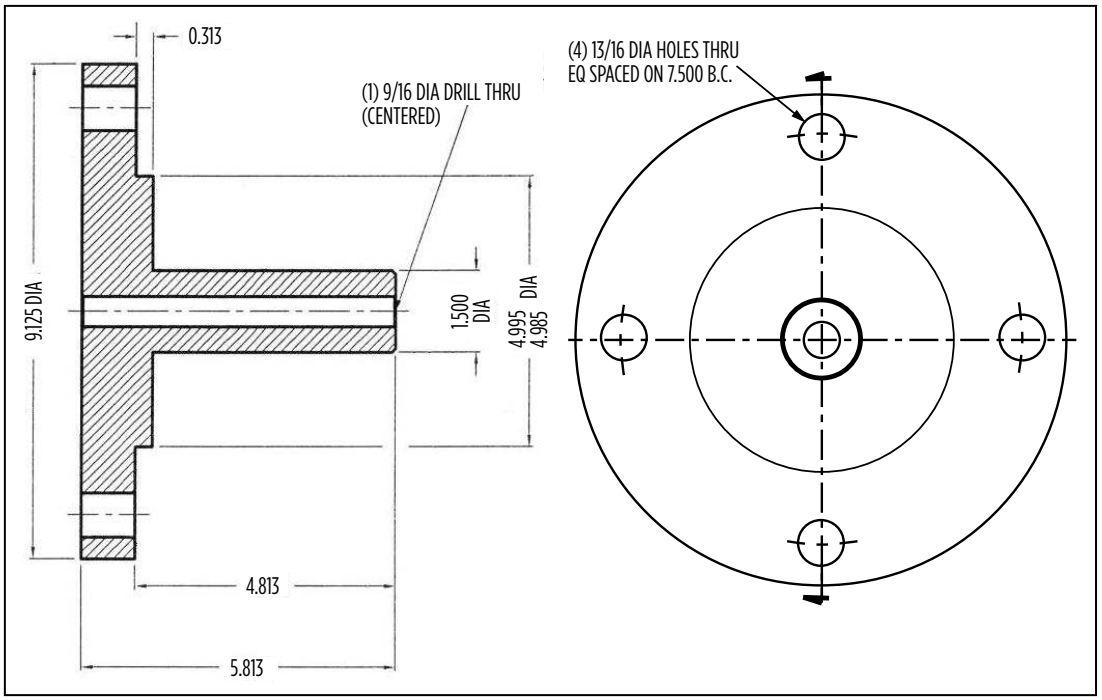
10000005263 - 6"-10" pump using 6" motor bracket



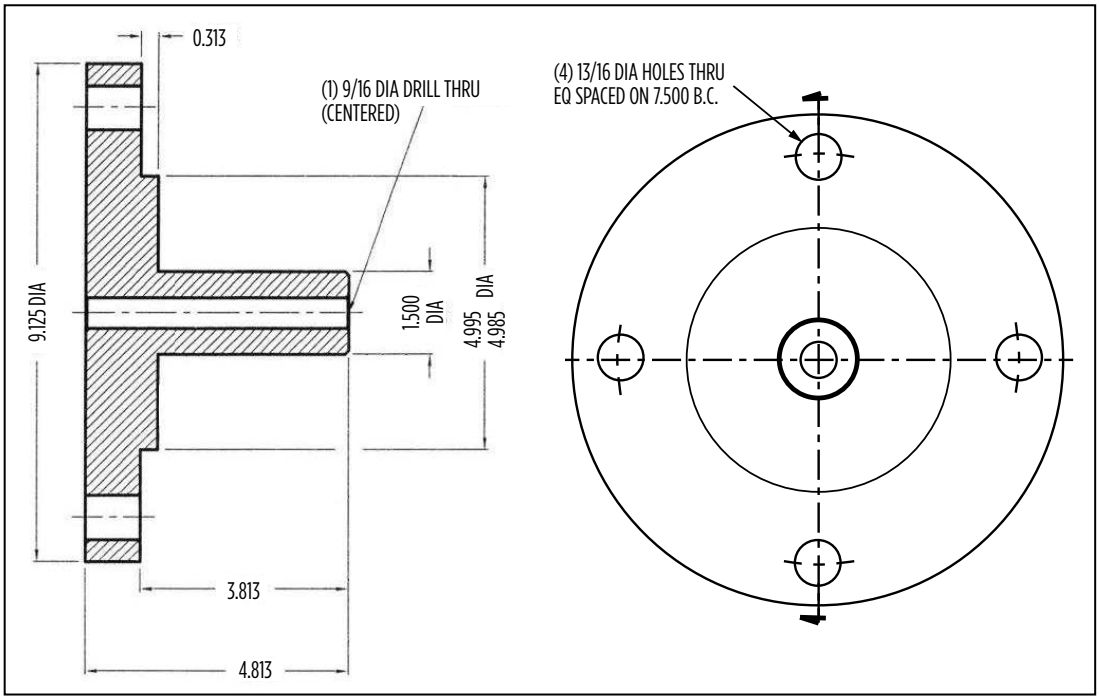
10000005264 - 8"-10" pump using 8" motor bracket



10000005268 - 8"-11" pump using 10"-12" motor bracket with 5" projection



10000005269 - 8″-11″ pump using 10″-12″ motor bracket with 4″ projection



ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Bracket and Shaft Installation

1. Lay motor bracket flat (preferably on a pump build table).
2. Slide the end setting tool into the motor bracket ensuring no gap between the tool and bracket.
   - Refer to "Submersible Tools & Equipment" on page 3.
   - Bronze bearing is pre-installed into the motor bracket.



3. Install and hand-tighten the fixture bolts through the bracket to the shaft end setting tool.
   - Refer to "Submersible Tools & Equipment" on page 3.



4. Slide bowl shaft toward the end setting tool until both are touching.
5. Pass the setup bolt thru the tool.
6. Thread into the bowl shaft and tighten.
7. Ensure there is no gap between the end setting tool and bowl shaft.



8. Inspect shaft straightness.
   - Ensure the pump shaft is within 0.002" total indicator run-out (TIR) when the shaft is supported at each end.
   - Straighten shaft mechanically without using heat.



9. Clean and grease shaft.
10. Insert shaft in motor bracket until it butts against upthrust set screw.

    IMPORTANT: If the shafts are cut to length, be sure the cut is square and chamfer the end.



Bowl Assembly

1. Install the impeller onto the shaft.
   - Position the bottom against the bracket/bowl.



2. Use chisel and hammer to wedge open the collet.





3. Apply Loctite® 277 to collet.



4. Slide the collet on the bowlshaft inserting into the impeller.
5. Carefully remove the chisel.



6. Drive the collet into the impeller using the collet drive hammer.
   - Collet will not drive flush.
   - Continue to hammer the collet until the impeller is secure on the sub-turbine shaft.



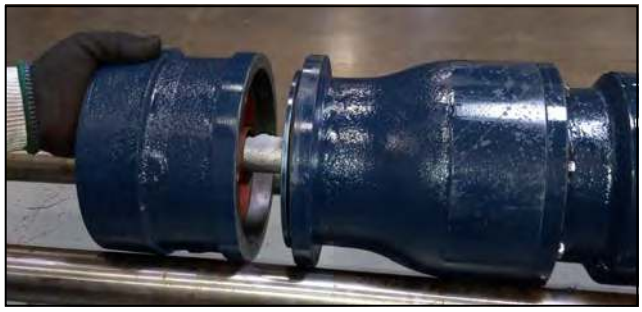
7. Slide bowl onto shaft.



8. Align holes between bracket and bowl.
9. Secure the bowl with assembly hex screws (an impact or torque wrench).
    - Apply Loctite® 243 on threads if the bolt does not contain a patch.



10. Make sure the O-ring is installed in the O-ring groove at the top of bowl.
11. Repeat the steps in "Bowl Assembly" on page 9 until the last bowl is in place.
    - Do not install an impeller between the last bowl and the discharge bracket.
12. Slide discharge case onto shaft until it butts up to the top of the bowl.
13. Align bolt holes.
14. Secure discharge case to bowl using assembly hex screws.
    - Apply Loctite® 243 on threads if the bolt does not contain a patch.



Upthrust Disc Assembly

1. Apply grease to the upthrust disc to help keep in place during assembly.
2. Slide upthrust disc into the center hub of the discharge case.



3. Pack grease into the bottom of the upthrust plug.



4. Screw upthrust plug into center hub of the discharge case.



5. Thread set screw into upthrust plug until it butts against upthrust disc. Back set screw out 1/4".



6. Add Loctite® 243 to set screw.



7. Thread nut onto set screw until it butts against upthrust plug.
8. Tighten the nut.



Coupling Assembly

1. Insert coupling key into the shaft as shown.



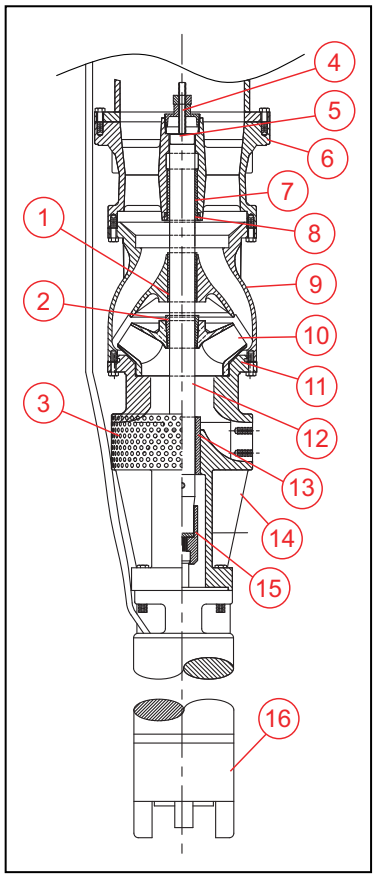
2. Apply Loctite® 243 onto set screws and partially thread them into coupling.
3. Align the key and slide coupling onto the shaft until seated.



4. Tighten the set screws onto the key.



REPAIR PARTS



Item	Description	Material
1	Bowl Bearing	Bronze
2	Impeller Collet	Carbon Steel
3	Suction Screen	300 SS
4	Discharge Case Plug	Carbon Steel
5	Upthrust Disc	300 SS
6	Discharge Case	Ductile Iron
7	Discharge Case Bearing	Bronze
8	Lip Seal	Rubber
9	Bowl	Cast Iron
10	Impeller	304 SS
11	Bowl O-ring	Viton
12	Bowl Shaft	416 SS
13	Suction Case Bearing	Bronze
14	Suction Case	Cast Iron
15	Motor Coupling	416 SS
16	Motor	-

For technical assistance, parts, or repair, please contact:

503.266.4115 | franklinwater.com

Franklin Electric

10000017025 Rev. 000 10/23

Copyright © 2023, Franklin Electric, Co., Inc. All rights reserved.

FPS

ES ESPAÑOL



Serie FST

Bombas de turbina sumergible

Manual de montaje

Franklin Electric

franklinagua.com

ÍNDICE

MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS - 19
Herramientas y equipos sumergibles - 19
Herramientas de martillo de pinza - 20
Herramientas de ajuste de extremos - 21
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE - 24
Instalación de soporte y eje - 24
Montaje del tazón - 25
Montaje del disco de empuje ascendente - 28
Montaje de acoplamiento - 30
REPUESTOS - 31

INSTRUCCIONES SOBRE SEGURIDAD

⚠ADVERTENCIA



Riesgo de lesiones graves o muerte.

- Antes de comenzar a trabajar en la bomba, asegúrese de que la misma esté aislada de la fuente de alimentación y no pueda recibir energía.
- No trabaje debajo de una carga suspendida.
- Compruebe los códigos eléctricos y de construcción locales antes de la instalación. La instalación debe estar de acuerdo con sus regulaciones, así como el National Electrical Code (NEC) más reciente y la ley de Seguridad y Salud Ocupacionales (OSHA) y Código Eléctrico Canadiense (CEC).

⚠PRECAUCIÓN



Riesgo de lesiones corporales o daños a bomba o otros equipos.

- Asegúrese de que la máquina o sus piezas no puedan rodar o caerse y causar lesiones a personas o daños materiales.
- Verifique que el equipo de elevación cumpla con todas las reglas de seguridad y que sea adecuado para resistir el peso de la bomba.
- Al realizar reparaciones, tenga cuidado de no lesionarse con cortes o pellizcos.
- Asegúrese de tener un botiquín de primeros auxilios a mano.
- Mantenga las etiquetas de seguridad limpias y en buenas condiciones.
- Mantenga el área de trabajo limpia, bien iluminada y ordenada.
- Utilice los EPP adecuados.

AVISO

Riesgo de daños a bomba u otros equipos.

- Realice el trabajo sobre una superficie resistente que pueda soportar todo el peso de la bomba.
- Verifique que las herramientas y otros equipos estén en buenas condiciones.

MAQUINARIA Y HERRAMIENTAS

Herramientas y equipos sumergibles

1. Herramienta de ajuste de extremos
   - Consulte "Herramientas de martillo de pinza" en la página 20.
   - Pernos de fijación

Tamaño del motor	Tamaño del perno hexagonal	Cantidad
6"	1/2" - 20x1-3/4	4
8"	5/8" - 11x2	
10"	3/4" - 10x2-3/4	

2. Martillo de pinza
   - Consulte "Herramientas de ajuste de extremos" en la página 21.
3. Llave Allen: SAE o estándar (se prefiere el diseño con mango en T)

Tamaño (pulgadas)	Descripción
1/8	Tornillos de fijación de acoplamiento del motor
1/2	Ajuste de empuje ascendente FST

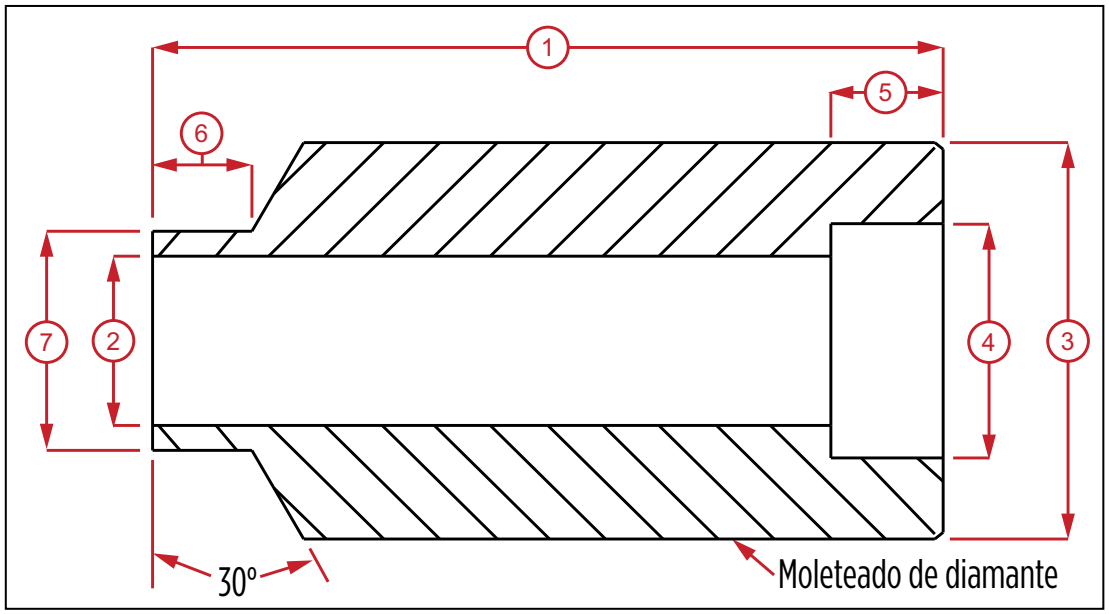
4. Llave combinada o juego de trinquete y cubo

Tamaño (pulgadas)	Descripción
1/2	tornillos de protección de cables
7/16	pernos del tazón de la subturbina 6FJMHXWY
1/2	pernos del tazón de la subturbina 8FJLKMH
9/16	pernos del tazón de la subturbina 7FMH, 10FJKLMHWYZ
3/4	pernos del tazón de la subturbina 9FLH
15/16	pernos del tazón de la subturbina11LMH
3/4	tuerca de seguridad de empuje hacia arriba

5. Destornillador plano o estándar grande
6. Tornillo de fijación de 1/2", 13x3-1/4"
7. Martillo de bola
8. Juego de sellos de 1/8" para imprimir la información de la placa de identificación
9. Lubricante y sellador de válvulas Dow Corning® 111 (grasa grado alimenticio)
10. Adhesivo Loctite® 243 y Loctite® 277
11. Paño de esmeril fino o lana de acero para desbarbar

NOTA: Se requiere maquinaria y/o equipo adicional para cortar y desbarbar protectores de ejes y cables o quitar e instalar cojinetes de bronce.

Herramientas de martillo de pinza

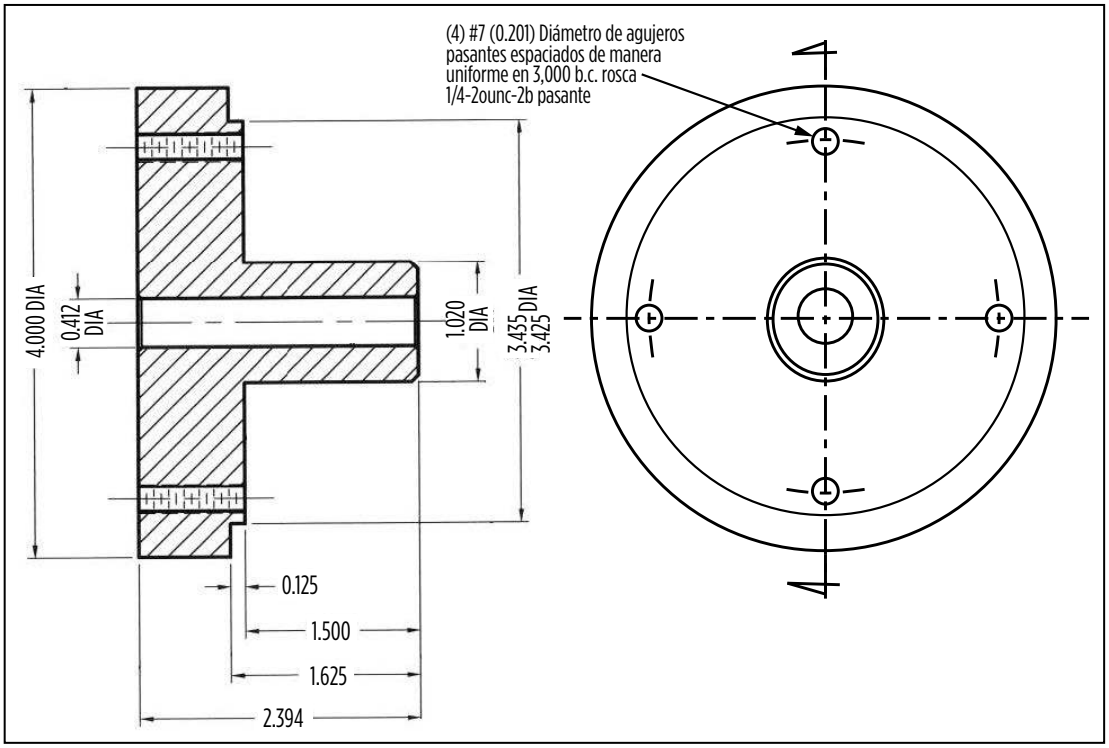


Modelo de bomba	Diámetro del eje (pulgadas)	A	OB	OC	OD	E	F	OG	Peso del martillo	Número de pieza
6J, L	3/4	4.50	0.755	3.00	1.14	0.19	0.19	1.420	7.200	10000012301
6M, H, X, W, Y	1	5.00	1.012	2.50	1.35	0.40	0.40	1.315	4.95	10000012302
8J, L, K, M										
7M, H	1 - 3/16	5.00	1.200	2.50	1.68	0.40	0.40	1.500	4.600	10000012303
8W										
8H										
8Y										
9L, H	1-1/2	7.00	1.515	3.50	2.06	1.00	0.88	1.940	12.550	10000012304
10J, K, L, M, H										
10W, Y, Z	1-11/16	6.00	1.700	2.95	2.20	0.40	0.40	2.150	7.050	10000012305
11L, M, H										

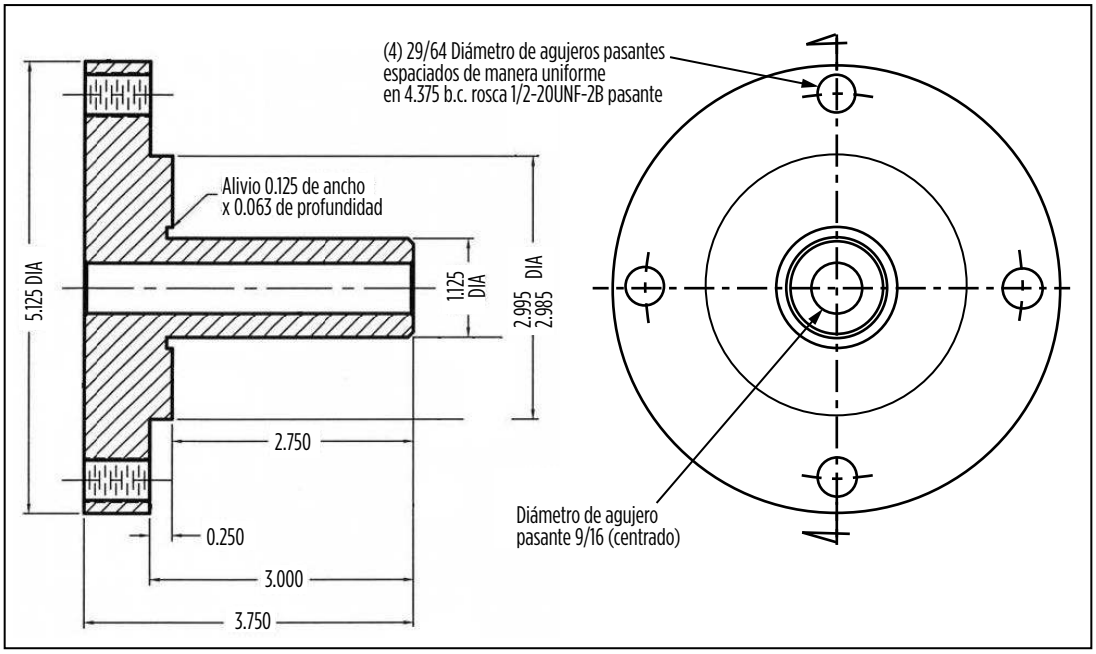
NOTA: Endurecer a 50-55 RC.

Herramientas de ajuste de extremos

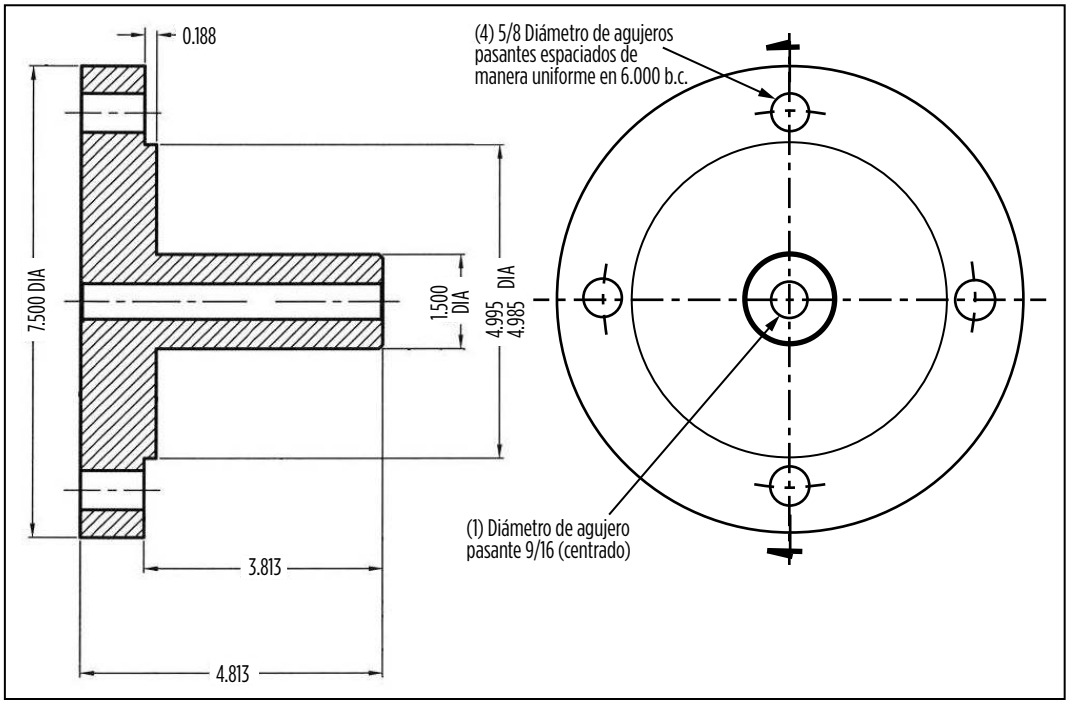
10000005262 - Bomba de 6" con soporte de motor de 4"



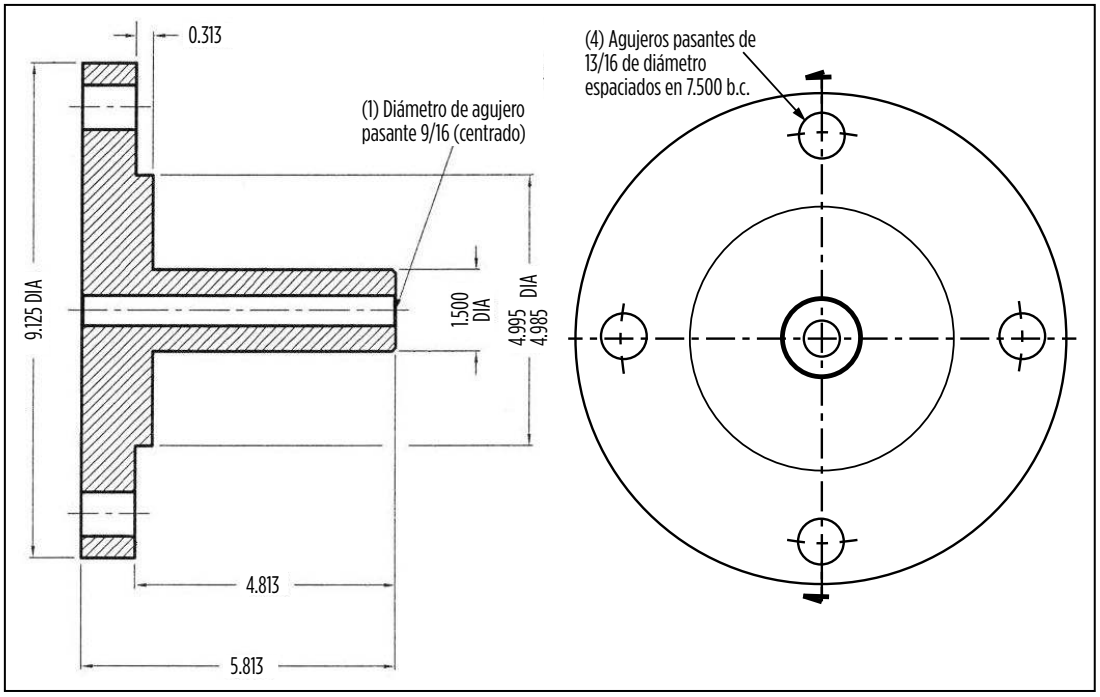
10000005263 - Bomba de 6" a 10" con soporte de motor de 6"



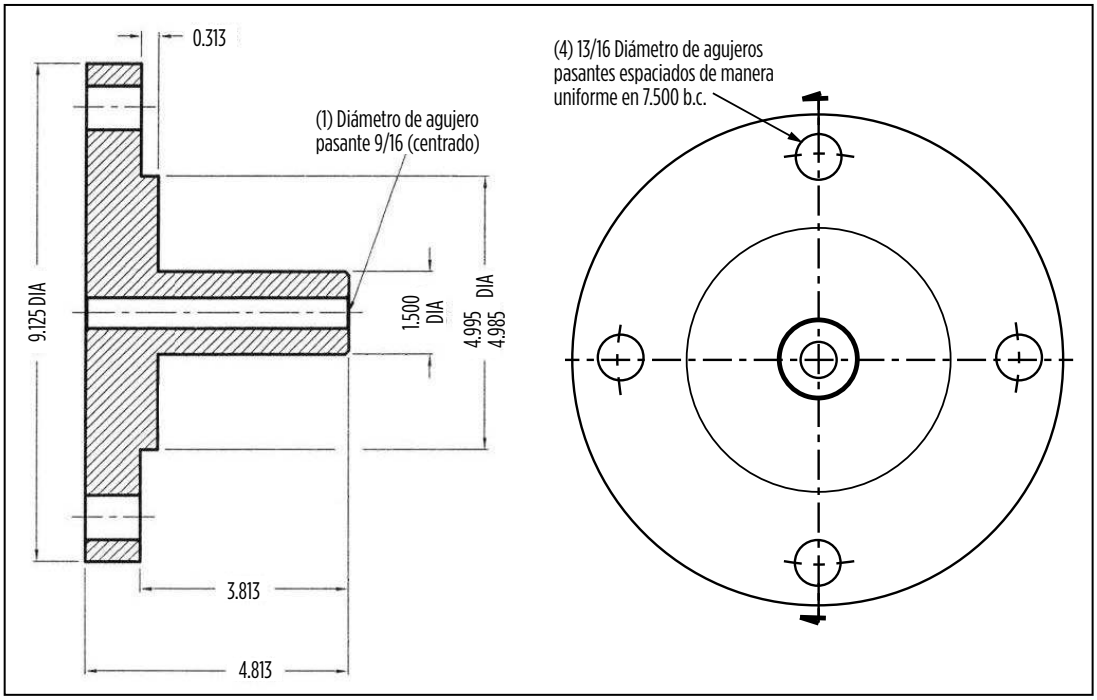
10000005264 - Bomba de 8" a 10" con soporte de motor de 8"



10000005268 - Bomba de 8" a 11" con soporte de motor de 10" a 12" con proyección de 5"



10000005269 - Bomba de 8" a 11" con soporte de motor de 10" a 12" con proyección de 4"



INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

Instalación de soporte y eje

1. Coloque el soporte del motor en posición horizontal (preferiblemente sobre una mesa de construcción de bombas).
2. Deslice la herramienta de ajuste de extremos en el soporte del motor asegurándose de que no haya espacio entre la herramienta y el soporte.
   - Consulte "Herramientas y equipos sumergibles" en la página 19.
   - El cojinete de bronce está preinstalado en el soporte del motor.



3. Instale y ajuste manualmente los pernos del dispositivo a través del soporte hasta la herramienta de ajuste del extremo del eje.
   - Consulte "Herramientas y equipos sumergibles" en la página 19.



4. Deslice el eje del tazón hacia la herramienta de ajuste del extremo hasta que ambos se toquen.
5. Pase el perno de instalación a través de la herramienta.
6. Enrosque el eje del tazón y ajuste.
7. Asegúrese de que no haya espacio entre la herramienta de ajuste de extremos y el eje del tazón.



8. Revise la rectitud del eje.
   - Asegúrese de que el eje de la bomba esté dentro de un descentramiento total del indicador (TIR) de 0,002" cuando el eje esté apoyado en cada extremo.
   - Enderece el eje mecánicamente sin utilizar calor.



9. Limpie y engrase el eje.
10. Inserte el eje en el soporte del motor hasta que haga tope con el tornillo de fijación de empuje ascendente.

    IMPORTANTE: Si los ejes se cortan a la longitud adecuada, asegúrese de que el corte sea cuadrado y achaflane el extremo.



Montaje del tazón

1. Instale el impulsor en el eje.
   - Coloque la parte inferior contra el soporte/tazón.



2. Utilice un cincel y un martillo para abrir el collar.



3. Aplique Loctite® 277 a la pinza.



4. Deslice el collarín sobre el eje del tazón insertándolo en el impulsor.
5. Retire el cincel con cuidado.



6. Introduzca el collar en el impulsor utilizando el martillo de accionamiento por pinza.
   - La pinza no quedará al ras.
   - Continúe martillando el collar hasta que el impulsor quede fijo en el eje de la subturbina.



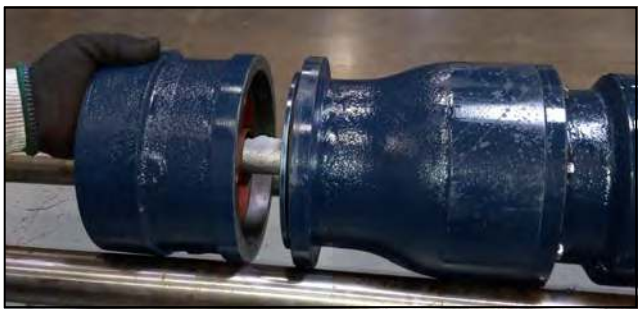
7. Deslice el tazón sobre el eje.



8. Alinee los orificios entre el soporte y el tazón.
9. Asegure el tazón con tornillos hexagonales de montaje (una llave de impacto o dinamométrica).
    - Aplique Loctite® 243 en las roscas si el perno no contiene parche.



10. Asegúrese de que la junta tórica esté instalada en la ranura de la junta tórica en la parte superior del tazón.
11. Repita los pasos en "Montaje del tazón" en la página 25 hasta que el último tazón esté en su lugar.
    - No instale un impulsor entre el último tazón y el soporte de descarga.



12. Deslice la caja de descarga sobre el eje hasta que haga tope con la parte superior del tazón.
13. Alinee los orificios de los tornillos.
14. Asegure la caja de descarga al tazón con los tornillos hexagonales de montaje.
    - Aplique Loctite® 243 en las roscas si el perno no contiene parche.

Montaje del disco de empuje ascendente

1. Aplique grasa al disco de empuje ascendente para ayudar a mantenerlo en su lugar durante el montaje.
2. Deslice el disco de empuje ascendente en la base central de la caja de descarga.



3. Engrase la parte inferior del tapón de empuje.



4. Atornille el tapón de empuje ascendente en la base central de la caja de descarga.



5. Enrosque el tornillo de fijación en el tapón de empuje ascendente hasta que haga tope con el disco de empuje. Retire el tornillo de fijación 1/4".



6. Agregue Loctite® 243 al tornillo de fijación.



7. Enrosque la tuerca en el tornillo de fijación hasta que haga tope contra el tapón de empuje ascendente.
8. Ajuste la tuerca.



Montaje de acoplamiento

1. Inserte la llave de acoplamiento en el eje como se muestra.



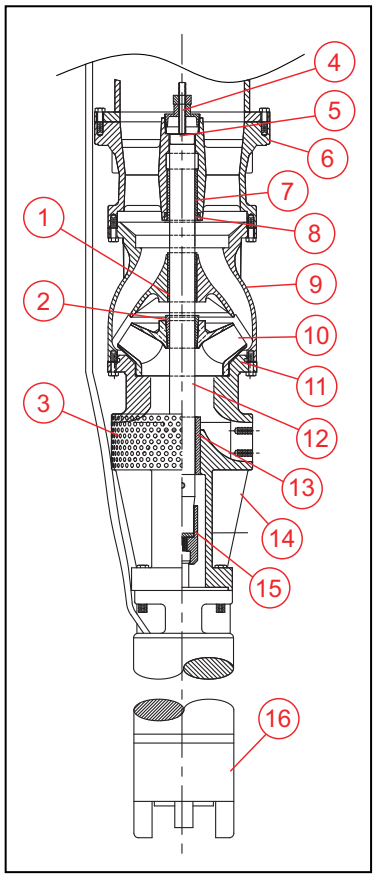
2. Aplique Loctite® 243 a los tornillos de fijación y enrósquelos parcialmente en el acoplamiento.
3. Alinee la llave y deslice el acoplamiento sobre el eje hasta que quede asentado.



4. Ajuste los tornillos de fijación en la llave.



REPUESTOS



Elemento	Descripción	Material
1	Cojinete del tazón	Latón
2	Pinza del impulsor	Acero carbono
3	Pantalla de succión	300 SS
4	Enchufe de la caja de descarga	Acero carbono
5	Disco de empuje ascendente	300 SS
6	Caja de descarga	Hierro dúctil
7	Cojinete de caja de descarga	Latón
8	Sello de Labio	Goma
9	Tazón	Hierro fundido
10	Impulsor	304 SS
11	Junta tórica del tazón	Viton
12	Eje del tazón	416 SS
13	Cojinete de caja de succión	Latón
14	Caja de succión	Hierro fundido
15	Acoplamiento de motor	416 SS
16	Motor	-

Para la ayuda técnica, por favor póngase en contacto:

503.266.4115 | franklinagua.com

Franklin Electric

10000017025 Rev. 000 10/23

Copyright © 2023 Franklin Electric, Co., Todos los derechos están reservados.

FPS

FR FRANÇAIS



Série FST

Pompes à turbine submersibles

Manuel de montage

Franklin Electric

franklinwater.com

TABLE DES MATIÈRES

MACHINES ET OUTILS- - - -

MACHINES ET OUTILS

Outils et équipements submersibles

1. Outil de fixation d'extrémité
   - Consultez « Outils de marteau à collet » page 36.
   - Boulons de fixation

Taille du moteur	Taille du boulon hexagonal	Quantité
6"	1/2" - 20x1-3/4	4
8"	5/8" - 11x2	
10"	3/4" - 10x2-3/4	

2. Marteau à collet
   - Consultez « Outils de fixation d'extrémité » page 37.
3. Clé Allen – SAE ou standard (design à poignée en T préféré)

Taille (pouces)	Description
1/8	Vis calantes d'attelage moteur
1/2	Ajustement de poussée FST

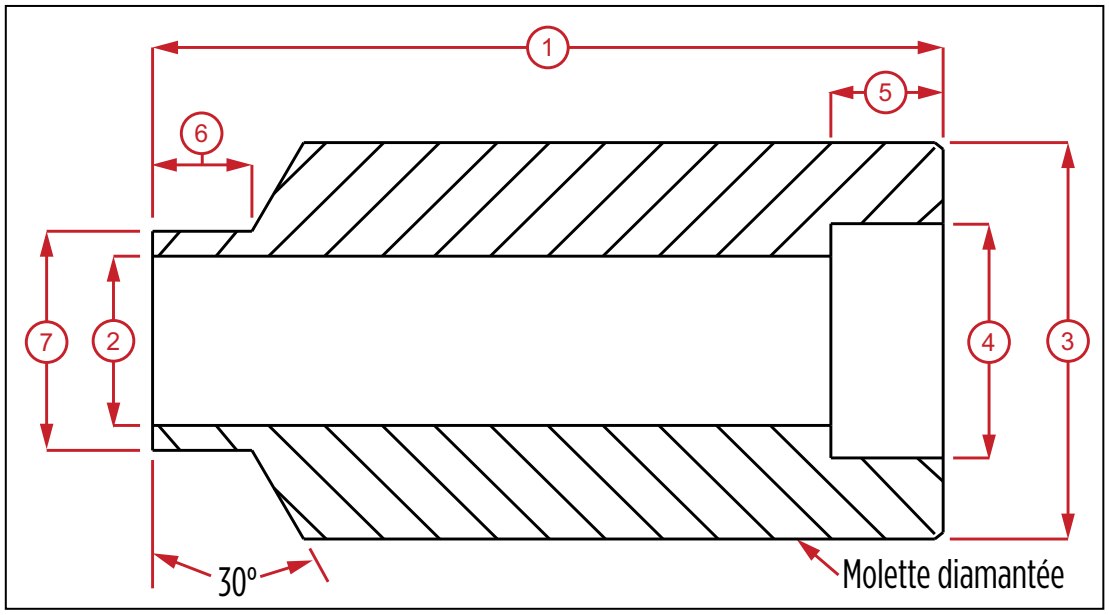
4. Clé mixte ou ensemble de douilles et de clés à cliquet

Taille (pouces)	Description
1/2	vis de garde-câble
7/16	Boulons de bol de sous-turbine 6FJMHXWY
1/2	Boulons de bol de sous-turbine 8FJLKMH
9/16	Boulons de bol de sous-turbine 7FMH, 10FJKLMHWYZ
3/4	Boulons de bol de sous-turbine 9FLH
15/16	Boulons de bol de sous-turbine 11LMH
3/4	écrou auto-freiné de poussée

5. Tournevis à tête plate ou grand standard
6. Vis calante de 1,3 cm (1/2 po) – 13 x 8,3 cm (3 1/4 po)
7. Marteau à panne ronde
8. Ensemble d'étampes de 0,3 cm (1/8 po) pour étamper l'information de la plaque signalétique
9. Lubrifiant et scellant de valves Dow Corning® 111 (graisse de qualité alimentaire)
10. Adhésifs Loctite® 243 et Loctite® 277
11. Toile d'émeri ou laine d'acier fine aux fins d'ébavurage

REMARQUE: Des machines ou des équipements supplémentaires sont requis pour couper et ébavurer les garde-câbles ou enlever et installer les roulements en bronze.

Outils de marteau à collet

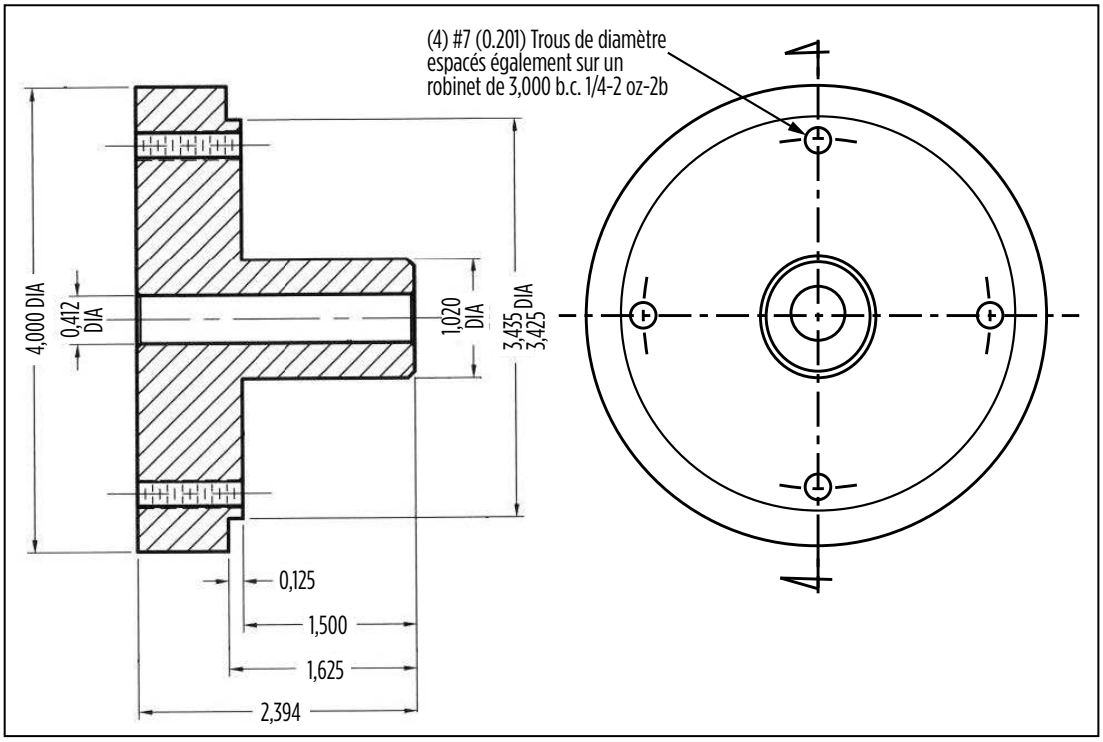


Modèle de pompe	Diamètre de l'arbre (pouces)	1	2	3	4	5	6	7	Poids du marteau	Numéro de commande
6J, L	3/4	4.50	0.755	3.00	1.14	0.19	0.19	1.420	7.200	10000012301
6M, H, X, W, Y	1	5.00	1.012	2.50	1.35	0.40	0.40	1.315	4.95	10000012302
8J, L, K, M										
7M, H	1 - 3/16	5.00	1.200	2.50	1.68	0.40	0.40	1.500	4.600	10000012303
8W										
8H										
8Y										
9L, H	1-1/2	7.00	1.515	3.50	2.06	1.00	0.88	1.940	12.550	10000012304
10J, K, L, M, H										
10W, Y, Z	1-11/16	6.00	1.700	2.95	2.20	0.40	0.40	2.150	7.050	10000012305
11L, M, H										

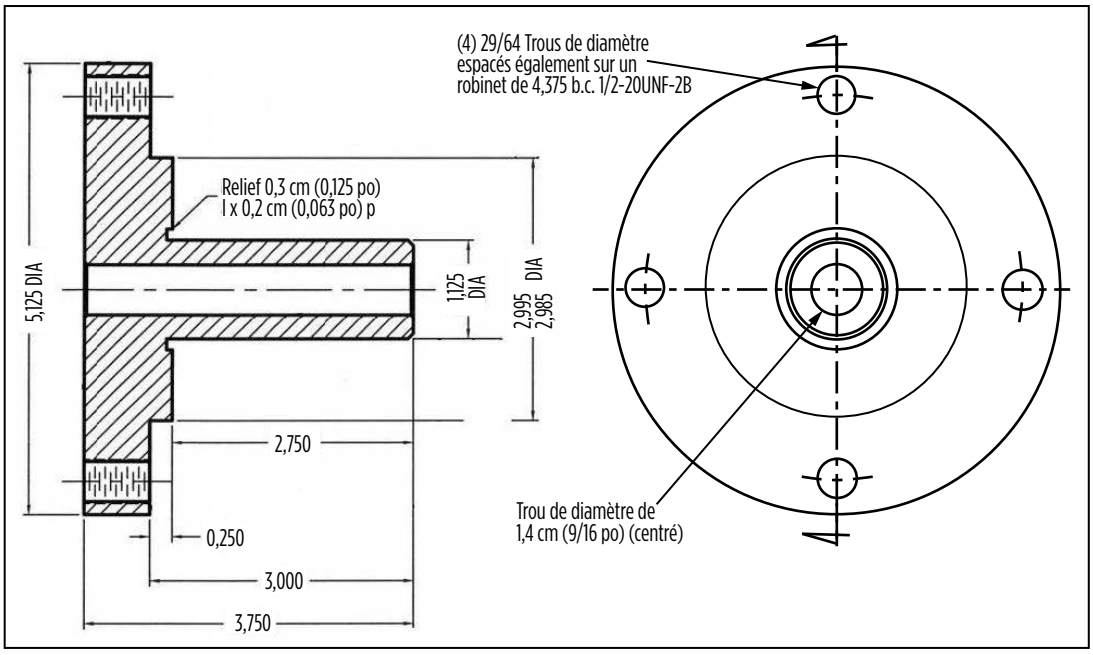
REMARQUE: Durci à 50-55 RC.

Outils de fixation d'extrémité

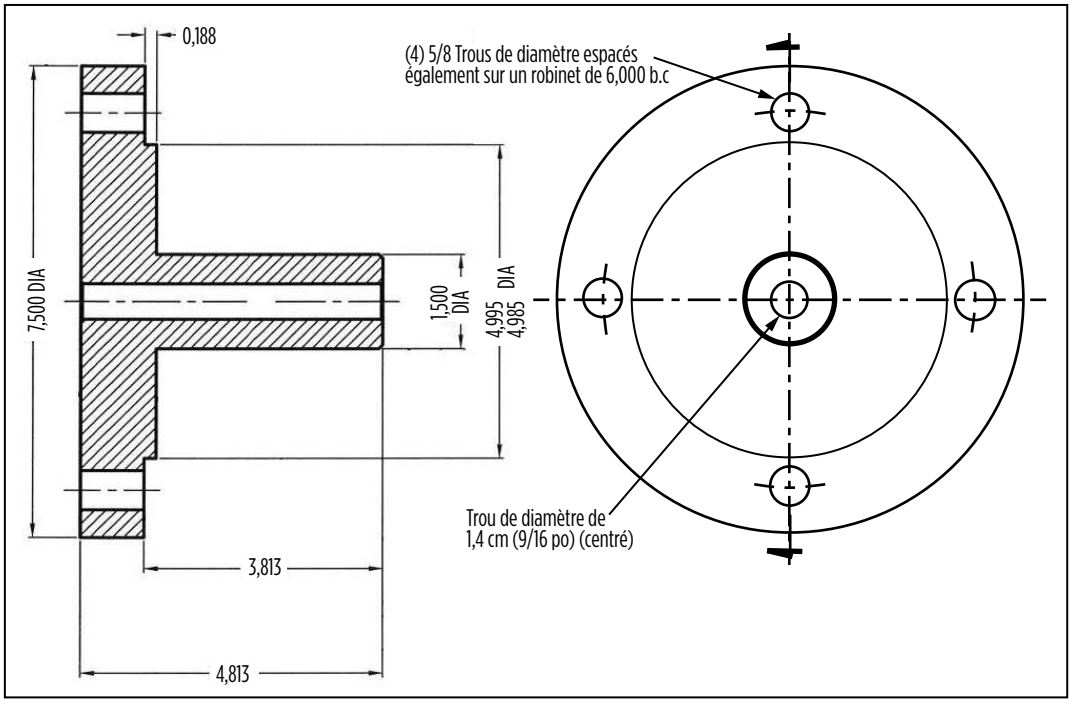
10000005262 – Pompe de 15,3 cm (6 po) utilisant un support de moteur de 10,2 cm (4 po)



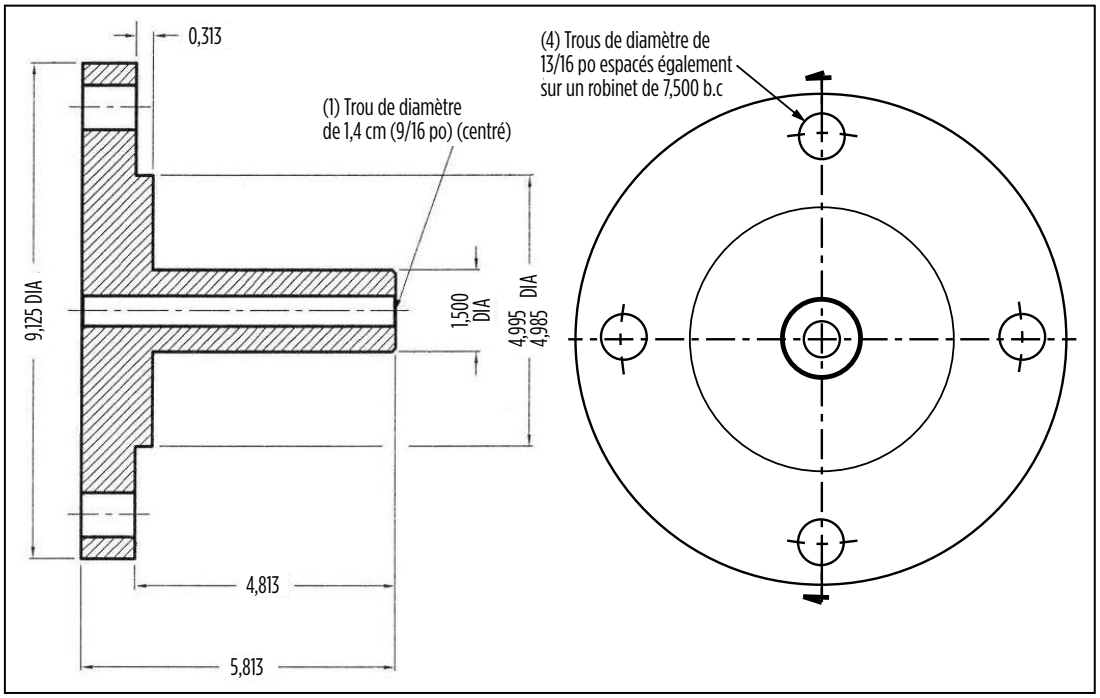
10000005263 – Pompe de 15,3 cm (6 po) à 25,4 cm (10 po) utilisant un support de moteur de 15,4 cm (6 po)



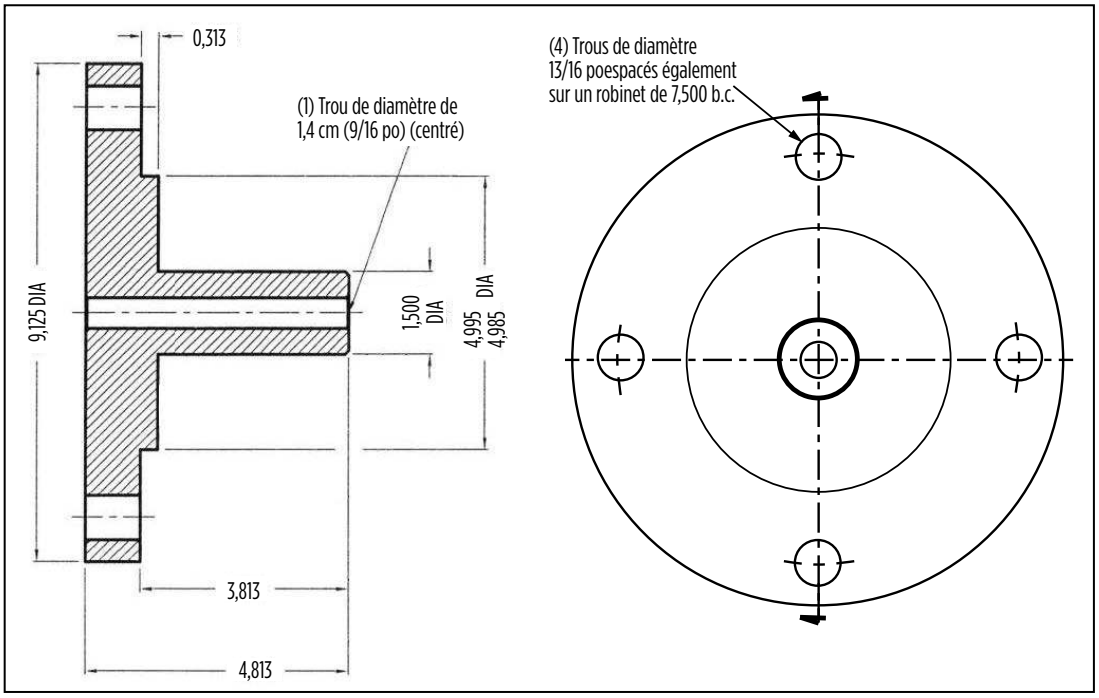
10000005264 - Pompe de 20,3 cm (8 po) à 25,4 cm (10 po) utilisant un support de moteur de 20,3 cm (8 po)



10000005268 - Pompe de 20,3 cm (8 po)-28 cm (11 po) utilisant un support de moteur de 25,4 cm (10 po) à 30,5 cm (12 po) avec une saillie de 12,7 cm (5 po)



10000005269 - Pompe de 20,3 cm (8 po)-28 cm (11 po) utilisant un support de moteur de 25,4 cm (10 po) à 30,5 cm (12 po) avec une saillie de 10,2 cm (4 po)



INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Installation de support et d'arbre

1. Étendez le support de moteur à plat (préférablement sur une table de montage de pompe).
2. Faites glisser l'outil de fixation d'extrémité dans le support de moteur en vous assurant qu'il n'y a aucun espace entre l'outil et le support.
   - Consultez « Outils et équipements submersibles » page 35.
   - Le roulement en bronze est préinstallé dans le support de moteur.



3. Installez et serrez à la main les boulons de fixation dans le support jusqu'à l'outil de fixation d'extrémité d'arbre.
   - Consultez « Outils et équipements submersibles » page 35.



4. Faites glisser l'arbre de bol vers l'outil de fixation d'extrémité jusqu'à ce qu'ils se touchent.
5. Faites passer le boulon de configuration dans l'outil.
6. Enfilez l'arbre de bol et serrez.
7. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'espace entre l'outil de fixation d'extrémité et l'arbre de bol.



8. Vérifiez que l'arbre est droit.
   - Assurez-vous que l'arbre de pompe est à 0,05 mm (0,002 po) quant à l'indicateur de longueur totale (total indicator run-out [TIR]) quand l'arbre est supporté à chaque extrémité.
   - Redressez l'arbre mécaniquement sans utiliser de chaleur.



9. Nettoyez et graissez l'arbre.
10. Insérez l'arbre dans le support de moteur jusqu'à ce qu'il soit contre la vis calante de poussée.

    IMPORTANT : Si les arbres sont coupés à longueur, assurez-vous que la coupe est droite et chanfreinez l'extrémité.



Montage de bol

1. Installez la roue sur l'arbre.
   - Positionnez le fond contre le support/bol.



2. Utilisez un burin et un marteau pour ouvrir le collet.



3. Appliquez du Loctite® 277 au collet.



4. Faites glisser le collet sur l'arbre de bol, l'insérant dans la roue.
5. Retirez soigneusement le burin.



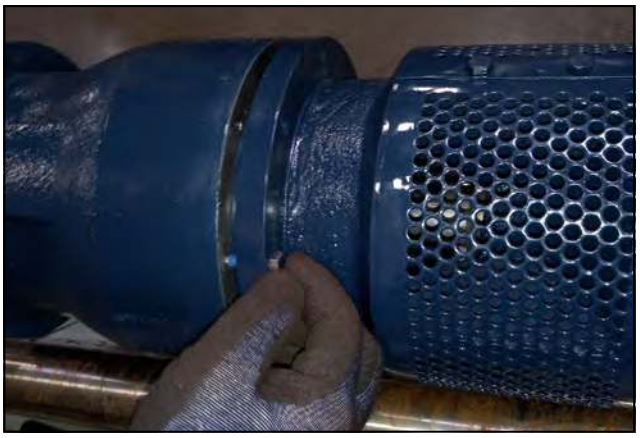
6. Faites pénétrer le collet dans la roue en utilisant le marteau à collet.
   - Le collet ne pénétrera pas aligné.
   - Continuez à marteler le collet jusqu'à ce que la roue soit fixée sur l'arbre de sous-turbine.



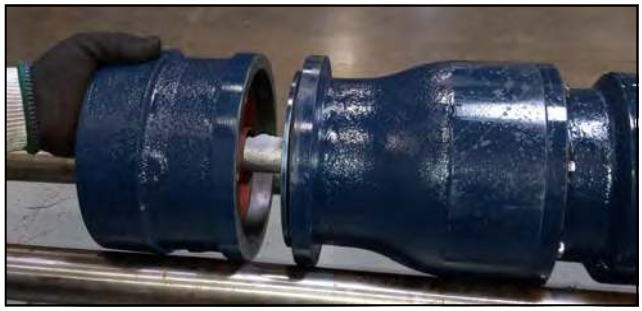
7. Faites glisser le bol sur l'arbre.



8. Enlignez les trous du support et du bol.
9. Fixez le bol avec les vis hexagonales de montage (clé à chocs ou dynamométrique).
    - Appliquez du Loctite® 243 sur les filets si le boulon ne contient pas de pièce.



10. Assurez-vous que le joint torique est installé dans la rainure de joint torique en haut du bol.
11. Répétez les étapes « Montage de bol » page 41 jusqu'à ce que le dernier bol soit en place.
    - N'installez pas la roue entre le dernier bol et le support de décharge.
12. Faites glisser le boîtier de décharge sur l'arbre jusqu'à ce qu'il soit contre le haut du bol.



13. Enlignez les trous de boulon.
14. Fixez le boîtier de décharge au bol avec les vis hexagonales de montage.
    - Appliquez du Loctite® 243 sur les filets si le boulon ne contient pas de pièce.

Montage de disque de poussée

1. Appliquez de la graisse au disque de poussée pour aider à le garder en place en cours de montage.
2. Faites glisser le disque de poussée sur le moyeu central du boîtier de décharge.



3. Tassez la graisse au fond du bouchon de poussée.



4. Vissez le bouchon de poussée dans le moyeu central du boîtier de décharge.



5. Enfilez la vis calante dans le bouchon de poussée jusqu'à ce qu'elle soit contre le disque de poussée. Retirez la vis calante de 0,6 cm (1/4 po).



6. Ajoutez du Loctite® 243 à la vis calante.



7. Enfilez l'écrou sur la vis calante jusqu'à ce qu'il soit contre le bouchon de poussée.
8. Serrez l'écrou.



Montage d'attelage

1. Insérez la clé d'attelage sur l'arbre, comme indiqué.



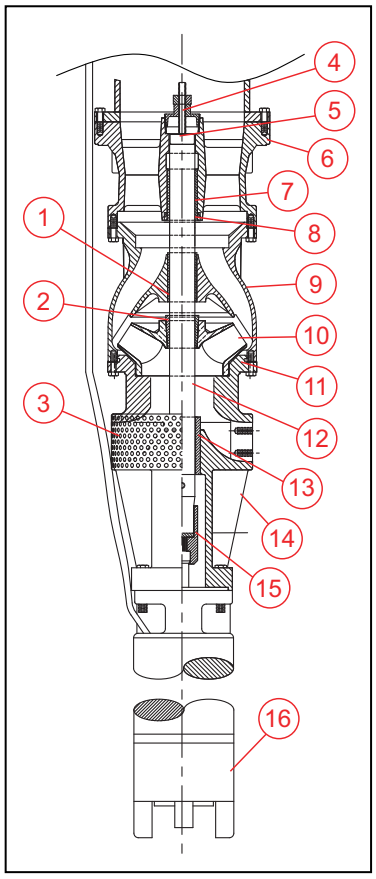
2. Appliquez du Loctite® 243 sur les vis calantes et enfilez-les partiellement dans l'attelage.
3. Enlignez la clé et faites glisser l'attelage sur l'arbre jusqu'à ce qu'il soit logé.



4. Serrez les vis calantes sur la clé.



PIÈCES DE RÉPARATION



Article	Description	Matériau
1	Roulement de bol	Laiton
2	Collet de roue	Acier ordinaire
3	Grille de succion	300 SS
4	Bouchon de boîtier de décharge	Acier ordinaire
5	Disque de poussée	300 SS
6	Boîtier de décharge	Fonte ductile
7	Roulement de boîtier de décharge	Laiton
8	Joint à lèvre	Caoutchouc
9	Bol	Fonte
10	Roue	304 SS
11	Joint torique de bol	Viton
12	Arbre de bol	416 SS
13	Roulement de boîtier de succion	Laiton
14	Boîtier de succion	Fonte
15	Accouplement de moteur	416 SS
16	Moteur	-

Pour l'aide technique, entrez s'il vous plaît en contact :

503.266.4115 | franklinwater.com

Franklin Electric

10000017025 Rev. 000 10/23

Copyright © 2023 Franklin Electric, Co., Tous droits réservés.