



A RUTHMAN COMPANY

GUSHER PUMPS, INC.  
115 INDUSTRIAL DRIVE  
WILLIAMSTOWN, KY 41097  
PHONE: 859-824-3100  
FAX: 859-824-7428  
[www.gusher.com](http://www.gusher.com)

# SERIE 7600

**52, 53, 54 HD ARMADURAS DE FUERZA MOTRIZ  
MANTENIMIENTO, INSTALACION & OPERACION**

**MAINTENANCE • INSTALLATION • OPERATIONS**

**Installation manual**

## INDICE

Recibimiento e inspección .....	2
Instalación .....	3
A. Sitio de la bomba.....	3
B. Tubo.....	3
C. Ajuste del impulsor .....	3
D. Alineación del acoplamiento.....	3-5
Mantenimiento.....	5
A. Lubricación .....	5
B. Alineación del acoplamiento.....	5
Reparaciones .....	5
Desmontaje .....	5
A. Silla de motor de impulsión .....	5
B. Elemento rodante.....	6
C. Elemento estacionario .....	6
Investigación de problemas .....	7
Dibujos	
52 Armadura de fuerza motriz.....	8
53 Armadura de fuerza motriz.....	10
Lista de partes.....	9
Historial de mantenimiento .....	11
Datos de ingeniería.....	11

## GARANTIA

Gusher Pumps Inc. reemplazará durante el transcurso de un año del embarque desde nuestra planta cualquier bomba que en nuestro criterio haya fallado debido a defectos en los materiales o en la fabricación con tal que la bomba haya instalada y mantenida apropiadamente y que no haya sido sujeta a abuso. Estas bombas deben regresarse a Gusher Pumps, Inc. con el completo historial de servicio para la inspección y consideración dentro de la garantía respectiva. Gusher Pumps, Inc. no se hace responsable por el transporte desde y hasta nuestra planta. Además no asumimos ninguna responsabilidad por daños resultantes o por pérdidas de producción.

### Recibimiento y Inspección

El cuidado de suma importancia se ha tomado a la planta para asegurar alineación para el acoplamiento y ajuste de la impleadora propias. Sin embargo, debido a circunstancias fuera de nuestro control, USTED DEBE inspeccionar la bomba cuando la reciba y siga las instrucciones completamente antes de empezando la bomba.

#### Recibimiento

- Haga girar el mango a mano. Si no hace girar libremente:
  - Inspeccione ajuste del impulsor.
  - Busque curvos en el dispositivo de seguridad para el acoplamiento.
  - Inspeccione el Slinger (#8).
  - Verifique que el eje no tiene curvos (#1).
- Busque para partes dañadas. Si la bomba tiene daño cuando se reciba, haga una demanda con la empresa de transporte.

3. Si la motor se ha estado suministrada, inspeccione las rotaciones por minuto y el caballo de fuerza para asegurar que es correcto y se ordena.

4. Inspeccione el nombre de la bomba para asegurar que hemos transportado como se ordenó:

- Número del modelo
- 
- Galones por minuto (G.P.M.)
- Construcción:

- Todo es hierro.
- Todo es hierro con eje de acero inoxidable e impleadora.
- Todo es acero inoxidable.

5. Si hay cualquiera que le parezca incorrecto, llame la planta inmediatamente.

## INSTALACION

Después de inspección cuidadosa preliminar, Ud. puede proceder con la instalación de la bomba en su sistema.

1. Baje la bomba en el sistema.
2. Asegure que la placa (#37) se sienta firmemente en los conductos apoyantes. (Puede ser necesario que usar "shims" de metal para rasar la placa.)
3. Asegure la placa (#37) en usando tornillos en todos los cuatro rincones. Confirme que la placa está firme. NO FUERCE el "level" de la placa. Use "shims" de metal si sea necesario.
4. Haciendo Conexiones del Tubo:
  - a. Hay que usar cuidado de suma importancia para apoyar los tubos sin causando tension en la bomba.
  - b. Instale el colgador del tubo sobre el tubo de emisión para que todo el peso del tubo se apoye por el colgador y no sea la bomba ni el caso.
  - c. Agujeros de tornillos deben alinear sin forzando de insertar los tornillos.
  - d. Cuando apretando tornillos de reborde, los rebordes de tubo no deben forzarse en juntos.
  - e. La válvula debe ponerse en tubo de emisión para evitar el líquido de fluyendo por la bomba y causando rotación reversa. Esto es sumamente importante en aplicaciones con obligación intermitente donde la bomba esté haciendo girar al revés cuando el servicio se reanuda. Esto causará daño a la bomba y la motor.
  - f. El indicador de presión debería quedarse la emisión de la bomba porque todos los datos se toman a la emisión de la bomba.
  - g. Si el tubo de toma se usa para bombear el tanque vacío, debe apoyarse independientemente de la bomba.
5. Quite el dispositivo de seguridad para el acoplamiento y rote el acoplamiento a mano. La bomba debería rotar libremente en este momento. Si no rota libremente, busque:
  - a. Tensión en la tubería: sin excepcion, la tubería no puede sentarse sobre la bomba en ninguna manera. (VEA ARTICULO #4 de la SECCION DE INSTALACION.)
  - b. Ajuste del impulsor:
    1. Desconecte el acoplamiento (#32) y quite el eje (#32).
    2. Afloje tres tornillos de traba (#57).
    3. Afloje tres tornillos de ajuste (#57).
    4. Suavemente toque el eje (#1) hasta que el impulsor (#12) toque el reborde de abajo (#13).
    5. Apreté tres tornillos de ajuste a mano hasta que toquen la sección de rodamientos.
    6. Apreté tres tornillos de ajuste en vueltas de un cuarto en alternando de un tornillo al próximo hasta que todos los tornillos se apreten una vuelta de un cuarto.
    7. Apreté tornillos que traban (#57) y tuercas de jamba (#56).
    8. Rote el acoplamiento a mano para asegurar que el impulsor no toque el reborde de toma

(#13). Si el impulsor toca, repite pasos #1 a #7

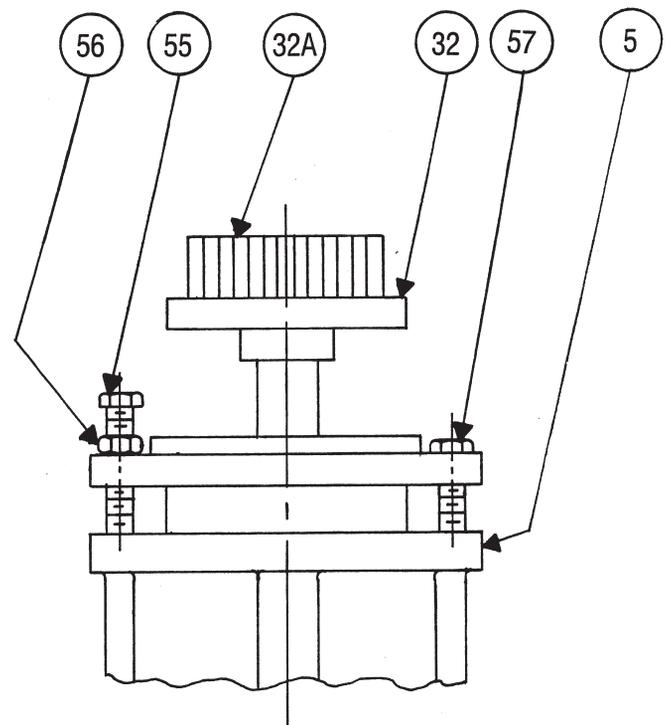
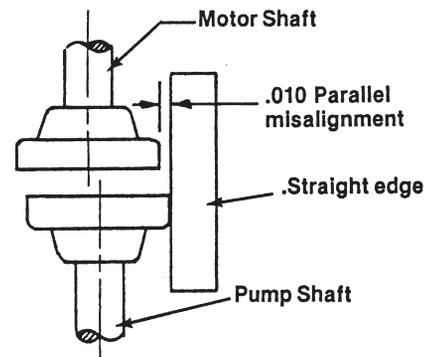
9. Conecte el acoplamiento.

c. Ajuste de la lanzadora :La lanzadora (#8) se pone a la planta y normalmente no causa problemas, pero se debería inspeccionar cuando llegue a su planta y antes de que se baje en posición en su sistema.

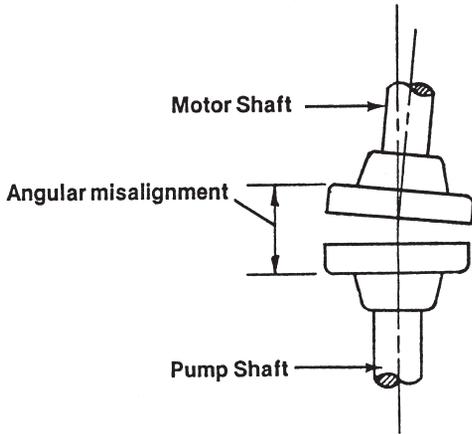
d. Alineación para el acoplamiento: VEA ARTICULO #6 debajo.

6. Alineación para el acoplamiento: SE DEBE INSPECCIONAR antes de y después de que el sistema se empieza.

a. Inspeccione el alineación paralela en poniendo un "straight edge" a través de los dos bordes de acoplamiento y midiendo el "offset" máximo a lugares varios alrededor la periferia del acoplamiento. Si el "offset" máximo exceed .010", realinee el acoplamiento.

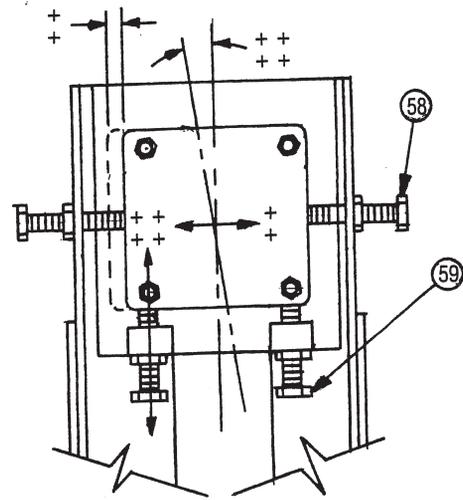


- b. Inspeccione la alineación angular con un micrometro o calibrador. Mida del exterior del uno borde al exterior del otro a intervalos alrededor la periferia de acoplamiento. Determine las dimensiones máximas y mínimas. NO ROTE. La diferencia entre el máximo y el mínimo no puede exceder .010". Si una corrección sea necesaria, chequee la alineación paralela.



- c. Si el acoplamiento está fuera de alineación, un ajuste se puede hacer por los siguientes pasos.

1. LA DESALINEACION PARALELA LATERAL se ajusta en aflojando los cuatro pernos del motor que quedan (#49). Después, afloje los tornillos laterales de ajuste (#58) en el lado del motor que tiene que se mueve y afloje los tornillos laterales de ajuste hasta que tenga alineación paralela. (VEA FIGURA #3) Si la desalineación está más de .020" VEA #5.

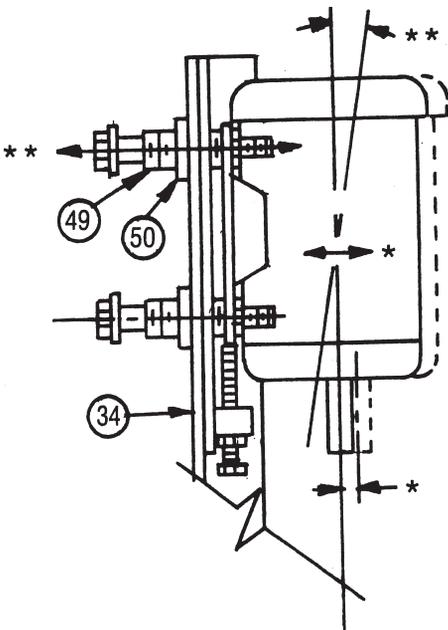


+ LATERAL PARALLEL MISALIGNMENT  
+  
++ LATERAL ANGULAR MISALIGNMENT  
++

2. DESALINEACION PARALELA HORIZONTAL se ajusta en aflojando cuatro (4) Jack Screw Jamba tuercas (#50) en la parte de atrás de la silla (VEA Fig. 2) y haciendo girar cuatro (4) Jack tornillos (#49) en el sentido de las agujas del reloj para mover el motor de la silla (#34) o contra el sentido de las agujas del reloj para mover el motor hacia la silla.
3. DESALINEACION ANGULAR LATERAL se ajusta en aflojando los cuatro pernos del motor (#49). Después, afloje los tornillos angulares de alineación (#59) en el lado del motor que tiene que bajarse y aprete los tornillos angulares de alineación en el lado del motor que tiene que subirse hasta que tenga alineación angular. (VEA FIG #3) Aprete todos los tornillos antes de que la opere.
4. DESALINEACION ANGULAR HORIZONTAL se ajusta en aflojando los cuatro (4) Jack Screw Jamb tuercas (#50) el la parte de atrás de la silla (VEA fig. #2) y haciendo girar dos (2) Top jack tornillos en el sentido de las agujas del reloj si la superficie del motor tiene que moverse hacia la silla. Aprete las "jamb" tuercas.  
Se puede hacer el mismo procedimiento con dos "bottom jack" tornillos.

NOTAS:

1. NO AFLOJE LOS 4 TORNILLOS DEL MOTOR DEMASIADO PORQUE CAUSARA PROBLEMAS CUANDO TRATE ALINEAR EL ACOPLAMIENTO. Los tornillos deben estar ceñidos para que una fuerza suave debe aplicarse para mover el motor



\* HORIZ. PARALLEL MISALIGNMENT  
\*\* HORIZ. ANGULAR MISALIGNMENT

FIG. #2

2. Si se exige un ajuste en alineación paralela o angular, debe inspeccionar ambas después de ajustar.
3. La alineación del acoplamiento debe inspeccionarse después de que el sistema haya estado operando por 300 horas. Como un procedimiento preventivo de mantenimiento, se debe inspeccionar cada 1200 horas de operación normal. Más operación exige más atención frecuente.
7. Haga que la conexión eléctrica se ajuste con las leyes locales y leyes del estado. (Se recomienda usar aproximadamente 4' de conducto flexible para facilitar separación del "chair", si se exija una reparación.)

Al empezar inicialmente, es posible que las bombas parezcan operar apretado y caliente. Esto se causa en abriendo cierres de aceite y rodamientos. La bomba operará normalmente después de 150 horas de servicio. Los rodamientos no se deben operar más caliente de 225 grados F. Use un pirometro cuando inspeccione la temperatura.

### MANTENIMIENTO

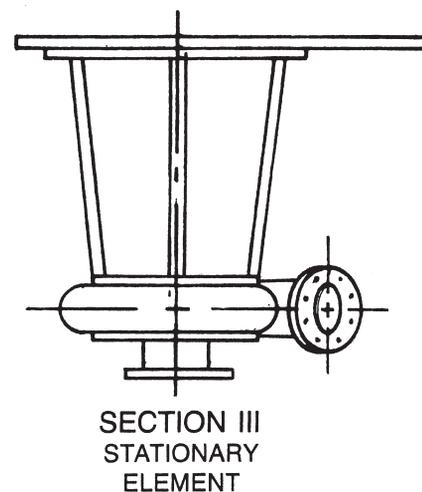
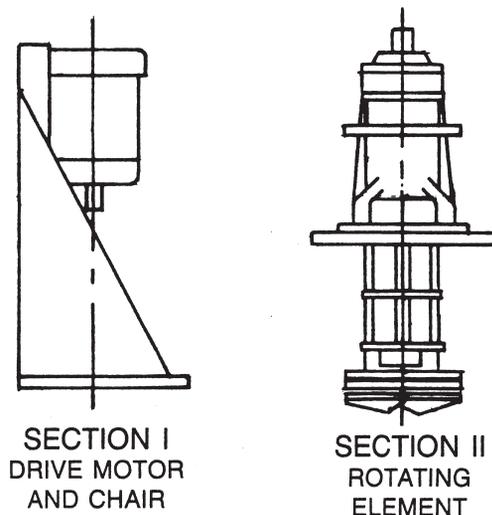
1. Lubricación-todas las bombas se lubrican a la planta y no deberían más lubricación por aproximadamente 1200 horas de operación a 1750 RPM o 600 horas de operación a 3450 RPM. Un horario de mantenimiento puede solamente recomendarse después de observación cuidadosa de la bomba por los primeros seis meses de operación y la lubricación haya estado exigida. Cada instalación de bomba es diferente y exige un horario de lubricación diferente que sea compatible con tal operación específica. Use aceite para rodamientos Chevron SRI #2. NO USE DEMASIADO ACIETE porque causa que los rodamientos operan calientes.

Para lubricar:

- a. Quite el tapón del tubo de la parte de atrás de la caja de rodamientos (#5).
- b. Llene con aceite hasta que aceite nuevo fluya de la abertura.
- c. Si se usa el sistema de lubricación automática, "reliefs" deben ponerse en el agujero tocado (1/8" N.P.T.).
2. Alineación para acoplamiento: Esta se debe inspeccionar antes de y después de que el sistema se haya empezado; después de 300 horas de operación; y otra vez después de 1200 horas de operación. Siga procedimiento en ITEM #6 de la SECCION DE INSTALACION de este manual. Todavía recomendamos que use un horario de mantenimiento preventivo y que se use para lograr vida optima y ejecución de la bomba

### REPARACIONES

Las Gusher Serie 7600 "top pull-out" bombas fueron diseñadas con la cuesta alta del mantenimiento de hoy en la mente. Son construidas en tres (3) componentes: Silla o Barrel con motor de impulsión, elemento



estacionarie, y el elemento rodante. (Recomendamos que Ud. guarde un otro elemento rodante en su sala de mantenimiento.)

### SECCION 1 SILLA CON MOTOR DE IMPULSION: RETIRO Y REPLAZAMIENTO

1. Desconecte plomos eléctricos. Durante la instalación, se recomendó que se usara conducto flexible suficiente (aproximadamente 4 "feet") para permitir separación sin desconexión de plomos eléctricos.
2. Desconecte el acoplamiento (#32).
3. Quite las tuercas (#54) y los tornillos (#51). No se muestran.
- 4A. La silla y el motor se pueden quitarse del servicio. La silla y el motor podrían demasiado pesado en la parte superior. Así que, hay que usar cuidado cuando se amaña la unidad para subir. (NO USE la "eye" tuerca del motor para subir.)
- 4B. Quite los tornillos que detienen el "barrel" a la caja de rodamiento (#5). Quite el "barrel" (#36) y el motor. Quite la placa secundaria (#63).
5. Para remontar, quite el procedemiento de arriba.
6. Inspeccione la alineación del acoplamiento por ítem #6, instalación de serie 7600.
7. Rote el acoplamiento a mano para asegurar que la bomba hace girar libremente.

## SECCION II-ELEMENTO RODANTE:RETIRO Y REPLAZAMIENTO

1. Quite la silla con motor con el procedimiento en la sección anterior, Serie 7600 reparaciones.
2. Tornille el perno de acero en el golpecito dado en el eje. 1.) ½ -13 en 52 HD; 2.) 5/8 -11 on 53 HD; 3.) ¾ -10 en 54 HD.
3. Enganche el montacargasa por la “eye” tuerca y suba el elemento rodante arriba.
4. Quite la “eye” tuerca y tornille en la “stand-by” unidad.
  - a. Si Ud. no tiene una “stand-by” unidad y necesita una reparación, procedee con los siguientes pasos.
    1. Consiga el número serial de la unidad.
    2. Llámeme a Gusher Pumps, Inc. directamente or el Gusher Representativo en su área con la lista de partes exigidas para reparar su unidad. Muchas de las partes para las series 7500 y 7600 son intercambiables, así que las partes están normalmente disponibles. Permite aproximadamente una semana a diez días para el proceso del orden. Para una lista completa de partes, vea las páginas 8 a 10.
5. Baje la unidad de remplazamiento en la posición. Cuando baje la unidad en la arbertura, evite contacto con el apoyo de la caja (#7a) para que no dañe el “O” anillo (#15a).
6. Remplace la silla con motor con el procedimiento en la SECCION I, SERIE 7600 REPARACIONES.

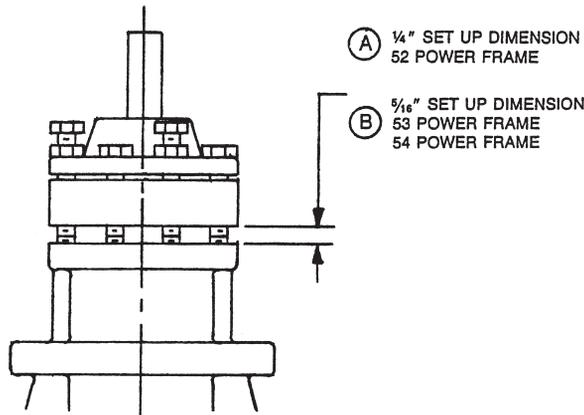
## SECCION III-ELEMENTO ESTACIONARIA:RETIRO Y REPLAZAMIENTO

Esta porción de la serie 7600 casi nunca tiene que remplazarse. Sin embargo, si una reparación sea necesaria, el elemento se remplaza con los siguientes pasos:

1. Quite la silla con motor con el procedimiento en la SECCION I, SERIE 7600 REPARACION.
2. Quite el elemento rodante con el procedimiento en la SECCION II, SERIE 7600 REPARACION.
3. Quite los cuatro (4) “mounting plate hold-down” tornillos.
4. Desconecte la tubería de descarga.
5. Asegure el “rigging” y suba arriba.
6. Haga reparaciones. VEA la página 8 a 10 para la lista de partes.
7. Baje el elemento estacionario en la posición.
8. Haga las conexiones para la tubería de descarga.
9. Reemplace el elemento rodante. VEA LA SECCION II, SERIE 7600 REPARACIONES.
10. Reemplace la silla con motor. VEA LA SECCION I, SERIE 7600 REPARACIONES.

## SECCION IV- ELEMENTO RODANTE: REPARACIONES

1. Quite el elemento rodante con el procedimiento en la SECCION II, SERIE 7600 REPARACIONES.
2. Quite la ferretería retenedora del impulsor.
3. Deslice el impulsor (#12) del eje (#1).
4. Quite la llave de impulsión del impulsor (#19) y pega con cinta al centro del impulsor para que no se pierda.
5. Afloje los tornillos en la lanzadora (#8).
6. Quite los tornillos (#45) y deslice la caja de rodamiento y la asamblea del eje del vástago interior (#7).
7. Quite el “bushing” de la válvula reguladora (#10) del vástago (#7).
8. Quite los tornillos de ajuste (#55) y el tornillo que cierra (#57).
9. Deslice el retenedor de rodamiento (#2) del vástago (#1).
10. Ponga la caja del rodamiento, la asamblea del eje en una posición vertical con el eje (#1). Suba la unidad y bájela sobre un bloque de madera, dé un golpecito en el eje (#1) con los rodamientos (#6) y (#4) de la caja de rodamientos (#5). Inspeccione el sello de aceite (#22) y reemplace si esté gastado o dañado.
11. Quite la tuerca que cierra (#3). Dé un golpecito el rodamiento de propulsión (#6) del eje (#1). Deslice la caja de rodamiento (#5a) del eje (#1). Inspeccione el sello de aceite (#21) y reemplace si esté gastado o dañado. Dé un golpecito el retenedor de rodamiento (#6) del eje (#1). Dé un golpecito en el rodamiento radial (#4) del eje (#1).
12. Para remontar, reverse el procedimiento.
  - a. Recuerde que tiene que reemplazar la caja de rodamiento (#5a) en el eje antes de instalar el rodamiento (#6).
13. Instalación del rodamiento:
  - a. La instalación del rodamiento debería ocurrirse bajo condiciones de limpieza consistente con la precisión del producto implicado. Todas las mesas y todas las herramientas deben estar limpias y libre de suciedad que podría terminar en el rodamiento.
  - b. Cuando se instala un rodamiento, la fuerza montante debería aplicarse contra la raza que es “press fitted”. Un rodamiento nunca debería aplicarse en un eje con presión ni con un martillo aplicado al anillo exterior. El rodamiento no debería estar “press fitted” en una caja con fuerza aplicada al anillo interior.



## INVESTIGACION DE PROBLEMAS

### NO SE BOMBEA AGUA:

1. La bomba no está cebada.
2. La rapidez es demasiada despacia.
3. La cabeza de desgaste está demasiada alta.
4. La "lift" de succión es demasiada alta para la bomba.
5. El impulsor está completamente tapada.
6. Dirección incorrecta de rotación.

### NO SE BOMBEA BASTANTE AGUA:

1. Escapes de aire en cajas de succión o de relleno.
2. La rapidez es demasiada despacia.
3. La cabeza de desgaste está más alta que Ud. había anticipado.
4. La "lift" de succión está demasiada alta. Inspeccione indicadores. Inspeccione para una línea tapada.
5. El impulsor está tapada parcialmente.
6. No hay bastante cabeza de succión para agua caliente.
7. Defectos mecánicos:
  - a. El anillo de desgatse está gastado.
  - b. El impulsor está dañado.
  - c. El empaquetamiento de la caja tiene defectos.
8. La válvula del pie es demasiado pequeño.
9. La válvula del pie o la succión no está sumergida suficientemente honda.

### NO HAY BASTANTE PRESION:

1. La rapidez es demasiada despacia.
2. Hay aire en agua.
3. Defectos mecánicos:
  - a. El anillo de desgaste está gastado.
  - b. El impulsor está dañado.
  - c. El empaquetamiento de la caja tiene defectos.
4. El diámetro del impulsor es demasiado pequeño.

## VIBRACION

- (1) El eje está curvado.
- (2) Hay tension en el tubo.
- (3) El impulsor está tapado.
- (4) La alineación de acoplamiento está fuera de alineación.

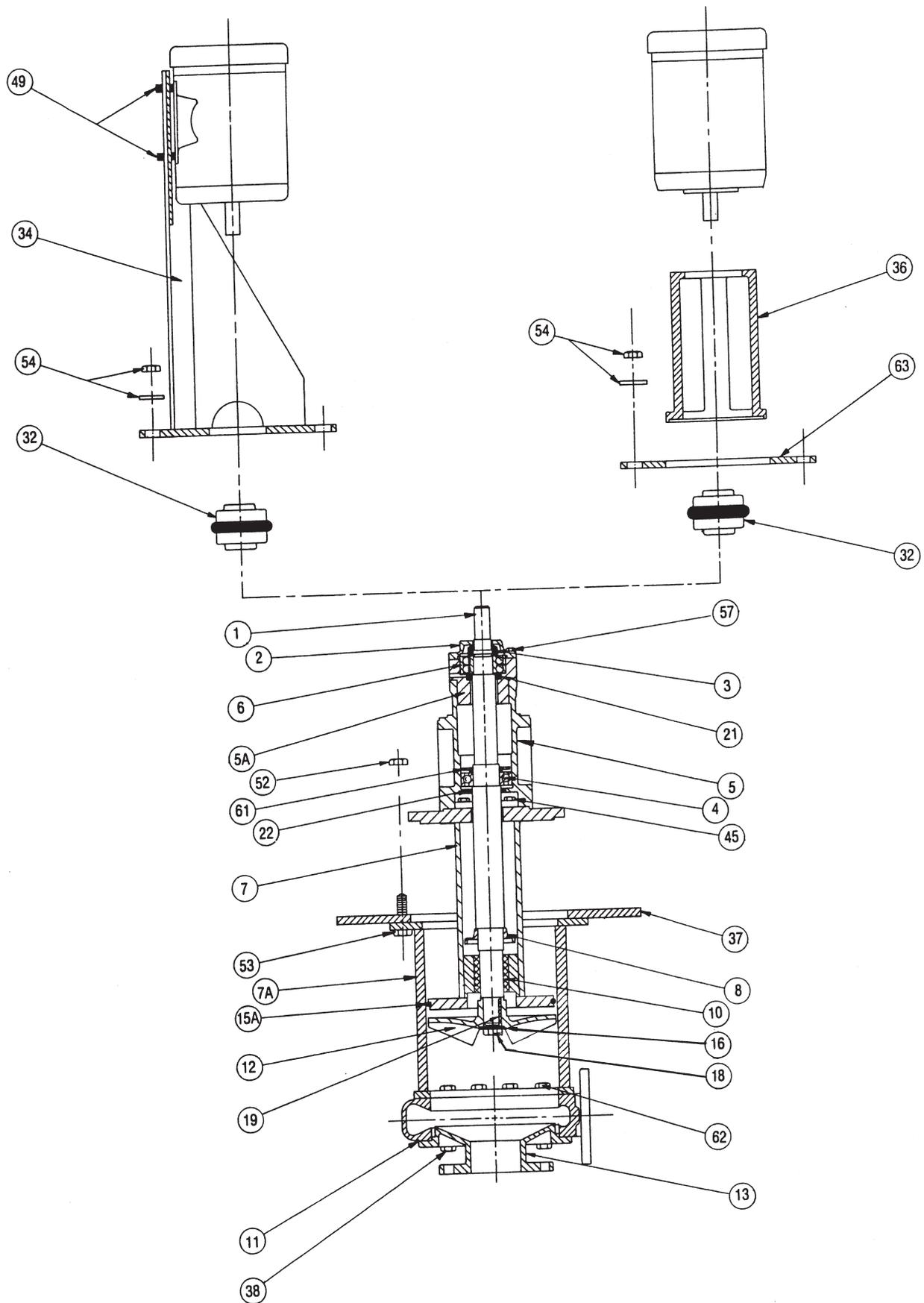
### LA BOMBA OPERA POR UN RATO Y LUEGO PIERDA SUCCION.

- (1) La línea de succión tiene escapes.
- (2) El sello de agua está tapado.
- (3) El impulsor está tapado.
- (4) Hay aire o gases en el líquido.

### LA BOMBA USA DEMASIADO PODER:

1. La rapidez es demasiada alta.
2. La cabeza está más baja que el rato, se bombea demasiada agua.
3. La gravedad específica o la viscosidad está demasiada alta.
4. Defectos mecánicos:
  - a. El eje está curvado.
  - b. El elemento rodante ata.
  - c. Las cajas de relleno están demasiada apretadas.
  - d. Los anillos de desgaste están gastados.
  - e. El empaquetamiento de la caja tiene defectos.

+Cuando está conectado directamente a motores eléctrico, inspeccione voltaje lleno a través de todod los plomos eléctricos.



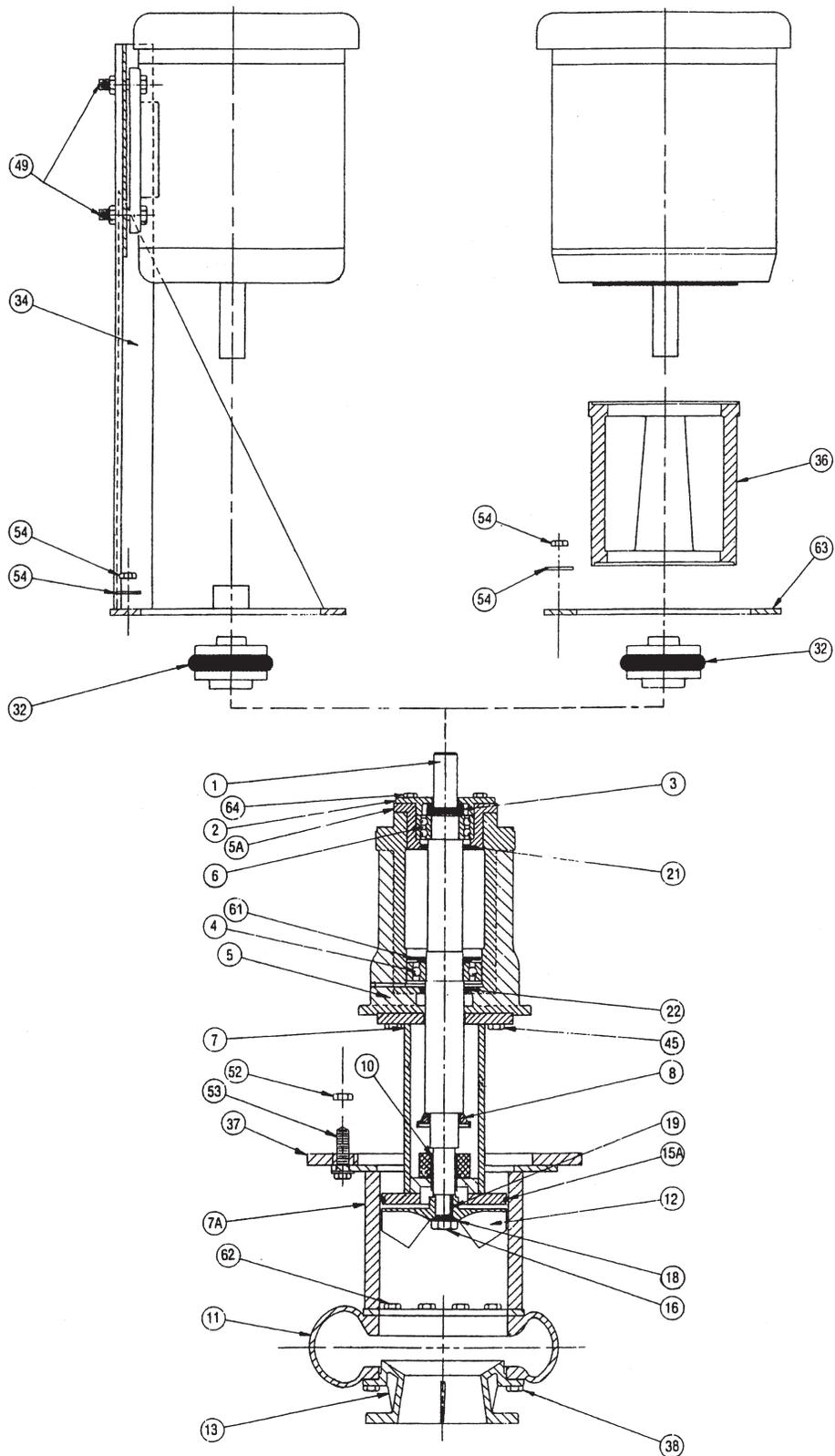
**SERIE 7600**  
**52 HD ARMADURA DE FUERZA**

## LISTA DE PARTES

#	Descripción de la parte	#	Descripción de la parte
1	Eje	32A	Inserción del acoplamiento
2	Retenedor de rodamiento de propulsión	34	Silla
3	Tuerca que cierra	36	Barrel
4	Rodamiento radial	37	Placa montante
5	Caja de rodamiento	38	“Hex head cap” tornillo
5A	Caja de “telescoping” rodamiento	45	“Hex head cap” tornillo
6	Rodamiento de propulsión	49	Jack tornillo
7	Vástago interior	50	“Jam” tuerca
7A	Soporte para la caja del impulsor	51	“Hex head cap” tornillo
8	Lanzadora	52	Hex tuerca
10	“Bushing” de la válvula reguladora	53	“Hex head cap” tornillo
11	Caja del impulsor	54	Hex arandela y tuerca
12	Impulsor	55	Tornillo de ajuste
13	Reborde de toma	56	“Jam” tuerca
15A	“O” anillo	57	Tornillo que cierra
16	Tornillo/Tuerca retenedor del impulsor	58	“Hex head cap” tornillo
18	Arandela retenedora del impulsor	59	“Hex head cap” tornillo
19	Llave de impulsión	61	Retenedor de rodamiento radial
21	Sello de aceite para #5A	62	“Hex head cap” tornillo
22	Sello de aceite para #5	63	Placa secundaria
32	Acoplamiento	64	“Hex head cap” tornillo

Cuando se ordenan partes, la siguiente información debería estar dada. Esto ayudará que la fábrica dé información preciso y números de partes para la bomba en pregunta.

- A.) Número serial
- B.) Número de modelo completo
- C.) Tamaño de descarga
- D.) Potencia y características actuales
- E.) Material de construcción



**SERIE 7600**  
**53 HD & 54 HD ARMADURA DE FUERZA**

## HISTORIAL DE MANTENIMIENTO

NO. DE SERIE \_\_\_\_\_  
NO. MODELO \_\_\_\_\_ DIAMETRO DEL IMPULSOR \_\_\_\_\_  
CONDICION DE \_\_\_\_\_ . THD \_\_\_\_\_  
POTENCIA \_\_\_\_\_ VELOCIDAD/RPM \_\_\_\_\_  
Fecha Puesta en marcha \_\_\_\_\_ Amperios a la puesta en marcha \_\_\_\_\_  
Presión a la Puesta en Marcha \_\_\_\_\_

## DATOS DE INGENIERIA

### ARMADURA DE FUERZA MOTRIZ

1. Rodamiento Radial
2. Rodamiento de Propulsión
3. Espacio de Rodamiento
4. Diametros de eje
  - @Rodamiento Radial
  - @Rodamiento de Prop.
  - @Cojinete de empuje
  - @Impulsor
  - Bet. Rodamiento
  - Bet. Rodamiento Radial
  - & Manga de empuje

### LUBRICACION

FECHA	LUBRICACION USADA	FECHA	LUBRICACION USADA	FECHA	LUBRICACION USADA
-------	----------------------	-------	----------------------	-------	----------------------

### ALINEACION DE ACOPLAMIENTO

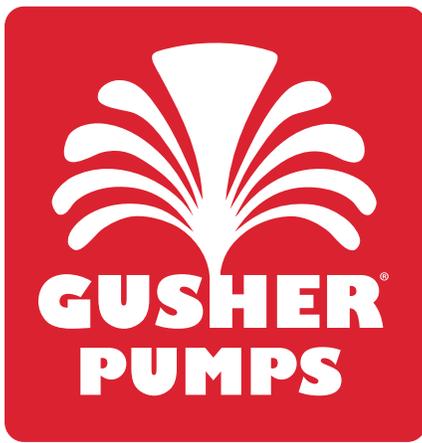
ALINEACION PARALELA

ALINEACION ANGULAR

Date checked-Fecha de revision

Amount Out- Cantidad Fuera

NOTAS \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_



A RUTHMAN COMPANY

[www.Gusher.com](http://www.Gusher.com)

## GUSHER PUMPS LOCATIONS

### Williamstown Headquarters

115 Industrial Road  
Williamstown, KY 41097

**Phone:** 859.824.5001

**Fax:** 859.824.3011

**Email:** [Info@Gusher.com](mailto:Info@Gusher.com)

### Dry Ridge Manufacturing

22 Ruthman Drive  
Dry Ridge, KY 41035

**Phone:** 859.824.5001

**Fax:** 859.824.3011

**Email:** [Info@Gusher.com](mailto:Info@Gusher.com)

### Dry Ridge Training Facility

3565 Dixie Highway  
Dry Ridge, KY 41035

**Phone:** 859.824.5001

**Email:** [Info@Gusher.com](mailto:Info@Gusher.com)

### New Castle Sales & Service

403 North Ninth Street  
New Castle, IN 47362

**Phone:** 765.529.5624

**Fax:** 765.521.0008

**Email:** [GusherNC@Gusher.com](mailto:GusherNC@Gusher.com)

### Gusher Pumps, Shanghai

655 Caosheng Rd, Jiading District  
Shanghai, China 201808

**Phone:** +86 (021) 55151993

**Email:** [Flomo@Gusher.com](mailto:Flomo@Gusher.com)

## Ruthman Companies: A family-owned business supplying pumps for over 100 years



Ruthman Companies was co-founded in 1912 by brothers Alois and Edward Ruthman as the "Ruthman Machinery Company." Based in Cincinnati, the company serviced the steamboats that traveled the Ohio River.

In 1924, Alois conceived the first sealless centrifugal pump, coining the term 'coolant pump.' The brothers named this new pump "Gusher," giving birth to what is now Ruthman Companies' flagship brand, Gusher Pumps.

Alois' son Thomas R. Ruthman joined the family business in 1949, growing the business globally through organic growth and the acquisition of complementary technologies. In the early 1990's, Alois' grandson, Thomas G. Ruthman, became the third generation of Ruthmans in the pump business. Over the years, Ruthman Companies has expanded its product line from the original centrifugal coolant pumps to include valves, vertical turbine pumps, positive displacement pumps, gear pumps, and other specialized pump equipment, while upholding its reputation as a leader in the custom engineering of pumps for the most challenging applications.

## RUTHMAN COMPANIES MANUFACTURING DIVISIONS

### BSM Pump Corp.

180 Frenchtown Road  
North Kingstown, RI 02852

**Phone:** 401.471.6350

**Fax:** 401.471.6370

**Email:** [Sales@BSMPump.com](mailto:Sales@BSMPump.com)

[www.BSMPump.com](http://www.BSMPump.com)

### Fulflo Hydraulic Valves

459 East Fancy Street  
Blanchester, OH 45107

**Phone:** 937.783.2411

**Fax:** 937.783.4983

**Email:** [Info@Fulflo.com](mailto:Info@Fulflo.com)

[www.Fulflo.com](http://www.Fulflo.com)

### Nagle Pumps

1249 Center Avenue  
Chicago Heights, IL 60411

**Phone:** 708.754.2940

**Fax:** 708.754.2944

**Email:** [Info@NaglePumps.com](mailto:Info@NaglePumps.com)

### Process Systems Inc., Headquarters

23633 Pinewood Street  
Warren, MI 48091

**Phone:** 586.757.5711

**Fax:** 586.758.6996

**Email:** [Sales@PSI4Pumps.com](mailto:Sales@PSI4Pumps.com)

[www.PSI4Pumps.com](http://www.PSI4Pumps.com)

### Process Systems Inc., Midwest Service

485 N. State Route 341 South  
Mellott, IN 47958

**Phone:** 765.295.2206

**Fax:** 765.295.2343

**Email:** [Sales@PSI4Pumps.com](mailto:Sales@PSI4Pumps.com)

[www.PSI4Pumps.com](http://www.PSI4Pumps.com)

### RAE Pumps

1212 Steng Street  
Cincinnati, OH 45223

**Phone:** 513.779.3034

[www.RuthmanCompanies.com](http://www.RuthmanCompanies.com)

### Ruthman Pumps & Service

1212 Steng Street  
Cincinnati, OH 45223

**Phone:** 513.559.3546

[www.RuthmanCompanies.com](http://www.RuthmanCompanies.com)

## RUTHMAN COMPANIES GLOBAL DIVISIONS

### Ruthmann Pumpen, LLC

Thomas-Edison-Str. 11  
D-52499 Baesweiler  
Germany

**Phone:** +49 (0) 2401 80489-0

**Fax:** + 49 (0) 2401 80489-20

**Email:** [Info@RuthmannPumpen.de](mailto:Info@RuthmannPumpen.de)

[www.RuthmannPumpen.de](http://www.RuthmannPumpen.de)

## RUTHMAN COMPANIES HEADQUARTERS

7236 Tylers Corner Drive  
West Chester, OH 45069

**Phone:** 513.559.1901

[www.RuthmanCompanies.com](http://www.RuthmanCompanies.com)



**RUTHMAN**  
Engineering Pump Solutions™