

Tłumaczenie instrukcji obsługi

LipuJet-P -RB/-RD/-RM/-RA/-RAP

Separator tłuszczu zgodnie z EN 1825 wielkości znamionowe 5,5 do 22,5

LipuJet-P-RB

- P = Materiał polietylen
- R = Okrągły kształt
- B = Wersja standardowa



LipuJet-P-RD

- P = Materiał polietylen
- R = Okrągły kształt
- D = Bezpośrednie odsysanie



LipuJet-P-RM

- P = Materiał polietylen
- R = Okrągły kształt
- M = Ręczna obsługa wysokociśnieniowego wewnętrznego systemu czyszczenia i napełniania



LipuJet-P-RA

- P = Materiał polietylen
- R = Okrągły kształt
- A = Automatyczne sterowanie wysokociśnieniowym wewnętrznym systemem czyszczenia i napełnianiem



LipuJet-P-RAP

- P = Materiał polietylen
- R = Okrągły kształt
- AP = Automatyczne sterowanie procesem usuwania odpadów za pomocą pompy opróżniającej



W celu bezpiecznego i prawidłowego użytkowania należy dokładnie zapoznać się z instrukcją montażu oraz innymi dokumentami dołączonymi do produktu, przekazać je użytkownikowi końcowemu i zachować do czasu utylizacji produktu.

Wstęp

Firma ACO Sp. z o.o. (zwana dalej ACO) dziękuje za zaufanie i przekazuje Państwu produkt, który jest zgodny z najnowszym stanem techniki i został sprawdzony pod względem prawidłowego stanu w ramach kontroli jakości przed dostawą.



Ilustracje w niniejszej instrukcji montażu służą podstawowemu zrozumieniu i mogą się różnić w zależności od konstrukcji produktu i sytuacji montażowej.

Serwis ACO

W celu uzyskania dalszych informacji na temat separatorów tłuszczu, zamawiania części zamiennych i usług, np. umów konserwacyjnych, prosimy o kontakt z ACO Polska.

ACO Sp. z o.o.

Tel.: + 48 504 459 506

Łąjski, ul. Fabryczna 5

PL 05-119 Legionowo

Grupa docelowa

Grupą docelową dla niniejszej instrukcji montażu jest personel techniczny.

Pracownicy muszą posiadać odpowiednie kwalifikacje:

Czynności	Osoba	Wiedza
Transport i przechowywanie	Spedytorzy / handlowcy	Dowód instruktażu w zakresie mocowania ładunku Bezpieczna obsługa urządzeń dźwigowych i zawiesi
Instalacja	Fachowcy	Bezpieczne posługiwanie się narzędziami Instalacja i montaż

Środki ochrony indywidualnej

Środki ochrony indywidualnej powinny być dostępne dla personelu, a ich użycie powinno być kontrolowane przez personel nadzoru.

Znaki nakazu	Znaczenie
	Obuwie ochronne zapewnia dobre właściwości antypoślizgowe, w szczególności w warunkach wilgoci, jak również wysoki stopień ochrony przed przebicciem oraz chroni stopy przed spadającymi przedmiotami (np. podczas transportu).
	Rękawice ochronne chronią dłonie przed lekkimi przygnieceniami i ranami ciętymi.
	Kask ochronny chroni głowę w przypadku nisko położonych stropów oraz przed spadającymi przedmiotami (np. podczas transportu).

Gwarancja

Informacje dotyczące gwarancji patrz „Ogólne warunki handlowe“,  <http://www.aco.pl>

Stosowane znaki

Określone informacje w niniejszej instrukcji montażu są oznaczone w następujący sposób:



Porady i dodatkowe informacje ułatwiające pracę

■ Punktory

→ Kroki działania, które należy wykonać w określonej kolejności



Odsyłacze do dalszych informacji w niniejszej instrukcji montażu i innych dokumentach

Transport i przechowywanie

UWAGA Podczas przechowywania i transportu przestrzegać poniższych zasad:

- Części urządzenia składować w pomieszczeniach zabezpieczonych przed mrozem.
- Nigdy nie podjeżdżać wózkiem widłowym lub podnośnym bezpośrednio pod części urządzenia.
- Opakowanie i zabezpieczenia transportowe usuwać w miarę możliwości dopiero w miejscu montażu.
- Podczas transportu części urządzenia przy użyciu dźwigu, wzgl. na haku dźwigowym:
 - ☐ Przestrzegać przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom
 - ☐ Sprawdzić maksymalne dopuszczalne obciążenie dźwigu i urządzenia podnoszącego
 - ☐ Nie wolno przebywać pod zawieszonym ładunkiem
 - ☐ Uniemożliwić innym osobom wejścia do całej strefy zagrożenia
 - ☐ Unikać ruchów wahadłowych podczas transportu

Dodatkowe dokumenty



 Instrukcja użytkowania ACO LipuJet z dodatkowymi informacjami na temat:

- | | |
|--|------------------------------------|
| ■ Opis produktu | ■ Regularna kontrola i konserwacja |
| ■ Instalacja (np. podłączenie przewodów) | ■ Usuwanie usterek |
| ■ Eksploatacja | ■ Dane techniczne |

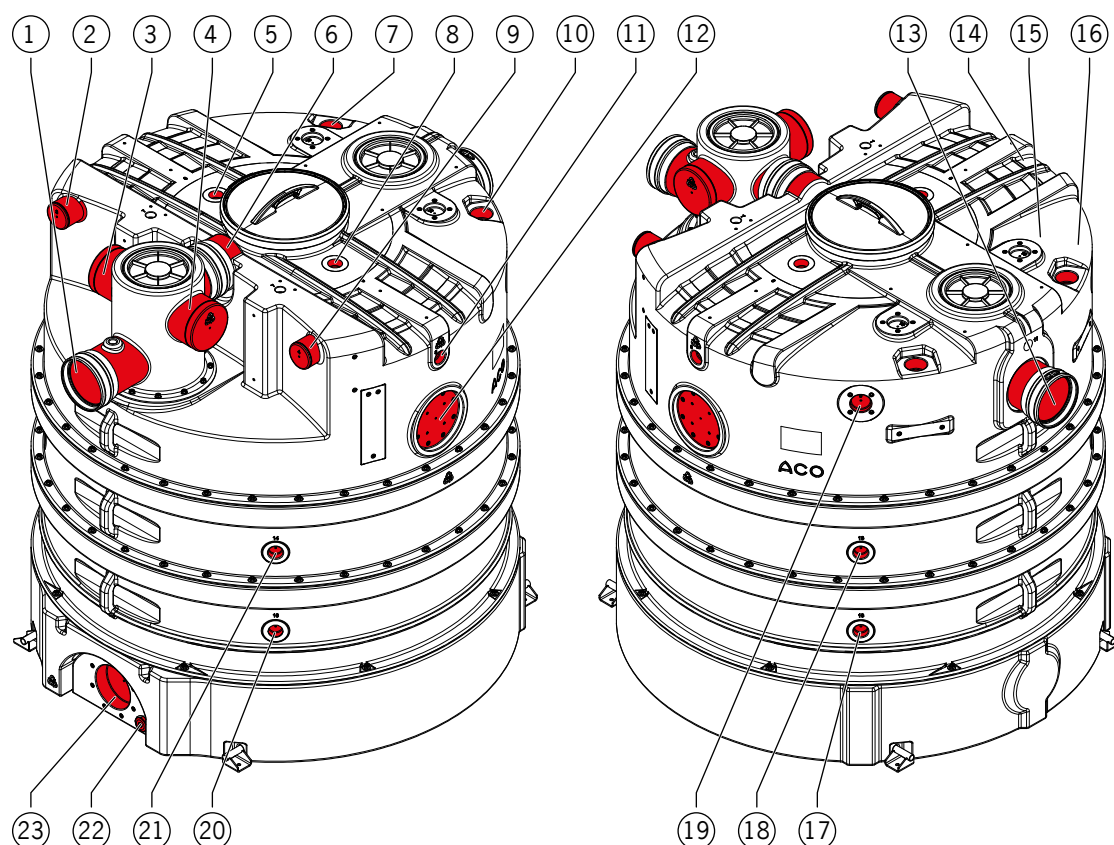
Spis treści

1	Połączenia i charakterystyka	6
1.1	Połączenia przeglądowe	260
1.2	Charakterystyka poszczególnych segmentów	261
2	Instalacja.....	262
2.1	Przegląd prac	262
2.2	Montaż segmentów.....	263
2.2.2	Montaż	264
2.3	Montaż złączki wlotowej	269
2.3.1	Podzespoły	269
2.3.3	Montaż płyty odbojowej.....	272
2.4	Montaż odpływowej rury zanurzeniowej	274
2.4.1	Podzespoły	274
2.4.2	Montaż	274
2.5	Montaż jednostki napełniającej	276
2.5.1	Podzespoły	276
2.6	Montaż wysokociśnieniowej głowicy natryskowej	278
2.6.1	Podzespoły	278
2.6.3	Montaż	278
2.7	Montaż pompy wysokociśnieniowej.....	279
2.7.1	Podzespoły	279
2.8	Montaż skrzynki zaciskowej w przypadku typu -RM	281
2.8.1	Podzespoły	281
2.8.2	Położenie.....	281
2.8.3	Montaż	281
2.9	Montaż sterowania w przypadku NS 15 i 20	282
2.9.1	Podzespoły	282
2.9.3	Montaż	283
2.10	Montaż układu sterowania w przypadku NS 22,5	283
2.10.1	Podzespoły	283
2.10.2	Położenie.....	284
2.10.3	Montaż	284
2.11	Montaż wziernika.....	285
2.11.1	Podzespoły	285
2.11.2	Położenie.....	285
2.11.3	Montaż	286

2.12	Montaż rurki spiętrzającej	287
2.12.1	Podzespoły	287
2.12.2	Położenie	287
2.12.3	Montaż	288
2.13	Montaż skrzynki pneumatycznej	289
2.13.1	Podzespoły	289
2.13.2	Położenie	289
2.13.3	Montaż	289
2.14	Montaż bezpośredniego odsysania	291
2.14.1	Podzespoły	291
2.14.2	Położenie	292
2.14.3	Montaż	292
2.15	Montaż pompy opróżniającej z bezpośrednim odsysaniem	295
2.15.1	Podzespoły	295
2.15.2	Położenie	296
2.15.3	Montaż	296
2.16	Montaż zabezpieczenia przed wyporem	299
2.16.1	Podzespoły	299
2.16.2	Położenie	299
2.16.3	Montaż	299
2.17	Montaż węży połączeniowych	300
2.17.1	Wąż łączący skrzynkę pneumatyczną i rurkę spiętrzającą	300
2.17.2	Wąż łączący syfon i pompę wysokociśnieniową	301
2.18	Montaż węża wysokociśnieniowego	302
2.19	Podłączenie odbiorników elektrycznych do skrzynki zaciskowej	303
2.20	Łączenie odbiorników elektrycznych z układem sterowania	303

1 Połączenia i charakterystyka

1.1 Połączenia przeglądowe



Poz.	Połączenie	Wymiar	Zastosowanie
1	Króciec (otwarty)	Śr. zewn. 150/200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu dopływowego
2	Króciec (zamknięty)	Śr. zewn. 110 mm	Podłączenie lokalnego przewodu wentylacyjnego z lewej strony
3	Króciec (zamknięty)	Śr. zewn. 150/200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu dopływowego z lewej strony
4	Króciec (zamknięty)	Śr. zewn. 150/200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu dopływowego z prawej strony
5	Mufa	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z lewej strony
6	Króciec (otwarty)	Śr. zewn. 150/200 mm	Przewód zasilający wentylacji
7	Mufa	–	Uchwyt jednostki napełniającej z lewej strony

Poz.	Połączenie	Wymiar	Zastosowanie
8	Mufa	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z prawej strony
9	Króciec (zamknięty)	Śr. zewn. 110 mm	Podłączenie lokalnego przewodu wentylacyjnego z prawej strony
10	Mufa	–	Uchwyt jednostki napędzającej z prawej strony
11	Mufa	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z prawej strony (opcja)
12	Otwór	–	Uchwyt wziernika z prawej strony
13	Króciec (otwarty)	Śr. zewn. 150/200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu odpływowego
14	Mufa (zakryta)	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z lewej strony (opcja)
15	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt wziernika z lewej strony
16	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt rurki spiętrzającej z lewej strony
17	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
18	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
19	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt rurki spiętrzającej z prawej strony
20	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
21	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
22	Mufa (zamknięta)	Rp 1 "	Odpływ gruntowy
23	Otwór	–	Uchwyt odsysania lub odsysanie z pompą opróżniającą

1.2 Charakterystyka poszczególnych segmentów

Rysunek	Poszczególne segmenty	Ø D [mm]	Wysokość [mm]	Waga [kg]
	Pokrywa	1620/1890	785	75
	Część środkowa niska	1620/1890	425	40
	Sekcja środkowa wysoka	1620/1890	815	65
	Część dolna	1620/1890	815	75
	Podłoga	1620/1890	360	90

2 Instalacja

UWAGA Zapewnić niezbędne kwalifikacje personelu,  wprowadzenie „grupa docelowa”.

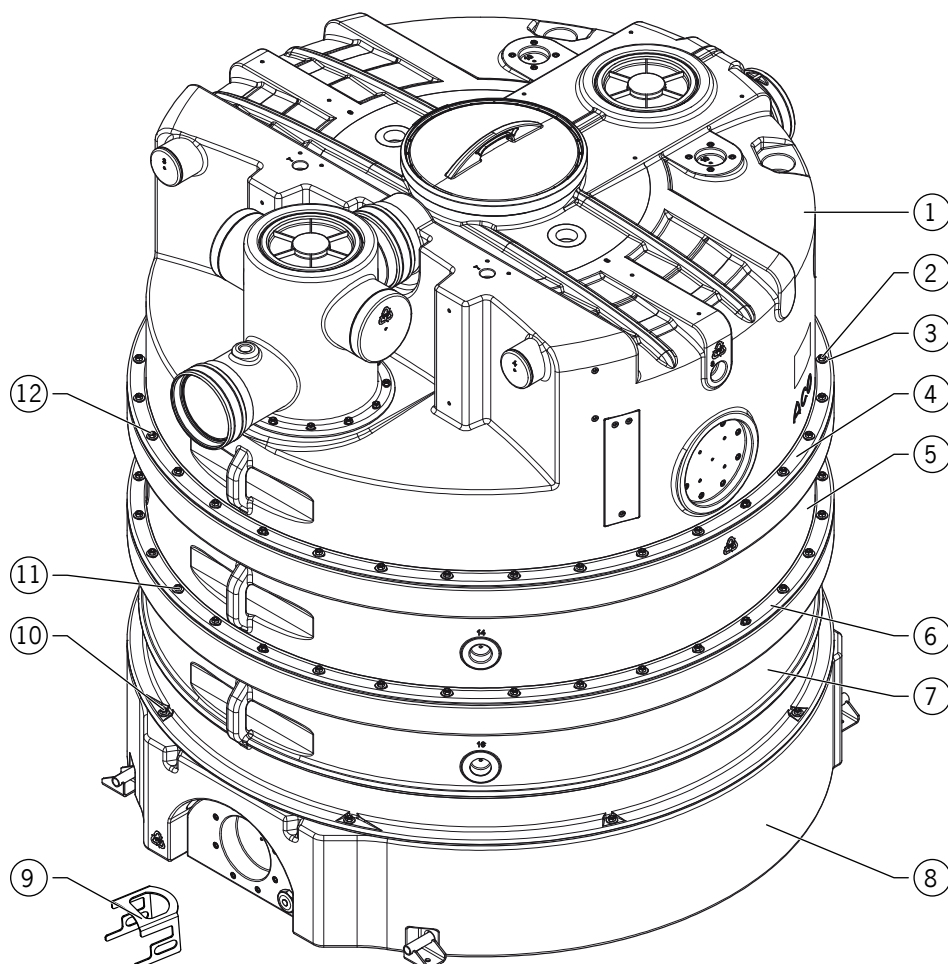
2.1 Przegląd prac

Nr	Prace	LipuJet-P					 Rozdział
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	
1	Montaż segmentów	●	●	●	●	●	2.2
2	Montaż złączki wlotowej	●	●	●	●	●	2.3
3	Montaż odpływowej rury zanurzeniowej	●	●	●	●	●	2.4
4	Montaż jednostki napelniającej	○	○	●	●	●	2.5
5	Montaż wysokociśnieniowej głowicy natryskowej	–	–	●	●	●	2.6
6	Montaż pompy wysokociśnieniowej	–	–	●	●	●	2.7
7	Montaż skrzynki zaciskowej	–	–	●	–	–	2.8
8	Montaż sterowania w przypadku NS 15 i 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montaż sterowania w przypadku NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montaż wziernika	○	○	●	●	●	2.11
11	Montaż rurki spiętrzającej	–	–	–	●	●	2.12
12	Montaż skrzynki pneumatycznej	–	–	–	●	●	2.13
13	Montaż bezpośredniego odsysania	–	●	●	●	●	2.14
14	Montaż pompy opróżniającej z bezpośrednim odsysaniem	–	–	–	–	●	2.15
15	Montaż zabezpieczenia przed wyporem	●	●	●	●	●	2.16
16	Montaż węży połączeniowych	–	–	● *	●	●	2.17
17	Montaż węża wysokociśnieniowego	–	–	●	●	●	2.18
18	Łączenie odbiorników elektrycznych do skrzynki zaciskowej	–	–	●	–	–	2.19
19	Łączenie odbiorników elektrycznych z układem sterowania	–	–	–	●	●	2.20

● = dotyczy ○ = opcja * tylko węży łączący syfon i pompę wysokociśnieniową

2.2 Montaż segmentów

2.2.1 Podzespoły



1 = Górna część

2 = Nakrętka

3 = Podkładka

4 = Pierścień uszczelniający (wewnętrzny)

5 = Sekcja środkowa niska lub wysoka lub obie

6 = Pierścień uszczelniający (wewnętrzny)

7 = Dolna część

8 = Część podłogowa

9 = Klamra do tymczasowego zamocowania pierścienia uszczelniającego (dostępna opcjonalnie)

10 = Śruby dwustronne (zamontowane w części podłogowej)

11 = Śruby dwustronne (zamontowane w dolnej części)

12 = Śruby dwustronne (zamontowane w środkowej części)

2.2.2 Montaż

UWAGA

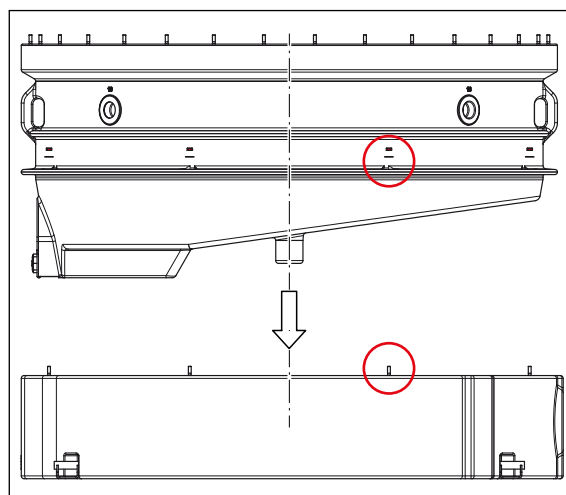
- Prace powinny być wykonywane przez 2 osoby.
- Dokręcić połączenia śrubowe na krzyż z momentem dokręcania 20 N·m.



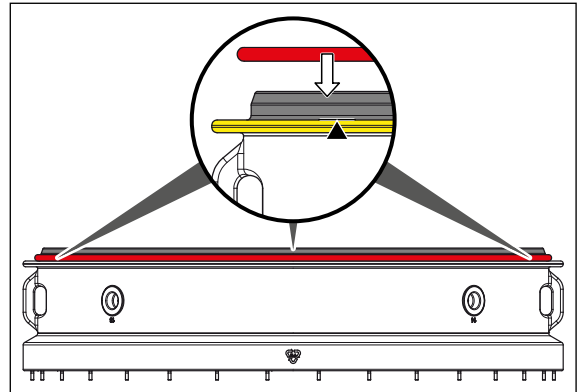
- Podkładki i nakrętki są dostarczane luzem.
- Klamry (do tymczasowego mocowania pierścienia uszczelniającego) można otrzymać od ACO jako opcję.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 90 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.2.1 „Podzespoły”.

Montaż bez klamer / wersja 1

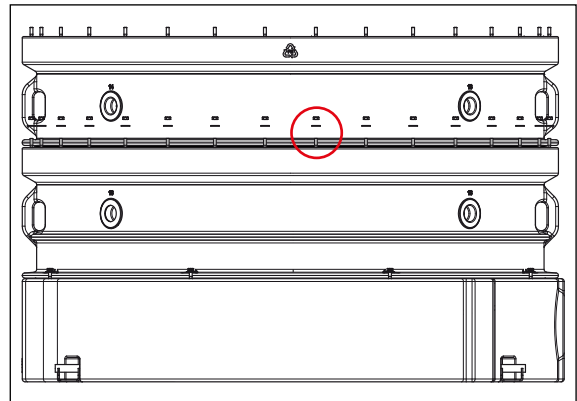
- ➔ Dolną część [7] włożyć [8] w część podłogową. W otwory włożyć śruby dwustronne [10].
- ➔ Wykonać połączenia śrubowe  (śruba dwustronna [10], podkładka [3] i nakrętka [2]).



- Pierścień uszczelniający [6] ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ części środkowej [5] i przymocować klejem do żłobka ■ ▲.



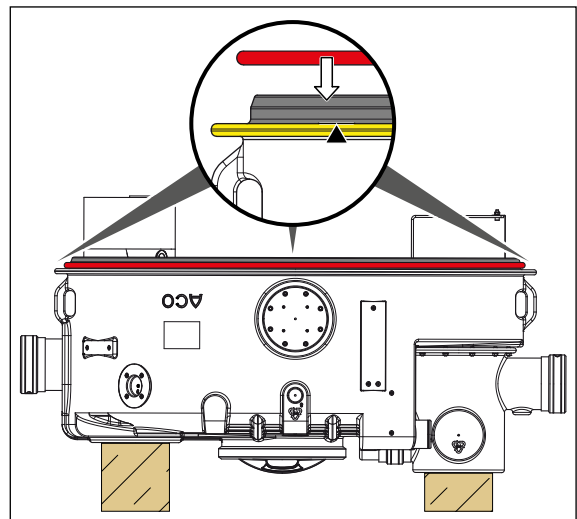
- Włożyć środkową część [5] w dolną część [7]. W otwory włożyć śruby dwustronne [11].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [11], podkładka [3] i nakrętka [2]).



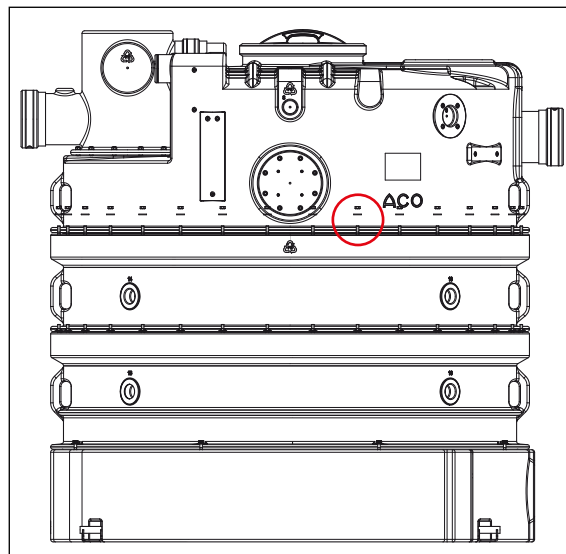
UWAGA

Powtórzyć czynności dla dodatkowej części środkowej dla rozmiaru nominalnego 22,5.

- Pierścień uszczelniający [4] ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ części górnej (5) [1] i przymocować klejem do żłobka ■ ▲.

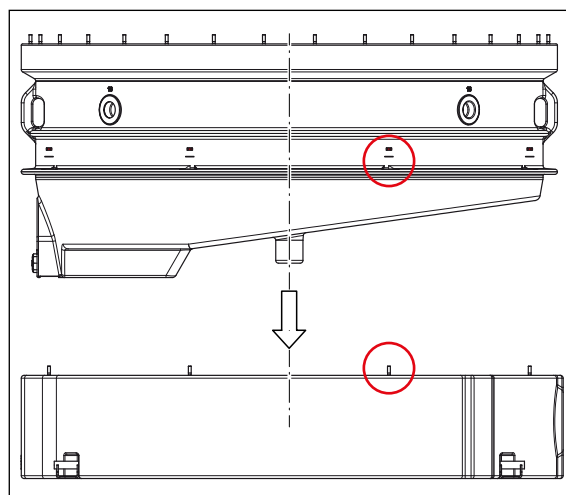


- Włożyć górną część [1] w środkową część [5]. W otwory włożyć śruby dwustronne [12].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [12], podkładka [3] i nakrętka [2]).

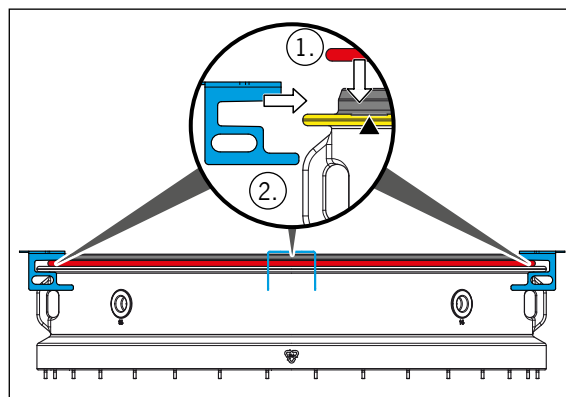


Montaż z klamrami / wersja 2

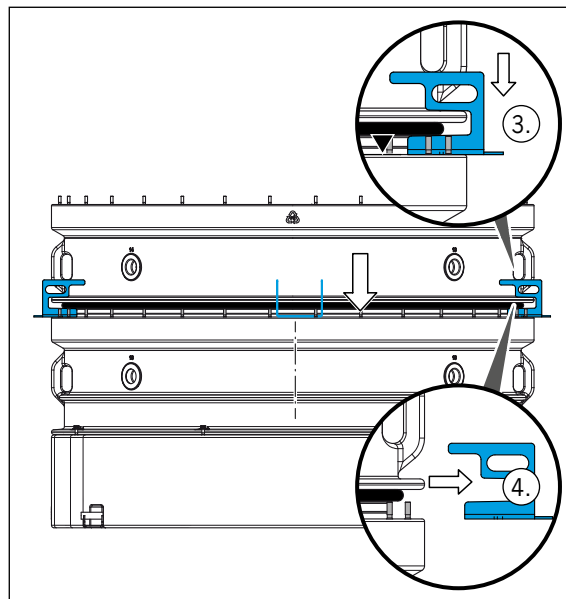
- Dolną część [7] włożyć [8] w część podłogową. W otwory włożyć śruby dwustronne [10].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [10], podkładka [3] i nakrętka [2]).



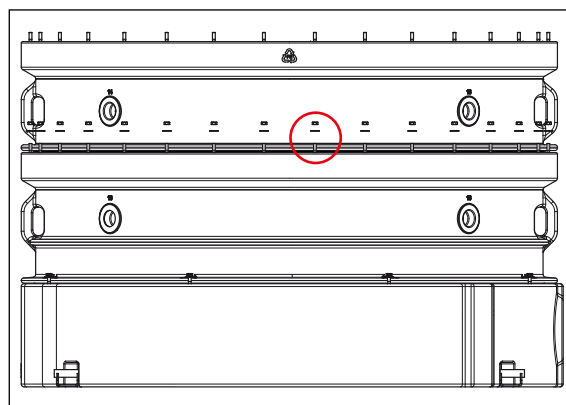
- Pierścień uszczelniający [6] ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ środkowej części [5] (1).
- Pierścień uszczelniający [6] z klamrami [9] ■ (rozmieszczonymi na całym obwodzie) przymocować na żłobku ■ środkowej części [5] ▲ (2).



- Środkową część [5] z klamrami [9] nałożyć na dolną część [7] ▼ (3).
- Usunąć klamry [9] (4).



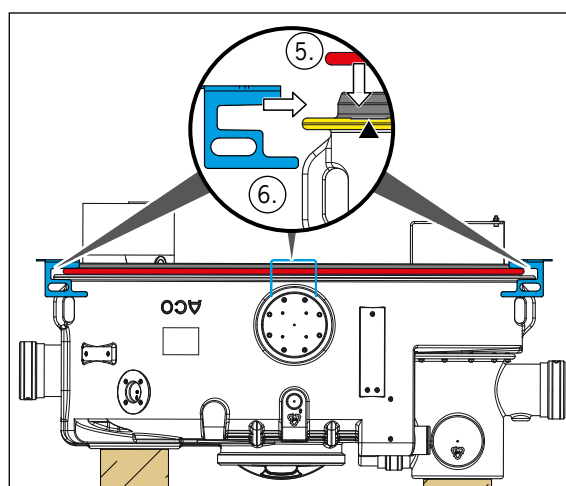
- Włożyć środkową część [5] w dolną część [7]. W otwory włożyć śruby dwustronne [11].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [11], podkładka [3] i nakrętka [2]).



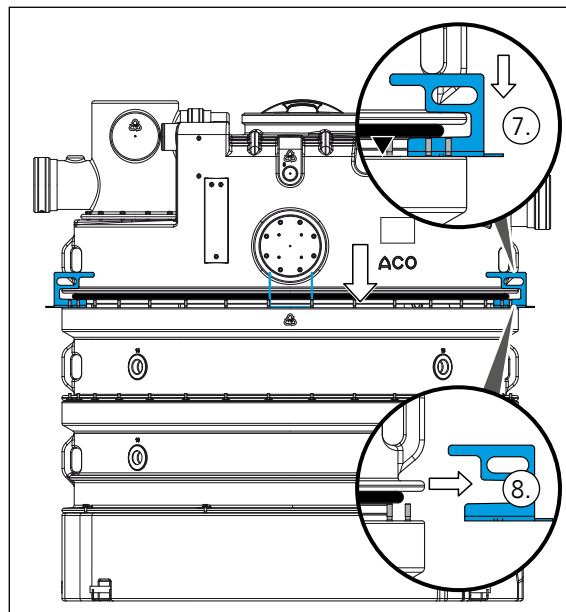
UWAGA

Powtórzyć czynności dla dodatkowej części środkowej dla rozmiaru nominalnego 22,5.

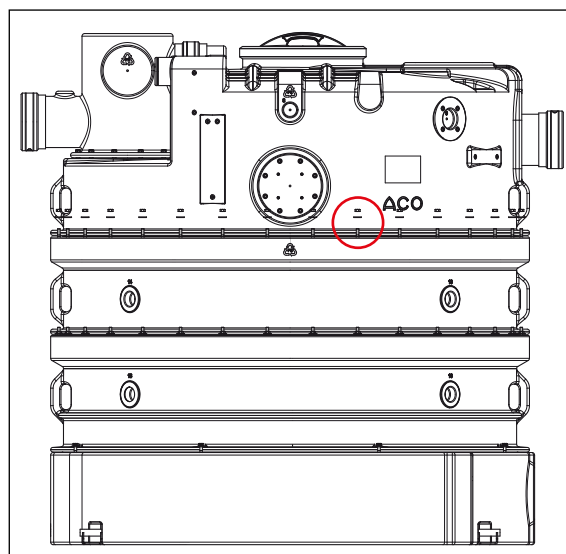
- Pierścień uszczelniający [4] ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ górnej części [1] (5).
- Pierścień uszczelniający [4] z klamrami [9] ■ (rozmieszczonymi na całym obwodzie) przymocować na żłobku ▲ górnej części [1] ▲ (6).



- Górną część [1] z klamrami [9] nałożyć na środkową część [5] ▼ (7).
- Usunąć klamry [9] (8).

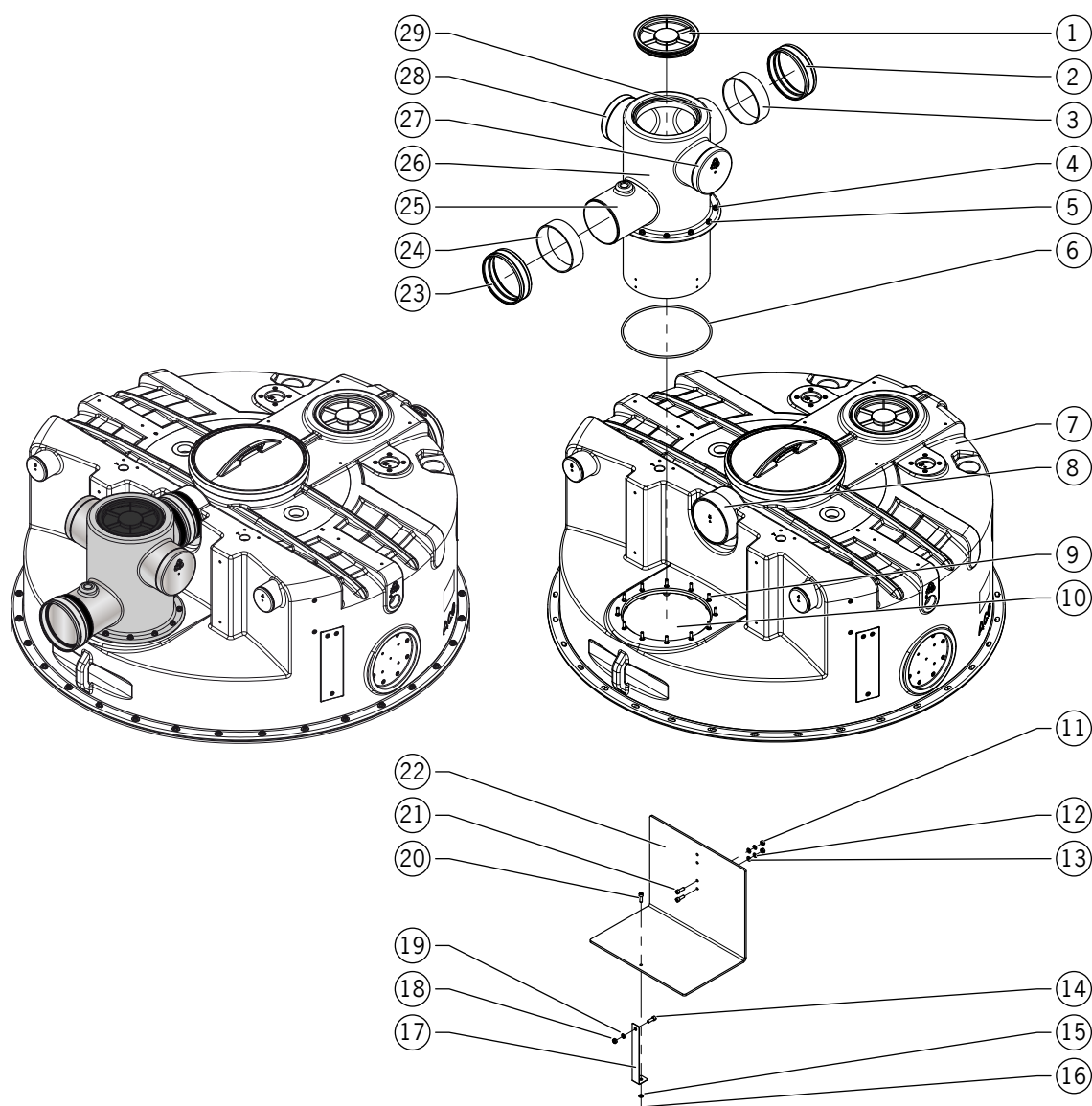


- Włożyć górną część [1] w środkową część [5]. W otwory włożyć śruby dwustronne [12].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [12], podkładka [3] i nakrętka [2]).



2.3 Montaż złączki wlotowej

2.3.1 Podzespoły



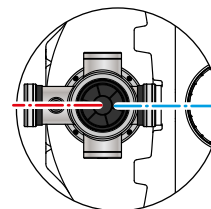
- | | |
|---|----------------------------|
| 1 = Pokrywa rewizyjna (pokrywa przykręcana z uszczelką) | 10 = Otwór na rurę dopływu |
| 2 = Łącznik | 11 = Nakrętka |
| 3 = Kołnierz uszczelniający | 12 = Podkładka zębata |
| 4 = Nakrętka | 13 = Podkładka |
| 5 = Podkładka | 14 = Śruba |
| 6 = Pierścień uszczelniający | 15 = Podkładka |
| 7 = Górna część | 16 = Nakrętka |
| 8 = Króciec połączeniowy odpowietrzenia zbiornika | 17 = Język mocujący |
| 9 = Śruba dwustronna | 18 = Nakrętka |

- | | |
|------------------------------|--|
| 19 = Podkładka | 25 = Króciec połączeniowy lokalnego przewodu dopływowego |
| 20 = Pły | 26 = Rura dopływu |
| 21 = Pły | 27 = Króciec połączeniowy odpowietrzania zbiornika z prawej strony (zamknięty) |
| 22 = Płyta odbojowa | 28 = Króciec połączeniowy odpowietrzania zbiornika z lewej strony (zamknięty) |
| 23 = Łącznik | 29 = Króciec połączeniowy odpowietrzania zbiornika |
| 24 = Kołnierz uszczelniający | |

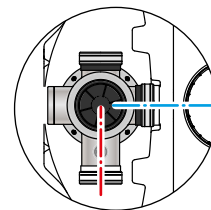
2.3.2 Montaż rury dopływu

UWAGA

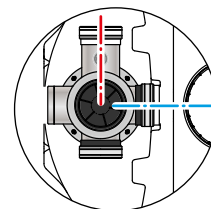
- Możliwe rozmieszczenie armatury wlotowej:
 - lokalny przewód dopływowy w kierunku przepływu (dopływ i odpływ separatora tłuszczu) _ przewód dopływowy --- leży równoległe do osi zbiornika --- (**układ standardowy**)



- lokalny przewód dopływowy z prawej strony _ przewód dopływowy --- jest pod kątem prostym do osi zbiornika ---



- lokalny przewód dopływowy z lewej strony _ przewód dopływowy --- jest pod kątem prostym do osi zbiornika ---



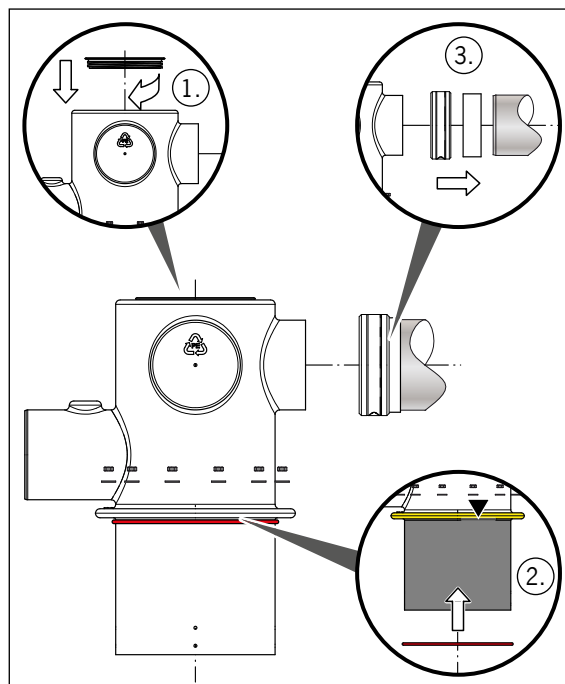
- Dokręcić połączenia śrubowe na krzyż z momentem dokręcania 20 N·m.



- Pokrywa rewizyjna, pierścień uszczelniający, podkładki i nakrętki są dostarczane luzem.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 8 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.3.1 „Podzespoły”.

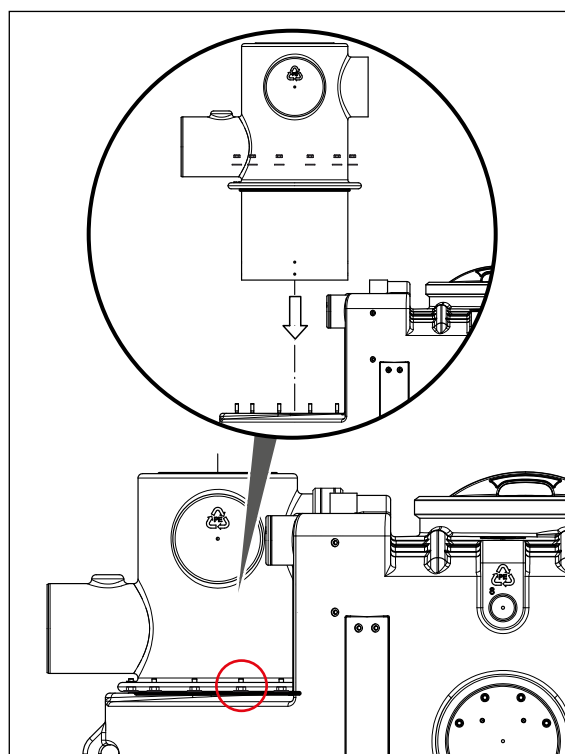
Montaż standard

- Włożyć pokrywę rewizyjną [1] do rury dopływu [26] i dokręcić ręką (1).
- Pierścień uszczelniający [6] ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ rury dopływu [26] i przesunąć do oporu ▼ żłobka ■ (2).
- Mankiet uszczelniający [3] i łącznik [2] na całej szerokości nasunąć luźno na króciec połączeniowy [8] górnej części (3).



 Śruby dwustronne [9] w stanie dostawy są zamontowane na górnej części.

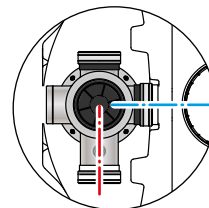
- Włożyć rurę dopływu [26] w otwór górnej części (zwracać uwagę na możliwy układ złączki wlotowej). W otwory włożyć śruby dwustronne [9].
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna [9], podkładka [5] i nakrętka [4]).
- Mankiet uszczelniający [3] i łącznik [2] wsunąć do połowy króćca połączeniowego rury dopływu i dokręcić ręką śruby łącznika.



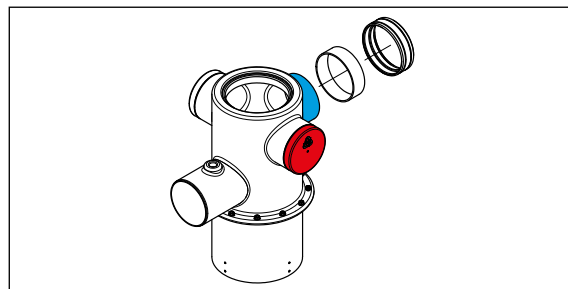
Montaż rozmieszczenie z prawej lub lewej strony

Na przykład wersja z **prawej strony**:

lokalny przewód dopływowy z prawej strony
_ przewód dopływowy - - - - - jest pod kątem prostym do osi zbiornika - - - - -



- ➔ Otworzyć króciec połączeniowy ● odpowietrzenia zbiornika z prawej strony [27] (naciąć na karbie nacięcia i usunąć zadziory).
- ➔ Zamknąć króciec połączeniowy odpowietrzenia zbiornika ● [29] materiałem własnym.

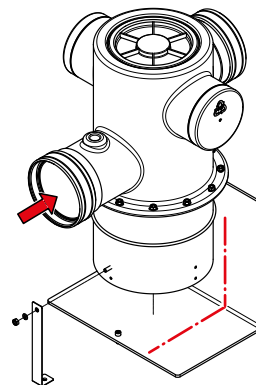


Wersja z **lewej strony** w sposób lustrzany.

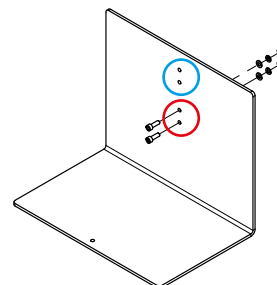
2.3.3 Montaż płyty odbojowej

UWAGA

- Po montażu płyta odbojowa swoją otwartą stroną musi być zwrócona w stronę przeciwną do kierunku przepływu ➔ (przewód dopływowy separatora tłuszczu).



- W przypadku wielkości znamionowej 15 oba dolne otwory ○ muszą zostać wykorzystane do mocowania.
- W przypadku wielkości znamionowe 20 i 22,5 oba górne otwory ○ muszą zostać wykorzystane do mocowania.

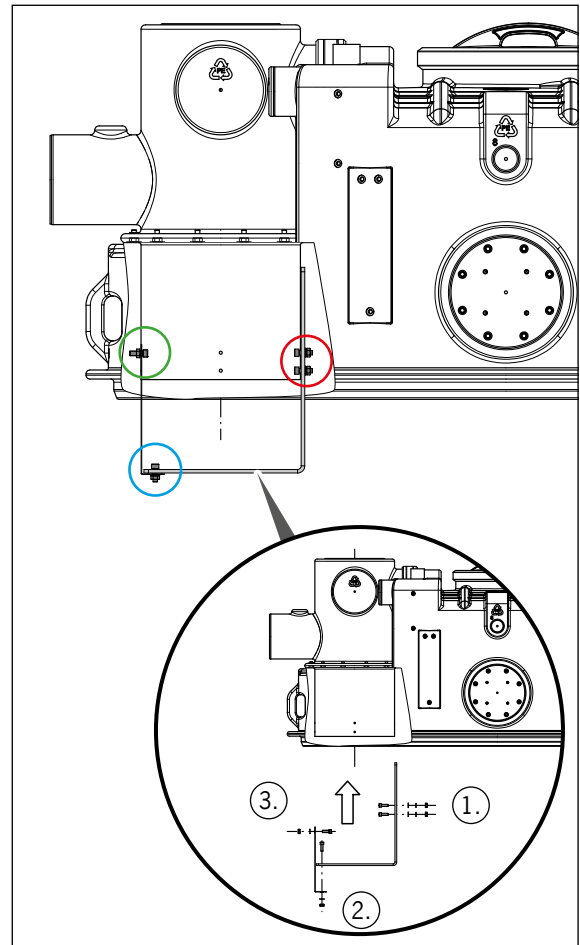


- Połączenia śrubowe dokręcić ręką.



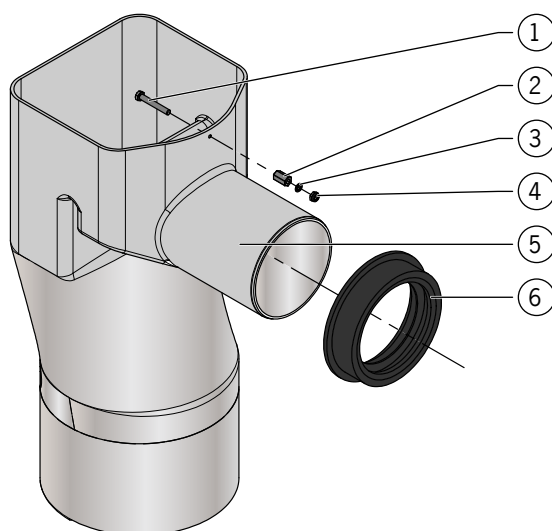
Liczby w nawiasach „[]”, ➔ Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.3.1 „Podzespoły“.

- Przymocować płytę odbojową [22] na ostrym końcu rury dopływu [26] za pomocą śrub [21], podkładek [13], podkładek zębatych [12] i nakrętek [11] (1) ○.
- Przymocować język mocujący [17] na płycie odbojowej [22] za pomocą śruby [20], podkładki [15] i nakrętki [16] (2) ○.
- Przymocować język mocujący [17] na ostrym końcu rury dopływu [26] za pomocą śruby [14], podkładki [19] i nakrętki [18] (3) ○.



2.4 Montaż odpływowej rury zanurzeniowej

2.4.1 Podzespoły



1 = Śruba

2 = Nakrętka dystansowa

3 = Pierścień Usit

4 = Nakrętka

5 = Odpływowa rura zanurzeniowa

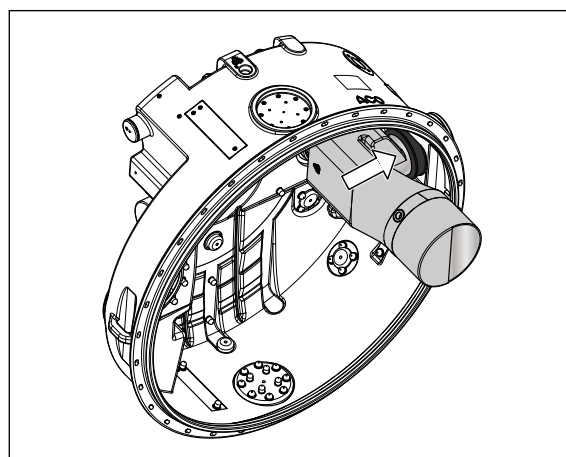
6 = Uszczelka mufy

2.4.2 Montaż



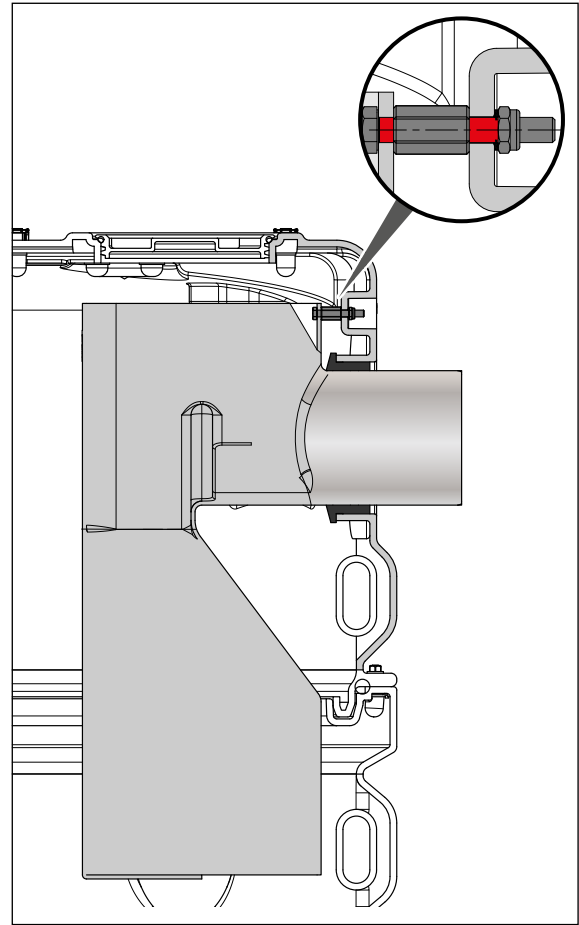
- Przy dostawie urządzenia uszczelka mufy jest już założona w mufie w górnej części.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 9 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.4.1 „Podzespoły”.

- Ostry koniec odpływowej rury zanurzeniowej [5] i krawędzie uszczelki mufy [6] nasmarować środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu.
- Wsunąć odpływową rurę zanurzeniową [5] ostrym końcem w uszczelkę mufy [6] w górnej części.



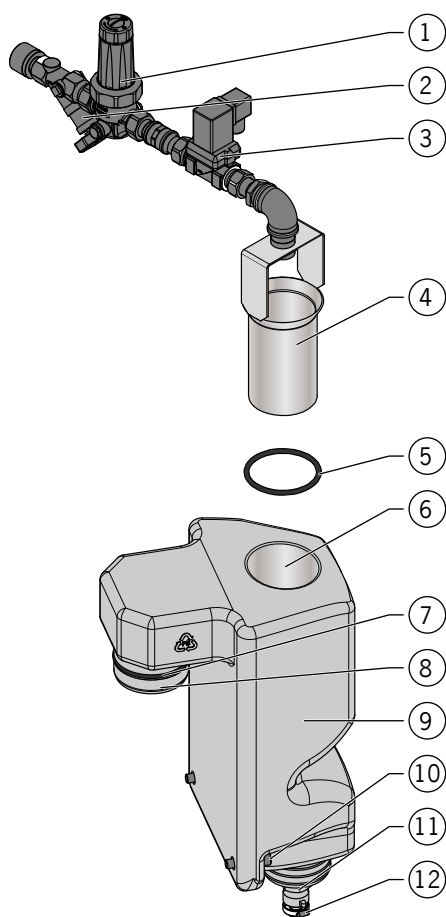


- Otwory ■ w odpływowej rurze zanurzeniowej i na górnej części są już wykonane w stanie wysyłki.
 - Wykonać mocowanie do części przez otwartą pokrywę rewizyjną nad odpływową rurą zanurzeniową.
- Umieścić nakrętkę dystansową [2] pomiędzy odpływową rurą zanurzeniową [5] i górną częścią i włożyć śrubę [1] od wewnątrz w odpływową rurę zanurzeniową [5] i wkręcić do nakrętki dystansowej [2] do oporu.
- Włożyć od zewnątrz na górnej części pierścień Usit [3] przez śrubę, [1] nakręcić nakrętkę [4] i dokręcić ręką.



2.5 Montaż jednostki napełniającej

2.5.1 Podzespoły

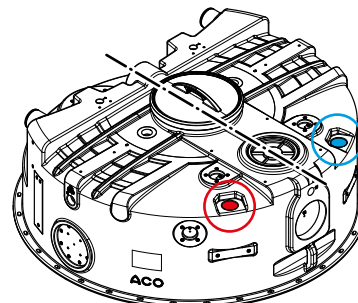


- | | |
|---|---|
| 1 = Reduktor ciśnienia z łapaczem zanieczyszczeń | 8 = Króciec połączeniowy |
| 2 = Zawór swobodnego przepływu | 9 = Syfon |
| 3 = Zawór elektromagnetyczny (tylko przy jednostce napełniania do automatycznego napełniania) | 10 = Śruba, podkładka |
| 4 = Rura zbiorcza | 11 = Tulejka węża do połączenia z pompą wysokociśnieniową |
| 5 = Pierścień uszczelniający | 12 = Opaska zaciskowa |
| 6 = Otwór syfonu | |
| 7 = Pierścień uszczelniający | |

2.5.2 Położenie



- Jednostkę napelniania można umieścić — z prawej  lub z lewej strony  względem osi środkowej zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony .

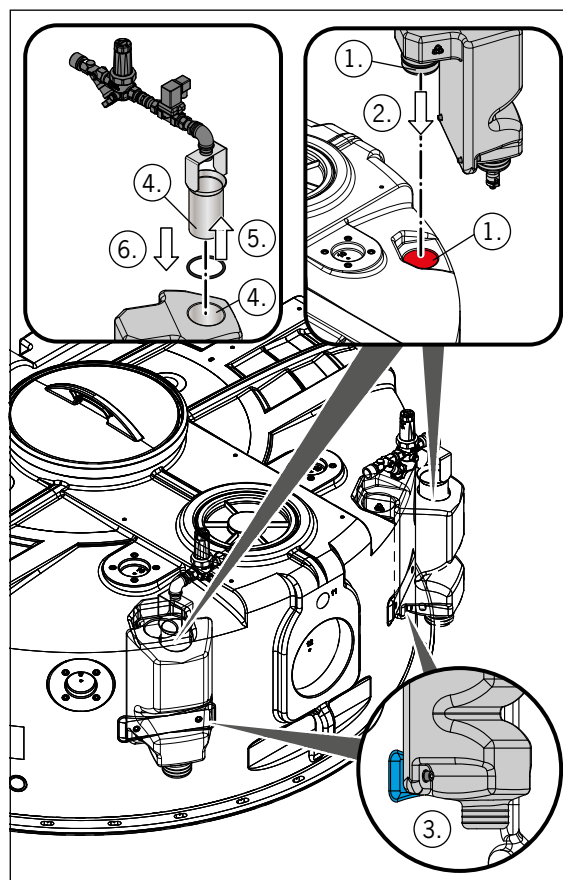


2.5.3 Montaż



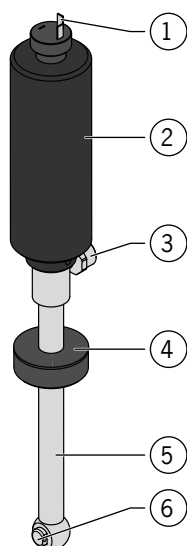
- Zgodnie z zamówionym numerem artykułu separatora tłuszczu, otwór mocowania (z prawej lub z lewej strony) jest już przygotowany w górnej części.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 4,2 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.5.1 „Podzespoły“.

- Nasmarować pierścień uszczelniający [7] na króćcu połączeniowym [8] i otwór mocowania  w górnej części środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu (1).
- Włożyć syfon [9] z króćcem połączeniowym [8] (z nałożonym pierścieniem uszczelniającym [7]) do oporu w otwór mocujący w górnej części (2).
- Przymocować syfon [9] za pomocą obu podkładek i śrub [10] do łączników gwintowanych wzmocnienia  na górnej części (3).
- Ostry koniec rury zbiorczej [4] i pierścień uszczelniający [5] nasmarować środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu (4).
- Nasunąć pierścień uszczelniający [5] przez ostry koniec rury zbiorczej [4] (5).
- Włożyć rurę zbiorczą [4] w żądanym położeniu kątowym do oporu w otwór [6] syfonu [9] (6).



2.6 Montaż wysokociśnieniowej głowicy natryskowej

2.6.1 Podzespoły

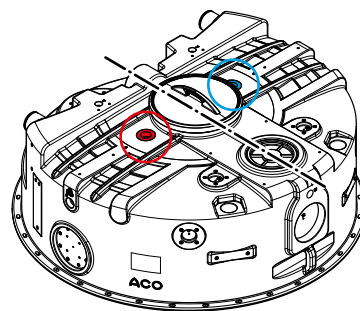


- | | |
|--|------------------|
| 1 = Wtyczka dla przewodu przyłączeniowego | zaciskowym |
| 2 = Silnik napędowy | 5 = Wał napędowy |
| 3 = Przyłącze gwintowane węża wysokociśnieniowego | 6 = Dysza |
| 4 = Kołnierz przyłączeniowy z gwintem i pierścieniem | |

2.6.2 Położenie



- Wysokociśnieniową głowicę natryskową można umieścić — z prawej ○ lub z lewej strony ○.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z lewej strony ○.



2.6.3 Montaż

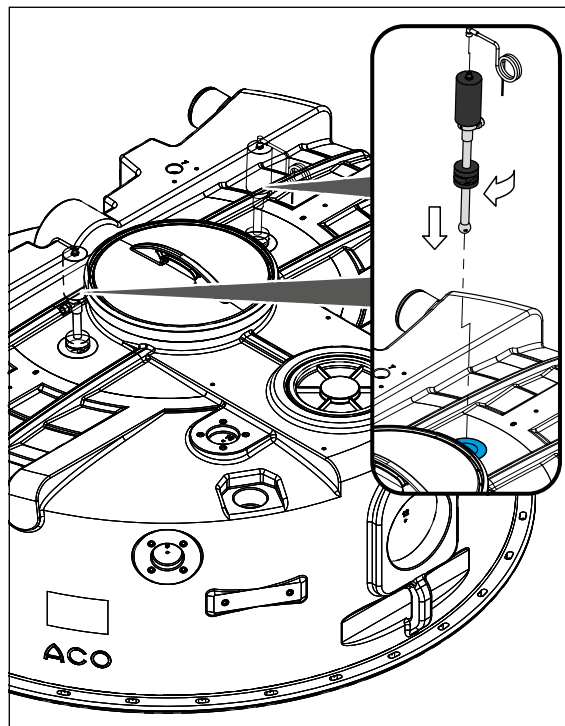


- Zgodnie z zamówionym numerem artykułu separatora tłuszczu, otwór mocowania (z prawej lub z lewej strony) jest już przygotowany w górnej części.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 2,2 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.6.1 „Podzespoły”.

- Włożyć wysokociśnieniową głowicę natryskową z wałem napędowym [5] w otwór mocujący ● w górnej części.
- Uszczelnić wysokociśnieniową głowicę natryskową z kołnierzem połączeniowym [4] w łączniku gwintowanym otworu mocowania (np. Teflon plus Loctite 577) i dokręcić ręką.

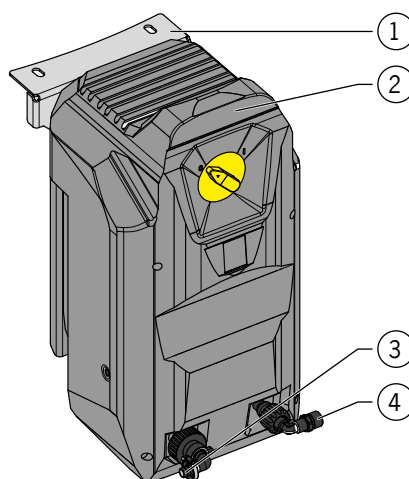
UWAGA

Dysza [6] powinna znajdować się ok. 150 mm nad linią wody (dno rury króćca odpływu) separatora tłuszczu, w razie konieczności ponownie wyregulować pozycję wału napędowego [5] nad dzielonym kołnierzem połączeniowym za pomocą pierścienia zaciskowego [4].



2.7 Montaż pompy wysokociśnieniowej

2.7.1 Podzespoły



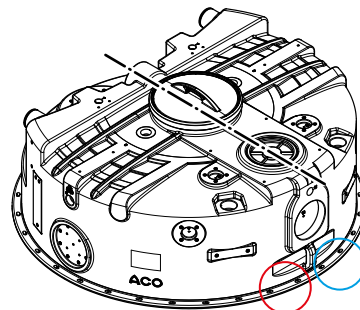
- 1 = Uchwyt zamontowany na pompie wysokociśnieniowej
2 = Pompa wysokociśnieniowa

- 3 = Podłączenie węża ssącego
4 = Gwint połączeniowy węża wysokociśnieniowego

2.7.2 Położenie



- Pompę wysokociśnieniową można umieścić — z prawej  lub z lewej strony  względem osi środkowej zbiornika.
- Lokalizacja jest w zasadzie dowolna. Należy jednak przestrzegać długości węża wysokiego ciśnienia.



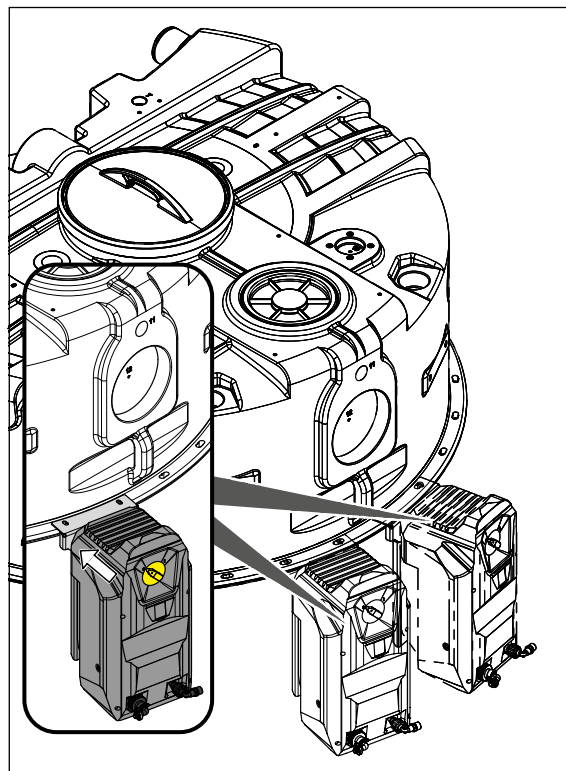
2.7.3 Montaż

UWAGA Dokręcić połączenia śrubowe na krzyż z momentem dokręcania 20 N·m.



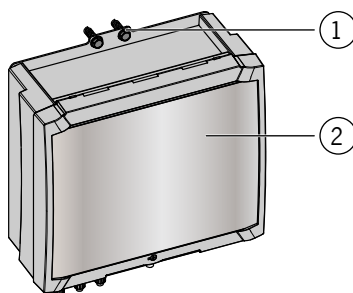
- Waga ok. 25 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.7.1 „Podzespoły”.

→ Poluzować oba połączenia śrubowe w górnej części, zawiesić uchwyt [1] i ponownie wykonać połączenie śrubowe.



2.8 Montaż skrzynki zaciskowej w przypadku typu -RM

2.8.1 Podzespoły



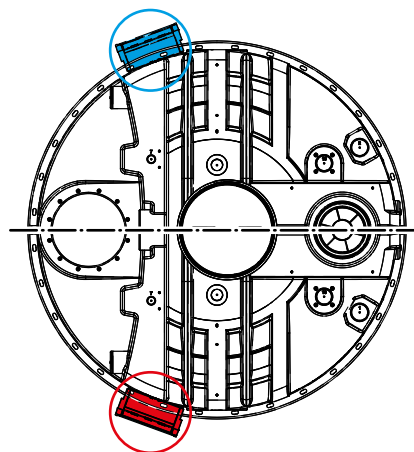
1 = Śruby Ejot

2 = Skrzynki zaciskowe

2.8.2 Położenie



- Skrzynkę zaciskową można umieścić ——— z prawej ○ lub z lewej strony ○ względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony ○.

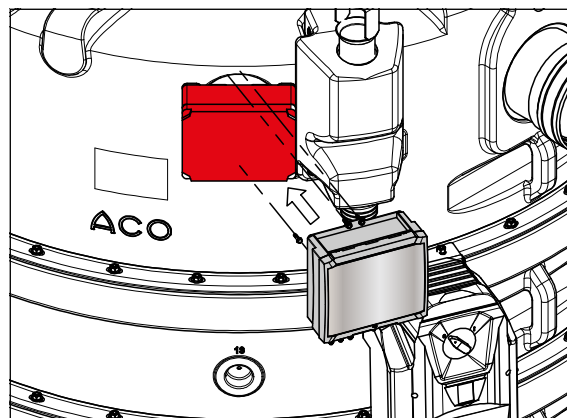


2.8.3 Montaż



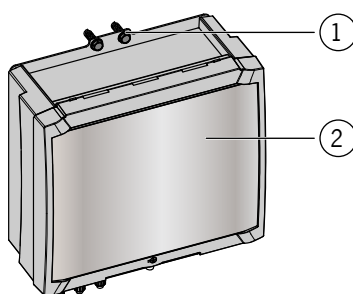
- Waga ok. 0,5 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.8.1 „Podzespoły”.

- Przymocować skrzynkę zaciskową [2] na wzmocnieniu ■ na górnej części za pomocą śrub Ejot [1].
- Śruby Ejot [1] dokręcić ręką.



2.9 Montaż sterowania w przypadku NS 15 i 20

2.9.1 Podzespoły

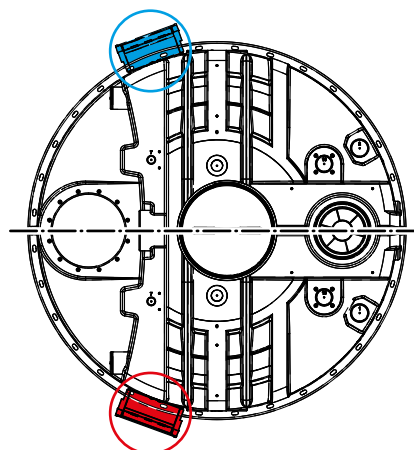


1 = Śruby Ejot

2 = Układ sterowania

2.9.2 Położenie

- Układ sterowania można umieścić — z prawej ○ lub z lewej strony ○ względem osi środkowej zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony ○.



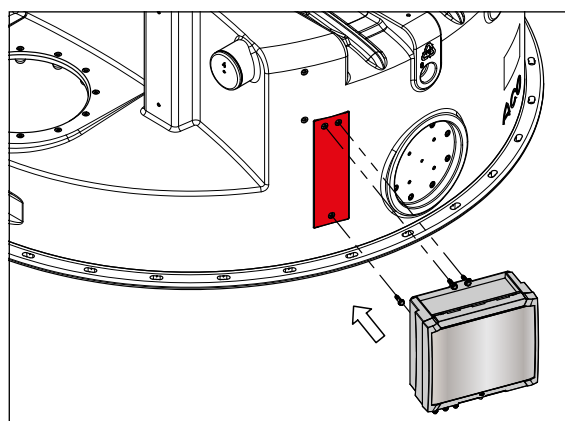
2.9.3 Montaż



■ Waga ok. 3 kg.

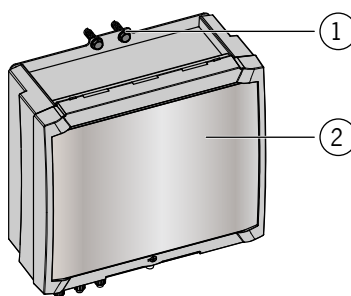
■ Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.9.1 „Podzespoły”.

- Przymocować układ sterowania [2] na wzmocnieniu ■ na górnej części za pomocą śrub Ejot [1].
- Śruby Ejot [1] dokręcić ręką.



2.10 Montaż układu sterowania w przypadku NS 22,5

2.10.1 Podzespoły



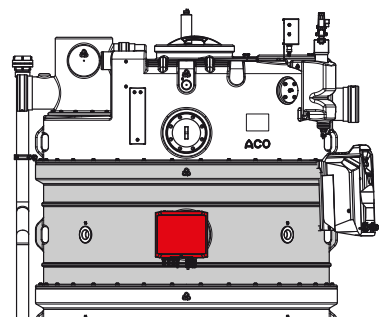
1 = Śruby Ejot

2 = Układ sterowania

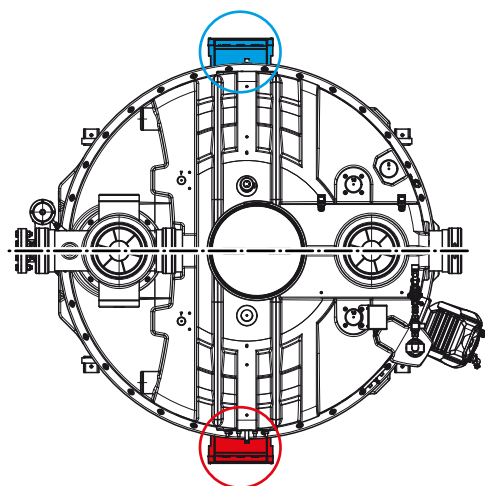
2.10.2 Położenie

UWAGA

Dla ułatwienia obsługi najlepiej zamontować układ sterowania na górnej części środkowej.



- Układ sterowania można umieścić — z prawej  lub z lewej strony  względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony .

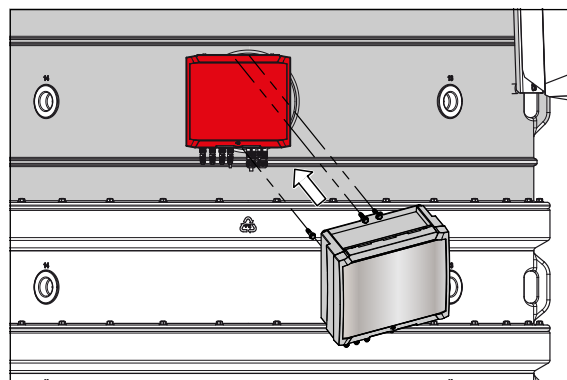


2.10.3 Montaż



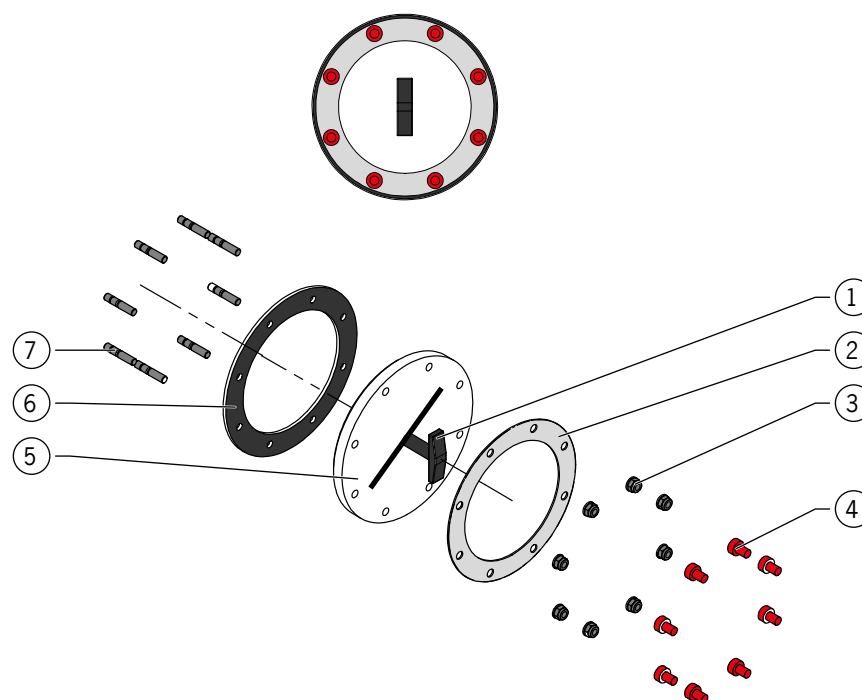
- Waga ok. 3 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.10.1 „Podzespoły“.

- Przymocować układ sterowania [2] na górnej środkowej części za pomocą śrub Ejot [1].
- Śruby Ejot [1] dokręcić ręką.



2.11 Montaż wziernika

2.11.1 Podzespoły



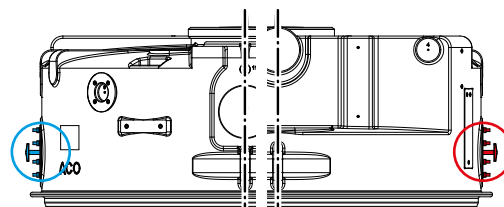
- 1 = Wycieraczka
- 2 = Kołnierz
- 3 = Nakrętka
- 4 = Nakładka ochronna

- 5 = Pleksiglas
- 6 = Uszczelka
- 7 = Śruby dwustronne

2.11.2 Położenie



- Wziernik można umieścić — z prawej ○ lub z lewej strony ○ względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony ○.



2.11.3 Montaż

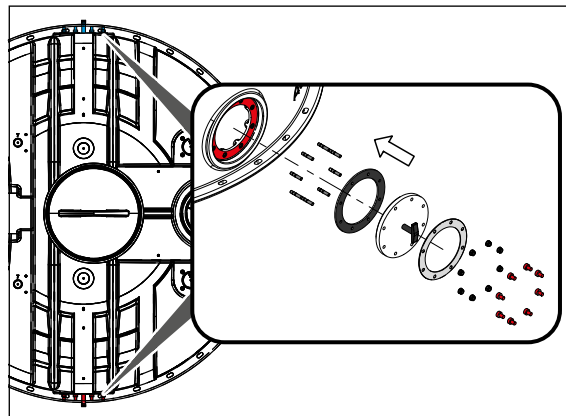


- Zgodnie z zamówionym numerem artykułu separatora tłuszczu, otwór mocowania (z prawej lub z lewej strony) jest już przygotowany w górnej części.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 2 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.11.1 „Podzespoły”.



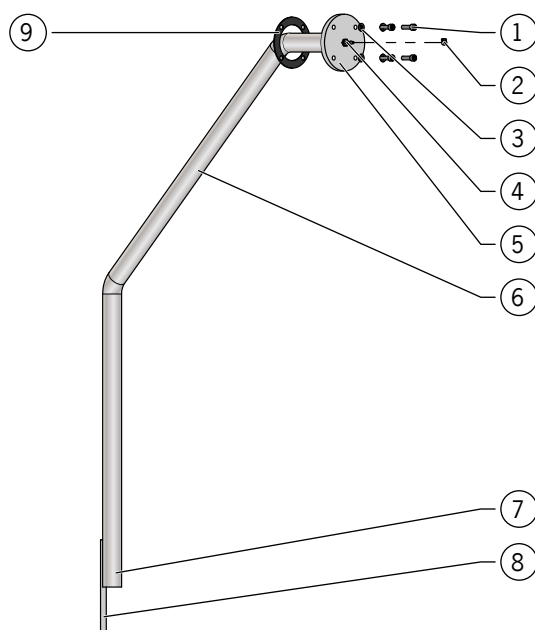
Śruby dwustronne [7] w stanie dostawy są zamontowane na górnej części.

- Uszczelkę [6] z otworami nad śrubami dwustronnymi [7] wsunąć do oporu na kołnierz połączeniowy ● na górnej części.
- Szybę z pleksi [5] wsunąć z zamontowaną wycieraczką [1] z otworami na śruby dwustronne [7].
- Nasunąć kołnierz [2] z otworami nad śrubami dwustronnymi [7].
- Przykręcić nakrętki [3] na śruby dwustronne [7] i dokręcić na krzyż momentem od 20 do 25 N·m.
- Nałożyć nakładki ochronne [7] na śruby dwustronne [7] .



2.12 Montaż rurki spiętrzającej

2.12.1 Podzespoły



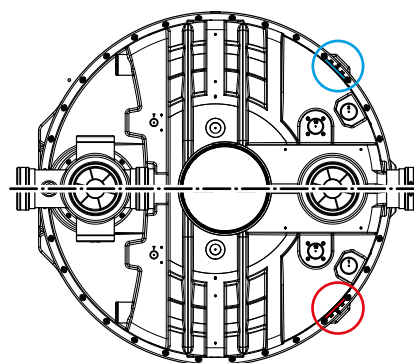
- 1 = Śruba
- 2 = Opaska zaciskowa
- 3 = Podkładka
- 4 = Tulejka węża
- 5 = Kołnierz

- 6 = Rurka zanurzeniowa
- 7 = Ostra końcówka
- 8 = Języчок
- 9 = Uszczelka

2.12.2 Położenie



- Rurkę spiętrzającą można umieścić — — — — — z prawej ○ lub z lewej strony ○ względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z prawej strony ○.

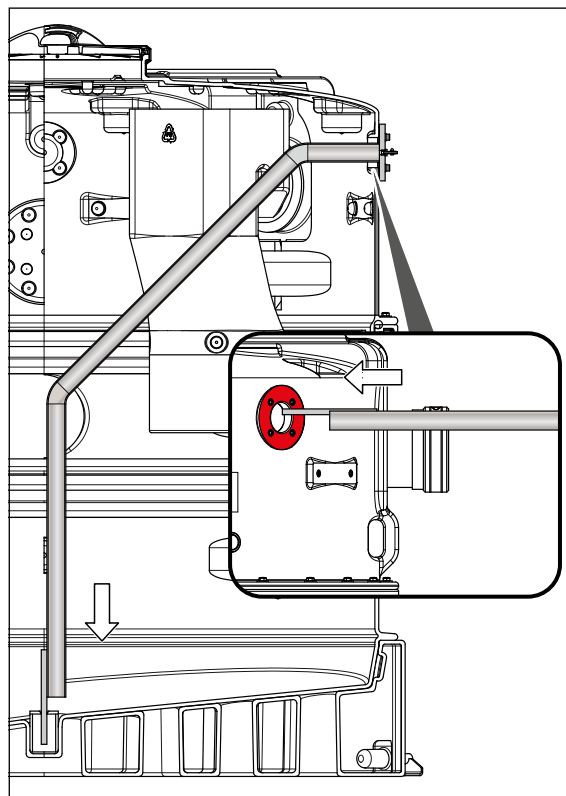


2.12.3 Montaż

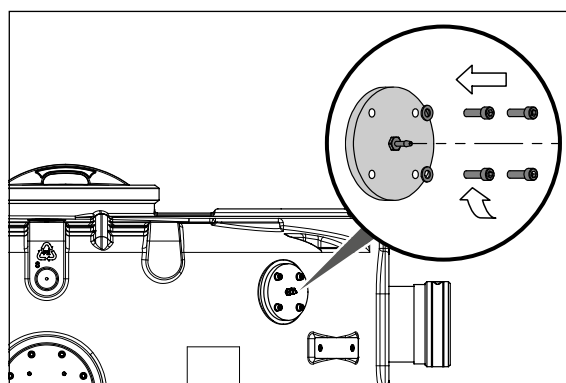


- Zgodnie z zamówionym numerem artykułu separatora tłuszczu, otwór mocowania (z prawej lub z lewej strony) jest już przygotowany w górnej części.
- Najcięższa pojedyncza część ok. 1,5 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.12.1 „Podzespoły”.

- Nasunąć uszczelkę [9] przez rurkę zanurzeniową [6] do oporu na kołnierzu [5].
- Włożyć rurkę zanurzeniową [6] w otwór mocowania ● na górnej części i obrócić w zbiorniku w dół.

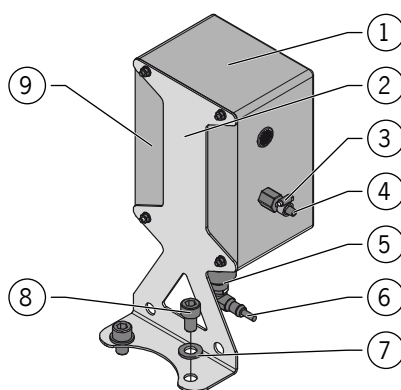


- Włożyć podkładki [3] na śruby [1].
- Wkręcić śruby [1] w łączniki gwintowane kołnierza mocującego w górnej części i dokręcić na krzyż momentem 20 do 25 N·m.



2.13 Montaż skrzynki pneumatycznej

2.13.1 Podzespoły

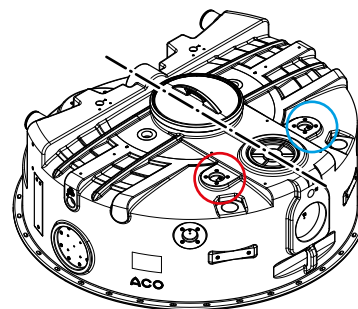


- | | |
|---|--|
| 1 = Skrzynka pneumatyczna | 6 = Wyłącznik ciśnieniowy |
| 2 = Kątownik mocujący | 7 = Podkładka |
| 3 = Opaska zaciskowa | 8 = Śruba |
| 4 = Tulejka węża do podłączenia przewodu sterującego (wąż połączeniowy) | 9 = Mała sprężarka (wewnętrzna) do wytwarzania pęcherzyków powietrza |
| 5 = Zaślepka | |

2.13.2 Położenie



Skrzynkę pneumatyczną można umieścić
 — z prawej ○ lub z lewej strony ○
 względem osi zbiornika.

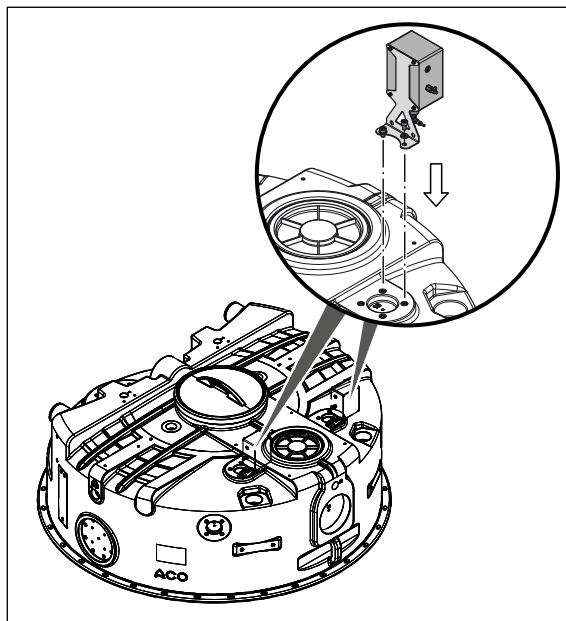


2.13.3 Montaż



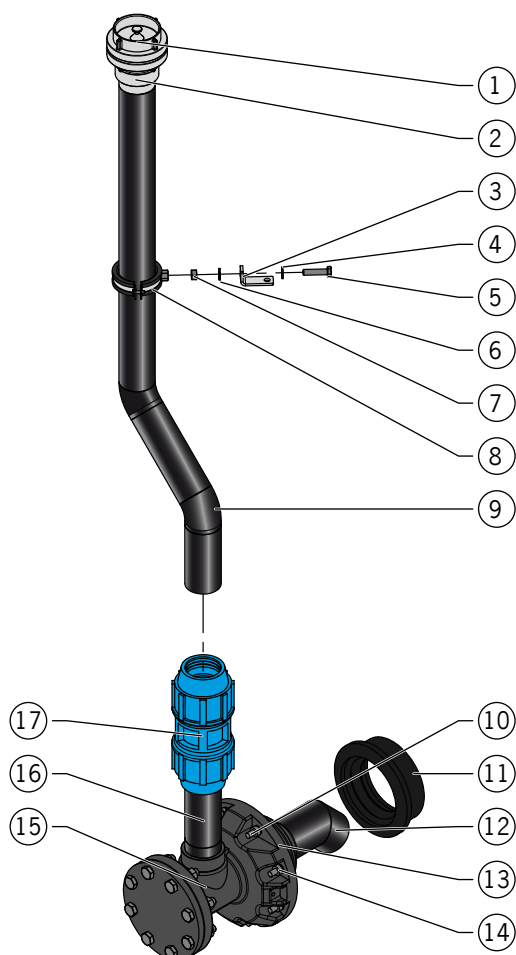
- Waga ok. 2,6 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.13.1 „Podzespoły“.

- Umieścić kątownik mocujący [2] na przygotowanym okręgu otworów w górnej części.
- Włożyć podkładki [7] na śruby [8]
- Wkręcić śruby [8] w łączniki gwintowane w górnej części i dokręcić ręką.



2.14 Montaż bezpośredniego odsysania

2.14.1 Podzespoły



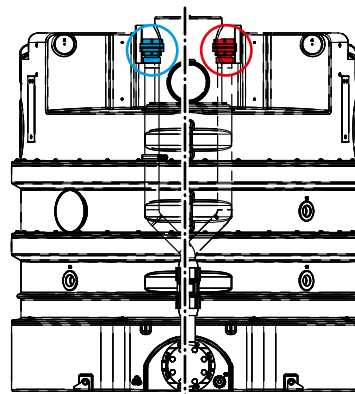
- 1 = Złączka zaślepiająca
- 2 = Złączka stała
- 3 = Kątownik
- 4 = Podkładka
- 5 = Śruba
- 6 = Podkładka
- 7 = Nakrętka
- 8 = Zacisk rurowy
- 9 = Rura odsysania

- 10 = Śruba dwustronna
- 11 = Uszczelka mufy
- 12 = Rurka zanurzeniowa (rura ssąca)
- 13 = Kolnierz
- 14 = Podkładka i nakrętka
- 15 = Trójnik
- 16 = Króciec ciśnieniowy
- 17 = Złączka zaciskowa

2.14.2 Położenie



- Bezpośrednie odsysanie można umieścić — z prawej (czerwone koło) lub z lewej strony (niebieskie koło) względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z lewej strony (niebieskie koło).



2.14.3 Montaż



- Najcięższa pojedyncza część lub zespół ok. 15 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.14.1 „Podzespoły“.



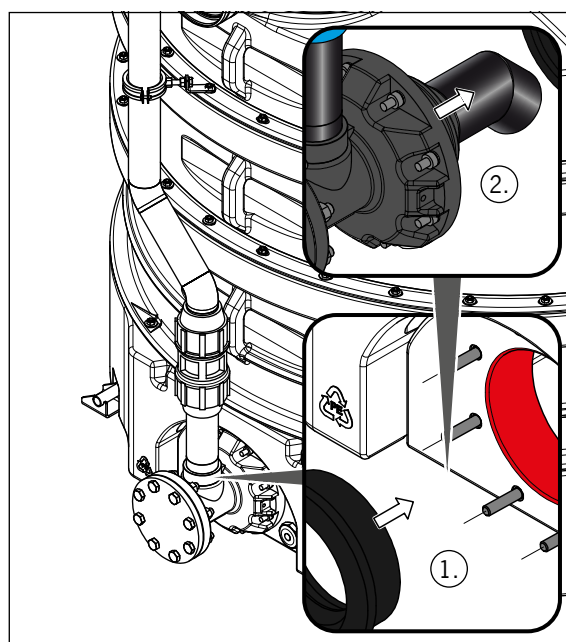
Otwór mocowania ● jest już przygotowany w dolnej części: otwór mocowania jest otwarty, a śruby dwustronne [10] są zamontowane.

- Wsunąć uszczelkę mufy [11] do oporu w otwór mocowania (1).

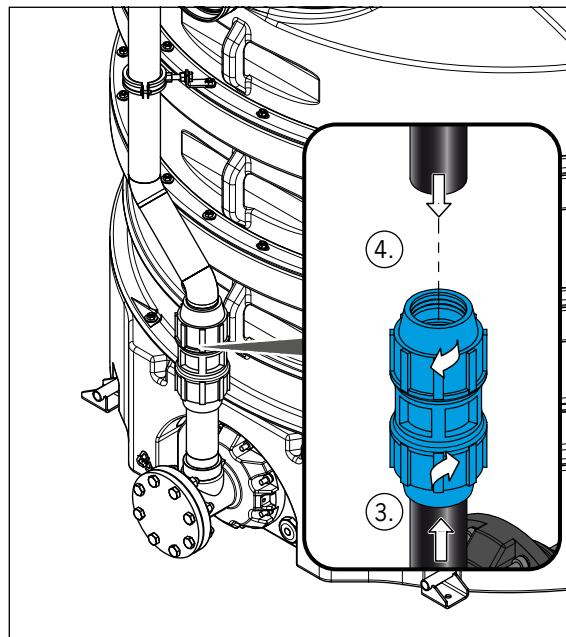


Następujące części w stanie dostawy są zamontowane jako zespół: trójkąt [15], króciec ciśnieniowy [16], kołnierz [13] i rurka zanurzeniowa [12]

- Wsunąć zespół przez otwór mocowania ● aż kołnierz [13] będzie dolegać do dolnej części. W otwory kołnierza włożyć śruby dwustronne [10]. Wsunąć podkładki [14] na śruby dwustronne [10]. Wkręcić nakrętki [14] na śruby dwustronne [10] i dokręcić ręką na krzyż (2).



- Nasmarować ostry koniec na króćcu ciśnieniowym **[16]** środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu. Poluzować nakrętkę stożkową złączki zaciskowej **[17]** o 3 – 4 obroty (nie odkręcać całkowicie). Wsunąć złączkę zaciskową **[17]** do oporu na ostry koniec króćca ciśnieniowego **[16]** i dokręcić ręką nakrętkę stożkową. Dla uzyskania optymalnej wytrzymałości dokręcić za pomocą odpowiedniego narzędzia do zacisków z tworzywa sztucznego (3).
- Nasmarować ostry koniec na rurze odsysania **[9]** środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu. Poluzować nakrętkę stożkową złączki zaciskowej **[17]** o 3 – 4 obroty (nie odkręcać całkowicie). Wsunąć rurę odsysania **[9]** do oporu w złączkę zaciskową **[17]** i dokręcić ręką nakrętkę stożkową. Dla uzyskania optymalnej wytrzymałości dokręcić za pomocą odpowiedniego narzędzia do zacisków z tworzywa sztucznego (4).



Wymóg: rura odsysania [9] po montażu znajduje się pionowo.



Złączka stała [2] i złączka zaślepiająca [3] są w stanie wysyłki zamontowane na rurze odsysania [9].

→ Poluzować złącze śrubowe (5) na górnej części (5).

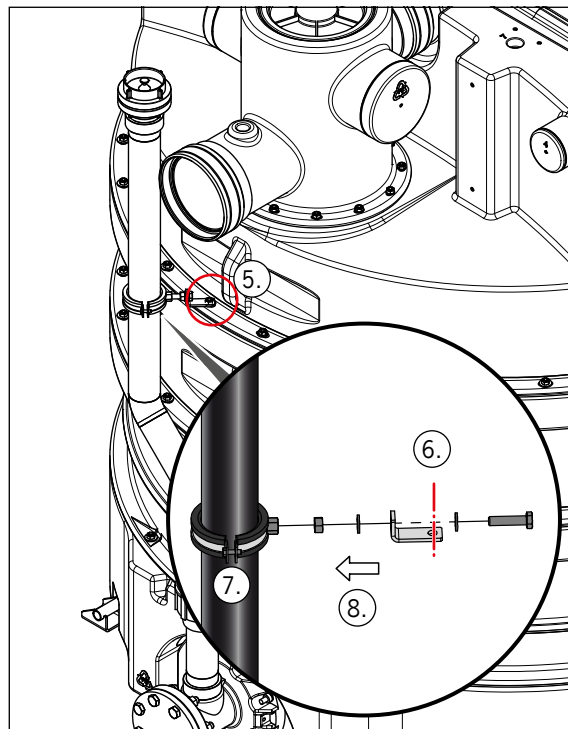
→ Włożyć kątownik [3] z otworem na długim ramieniu — przez śrubę dwustronną poluzowanego połączenia śrubowego (5).

UWAGA Połączenie śrubowe dokręcić momentem obrotowym 20 N·m (6) dopiero po wykonaniu kroku (8).

→ Założyć zacisk rurowy [8] na rurze odsysania [9] (w sposób umożliwiający jeszcze przesuwanie) (7).

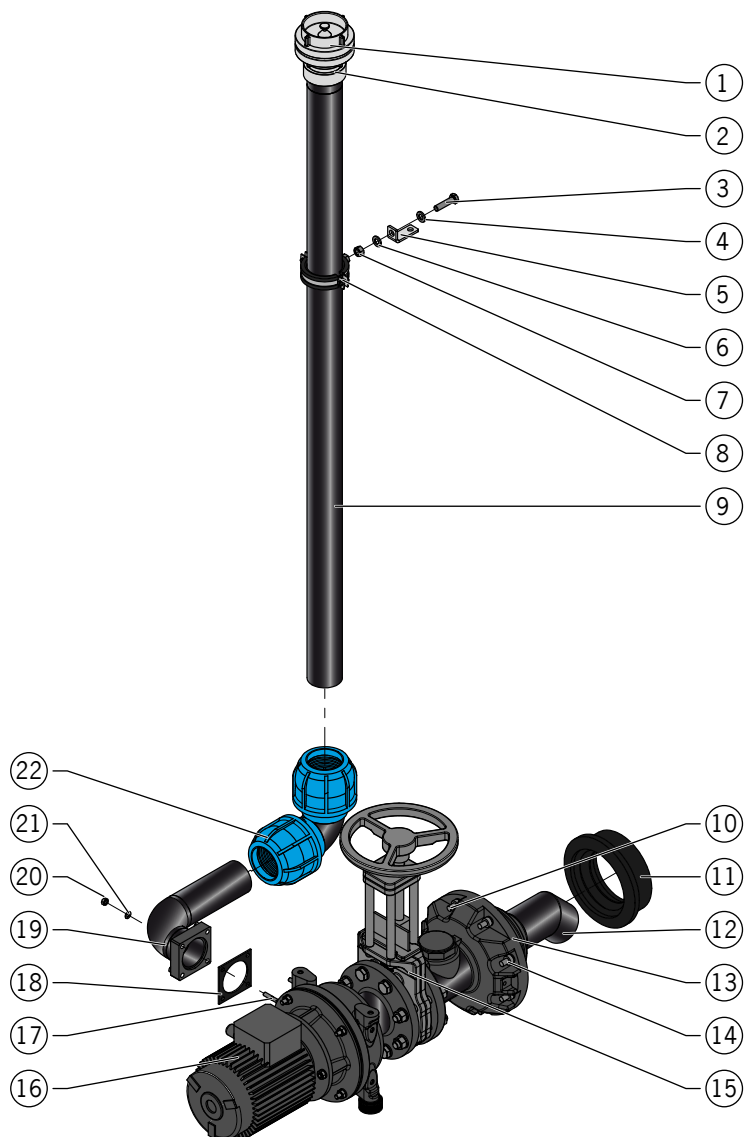
→ Krok (8):

- ☐ Nasunąć podkładkę [4] na śrubę [5] i przełożyć śrubę [5] przez otwór na kątowniku [3].
- ☐ Nasunąć podkładkę [6] na śrubę [5] i nakręcić nakrętkę [7] na śrubę [5].
- ☐ Wkręcić śrubę [5] w łącznik gwintowany zacisku rurowego [8]. Dokręcić nakrętkę [7] ręką.
- ☐ Ustawić zacisk rurowy [8] poziomo i dokręcić połączenia śrubowe zacisku rurowego [8] ręką.



2.15 Montaż pompy opróżniającej z bezpośrednim odsysaniem

2.15.1 Podzespoły



- 1 = Złączka zaślepiająca
- 2 = Złączka stała
- 3 = Śruba
- 4 = Podkładka
- 5 = Kątownik
- 6 = Podkładka
- 7 = Nakrętka
- 8 = Zacisk rurowy

- 9 = Rura odsysania
- 10 = Śruba dwustronna
- 11 = Uszczelka mufy
- 12 = Rurka zanurzeniowa (rura ssąca)
- 13 = Kolnierz
- 14 = Podkładka i nakrętka
- 15 = Zasuwa odcinająca
- 16 = Pompa opróżniająca

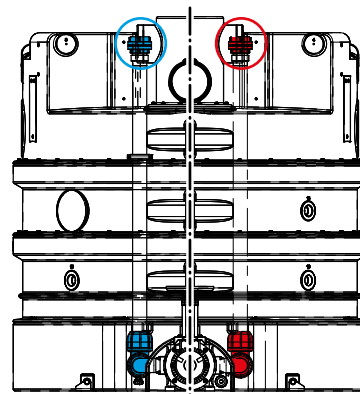
- 17 = Śruba dwustronna
18 = Uszczelka
19 = Kolanko ciśnieniowe

- 20 = Nakrętka
21 = Podkładka
22 = Złączka kolankowa

2.15.2 Położenie



- Bezpośrednie odsysanie z pompą opróżniającą można umieścić — z prawej  lub z lewej strony  względem osi zbiornika.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z lewej strony .



2.15.3 Montaż



- Najcięższa pojedyncza część lub zespół ok. 65 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”,  Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.15.1 „Podzespoły“.



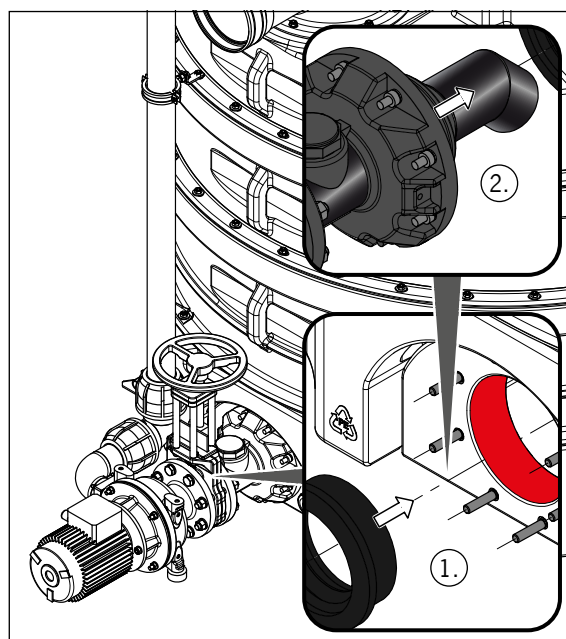
Otwór mocowania  jest już przygotowany w dolnej części: otwór mocowania jest otwarty, a śruby dwustronne [10] są zamontowane.

- Wsunąć uszczelkę mufy [11] do oporu w otwór mocowania (1).

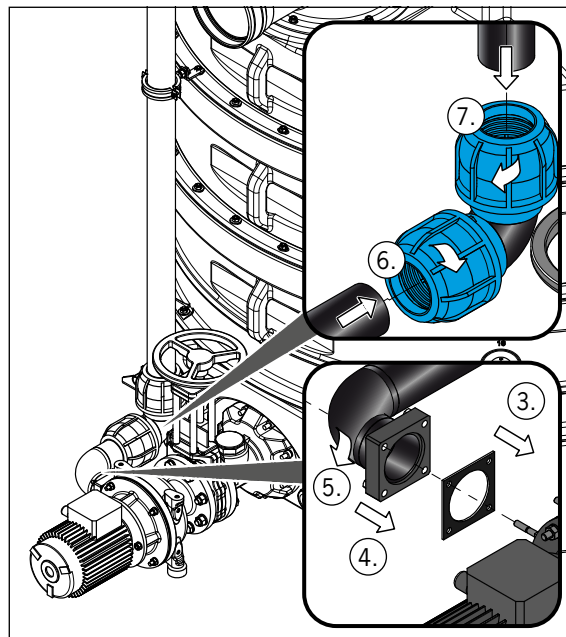


Następujące części w stanie dostawy są zamontowane jako zespół: pompa opróżniająca [16], zasuwa odcinająca [15], kołnierz [13] i rurka zanurzeniowa [12]

- Wsunąć zespół przez otwór mocowania  aż kołnierz [13] będzie dolegać do dolnej części. W otwory kołnierza włożyć śruby dwustronne [10]. Wsunąć podkładki [14] na śruby dwustronne [10]. Wkręcić nakrętki [14] na śruby dwustronne [10] i dokręcić ręką na krzyż (2).



-  Śruby dwustronne [17] w stanie dostawy są zamontowane na kołnierzu obudowy spiralnej pompy opróżniającej [16].
- Nasunąć uszczelkę [18] z otworami nad śrubami dwustronnymi [17] (3).
 - Nasunąć kolanko ciśnieniowe [19] z otworami nad śrubami dwustronnymi [17] (4).
 - Wsunąć podkładki [21] na śruby dwustronne [17]. Przykręcić nakrętki [20] na śruby dwustronne [17] i dokręcić na krzyż momentem od 20 do 25 N·m (5).
 - Nasmarować ostry koniec na kolanku ciśnieniowym [19] środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu. Poluzować nakrętkę stożkową złączki kolankowej [22] o 3 – 4 obroty (nie odkręcać całkowicie). Wsunąć złączkę kolankową [22] do oporu na ostry koniec i dokręcić ręką nakrętkę stożkową. Dla uzyskania optymalnej wytrzymałości dokręcić za pomocą odpowiedniego narzędzia do zacisków z tworzywa sztucznego (6).
 - Nasmarować ostry koniec na rurze odsysania [9] środkiem poślizgowym nie zawierającym kwasu. Poluzować nakrętkę stożkową złączki kolankowej [22] o 3 – 4 obroty (nie odkręcać całkowicie). Wsunąć rurę odsysania [9] do oporu w złączkę zaciskową i dokręcić ręką nakrętkę stożkową. Dla uzyskania optymalnej wytrzymałości dokręcić za pomocą odpowiedniego narzędzia do zacisków z tworzywa sztucznego (7).



Wymóg: rura odsysania [9] po montażu znajduje się pionowo.



Złączka stała [2] i złączka zaślepiająca [3] są w stanie wysyłki zamontowane na rurze odsysania [9].

→ Poluzować złącze śrubowe [8] na górnej części (8).

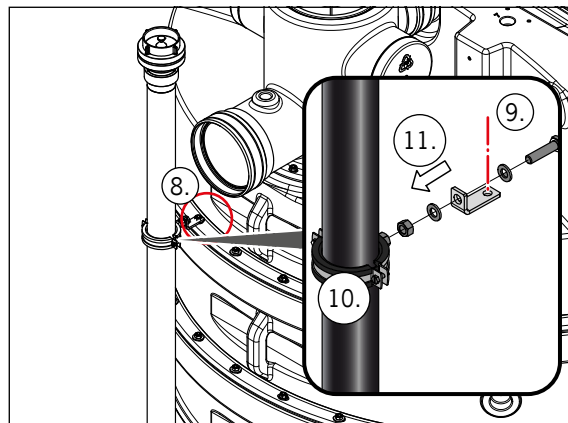
→ Włożyć kątownik [5] z otworem na długim ramieniu — przez śrubę dwustronną poluzowanego połączenia śrubowego [8].

UWAGA Połączenie śrubowe dokręcić momentem obrotowym 20 N·m (9) dopiero po wykonaniu kroku (11).

→ Założyć zacisk rurowy [8] na rurze odsysania [9] (w sposób umożliwiający jeszcze przesuwanie) (10).

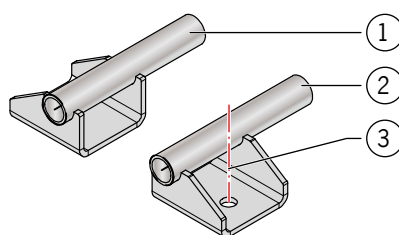
→ Krok (11):

- ☐ Nasunąć podkładkę [4] na śrubę [3] i przełożyć śrubę [3] przez otwór na kątowniku [5].
- ☐ Nasunąć podkładkę [6] na śrubę [3] i nakręcić nakrętkę [7] na śrubę [3].
- ☐ Wkręcić śrubę [3] w łącznik gwintowany zacisku rurowego [8]. Dokręcić nakrętkę [7] ręką.
- ☐ Ustawić zacisk rurowy [8] poziomo i dokręcić połączenia śrubowe zacisku rurowego [8] ręką.



2.16 Montaż zabezpieczenia przed wyporem

2.16.1 Podzespoły



1 = Zabezpieczenie lewe (2 x)

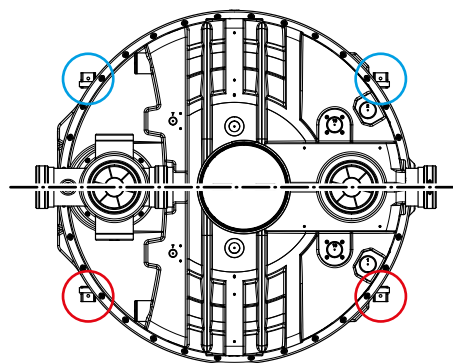
2 = Zabezpieczenie prawe (2 x)

3 = Kolek, podkładka i śruba (4 x)

2.16.2 Położenie



Zabezpieczenie przed wyporem jest umieszczone z prawej ○ i z lewej strony ○ względem osi środkowej zbiornika.



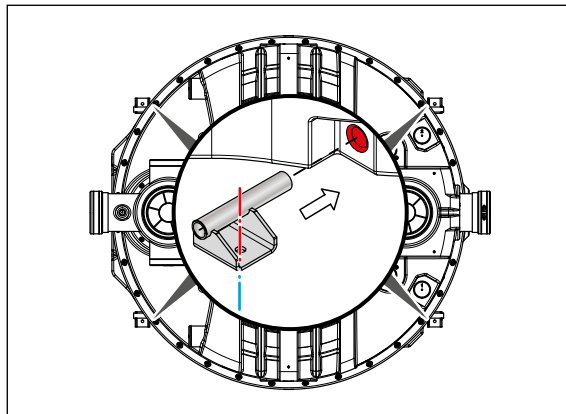
2.16.3 Montaż

UWAGA Montaż należy przeprowadzić dopiero po podłączeniu wszystkich przewodów do separatora tłuszczu.



- Najcięższa pojedyncza część lub zespół ok. 1 kg.
- Liczby w nawiasach „[]”, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.16.1 „Podzespoły”.

- Zabezpieczenia [1 + 2] wsunąć do oporu w otwory mocowania ●. Zaznaczyć otwory na podłodze.
- Zabezpieczenia [1 + 2] wyjąć ponownie z otworów mocowania ●.
- Wywiercić i odkurzyć otwory pod kołki. Włożyć kołki [3] .—.—.
- Zabezpieczenia [1 + 2] wsunąć do oporu w otwory mocowania ●.
- Włożyć podkładki [3] przez śrubę [3].
- Wkręcić śruby [3] w kołki [3] i dokręcić ręką na krzyż .—.—.



2.17 Montaż węży połączeniowych



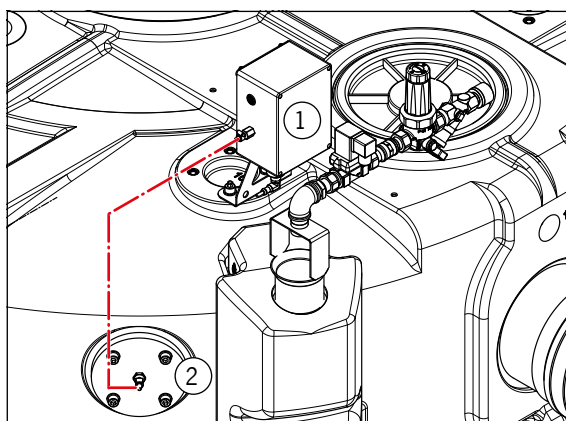
Węże łączące są dostarczane luzem:

- Wąż łączący skrzynkę pneumatyczną i rurkę spiętrzącą (wąż tkaninowy 6 x 3)
- Wąż łączący syfon i pompę wysokociśnieniową (wąż ssąco-tłoczący z tworzywa sztucznego (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, przezroczysty, gładki, ze spiralą z drutu)

UWAGA Węże połączeniowe należy układać bez zagięć.

2.17.1 Wąż łączący skrzynkę pneumatyczną i rurkę spiętrzącą

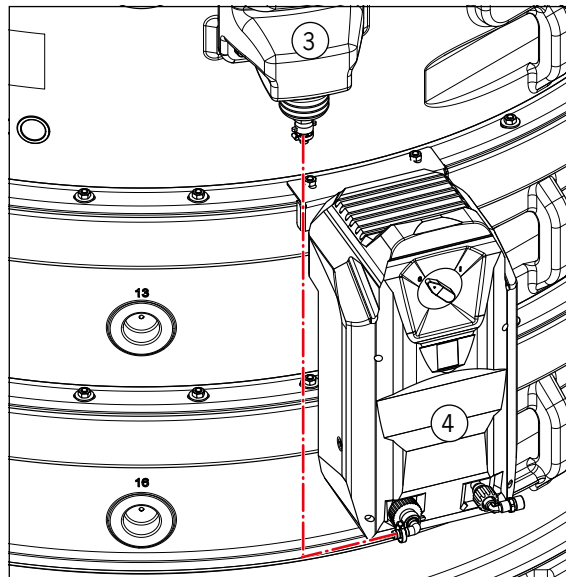
- Podłączyć wąż łączący .—.— do skrzynki pneumatycznej (1) i do rurki spiętrzącej (2):
 - Nasunąć opaski zaciskowe na ostre końcówki węża łączącego.
 - Nałożyć ostre końcówki na tulejki węża i przymocować za pomocą opasek zaciskowych.



2.17.2 Wąż łączący syfon i pompę wysokociśnieniową

→ Podłączyć wąż łączący do syfonu (3) i do pompy wysokociśnieniowej (4):

- ☐ Nasunąć opaski zaciskowe na ostre końcówki węża łączącego.
- ☐ Nałożyć ostre końcówki na tulejki węża i przymocować za pomocą opasek zaciskowych.



2.18 Montaż węża wysokociśnieniowego

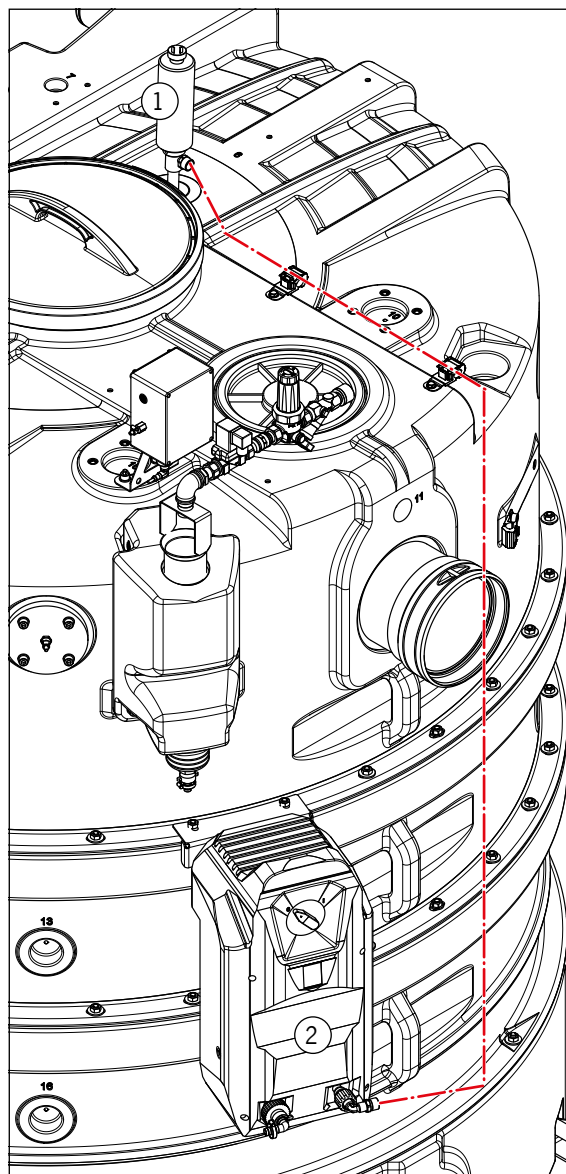


Wąż wysokociśnieniowy (wąż mycia 2,7 m, NW 8-1SN) jest dostarczany luzem.

UWAGA Podłączyć wąż wysokociśnieniowy do wysokociśnieniowej głowicy natryskowej za pomocą złączki kolankowej. Do regulacji należy użyć dołączone klamry.

→ Podłączyć wąż wysokociśnieniowy do wysokociśnieniowej głowicy natryskowej (1) i do rurki spiętrzającej (2):

- ☐ Umieścić złączkę kolankową lub prostą na połączeniu gwintowanym.
- ☐ Nakręcić nakrętkę złączkową na gwintowany koniec i dokręcić ręką.



2.19 Podłączenie odbiorników elektrycznych do skrzynki zaciskowej (dla typu - RM)



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo porażenia prądem z powodu niewłaściwej instalacji elektrycznej

- Skrzynkę zaciskową należy podłączyć do zasilania dopiero po zakończeniu wszystkich prac instalacyjnych.
- Połączenia elektryczne mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.
- Połączenia elektryczne muszą być wykonane zgodnie ze schematem elektrycznym 0150.78.58. Schemat elektryczny jest dołączony do skrzynki zaciskowej.

→ Ułożyć przewód połączeniowy od wysokociśnieniowej głowicy natryskowej i pompy wysokociśnieniowej do skrzynki zaciskowej i podłączyć do listwy zaciskowej zgodnie ze schematem elektrycznym. Do regulacji należy zastosować przewidziane kanały kablowe.

2.20 Łączenie odbiorników elektrycznych z układem sterowania



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo porażenia prądem z powodu niewłaściwej instalacji elektrycznej

- Układ sterowania należy podłączyć do zasilania dopiero po zakończeniu wszystkich prac instalacyjnych.

UWAGA Wszystkie połączenia wtykowe (wtyczki i gniazda) są w momencie dostawy odpowiednio oznaczone. Zamiana w razie pomyłki jest niemożliwa.

Ułożyć wszystkie przewody przyłączeniowe do układu sterowania i wykonać połączenia wtykowe. Do regulacji należy zastosować przewidziane kanały kablowe.

ACO Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 5, Łąjski
05-119 Legionowo
Tel. 22 76 70 500
www.aco.pl

ACO. we care for water

