2024–02–05

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

DE Montageanleitung Fettabscheider

EN Installation instructions for Grease Separator

FR Manuel d'utilisation Séparateur de graisses

IT Istruzioni d'uso Separatore di grassi

ES Instrucciones de empleo Separador de grasa

PL Instrukcja użytkowania Separator tłuszczu

TR Yağ Ayırıcı Kullanım Kılavuzu

NL Gebruiksaanwijzing Vetafscheider

CZ Návod k použití Lapák tuků

0150.82.64_V1.1

DE	**Deutsch**	*Originalanleitung*	**5**
EN	**English**	*Translation of the original instructions*	**55**
FR	**Français**	*Traduction du manuel d'utilisation original*	**105**
IT	**Italiano**	*Tradotto dalle istruzioni originali*	**155**
ES	**Español**	*Traducido de las instrucciones originales*	**205**
PL	**Polski**	*Tłumaczenie oryginalnej instrukcji*	**255**
TR	**Türkçe**	*Orjinal Kullanma Kılavuzun Çevirisi*	**305**
NL	**Nederlands**	*Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing*	**355**
CZ	**Český**	*Překlad originálního návodu*	**405**

Originalanleitung

DE

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

Fettabscheider gemäß DIN EN 1825 und DIN 4040-100
Nenngrößen 5,5 / 7 / 8,5 / 10 / 15 / 20 / 22,5

LipuJet-P-RB

P = Werkstoff Polyethylen
R = Runde Bauform
B = Basisausführung

LipuJet-P-RD

P = Werkstoff Polyethylen
R = Runde Bauform
D = Direktabsaugung

LipuJet-P-RM

P = Werkstoff Polyethylen
R = Runde Bauform
M = Manuelle Bedienung der Hochdruckinnenreinigung und Befüllung

LipuJet-P-RA

P = Werkstoff Polyethylen
R = Runde Bauform
A = Automatische Steuerung der Hochdruckinnenreinigung und Befüllung

LipuJet-P-RAP

P = Werkstoff Polyethylen
R = Runde Bauform
AP = Automatische Steuerung des Entsorgungsablauf mit Entsorgungspumpe

Für eine sichere und sachgerechte Anwendung, Montageanleitung und weitere produktbegleitende Unterlagen aufmerksam lesen, an Endnutzer übergeben und bis zur Produktentsorgung aufbewahren.

Einführung

Die ACO Passavant GmbH (nachstehend ACO genannt) dankt für Ihr Vertrauen und übergibt Ihnen ein Produkt, das auf dem Stand der Technik ist und vor der Auslieferung im Rahmen der Qualitätskontrollen auf den ordnungsgemäßen Zustand geprüft wurde.

Abbildungen in dieser Montageanleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können, je nach Ausführung des Produktes und der Einbausituation, abweichen.

ACO Service

Für weitere Informationen zum Fettabscheider, Ersatzteilbestellungen und Serviceleistungen, z. B. Wartungsverträge, steht der ACO Service gern zur Verfügung.

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Zielgruppe

Zielgruppe dieser Montageanleitung ist technisch geschultes Fachpersonal.

Das Personal muss die entsprechende Qualifikation aufweisen:

Tätigkeiten	Person	Kenntnisse
Transport und Lagerung	Spediteure / Händler	Nachweis von Ladungssicherungsunterweisungen Sicherer Umgang mit Hebe- und Anschlagmittel
Installation	Fachkräfte	Sicherer Umgang mit Werkzeugen Einbau und Montage

Persönliche Schutzausrüstungen

Persönliche Schutzausrüstungen sind dem Personal zur Verfügung zu stellen und die Benutzung ist durch Aufsichtspersonen zu kontrollieren.

Gebots-zeichen	Bedeutung
	Sicherheitsschuhe bieten eine gute Rutschhemmung, insbesondere bei Nässe sowie eine hohe Durchtrittssicherheit und schützen die Füße vor herabfallenden Gegenständen (z. B. beim Transport).
	Schutzhandschuhe schützen die Hände vor leichten Quetschungen und Schnittverletzungen.
	Ein Schutzhelm schützt den Kopf bei niedrigen Deckenhöhen und vor herabfallenden Gegenständen (z. B. beim Transport).

Gewährleistung

Informationen zur Gewährleistung, siehe „Allgemeine Geschäftsbedingungen“,
📖 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Verwendete Zeichen

Bestimmte Informationen sind in dieser Montageanleitung wie folgt gekennzeichnet:

ⓘ Tipps und zusätzliche Informationen, die das Arbeiten erleichtern

- Aufzählungszeichen
- ➔ Auszuführende Handlungsschritte in vorgegebener Reihenfolge
- 📖 Verweise zu weiterführenden Informationen in dieser Montageanleitung und anderen Dokumenten

Transport und Lagerung

ACHTUNG Bei Lagerung und Transport beachten:

- Anlagenteile in frostgeschützten Räumen lagern.
- Niemals Anlagenteile mit einem Gabelstapler oder Hubwagen direkt unterfahren.
- Verpackung und Transportsicherungen möglichst erst am Einbauort entfernen.
- Beim Transport der Anlagenteile mit einem Kran bzw. Kranhaken:
  - Unfallverhütungsvorschriften beachten
  - Maximal zulässige Traglast des Krans und der Anschlagmittel kontrollieren
  - Niemals unter der schwebenden Last aufhalten
  - Ausschließen, dass andere Personen den gesamten Gefahrenbereich betreten können
  - Pendelbewegungen während des Transportes vermeiden

Weiterführende Unterlagen

ⓘ 📖 Gebrauchsanleitung ACO LipuJet mit weiteren Informationen zu:

- Produktbeschreibung
- Installation (z. B. Anschluss von Leitungen)
- Betrieb
- Regelmäßig Prüfung und Wartung
- Störungsbehebung
- Technische Daten

Inhaltsverzeichnis

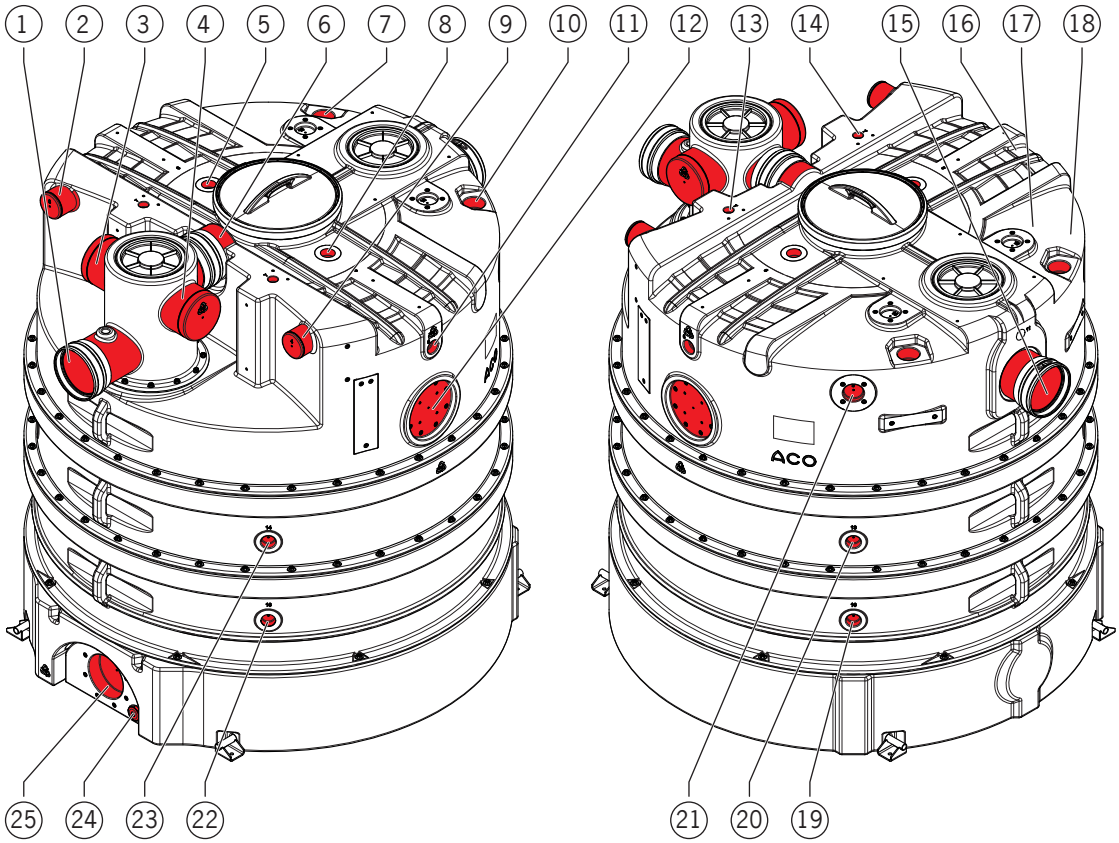
1 Anschlüsse und Kenndaten 10
1.1 Übersicht der Anschlüsse 10
1.2 Kenndaten der Einzelsegmente 11
2 Installation 12
2.1 Übersicht der Arbeiten 12
2.2 Montage Segmente 13
2.2.1 Bauteile 13
2.2.2 Montage 14
2.3 Montage Zulaufgarnitur 19
2.3.1 Bauteile 19
2.3.2 Montage Zulaufrohr 20
2.3.3 Montage Prallplatte 22
2.4 Montage Ablauftauchrohr 24
2.4.1 Bauteile 24
2.4.2 Montage 24
2.5 Montage Fülleinheit 26
2.5.1 Bauteile 26
2.5.2 Lage 27
2.5.3 Montage 27
2.6 Montage Hochdrucksprühkopf 28
2.6.1 Bauteile 28
2.6.2 Lage 28
2.6.3 Montage 28
2.7 Montage Hochdruckpumpe 29
2.7.1 Bauteile 29
2.7.2 Lage 30
2.7.3 Montage 30
2.8 Montage Klemmenkasten bei Typ -RM 31
2.8.1 Bauteile 31
2.8.2 Lage 31
2.8.3 Montage 31
2.9 Montage Steuerung bei NS 15 und 20 32
2.9.1 Bauteile 32
2.9.2 Lage 32
2.9.3 Montage 33

DE

2.10 Montage Steuerung bei NS 22,5 33
2.10.1 Bauteile 33
2.10.2 Lage 34
2.10.3 Montage 34
2.11 Montage Schauglas 35
2.11.1 Bauteile 35
2.11.2 Lage 35
2.11.3 Montage 36
2.12 Montage Staurohr 37
2.12.1 Bauteile 37
2.12.2 Lage 37
2.12.3 Montage 38
2.13 Montage Pneumatikbox 39
2.13.1 Bauteile 39
2.13.2 Lage 39
2.13.3 Montage 39
2.14 Montage Direktabsaugung 41
2.14.1 Bauteile 41
2.14.2 Lage 42
2.14.3 Montage 42
2.15 Montage Entsorgungspumpe mit Direktabsaugung 45
2.15.1 Bauteile 45
2.15.2 Lage 46
2.15.3 Montage 46
2.16 Montage Auftriebssicherung 49
2.16.1 Bauteile 49
2.16.2 Lage 49
2.16.3 Montage 49
2.17 Montage Verbindungsschläuche 50
2.17.1 Verbindungsschlauch Pneumatikbox und Staurohr 50
2.17.2 Verbindungsschlauch Geruchverschluss und Hochdruckpumpe 51
2.18 Montage Hochdruckschlauch 52
2.19 Elektrische Verbraucher mit Klemmenkasten verbinden (bei Typ -RM) 53
2.20 Elektrische Verbraucher mit Steuerung verbinden 53

1 Anschlüsse und Kenndaten

1.1 Übersicht der Anschlüsse



Pos.	Anschluss	Dimension	Verwendung
1	Stutzen (offen)	OD 200 mm	Anschluss bauseitige Zulaufleitung
2	Stutzen (verschlossen)	OD 110 mm	Anschluss bauseitige Lüftungsleitung links
3	Stutzen (verschlossen)	OD 200 mm	Anschluss bauseitige Zulaufleitung von links
4	Stutzen (verschlossen)	OD 200 mm	Anschluss bauseitige Zulaufleitung von rechts
5	Muffe	–	Aufnahme Hochdrucksprühkopf links
6	Stutzen (offen)	OD 200 mm	Lüftung Zulaufleitung
7	Muffe	–	Aufnahme Fülleinheit links

Pos.	Anschluss	Dimension	Verwendung
8	Muffe	–	Aufnahme Hochdrucksprühkopf rechts
9	Stutzen (verschlossen)	OD 110 mm	Anschluss bauseitige Lüftungsleitung rechts
10	Muffe	–	Aufnahme Fülleinheit rechts
11	Muffe	–	Aufnahme Hochdrucksprühkopf rechts (optional)
12	Bohrung	–	Aufnahme Schauglas rechts
13	Muffe (verschlossen)	G ¾ “	Anschluss Fettschichtdickenmessgerät rechts (optional)
14	Muffe (verschlossen)	G ¾ “	Anschluss Fettschichtdickenmessgerät links (optional)
15	Stutzen (offen)	OD 200 mm	Anschluss bauseitige Ablaufleitung
16	Muffe (verdeckt)	–	Aufnahme Hochdrucksprühkopf links (optional)
17	Bohrung (verdeckt)	–	Aufnahme Schauglas links
18	Bohrung (verdeckt)	–	Aufnahme Staurohr links
19	Muffe	–	Aufnahme Heizstab
20	Muffe	–	Aufnahme Heizstab
21	Bohrung (verdeckt)	–	Aufnahme Staurohr rechts
22	Muffe	–	Aufnahme Heizstab
23	Muffe	–	Aufnahme Heizstab
24	Muffe (verschlossen)	G 2“	Grundablass
25	Bohrung	–	Aufnahme Absaugung bzw. Absaugung mit Entsorgungspumpe

1.2 Kenndaten der Einzelsegmente

Abbildung	Einzelsegmente	ØD [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]
	Oberteil	1.890	785	75
	Mittelteil niedrig	1.890	425	40
	Mittelteil hoch	1.890	815	65
	Unterteil	1.890	815	75
	Boden	1.890	360	90

2 Installation

ACHTUNG Erforderliche Qualifikation des Personals sicherstellen, 🕮 Einführung „Zielgruppe“.

2.1 Übersicht der Arbeiten

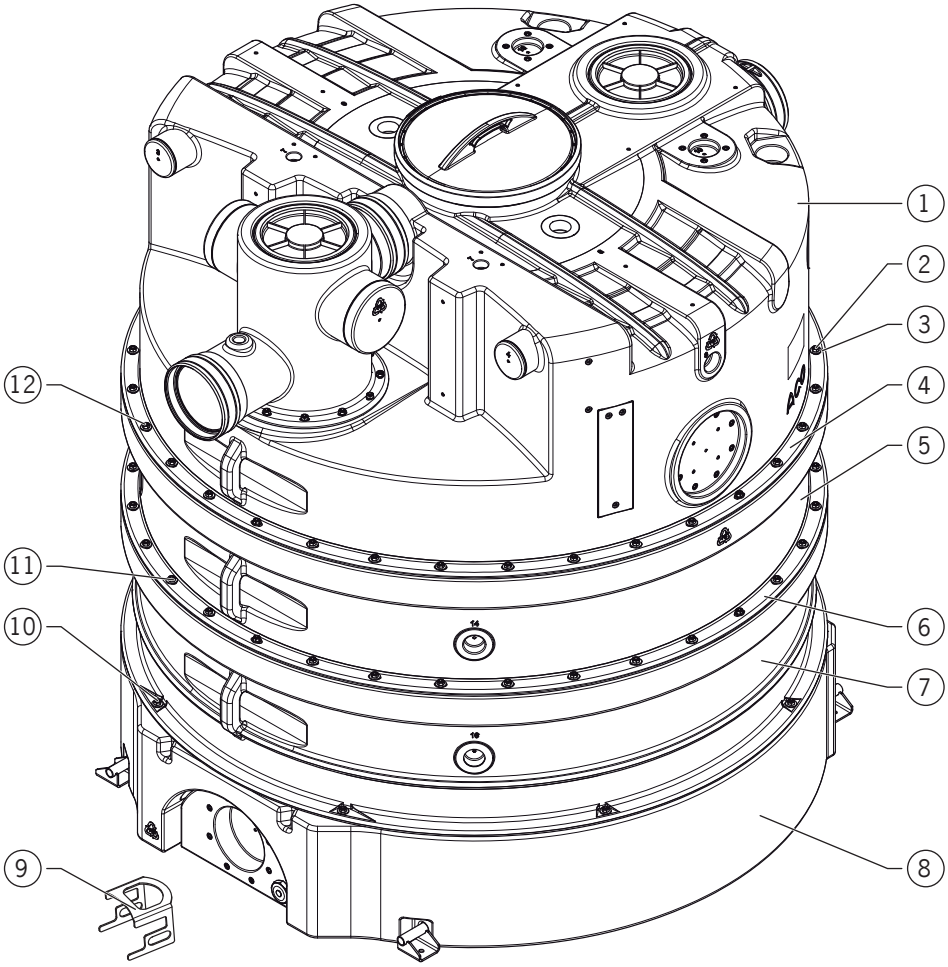
Nr.	Arbeiten	LipuJet-P					🕮
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Kapitel
1	Montage Segmente	●	●	●	●	●	2.2
2	Montage Zulaufgarnitur	●	●	●	●	●	2.3
3	Montage Ablauftauchrohr	●	●	●	●	●	2.4
4	Montage Fülleinheit	○	○	●	●	●	2.5
5	Montage Hochdrucksprühkopf	–	–	●	●	●	2.6
6	Montage Hochdruckpumpe	–	–	●	●	●	2.7
7	Montage Klemmenkasten	–	–	●	–	–	2.8
8	Montage Steuerung bei NS 15 und 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montage Montage Steuerung bei NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montage Schauglas	○	○	●	●	●	2.11
11	Montage Staurohr	–	–	–	●	●	2.12
12	Montage Pneumatikbox	–	–	–	●	●	2.13
13	Montage Direktabsaugung	–	●	●	●	●	2.14
14	Montage Entsorgungspumpe mit Direktabsaugung	–	–	–	–	●	2.15
15	Montage Auftriebssicherung	●	●	●	●	●	2.16
16	Montage Verbindungsschläuche	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montage Hochdruckschlauch	–	–	●	●	●	2.18
18	Elektrische Verbraucher mit Klemmenkasten verbinden	–	–	●	–	–	2.19
19	Elektrische Verbraucher mit Steuerung verbinden	–	–	–	●	●	2.20

● = zutreffend ○ = optional * nur Verbindungsschlauch Geruchverschluss und Hochdruckpumpe

DE

2.2 Montage Segmente

2.2.1 Bauteile



1 = Oberteil
2 = Mutter
3 = Scheibe
4 = Dichtring (innenliegend)
5 = Mittelteil niedrig oder hoch bzw. beide
6 = Dichtring (innenliegend)
7 = Unterteil
8 = Bodenteil
9 = Klammer zur zeitweiligen Fixierung des Dichtrings (optional erhältlich)
10 = Stiftschrauben (im Bodenteil montiert)
11 = Stiftschrauben (im Unterteil montiert)
12 = Stiftschrauben (im Mittelteil montiert)

2.2.2 Montage

ACHTUNG

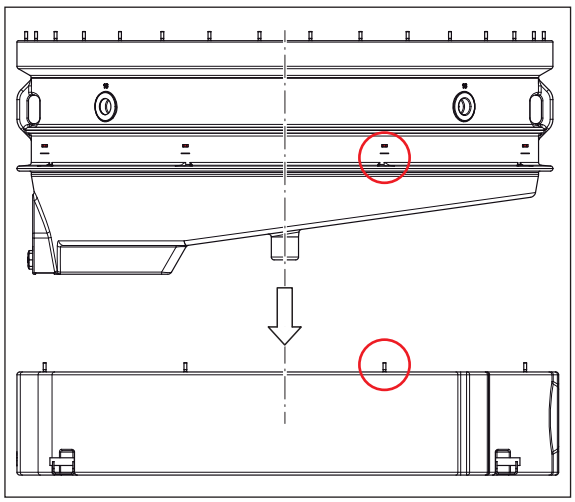
- Arbeiten sollten von 2 Personen durchgeführt werden.
- Schraubverbindungen über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 N·m anziehen.

- Scheiben und Muttern liegen im Auslieferungszustand lose bei.
- Klammern (zur zeitweiligen Fixierung des Dichtrings) können von ACO optional bezogen werden.
- Schwerstes Einzelteil ca. 90 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.2.1 „Bauteile“.

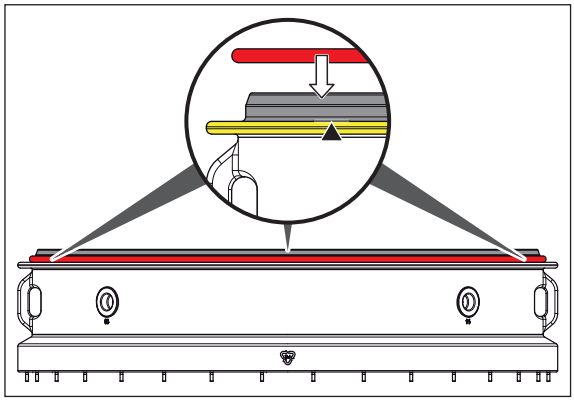
Montage ohne Klammern / Version 1

➔ Unterteil **[7]** im Bodenteil **[8]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[10]** stecken.

➔ Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[10]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.



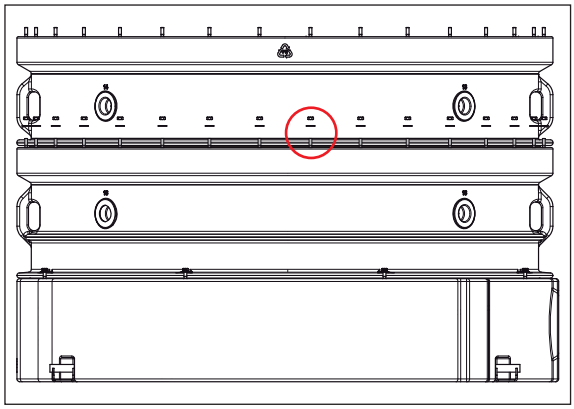
➔ Dichtring **[6]** ● über Spitzende ■ des Mittelteils **[5]** ziehen und mit Kleber an der Sicke ■ fixieren ▲.



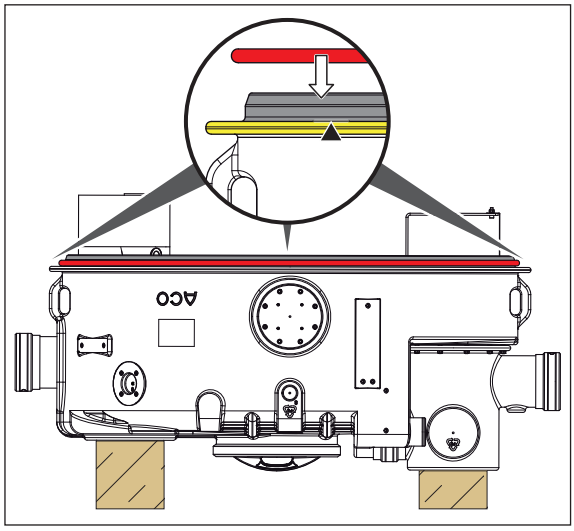
➔ Mittelteil **[5]** in das Unterteil **[7]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[11]** stecken.

➔ Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[11]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.

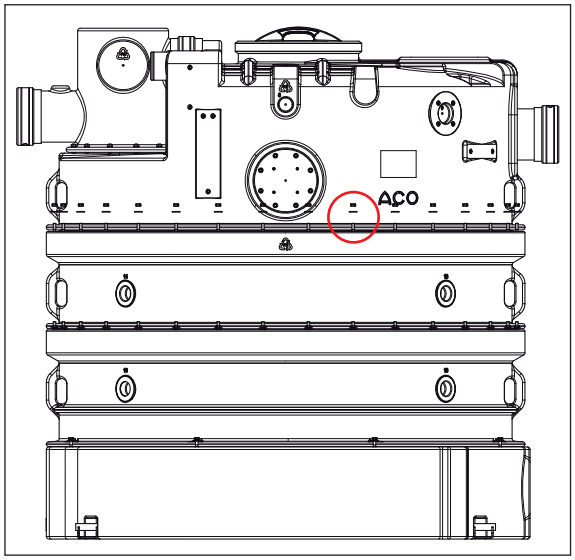
ACHTUNG
Für das zusätzliche Mittelteil bei Nenngröße 22,5 die Handlungsschritte wiederholen.



➔ Dichtring **[4]** ● über Spitzende ■ des Oberteils **[1]** ziehen (5) und mit Kleber an der Sicke ■ fixieren ▲.

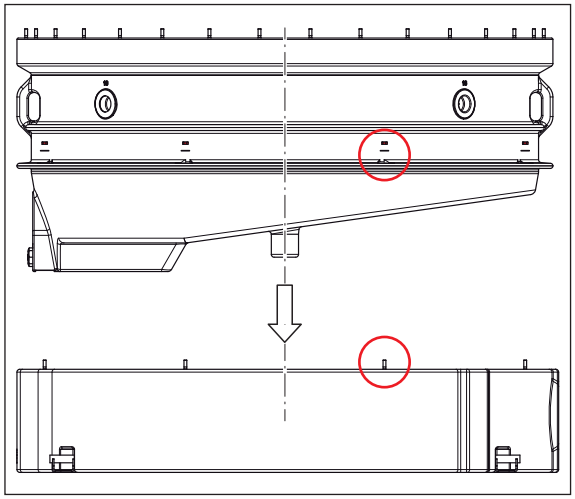


- Oberteil **[1]** in das Mittelteil **[5]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[12]** stecken.
- Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[12]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.

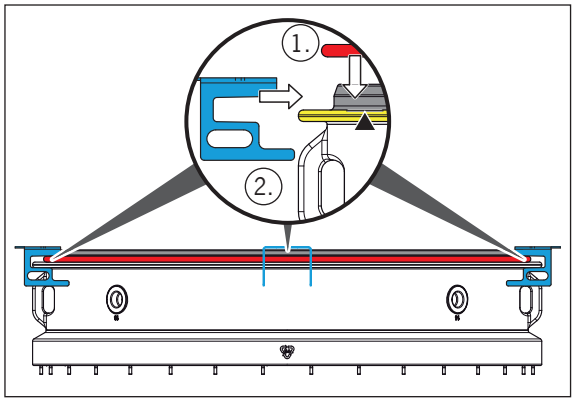


Montage mit Klammern / Version 2

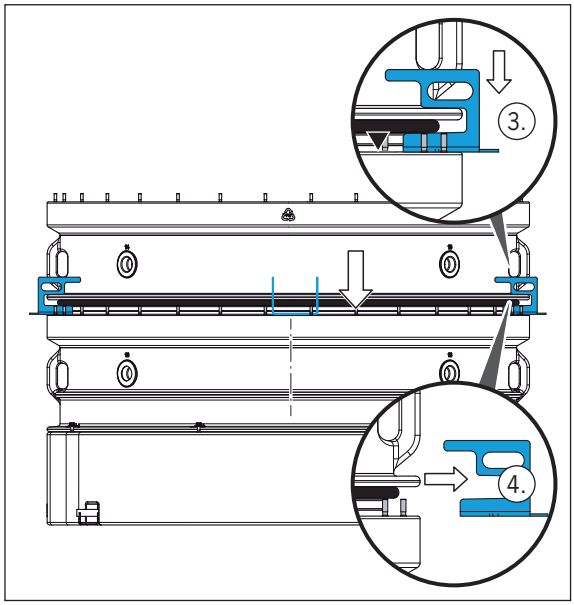
- Unterteil **[7]** im Bodenteil **[8]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[10]** stecken.
- Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[10]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.



- Dichtring **[6]** ● über Spitzende ■ des Mittelteils **[5]** ziehen (1).
- Dichtring **[6]** mit Klammern **[9]** ■ (am Umfang verteilt) an der Sicke ■ des Mittelteils **[5]** fixieren ▲ (2).

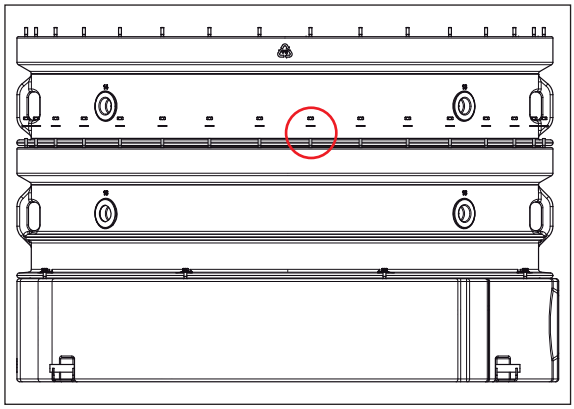


- Mittelteil **[5]** mit den Klammern **[9]** auf das Unterteil **[7]** aufsetzen ▼ (3).
- Klammern **[9]** entfernen (4).

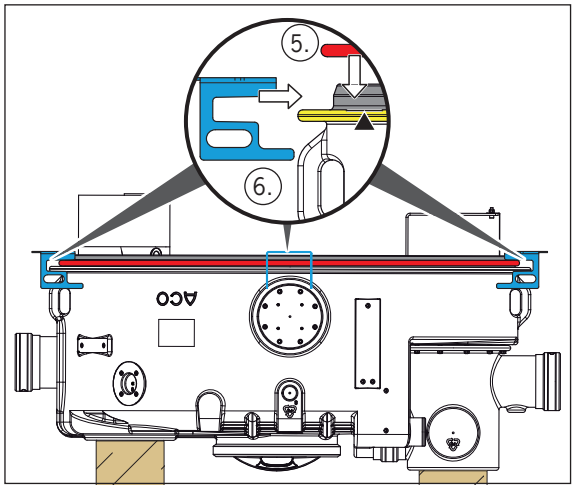


- Mittelteil **[5]** in das Unterteil **[7]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[11]** stecken.
- Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[11]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.

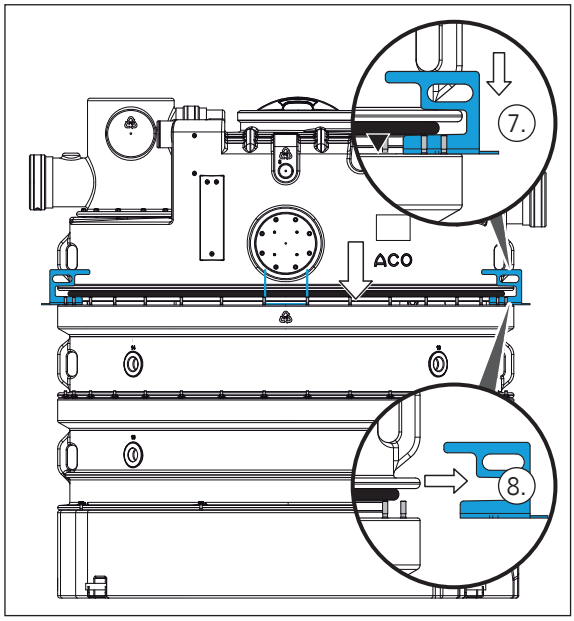
ACHTUNG
Für das zusätzliche Mittelteil bei Nenngröße 22,5 die Handlungsschritte wiederholen.



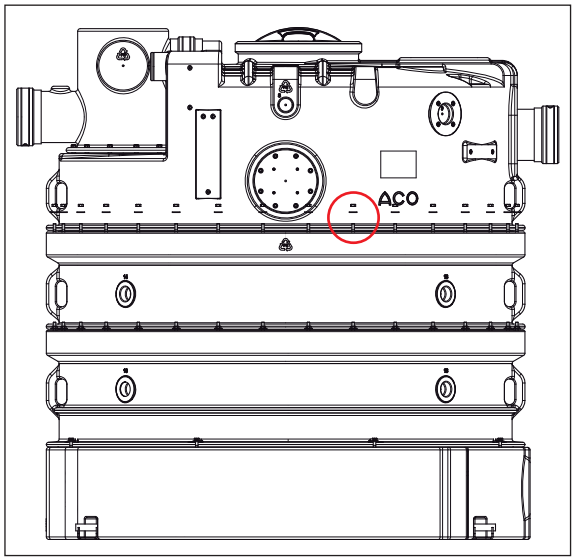
- Dichtring **[4]** ● über Spitzende ■ des Oberteils **[1]** ziehen (5).
- Dichtring **[4]** mit Klammern **[9]** ■ (am Umfang verteilt) an der Sicke ■ des Oberteils **[1]** fixieren ▲ (6).



- Oberteil **[1]** mit den Klammern **[9]** auf das Mittelteil **[5]** aufsetzen ▼ (7).
- Klammern **[9]** entfernen (8).



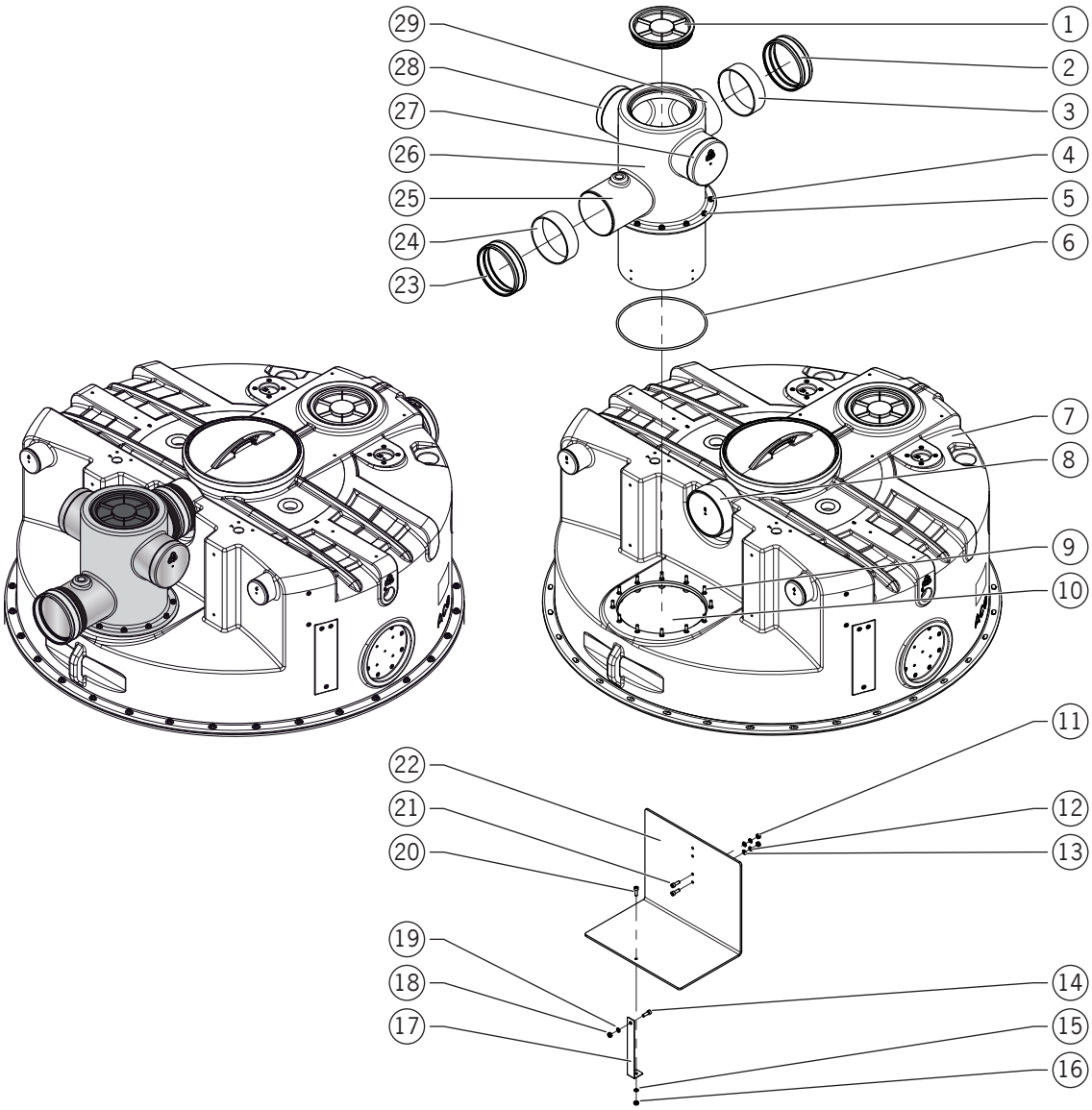
- Oberteil **[1]** in das Mittelteil **[5]** einsetzen. Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[12]** stecken.
- Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[12]**, Scheibe **[3]** und Mutter **[2]**) herstellen.



DE

2.3 Montage Zulaufgarnitur

2.3.1 Bauteile



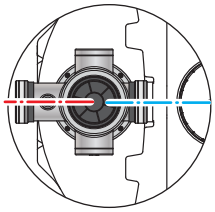
1 = Revisionsdeckel (Schraubdeckel mit Dichtung)
2 = Verbinder
3 = Dichtmanschette
4 = Mutter
5 = Scheibe
6 = Dichtring
7 = Oberteil
8 = Anschlussstutzen der Behälterlüftung
9 = Stiftschraube
10 = Loch für Zulaufrohr
11 = Mutter
12 = Zahnscheibe
13 = Scheibe
14 = Schraube
15 = Scheibe
16 = Mutter
17 = Befestigungslasche
18 = Mutter
19 = Scheibe
20 = Schraube

21 = Schraube
22 = Prallplatte
23 = Verbinder
24 = Dichtmanschette
25 = Anschlussstutzen bauseitige Zulaufleitung
26 = Zulaufrohr
27 = Anschlussstutzen Behälterlüftung rechts (geschlossen)
28 = Anschlussstutzen Behälterlüftung links (geschlossen)
29 = Anschlussstutzen Behälterlüftung

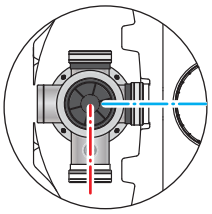
2.3.2 Montage Zulaufrohr

ACHTUNG

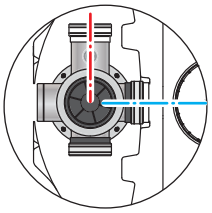
- Mögliche Anordnung der Zulaufgarnitur:
  - bauseitige Zulaufleitung in Fließrichtung (Zu- und Ablauf des Fettabscheiders) _ Zulaufleitung ·—·— liegt parallel zur Behälterachse ·—·—
    (**Standard Anordnung**)



  - bauseitige Zulaufleitung von rechts _ Zulaufleitung ·—·— steht im rechten Winkel zur Behälterachse ·—·—



  - bauseitige Zulaufleitung von links _ Zulaufleitung ·—·— steht im rechten Winkel zur Behälterachse ·—·—

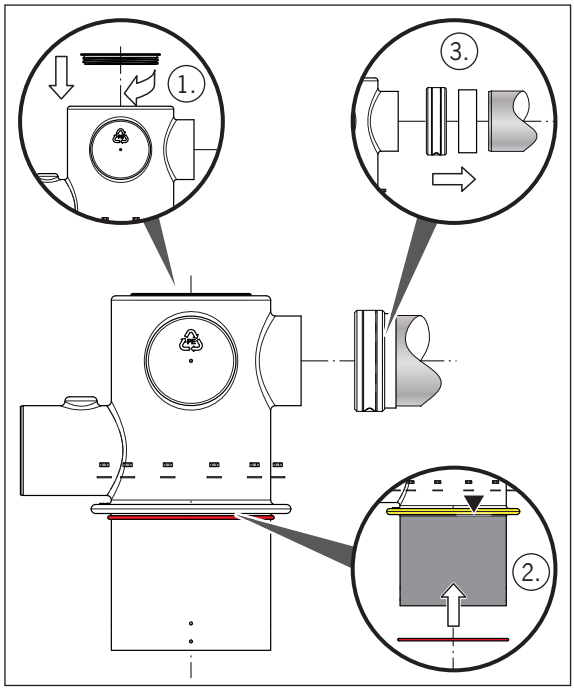


- Schraubverbindungen über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 N·m anziehen.

- Revisionsdeckel, Dichtring, Scheiben, Zahnscheiben und Muttern liegen im Auslieferungszustand lose bei.
- Schwerstes Einzelteil ca. 8 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.3.1 „Bauteile“.

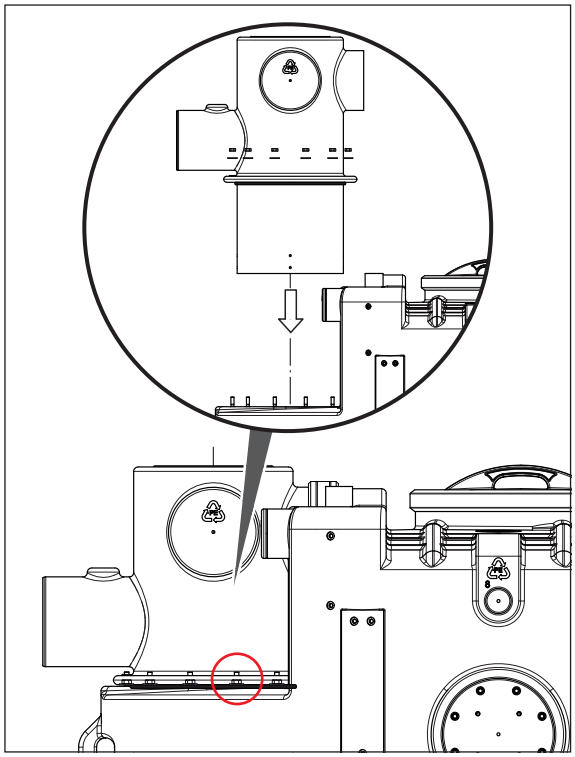
Montage Standard

- Revisionsdeckel **[1]** in das Zulaufrohr **[26]** einsetzen und handfest eindrehen (1).
- Dichtring **[6]** ● über Spitzende ■ des Zulaufrohrs **[26]** ziehen und bis zum Anschlag ▼ der Sicke ■ schieben (2).
- Dichtmanschette **[3]** und Verbinder **[2]** in ganzer Breite lose über den Anschlussstutzen **[8]** des Oberteils schieben (3).



Stiftschrauben **[9]** sind im Auslieferungszustand am Oberteil montiert.

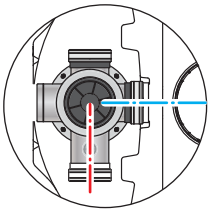
- Zulaufrohr **[26]** in die Öffnung des Oberteils einsetzen (mögliche Anordnung der Zulaufgarnitur beachten). Dabei Bohrungen über die Stiftschrauben **[9]** stecken.
- Schraubverbindungen ○ (Stiftschraube **[9]**, Scheibe **[5]** und Mutter **[4]**) herstellen.
- Dichtmanschette **[3]** und Verbinder **[2]** jeweils zur Hälfte auf den Anschlussstutzen des Zulaufrohrs schieben und Schrauben des Verbinders handfest anziehen.



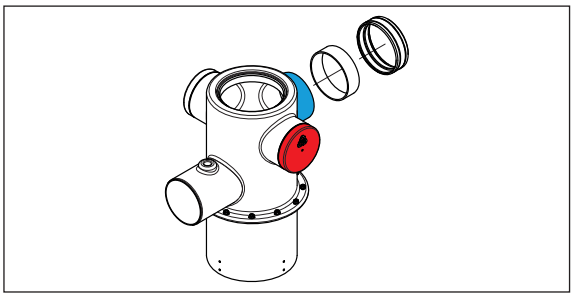
Montage Anordnung rechts oder links

Zum Beispiel Ausführung **rechts**:

bauseitige Zulaufleitung von rechts _
Zulaufleitung ·—·— steht im rechten Winkel
zur Behälterachse ·—·—



- ➔ Anschlussstutzen ● Behälterlüftung rechts **[27]** öffnen (an Schnittkerbe aufschneiden und Fase entgraten).
- ➔ Anschlussstutzen Behälterlüftung ● **[29]** mit bauseitigem Material verschließen.

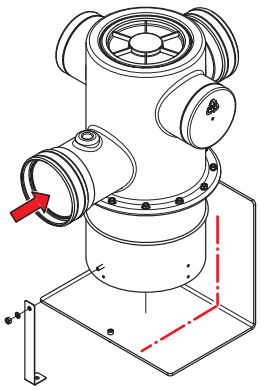


Ausführung **links** spiegelbildlich.

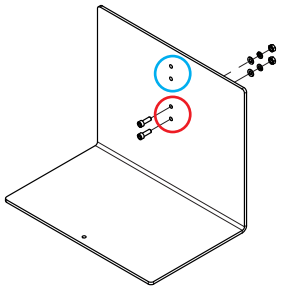
2.3.3 Montage Prallplatte

ACHTUNG

- Nach der Montage muss die Prallplatte mit ihrer offenen Seite entgegen die Fließrichtung (Zulaufleitung des Fettabscheiders) zeigen.



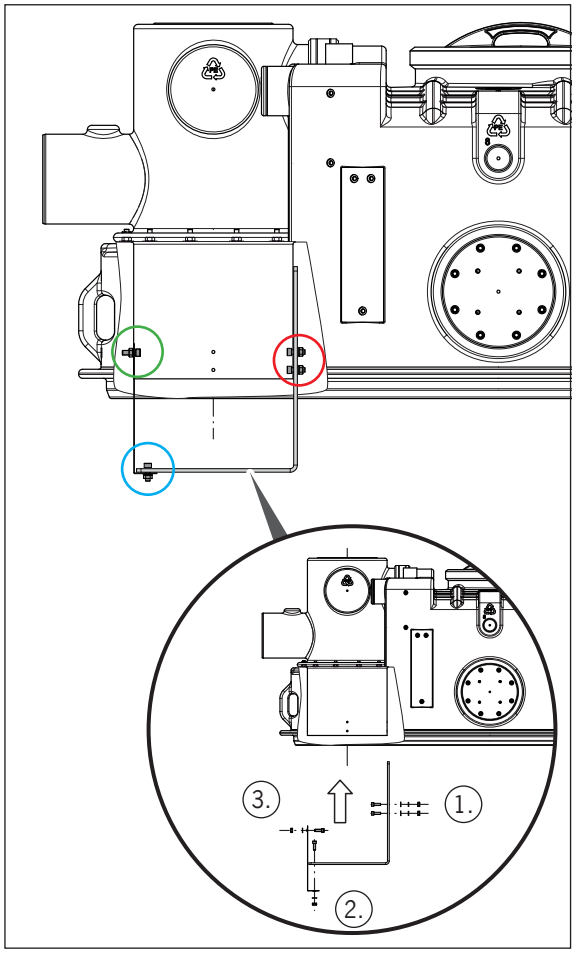
- Bei Nenngröße 15 müssen die beiden unteren Bohrungen ○ zur Befestigung genutzt werden.
- Bei Nenngröße 20 und 22,5 müssen die beiden oberen Bohrungen ○ zur Befestigung genutzt werden.



- Schraubverbindungen handfest anziehen.

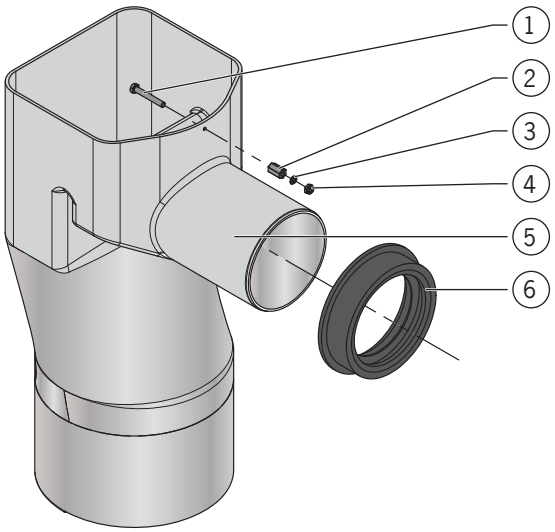
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.3.1 „Bauteile“.

- Prallplatte **[22]** an dem Spitzende des Zulaufrohrs **[26]** mit den Schrauben **[21]**, Scheiben **[13]**, Zahnscheiben **[12]** und Muttern **[11]** befestigen (1) ○.
- Befestigungslasche **[17]** an der Prallplatte **[22]** mit der Schraube **[20]**, Scheibe **[15]** und Mutter **[16]** befestigen (2) ○.
- Befestigungslasche **[17]** an dem Spitzende des Zulaufrohrs **[26]** mit der Schraube **[14]**, Scheibe **[19]** und Mutter **[18]** befestigen (3) ○.



2.4 Montage Ablauftauchrohr

2.4.1 Bauteile



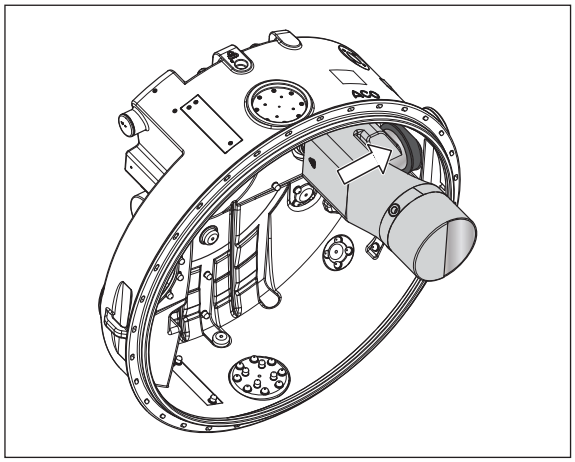
1 = Schraube
2 = Abstandsmutter
3 = Usit-Ring
4 = Mutter
5 = Ablauftauchrohr
6 = Muffendichtung

2.4.2 Montage

- Muffendichtung ist im Auslieferungszustand schon in der Muffe im Oberteil eingesetzt.
- Schwerstes Einzelteil ca. 9 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.4.1 „Bauteile“.

➔ Spitzende Ablauftauchrohr **[5]** und Lippen der Muffendichtung **[6]** mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten.

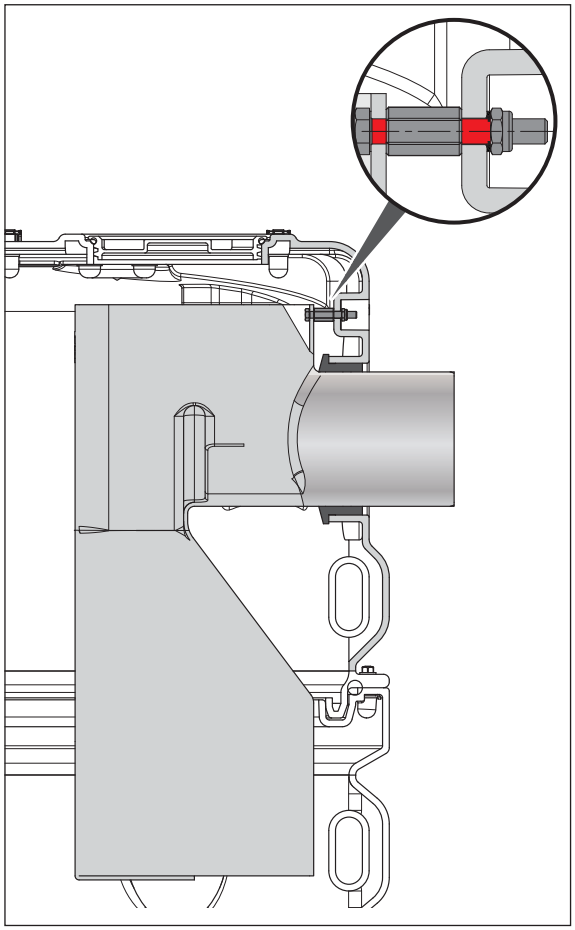
➔ Ablauftauchrohr **[5]** mit dem Spitzende in die Muffendichtung **[6]** im Oberteil schieben.



- Bohrungen ■ im Ablauftauchrohr und am Oberteil sind im Auslieferungszustand schon hergestellt.
- Befestigung zum Teil durch den geöffneten Revisionsdeckel über dem Ablauftauchrohr vornehmen.

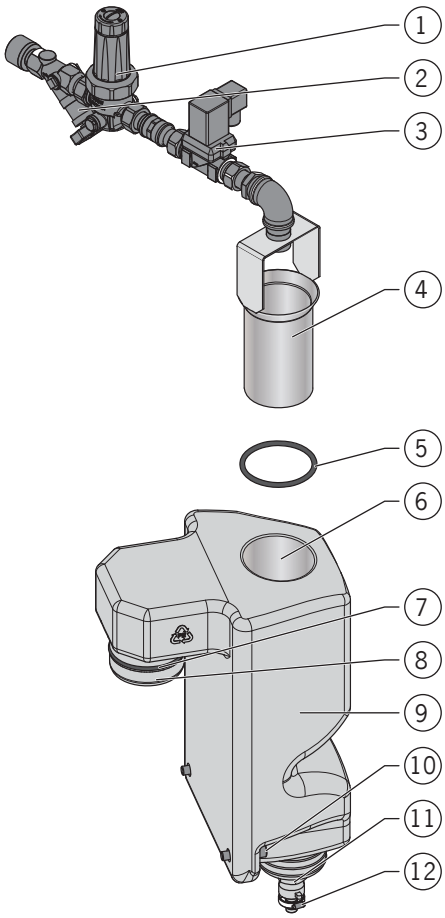
➔ Abstandsmutter **[2]** zwischen Ablauftauchrohr **[5]** und Oberteil anordnen und Schraube **[1]** von Innen im Ablauftauchrohr **[5]** durchstecken und in die Abstandsmutter **[2]** bis zum Anschlag eindrehen.

➔ Von Außen am Oberteil den Usit-Ring **[3]** über die Schraube **[1]** stecken, Mutter **[4]** aufdrehen und handfest anziehen.



2.5 Montage Fülleinheit

2.5.1 Bauteile

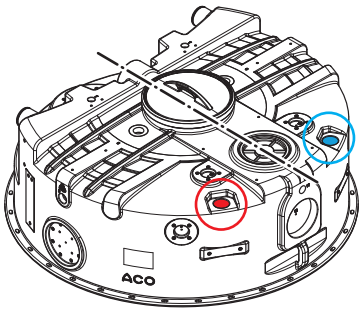


1 = Druckminderer mit Schmutzfänger
2 = Freistromventil
3 = Magnetventil (nur bei Fülleinheit zur automatischen Befüllung)
4 = Sammelrohr
5 = Dichtring
6 = Öffnung Geruchverschluss
7 = Dichtring
8 = Verbindungsstutzen
9 = Geruchverschluss
10 = Schraube, Scheibe
11 = Schlauchtülle zur Verbindung mit HD (Hochdruck)-Pumpe
12 = Schlauchschelle

DE

2.5.2 Lage

- Fülleinheit kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.



2.5.3 Montage

- Gemäß der bestellten Artikelnummer des Fettabscheiders ist die Aufnahmeöffnung (rechts oder links) im Oberteil schon vorbereitet.
- Schwerstes Einzelteil ca. 4,2 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.5.1 „Bauteile“.

➔ Dichtring **[7]** am Verbindungsstutzen **[8]** und Aufnahmeöffnung ● im Oberteil mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten (1).

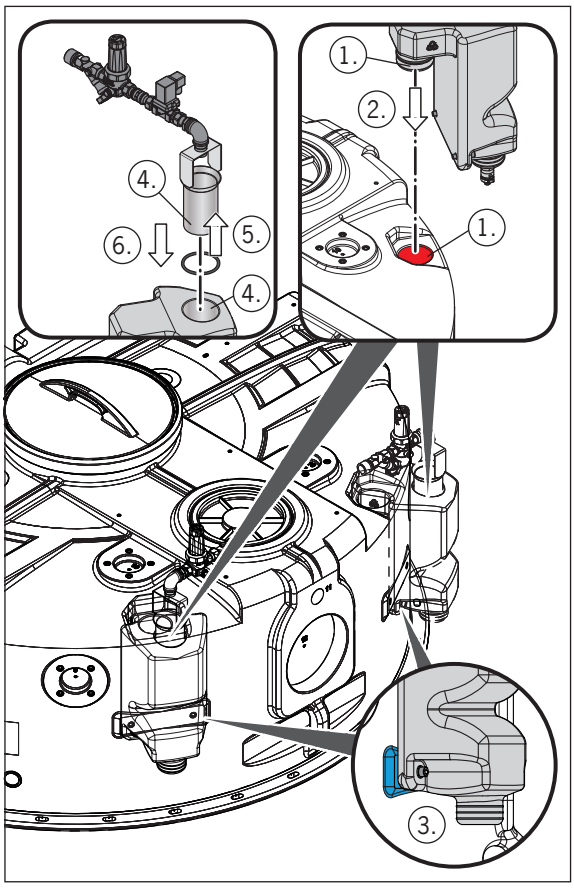
➔ Geruchverschluss **[9]** mit dem Verbindungsstutzen **[8]** (mit aufgezogenem Dichtring **[7]**) bis zum Anschlag in die Aufnahmeöffnung im Oberteil einstecken (2).

➔ Geruchverschluss **[9]** mit den beiden Scheiben und Schrauben **[10]** an den Gewindemuffen der Verstärkung ■ am Oberteil befestigen (3).

➔ Spitzende des Sammelrohrs **[4]** und Dichtring **[5]** mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten (4).

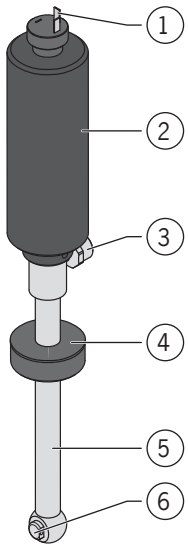
➔ Dichtring **[5]** über das Spitzende des Sammelrohrs **[4]** schieben (5).

➔ Sammelrohr **[4]** in der gewünschten Winkelposition bis zum Anschlag in die Öffnung **[6]** vom Geruchverschluss **[9]** einstecken (6).



2.6 Montage Hochdrucksprühkopf

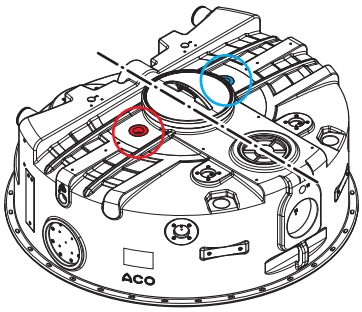
2.6.1 Bauteile



1 = Stecker für Anschlusskabel
2 = Antriebsmotor
3 = Gewindeanschluss Hochdruckschlauch
4 = Anschlussflansch mit Gewinde und Klemmring
5 = Antriebswelle
6 = Düse

2.6.2 Lage

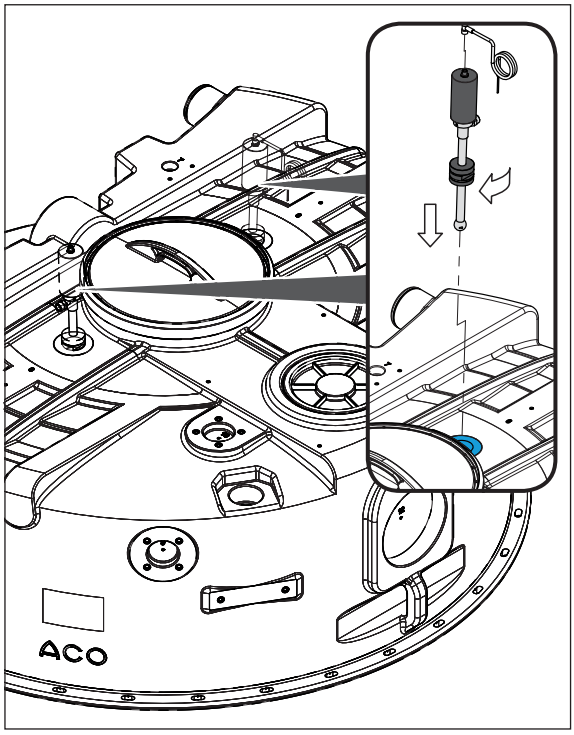
- Hochdrucksprühkopf kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung links ○ beschrieben.



2.6.3 Montage

- Gemäß der bestellten Artikelnummer des Fettabscheiders ist die Aufnahmeöffnung (rechts oder links) im Oberteil schon vorbereitet.
- Schwerstes Einzelteil ca. 2,2 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.6.1 „Bauteile“.

- Hochdrucksprühkopf mit der Antriebswelle **[5]** in die Aufnahmeöffnung ● im Oberteil stecken.
- Hochdrucksprühkopf mit dem Anschlussflansch **[4]** in die Gewindemuffe der Aufnahmeöffnung eindichten (z. B. mit Teflon plus Loctite 577) und handfest anziehen.

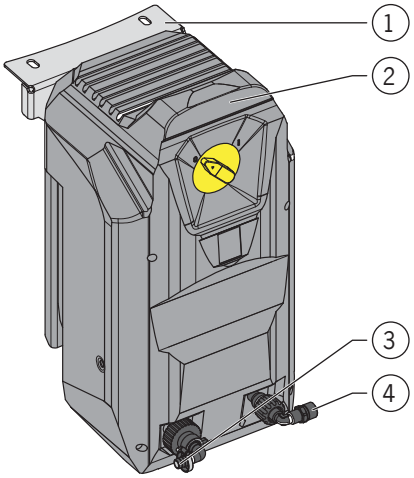


ACHTUNG

Düse **[6]** sollte ca. 150 mm über der Nulwasserlinie (Rohrsohle Ablaufstutzen) des Fettabscheiders stehen, gegebenenfalls Anordnung der Antriebswelle **[5]** über den geteilten Anschlussflansch mit Klemmring **[4]** neu justieren.

2.7 Montage Hochdruckpumpe

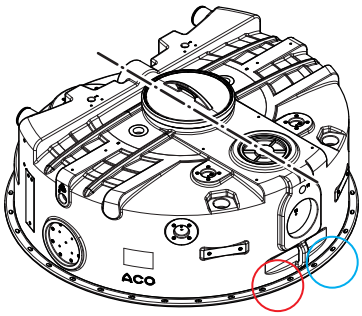
2.7.1 Bauteile



1 = Halterung an HD-Pumpe montiert
2 = Hochdruckpumpe (HD-Pumpe)
3 = Anschluss Saugschlauch
4 = Anschlussgewinde Hochdruckschlauch

2.7.2 Lage

- Hochdruckpumpe kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ◯ oder links ◯ angeordnet werden.
- Lage ist prinzipiell frei wählbar. Länge des HD-Schlauches ist jedoch zu beachten.

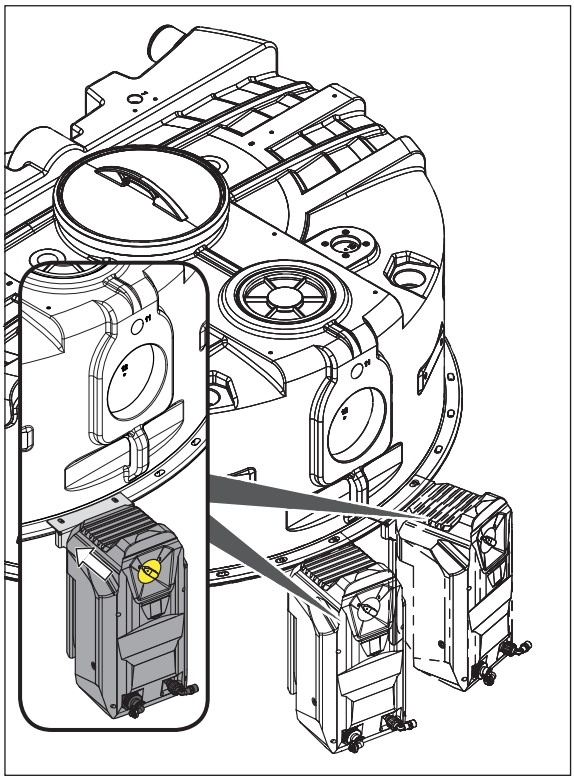


2.7.3 Montage

ACHTUNG Schraubverbindungen mit einem Anzugsmoment von 20 N·m anziehen.

- Gewicht ca. 25 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.7.1 „Bauteile“.

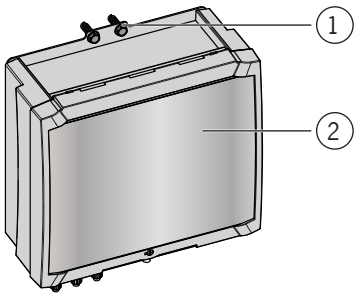
➔ Beide Schraubverbindungen am Oberteil lösen, Halterung **[1]** einhängen und Schraubverbindung wieder herstellen.



DE

2.8 Montage Klemmenkasten bei Typ -RM

2.8.1 Bauteile

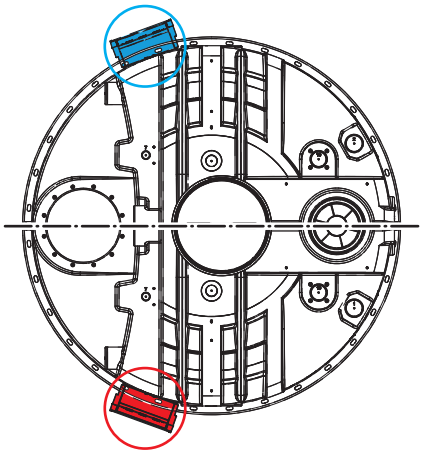


1 = Ejot-Schrauben

2 = Klemmenkasten

2.8.2 Lage

- Klemmenkasten kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.

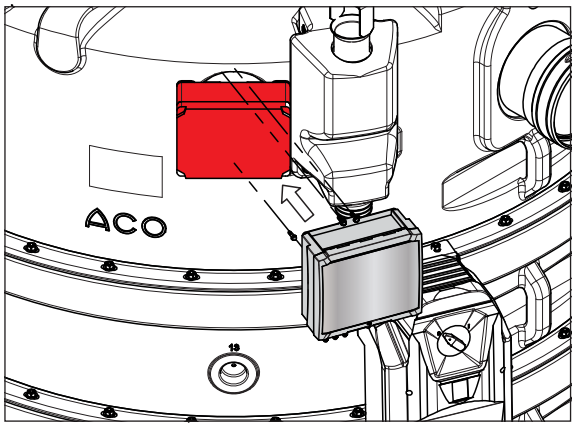


2.8.3 Montage

- Gewicht ca. 0,5 kg.
- Ziffern in Klammern „[ ]“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.8.1 „Bauteile“.

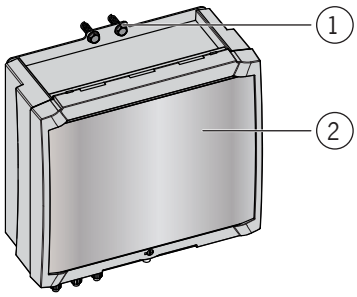
➔ Klemmenkasten **[2]** an der Verstärkung ■ am Oberteil mit den Ejot-Schrauben **[1]** befestigen.

➔ Ejot-Schrauben **[1]** handfest anziehen.



2.9 Montage Steuerung bei NS 15 und 20

2.9.1 Bauteile

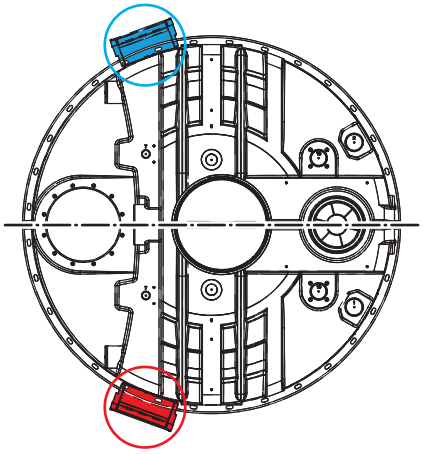


1 = Ejot-Schrauben

2 = Steuerung

2.9.2 Lage

- Steuerung kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.

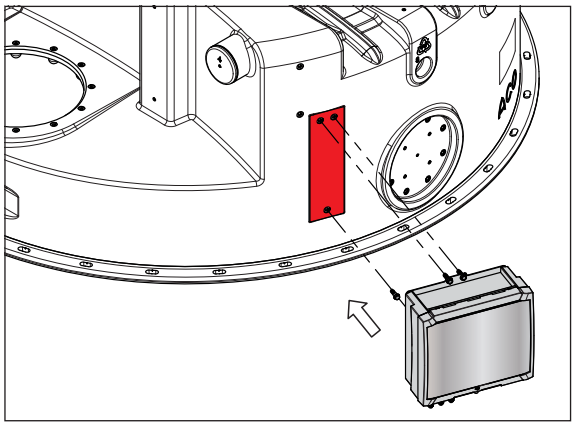


2.9.3 Montage

- Gewicht ca. 3 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.9.1 „Bauteile“.

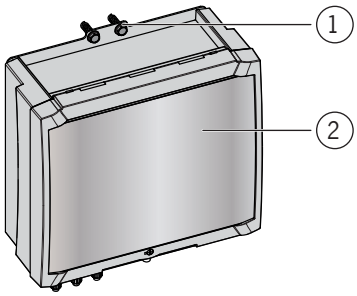
➔ Steuerung **[2]** an der Verstärkung ■ am Oberteil mit den Ejot-Schrauben **[1]** befestigen.

➔ Ejot-Schrauben **[1]** handfest anziehen.



2.10 Montage Steuerung bei NS 22,5

2.10.1 Bauteile

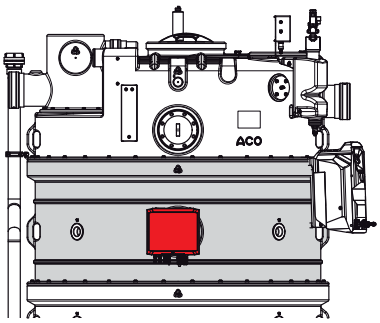


1 = Ejot-Schrauben

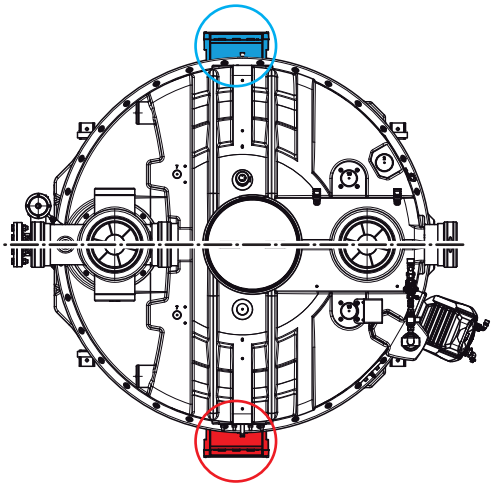
2 = Steuerung

2.10.2 Lage

ACHTUNG
Steuerung ist zwecks Bedienbarkeit vorzugsweise am oberen Mittelteil zu montieren.



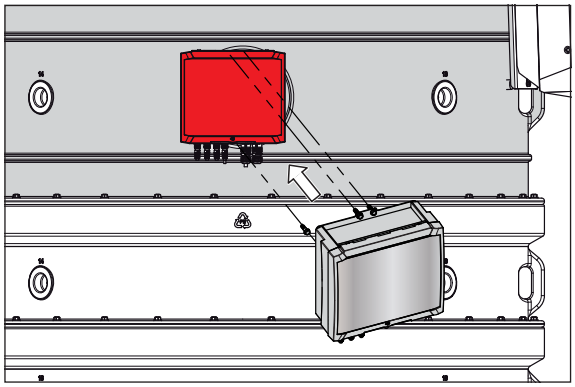
- Steuerung kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.



2.10.3 Montage

- Gewicht ca. 3 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.10.1 „Bauteile“.

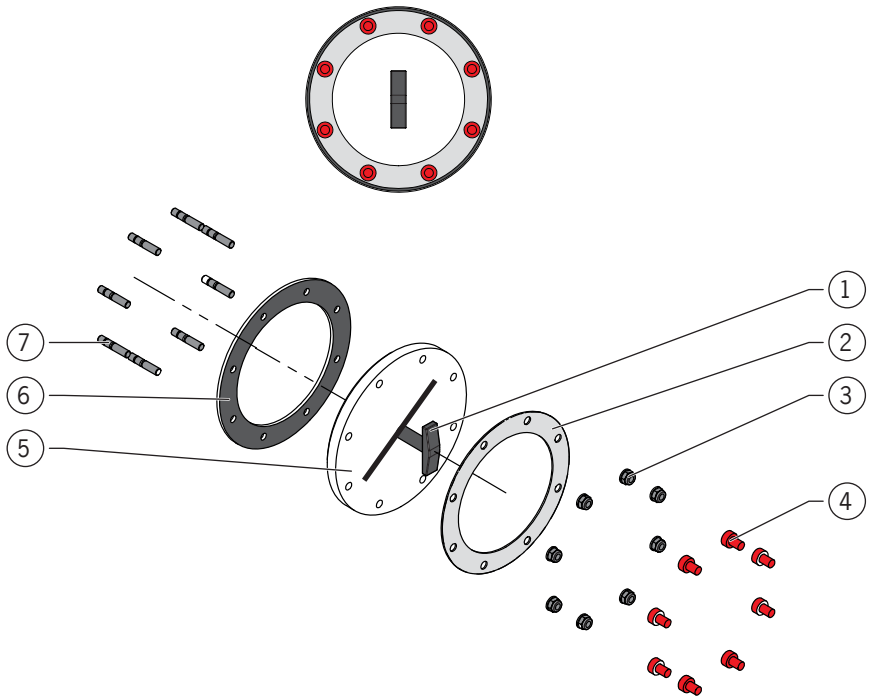
➔ Steuerung **[2]** am oberen Mittelteil mit den Ejot-Schrauben **[1]** befestigen.
➔ Ejot-Schrauben **[1]** handfest anziehen.



DE

2.11 Montage Schauglas

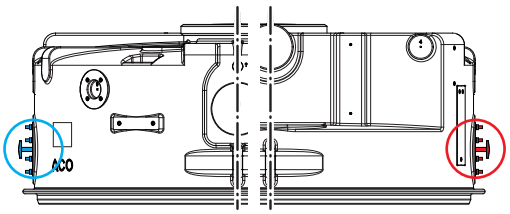
2.11.1 Bauteile



1 = Wischer
2 = Flansch
3 = Mutter
4 = Schutzkappe
5 = Plexiglas
6 = Dichtung
7 = Stiftschrauben

2.11.2 Lage

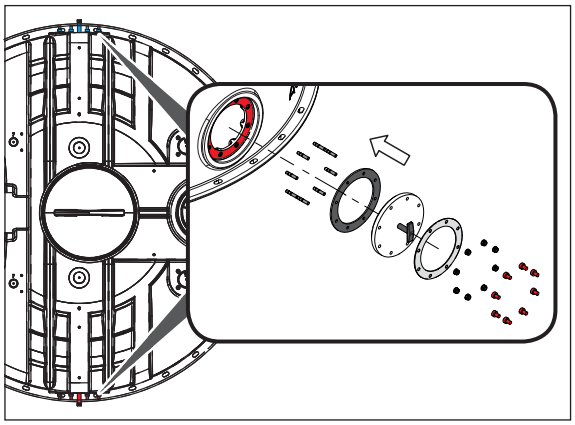
- Schauglas kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.



2.11.3 Montage

- Gemäß der bestellten Artikelnummer des Fettabscheiders ist die Aufnahmeöffnung (rechts oder links) im Oberteil schon vorbereitet.
- Schwerstes Einzelteil ca. 2 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.11.1 „Bauteile“.

Stiftschrauben **[7]** sind im Auslieferungszustand am Oberteil montiert.

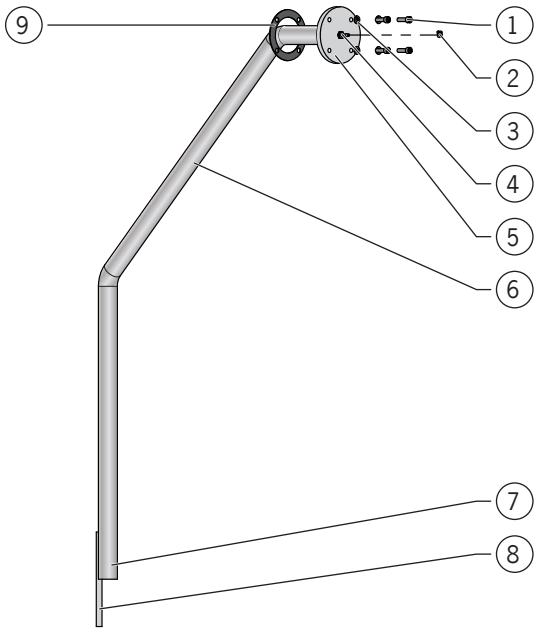


- ➔ Dichtung **[6]** mit den Löchern über die Stiftschrauben **[7]** bis zum Anschlag an den Anschlussflansch ● am Oberteil schieben.
- ➔ Plexiglasscheibe **[5]** mit dem montierten Wischer **[1]** mit den Bohrungen über die Stiftschrauben **[7]** schieben.
- ➔ Flansch **[2]** mit den Bohrungen über die Stiftschrauben **[7]** schieben.
- ➔ Muttern **[3]** auf die Stiftschrauben **[7]** drehen und über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 bis 25 N·m anziehen.
- ➔ Schutzkappen **[7]** aufstecken auf die Stiftschrauben **[7]** stecken.

DE

2.12 Montage Staurohr

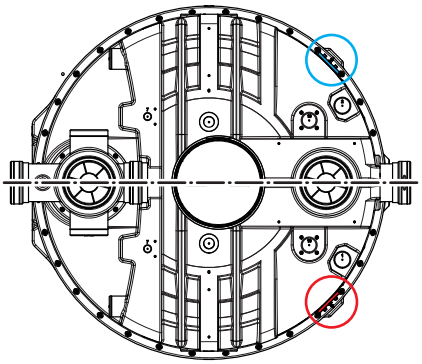
2.12.1 Bauteile



1 = Schraube
2 = Schlauchschelle
3 = Scheibe
4 = Schlauchtülle
5 = Flansch
6 = Tauchrohr
7 = Spitzende
8 = Lasche
9 = Dichtung

2.12.2 Lage

- Staurohr kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung rechts ○ beschrieben.

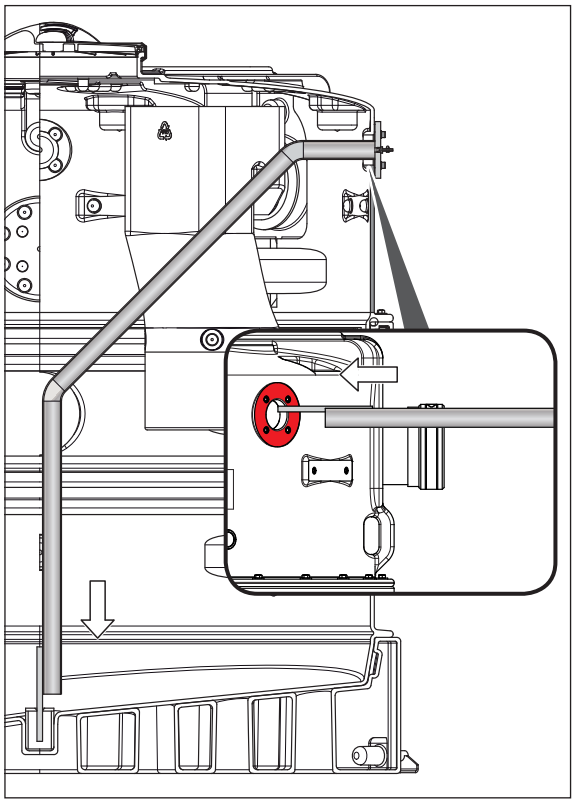


2.12.3 Montage

- Gemäß der bestellten Artikelnummer des Fettabscheiders ist die Aufnahmeöffnung (rechts oder links) im Oberteil schon vorbereitet.
- Schwerstes Einzelteil ca. 1,5 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.12.1 „Bauteile“.

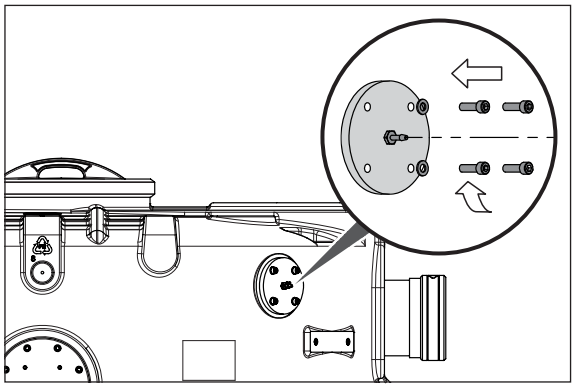
➔ Dichtung **[9]** über das Tauchrohr **[6]** bis zum Anschlag an den Flansch **[5]** schieben.

➔ Tauchrohr **[6]** in die Aufnahmeöffnung ● am Oberteil stecken und im Behälter nach unten drehen.



➔ Scheiben **[3]** auf die Schrauben **[1]** stecken.

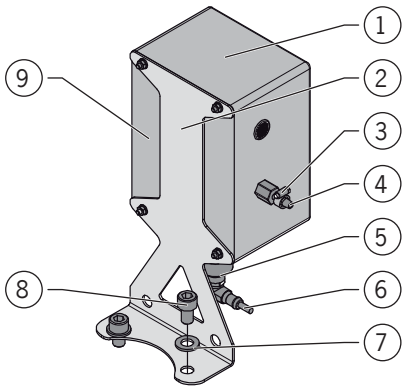
➔ Schrauben **[1]** in die Gewindemuffen des Aufnahmeflanschs im Oberteil eindrehen und über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 bis 25 N·m anziehen.



DE

2.13 Montage Pneumatikbox

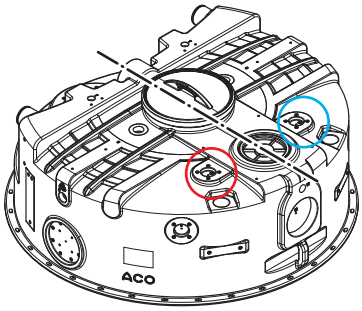
2.13.1 Bauteile



1 = Pneumatikbox
2 = Haltewinkel
3 = Schlauchschelle
4 = Schlauchtülle zum Anschluss der Steuerleitung (Verbindungsschlauch)
5 = Platzhalter
6 = Druckschalter
7 = Scheibe
8 = Schraube
9 = Kleinstkompressor (innenliegend) zur Lufteinperlung

2.13.2 Lage

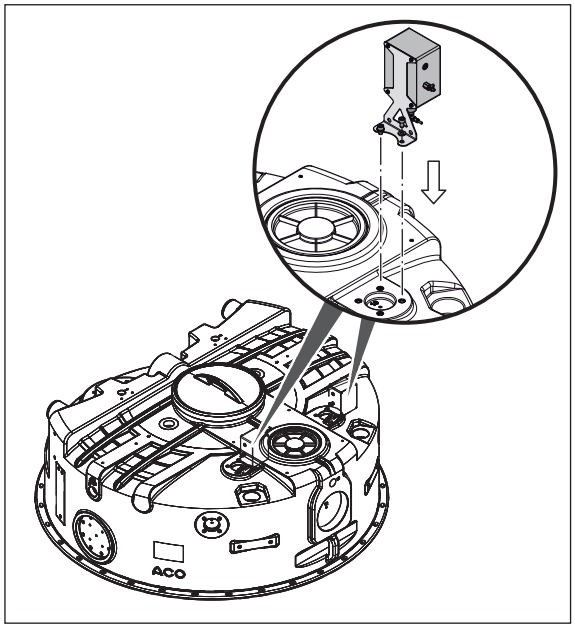
Pneumatikbox kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ◯ oder links ◯ angeordnet.



2.13.3 Montage

- Gewicht ca. 2,6 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, 📖 Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.13.1 „Bauteile“.

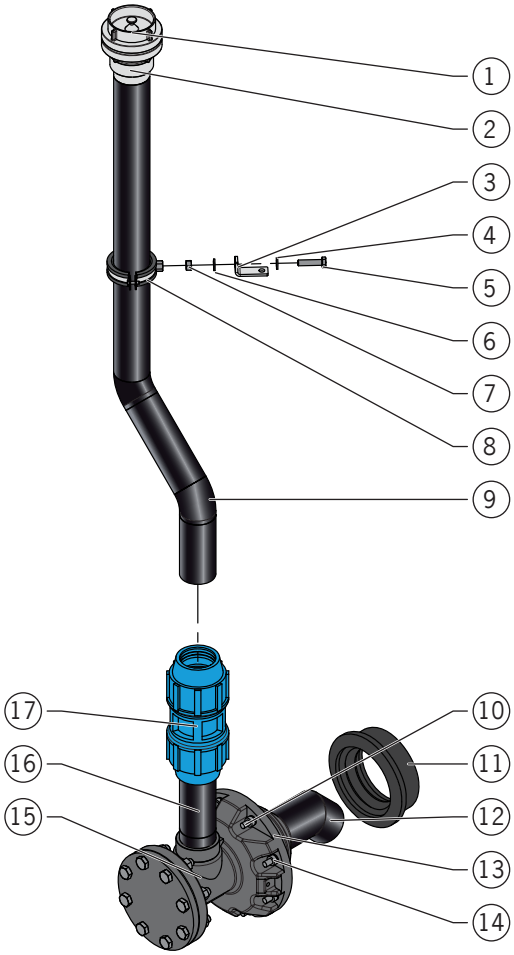
- Haltewinkel **[2]** an den vorbereiteten Lochkreis am Oberteil platzieren.
- Scheiben **[7]** auf die Schrauben **[8]** stecken
- Schrauben **[8]** in die vorhandenen Gewindemuffen am Oberteil eindrehen und handfest anziehen.



DE

2.14 Montage Direktabsaugung

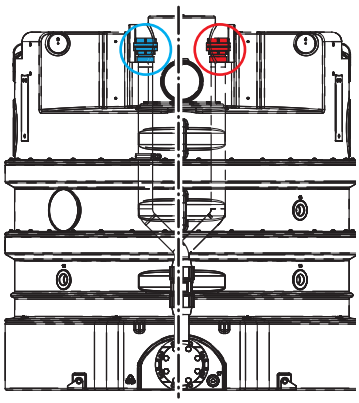
2.14.1 Bauteile



1 = Blindkupplung
2 = Festkupplung
3 = Winkel
4 = Scheibe
5 = Schraube
6 = Scheibe
7 = Mutter
8 = Rohrschelle
9 = Absaugrohr
10 = Stiftschraube
11 = Muffendichtung
12 = Tauchrohr (Saugrohr)
13 = Flansch
14 = Scheibe und Mutter
15 = T-Stück
16 = Druckstutzen
17 = Klemmverschraubung

2.14.2 Lage

- Direktabsaugung kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung links ○ beschrieben.



2.14.3 Montage

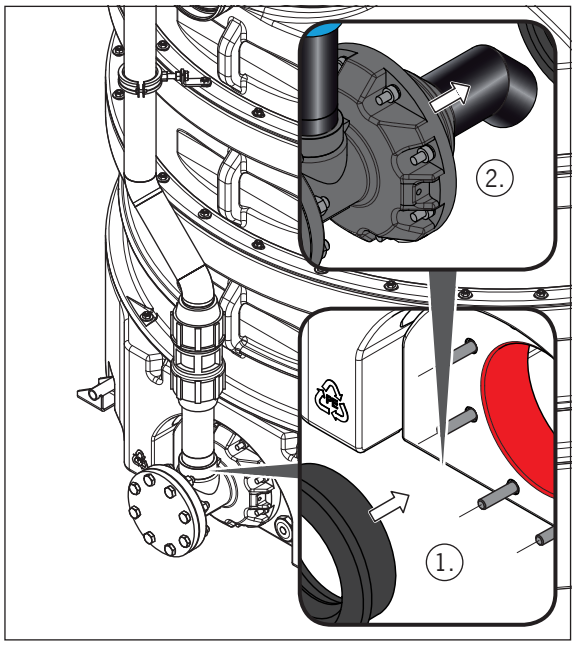
- Schwerstes Einzelteil bzw. Baugruppe ca. 15 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, 📖 Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.14.1 „Bauteile“.

Aufnahmeöffnung ● ist im Unterteil schon vorbereitet: Aufnahmeöffnung ist offen und die Stiftschrauben **[10]** sind montiert.

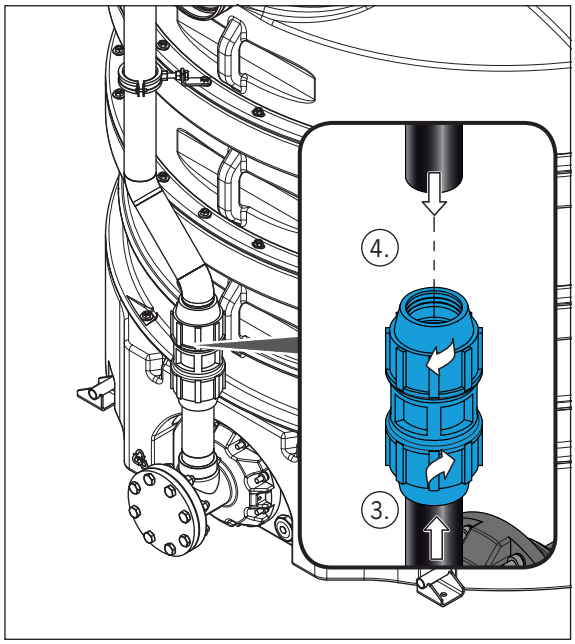
➔ Muffendichtung **[11]** bis zum Anschlag in Aufnahmeöffnung schieben (1).

Folgende Teile sind im Auslieferungszustand als Baugruppe montiert: T-Stück **[15]**, Druckstutzen **[16]**, Flansch **[13]** und Tauchrohr **[12]**

➔ Baugruppe durch die Aufnahmeöffnung ● schieben bis Flansch **[13]** an dem Unterteil anschlägt. Dabei Flanschbohrungen über die Stiftschrauben **[10]** stecken. Scheiben **[14]** über die Stiftschrauben **[10]** schieben. Muttern **[14]** auf die Stiftschrauben **[10]** drehen und über Kreuz handfest anziehen (2).



- Spitzende am Druckstutzen **[16]** mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten. Konusmutter der Klemmverschraubung **[17]** um 3 – 4 Umdrehungen lösen (nicht ganz abdrehen). Klemmverschraubung **[17]** bis zum Anschlag auf das Spitzende des Druckstutzens **[16]** schieben und Konusmutter handfest anziehen. Für eine optimale Festigkeit mit geeignetem Werkzeug für Kunststoff-Klemmverbinder nachziehen (3).
- Spitzende am Absaugrohr **[9]** mit säurefreien Gleitmittel einfetten. Konusmutter der Klemmverschraubung **[17]** um 3 – 4 Umdrehungen lösen (nicht ganz abdrehen). Absaugrohr **[9]** bis zum Anschlag in die Klemmverschraubung **[17]** einschieben und Konusmutter handfest anziehen. Für eine optimale Festigkeit mit geeignetem Werkzeug für Kunststoff-Klemmverbinder nachziehen (4).



Anforderung: Absaugrohr **[9]** steht nach der Montage senkrecht.

Festkupplung **[2]** und Blindkupplung **[3]** sind im Auslieferungszustand am Absaugrohr **[9]** montiert.

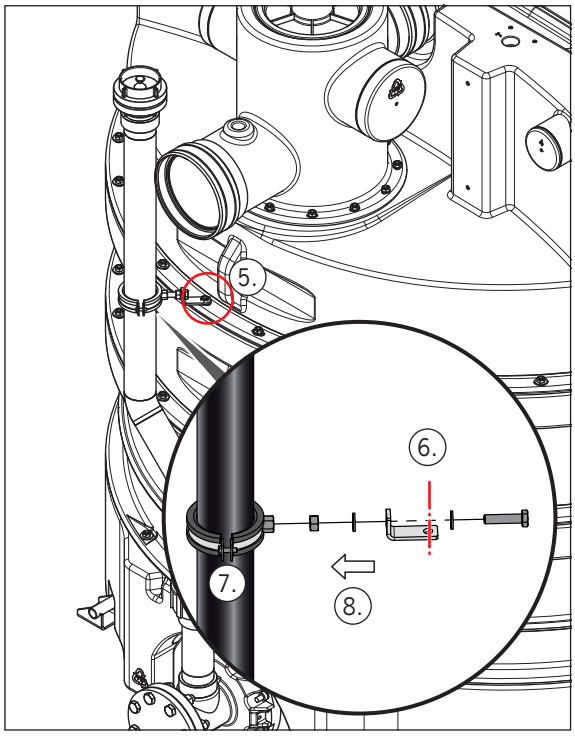
➔ Eine Schraubverbindung ○ am Oberteil lösen (5).

➔ Winkel **[3]** mit der Bohrung am langen Schenkel ._ über die Stiftschraube der gelösten Schraubverbindung ○ stecken. **ACHTUNG** Schraubverbindung erst nach Abschluss von Handlungsschritt (8) mit einem Anzugsmoment von 20 N·m anziehen (6).

➔ Rohrschelle **[8]** am Absaugrohr **[9]** (noch verschiebbar) befestigen (7).

➔ Handlungsschritt (8):

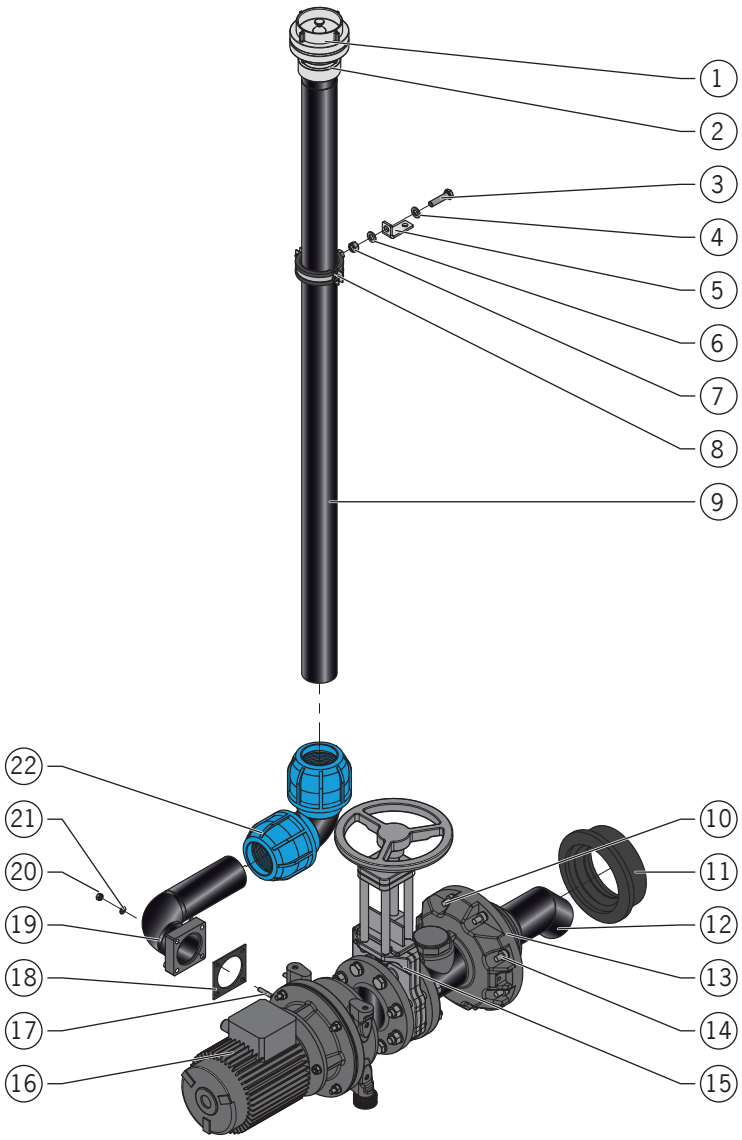
- ☐ Scheibe **[4]** auf Schraube **[5]** schieben und Schraube **[5]** durch die Bohrung am Winkel **[3]** stecken.
- ☐ Scheibe **[6]** auf Schraube **[5]** schieben und Mutter **[7]** auf Schraube **[5]** drehen.
- ☐ Schraube **[5]** in Gewindemuffe der Rohrschelle **[8]** drehen. Mutter **[7]** handfest anziehen.
- ☐ Rohrschelle **[8]** waagrecht ausrichten und Schraubverbindungen der Rohrschelle **[8]** handfest anziehen.



DE

2.15 Montage Entsorgungspumpe mit Direktabsaugung

2.15.1 Bauteile

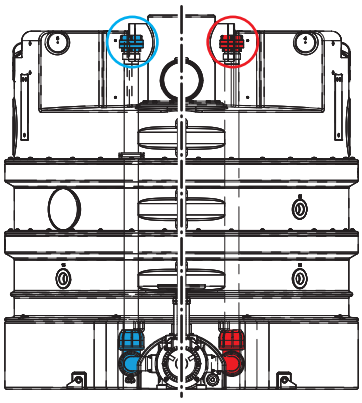


1 = Blindkupplung
2 = Festkupplung
3 = Schraube
4 = Scheibe
5 = Winkel
6 = Scheibe
7 = Mutter
8 = Rohrschelle
9 = Absaugrohr
10 = Stiftschraube
11 = Muffendichtung
12 = Tauchrohr (Saugrohr)
13 = Flansch
14 = Scheibe und Mutter
15 = Absperrschieber
16 = Entsorgungspumpe

17 = Stiftschraube
18 = Dichtung
19 = Druckbogen
20 = Mutter
21 = Scheibe
22 = Winkelverschraubung

2.15.2 Lage

- Direktabsaugung mit Entsorgungspumpe kann zur Behältermittelachse ·—·— rechts ○ oder links ○ angeordnet werden.
- Nachfolgend wird die Montage Ausführung links ○ beschrieben.



2.15.3 Montage

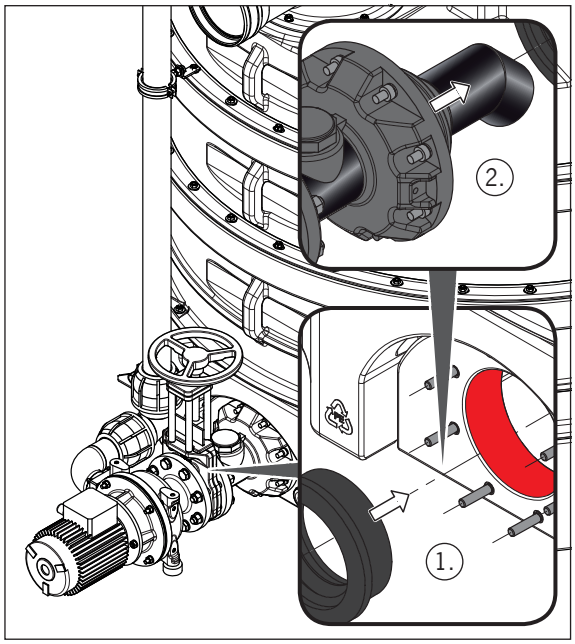
- Schwerstes Einzelteil bzw. Baugruppe ca. 65 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.15.1 „Bauteile“.

Aufnahmeöffnung ● ist im Unterteil schon vorbereitet: Aufnahmeöffnung ist offen und die Stiftschrauben **[10]** sind montiert.

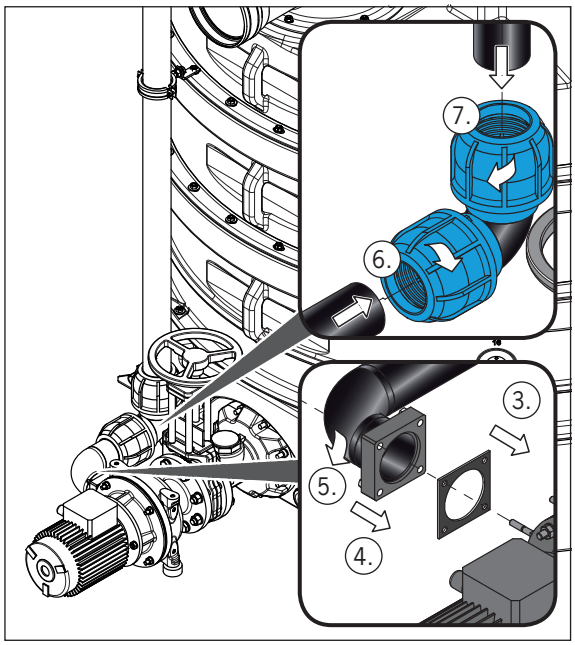
➔ Muffendichtung **[11]** bis zum Anschlag in Aufnahmeöffnung schieben (1).

Folgende Teile sind im Auslieferungszustand als Baugruppe montiert: Entsorgungspumpe **[16]**, Absperrschieber **[15]**, Flansch **[13]** und Tauchrohr **[12]**

➔ Baugruppe durch die Aufnahmeöffnung ● schieben bis Flansch **[13]** an dem Unterteil anschlägt. Dabei Flanschbohrungen über die Stiftschrauben **[10]** stecken. Scheiben **[14]** über die Stiftschrauben **[10]** schieben. Muttern **[14]** auf die Stiftschrauben **[10]** drehen und über Kreuz handfest anziehen (2).



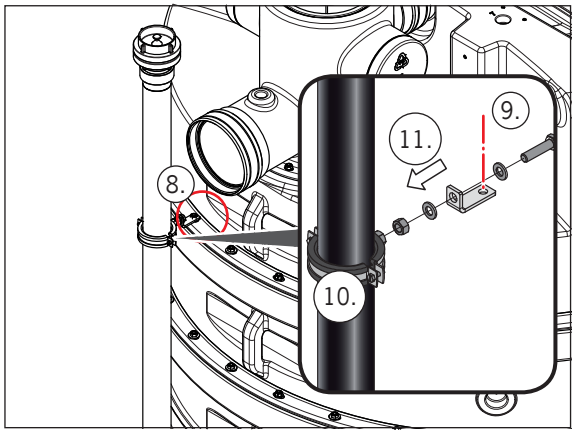
Stiftschrauben **[17]** sind im Auslieferungszustand an dem Flansch des Spiralgehäuses der Entsorgungspumpe **[16]** montiert.



- Dichtung **[18]** mit den Bohrungen über die Stiftschrauben **[17]** schieben (3).
- Druckbogen **[19]** mit den Bohrungen über die Stiftschrauben **[17]** schieben (4).
- Scheiben **[21]** über die Stiftschrauben **[17]** schieben. Muttern **[20]** auf die Stiftschrauben **[17]** drehen und über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 bis 25 N·m anziehen (5).
- Spitzende am Druckbogen **[19]** mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten. Konusmutter der Winkelverschraubung **[22]** um 3 – 4 Umdrehungen lösen (nicht ganz abdrehen). Winkelverschraubung **[22]** bis zum Anschlag auf das Spitzende schieben und Konusmutter handfest anziehen. Für eine optimale Festigkeit mit geeignetem Werkzeug für Kunststoff-Klemmverbinder nachziehen (6).
- Spitzende am Absaugrohr **[9]** mit einem säurefreien Gleitmittel einfetten. Konusmutter der Winkelverschraubung **[22]** um 3 – 4 Umdrehungen lösen (nicht ganz abdrehen). Absaugrohr **[9]** bis zum Anschlag in die Klemmverschraubung einschieben und Konusmutter handfest anziehen. Für eine optimale Festigkeit mit geeignetem Werkzeug für Kunststoff-Klemmverbinder nachziehen (7).

Anforderung: Absaugrohr **[9]** steht nach der Montage senkrecht.

Festkupplung **[2]** und Blindkupplung **[3]** sind im Auslieferungszustand am Absaugrohr **[9]** montiert.

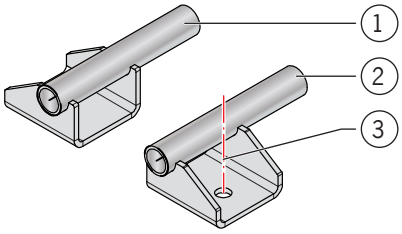


- Eine Schraubverbindung ○ am Oberteil lösen (8).
- Winkel **[5]** mit der Bohrung am langen Schenkel ._ über die Stiftschraube der gelösten Schraubverbindung ○ stecken. **ACHTUNG** Schraubverbindung erst nach Abschluss von Handlungsschritt (11) mit einem Anzugsmoment von 20 N·m anziehen (9).
- Rohrschelle **[8]** am Absaugrohr **[9]** (noch verschiebbar) befestigen (10).
- Handlungsschritt (11):
  - Scheibe **[4]** auf Schraube **[3]** schieben und Schraube **[3]** durch die Bohrung am Winkel **[5]** stecken.
  - Scheibe **[6]** auf Schraube **[3]** schieben und Mutter **[7]** auf Schraube **[3]** drehen.
  - Schraube **[3]** in Gewindemuffe der Rohrschelle **[8]** drehen. Mutter **[7]** handfest anziehen.
  - Rohrschelle **[8]** waagrecht ausrichten und Schraubverbindungen der Rohrschelle **[8]** handfest anziehen.

DE

2.16 Montage Auftriebssicherung

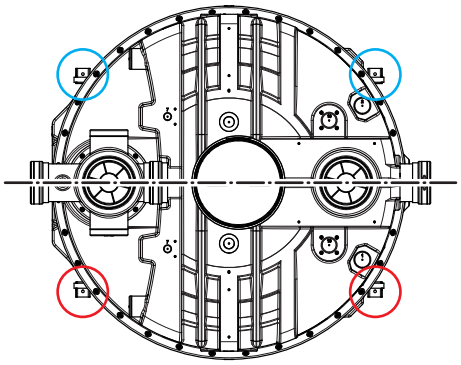
2.16.1 Bauteile



1 = Sicherung links (2 x)
2 = Sicherung rechts (2 x)
3 = Dübel, Scheibe und Schraube (4 x)

2.16.2 Lage

Auftriebssicherung wird zur Behältermittelachse rechts ○ und links ○ angeordnet.

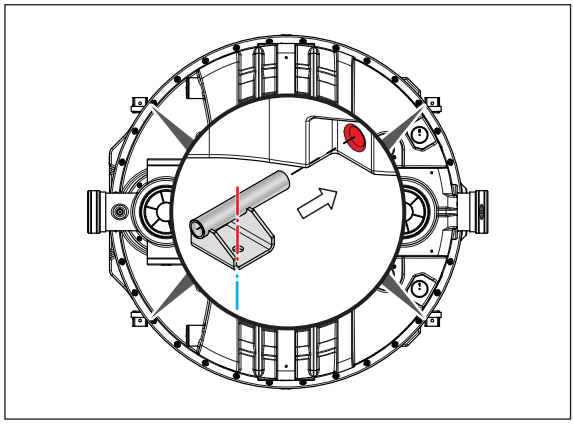


2.16.3 Montage

ACHTUNG Montage sollte erst nach Anschluss aller Leitungen an den Fettabscheider durchgeführt werden.

- Schwerstes Einzelteil bzw. Baugruppe ca. 1 kg.
- Ziffern in Klammern „**[ ]**“, 🕮 Darstellung der Bauteile _ Kap. 2.16.1 „Bauteile“.

- Sicherungen **[1 + 2]** bis Anschlag in die Aufnahmeöffnungen ● schieben. Bohrungen am Boden anreißen.
- Sicherungen **[1 + 2]** wieder aus den Aufnahmeöffnungen ● herausnehmen.
- Dübellöcher bohren und aussaugen. Dübel **[3]** einsetzen ·—·—.
- Sicherungen **[1 + 2]** bis Anschlag in die Aufnahmeöffnungen ● schieben.
- Scheiben **[3]** über Schraube **[3]** stecken.
- Schrauben **[3]** in Dübel **[3]** eindrehen und über Kreuz handfest anziehen ·—·—.



2.17 Montage Verbindungsschläuche

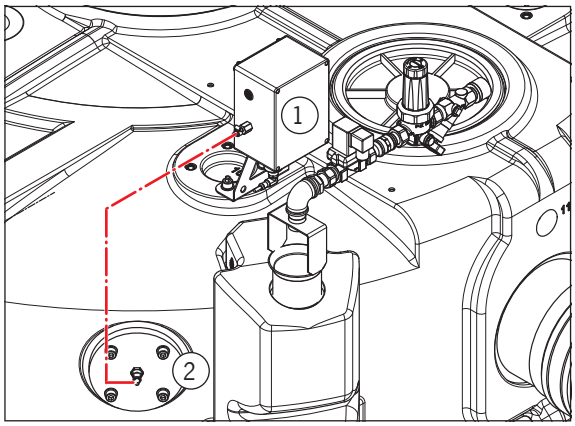
Verbindungsschläuche liegen im Auslieferungszustand lose bei:

- Verbindungsschlauch Pneumatikbox und Staurohr (Gewebeschlauch 6 x 3)
- Verbindungsschlauch Geruchverschluss und Hochdruckpumpe (Kunststoff Saug- und Druckschlauch (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, transparent, glatt, mit Drahtspirale)

ACHTUNG Verbindungsschläuche sind knickfrei zu verlegen.

2.17.1 Verbindungsschlauch Pneumatikbox und Staurohr

- Verbindungsschlauch ·—·—. an Pneumatikbox (1) und an Staurohr (2) anschließen:
  - ☐ Schlauchschellen auf die Spitzenden des Verbindungsschlauchs schieben.
  - ☐ Spitzenden auf Schlauchtüllen stecken und mit Schlauchschellen befestigen.

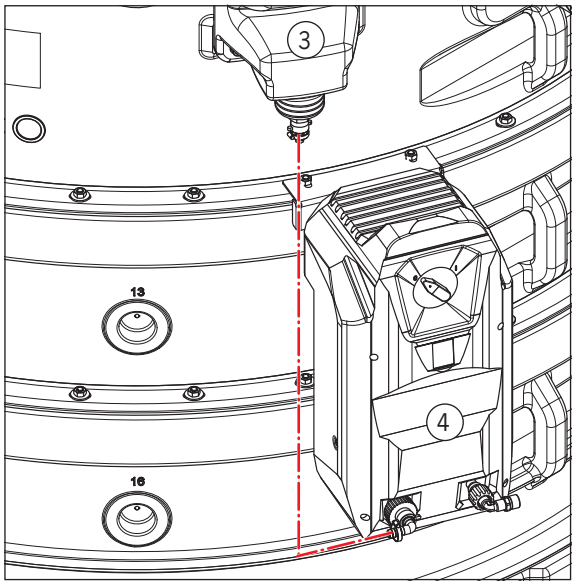


DE

2.17.2 Verbindungsschlauch Geruchverschluss und Hochdruckpumpe

➔ Verbindungsschlauch ·—·—· an Geruchverschluss (3) und an Hochdruckpumpe (4) anschließen:

- ☐ Schlauchschellen auf die Spitzenden des Verbindungsschlauchs schieben.
- ☐ Spitzenden auf Schlauchtüllen stecken und mit Schlauchschellen befestigen.



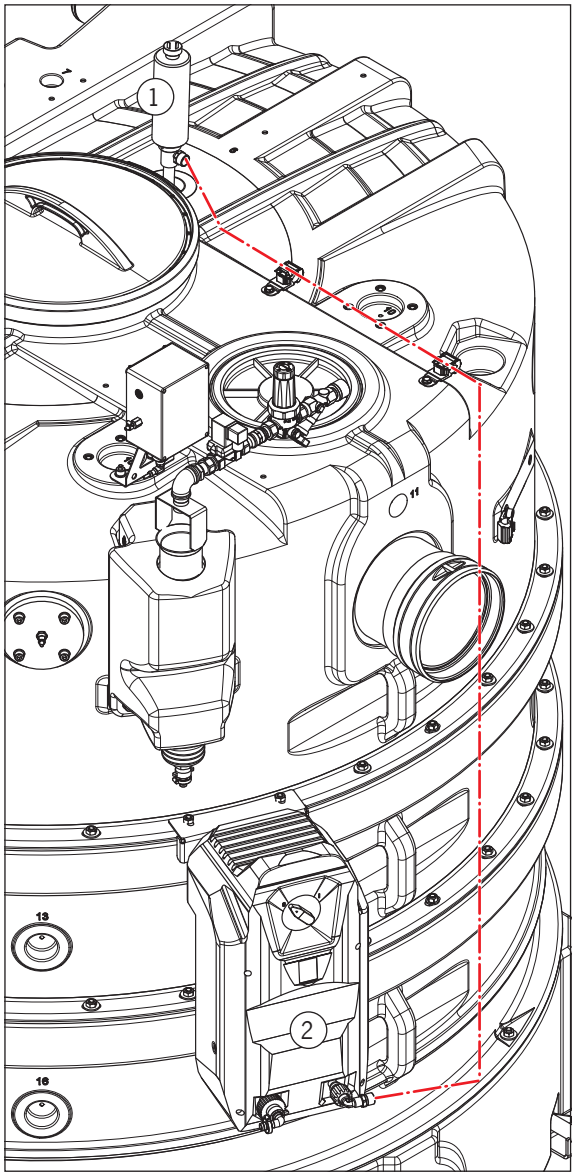
2.18 Montage Hochdruckschlauch

Hochdruckschlauch (Waschschlauch 2,7 m, NW 8-1SN) liegt im Auslieferungszustand lose bei.

ACHTUNG Hochdruckschlauch mit der Winkelverschraubung am Hochdrucksprühkopf anschließen. Zur Justierung bitte die vorgesehenen Klammern verwenden.

➔ Hochdruckschlauch .—.—. an Hochdrucksprühkopf (1) und an Staurohr (2) anschließen:

- ☐ Winkelverschraubung bzw. gerade Verschraubung an Gewindeanschluss plazieren.
- ☐ Überwurfmutter auf Gewindeansatz drehen und handfest anziehen.



2.19 Elektrische Verbraucher mit Klemmenkasten verbinden (bei Typ -RM)

WARNUNG

Stromschlaggefahr bei unsachgemäßer Elektroinstallation

- Klemmenkasten darf erst nach Abschluss aller Installationsarbeiten an die Stromversorgung angeschlossen werden.
- Elektrische Anschlüsse dürfen nur von Elektrofachkräften durchführt werden.
- Elektrische Anschlüsse sind gemäß Stromlaufplan 0150.78.58 durchzuführen. Stromlaufplan liegt dem Klemmenkasten bei.

➔ Anschlusskabel vom Hochdrucksprühkopf und der Hochdruckpumpe bis in den Klemmenkasten verlegen und an der Reihenklemme gemäß dem Stromlaufplan anklemmen. Zur Justierung bitte die vorgesehenen Kabelkanäle verwenden.

2.20 Elektrische Verbraucher mit Steuerung verbinden

WARNUNG

Stromschlaggefahr bei unsachgemäßer Elektroinstallation

- Steuerung darf erst nach Abschluss aller Installationsarbeiten an die Stromversorgung angeschlossen werden.

ACHTUNG Alle Steckverbindungen (Stecker und Muffen) sind im Auslieferungszustand ausreichend gekennzeichnet. Eine Verwechslung ist bei Beachtung nicht möglich.

➔ Alle Anschlusskabel bis zur Steuerung verlegen und Steckverbindungen herstellen. Zur Justierung bitte die vorgesehenen Kabelkanäle verwenden.

Translation of the original instructions

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

EN

Grease separator in accordance with DIN 1825 and DIN 4040-100 Nominal size 5.5/7/8.5/10/15/20/22.5

LipuJet-P-RB

P = Polyethylene material
R = Round shape
B = Basic version

LipuJet-P-RD

P = Polyethylene material
R = Round shape
D = Direct suction

LipuJet-P-RM

P = Polyethylene material
R = Round shape
M = Manual operation of the high-pressure internal cleaning and filling system

LipuJet-P-RA

P = Polyethylene material
R = Round shape
A = Automatic control of high-pressure internal cleaning and filling system

LipuJet-P-RAP

P = Polyethylene material
R = Round shape
AP = Automatic control of the disposal process with disposal pump

For safe and proper use, read carefully through the assembly instructions and all other documents enclosed with the product, pass them on to the end user and keep them until the end of the product's life.

Introduction

ACO Passavant GmbH (hereinafter referred to as ACO) thanks you for your trust and provides you with a product that represents state-of-the-art technology and which has been checked for proper condition during quality controls prior to delivery.

Illustrations shown in these installation instructions are provided for basic understanding and may differ, depending on the product version and the installation conditions.

ACO Service

For additional information regarding grease separators, ordering spare parts and after-sales services e.g. maintenance contracts, ACO Service will be pleased to be of assistance.

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Telephone: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Target group

These assembly instructions are intended for skilled personnel only.

Personnel must have the appropriate qualifications:

Activities	Personnel	Knowledge
Transport and storage	Forwarding agents/retailers	Verification for loading safety instructions Safe handling of lifting and lashing resources
Installation	Skilled people	Safe handling of tools Installation and assembly

Personal protective equipment

Personal protective equipment must be made available to the personnel and supervisors must check that it is used or worn.

Mandatory sign	Meaning
	Safety footwear provides good slip resistance, especially in wet conditions, as well as a high degree of penetration resistance and protects the feet from falling objects (e.g. during transport).
	Protective gloves protect the hands from minor bruising and cut injuries.
	A protective helmet protects the head in case of low ceilings and from falling objects (e.g. during transport).

EN

Warranty

For information regarding the guarantee, refer to General Terms and Conditions of Business ("Allgemeine Geschäftsbedingungen"), 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Used symbols

Certain information in these assembly instructions for use is marked as follows:

ⓘ Tips and additional information, which make the work easier

- Bullet points

➔ Actions to be carried out in the specified order

🕮 References to other information in these assembly instructions for use and other documents

Transport and storage

IMPORTANT Note during storage and transport:

- Store the plant parts in frost-protected premises.
- Never drive the forks of a fork-lift truck or lift truck directly under the plant parts.
- Where possible, do not remove the packaging and transport restraints until the components are at their installation site.
- If transporting the unit parts using a crane or crane hook:
  - ☐ Comply with the accident prevention regulations
  - ☐ Check the working load limit of the crane and the slings
  - ☐ Never stand under the suspended load
  - ☐ Prevent other persons from entering the entire danger zone
  - ☐ Avoid oscillating motion (swinging) during transport

Additional documents

ⓘ 🕮 ACO LipuJet instruction manual with further information regarding:

- Product description
- Installation (e.g. connection of lines)
- Operation
- Regular inspection, testing and maintenance
- Troubleshooting
- Technical data

Table of Contens

1 Connections and characteristics 60
1.1 Overview of the connections 60
1.2 Characteristics of the individual segments 61

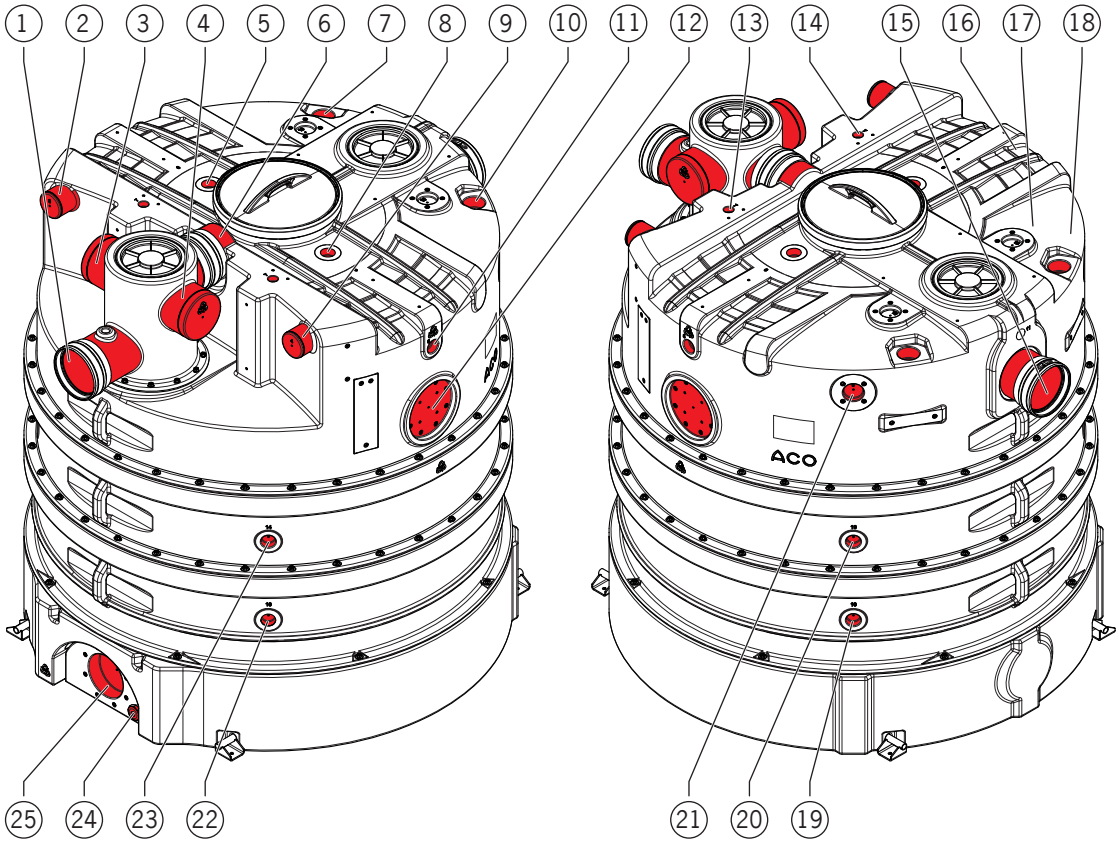
2 Installation 62
2.1 Work overview 62
2.2 Segment assembly 63
2.2.1 Components 63
2.2.2 Assembly 64
2.3 Inlet fitting assembly 69
2.3.1 Components 69
2.3.2 Inlet pipe assembly 70
2.3.3 Baffle plate assembly 72
2.4 Drainage immersion pipe assembly 74
2.4.1 Components 74
2.4.2 Assembly 74
2.5 Filling unit assembly 76
2.5.1 Components 76
2.5.2 Position 77
2.5.3 Assembly 77
2.6 High-pressure nozzle assembly 78
2.6.1 Components 78
2.6.2 Position 78
2.6.3 Assembly 78
2.7 High-pressure pump assembly 79
2.7.1 Components 79
2.7.2 Position 80
2.7.3 Assembly 80
2.8 Assembly of terminal box for type - RM 81
2.8.1 Components 81
2.8.2 Position 81
2.8.3 Assembly 81
2.9 Control unit assembly for NS 15 and 20 82
2.9.1 Components 82
2.9.2 Position 82
2.9.3 Assembly 83

EN

2.10 Control unit assembly for NS 22.5 83
2.10.1 Components 83
2.10.2 Position 84
2.10.3 Assembly 84
2.11 Inspection window assembly 85
2.11.1 Components 85
2.11.2 Position 85
2.11.3 Assembly 86
2.12 Pitot tube assembly 87
2.12.1 Components 87
2.12.2 Position 87
2.12.3 Assembly 88
2.13 Pneumatic box assembly 89
2.13.1 Components 89
2.13.2 Position 89
2.13.3 Assembly 89
2.14 Direct suction unit assembly 91
2.14.1 Components 91
2.14.2 Position 92
2.14.3 Assembly 92
2.15 Assembly of disposal pump with direct suction 95
2.15.1 Components 95
2.15.2 Position 96
2.15.3 Assembly 96
2.16 Buoyancy protection assembly 99
2.16.1 Components 99
2.16.2 Position 99
2.16.3 Assembly 99
2.17 Connecting hose assembly 100
2.17.1 Connecting hose for pneumatic box and pitot tube 100
2.17.2 Connecting hose for odour trap and high-pressure pump 101
2.18 High-pressure hose assembly 102
2.19 Connect electrical consumers to terminal box (for type - RM) 103
2.20 Connecting electrical consumers to the control unit 103

1 Connections and characteristics

1.1 Overview of the connections



Item	Connection	Dimension	Use
1	Socket (open)	OD 200 mm	Connection of on-site inlet line
2	Socket (closed)	OD 110 mm	Connection of on-site ventilation duct on the left
3	Socket (closed)	OD 200 mm	Connection of on-site inlet line from the left
4	Socket (closed)	OD 200 mm	Connection of on-site inlet line from the right
5	Sleeve	–	Attachment of high-pressure nozzle, left
6	Socket (open)	OD 200 mm	Inlet line ventilation
7	Sleeve	–	Attachment of filling unit, left

Item	Connection	Dimension	Use
8	Sleeve	–	Attachment of high-pressure spraying head, right
9	Socket (closed)	OD 110 mm	Connection of on-site ventilation duct on the right
10	Sleeve	–	Attachment of filling unit, right
11	Sleeve	–	Attachment of high-pressure spraying head, right (optional)
12	Drillhole	–	Attachment of inspection window, right
13	Sleeve (closed)	G ¾ “	Right grease film thickness gauge connection (optional)
14	Sleeve (closed)	G ¾ “	Left grease film thickness gauge connection (optional)
15	Socket (open)	OD 200 mm	On-site drain line connection
16	Sleeve (covered)	–	Attachment of high-pressure spraying head, left (optional)
17	Drillhole (concealed)	–	Attachment of inspection window, left
18	Drillhole (concealed)	–	Attachment of pitot tube, left
19	Sleeve	–	Attachment of heating rod
20	Sleeve	–	Attachment of heating rod
21	Drillhole (concealed)	–	Attachment of pitot tube, right
22	Sleeve	–	Attachment of heating rod
23	Sleeve	–	Attachment of heating rod
24	Sleeve (closed)	G 2“	Bottom outlet
25	Drillhole	–	Attachment of suction unit or suction with disposal pump

1.2 Characteristics of the individual segments

Figure	Individual segments	ØD [mm]	Height [mm]	Weight [kg]
	Top part	1,890	785	75
	Middle part low	1,890	425	40
	Middle section high	1.890	815	65
	Bottom part	1,890	815	75
	Base	1,890	360	90

2 Installation

IMPORTANT Ensure that personnel have the necessary qualifications, 🕮 Introduction "Target group"

2.1 Work overview

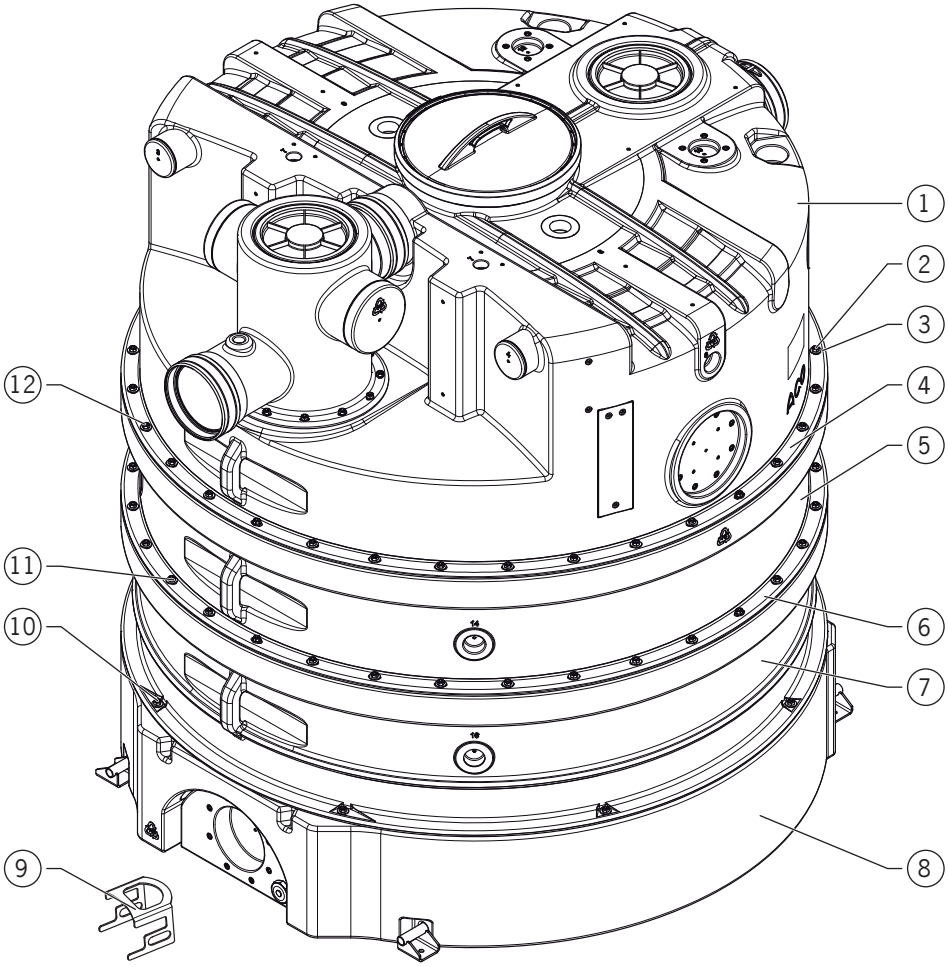
No.	Work	LipuJet-P -RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	🕮 Chapter
1	Segment assembly	●	●	●	●	●	2.2
2	Inlet fitting assembly	●	●	●	●	●	2.3
3	Drainage immersion pipe assembly	●	●	●	●	●	2.4
4	Filling unit assembly	○	○	●	●	●	2.5
5	High-pressure nozzle assembly	–	–	●	●	●	2.6
6	High-pressure pump assembly	–	–	●	●	●	2.7
7	Terminal box assembly	–	–	●	–	–	2.8
8	Control unit assembly for NS 15 and 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Control unit assembly for NS 22.5	–	–	–	●	●	2.10
10	Inspection window assembly	○	○	●	●	●	2.11
11	Pitot tube assembly	–	–	–	●	●	2.12
12	Pneumatic box assembly	–	–	–	●	●	2.13
13	Direct suction unit assembly	–	●	●	●	●	2.14
14	Assembly of disposal pump with direct suction	–	–	–	–	●	2.15
15	Buoyancy protection assembly	●	●	●	●	●	2.16
16	Connecting hose assembly	–	–	●*	●	●	2.17
17	High-pressure hose assembly	–	–	●	●	●	2.18
18	Connecting electrical consumers to the terminal box	–	–	●	–	–	2.19
19	Connecting electrical consumers to the control unit	–	–	–	●	●	2.20

● = applicable ○ = optional * only connecting hose for odour trap and high-pressure pump

EN

2.2 Segment assembly

2.2.1 Components



1 = Upper section
2 = Nut
3 = Washer
4 = Sealing ring (internal)
5 = Middle section low or high or both
6 = Sealing ring (internal)
7 = Bottom section
8 = Base section
9 = Clamp for temporarily fixing the sealing ring (optionally available)
10 = Stud bolts (mounted in the base section)
11 = Stud bolts (mounted in the bottom section)
12 = Stud bolts (mounted in the middle section)

2.2.2 Assembly

IMPORTANT

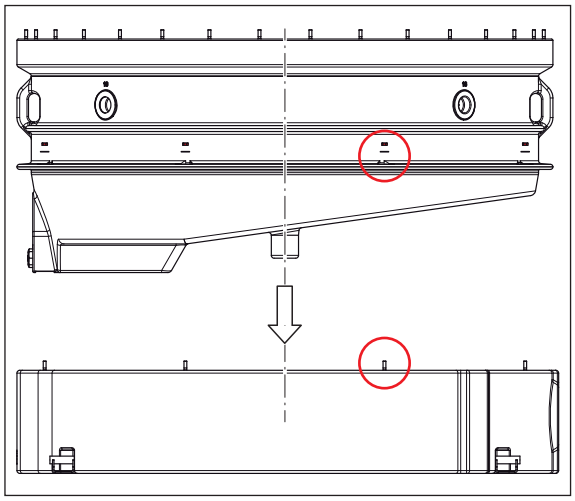
- Work should be carried out by 2 people.
- Tighten the screw joints crosswise with a tightening torque of 20 N·m.

- Washers and nuts are supplied as loose items.
- Clamps (for temporary fixation of the sealing ring) can be obtained from ACO as optional extras.
- Heaviest single component is approx. 90 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.2.1 "Components".

Assembly <u>without</u> clamps / Version 1

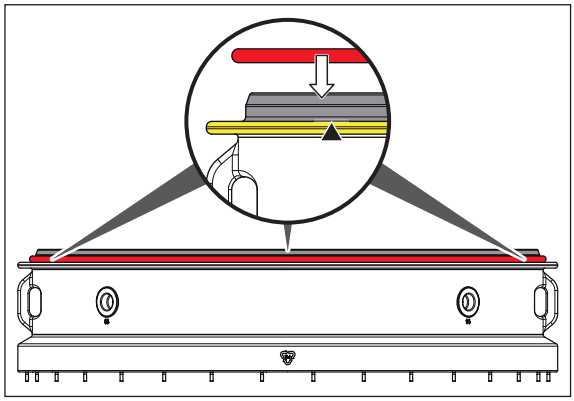
➔ Insert the bottom section **[7]** into the base **[8]**. Place the holes over the stud bolts **[10]**.

➔ Connect the screw joints ○ (stud bolt **[10]**, washer **[3]** and nut **[2]**).



EN

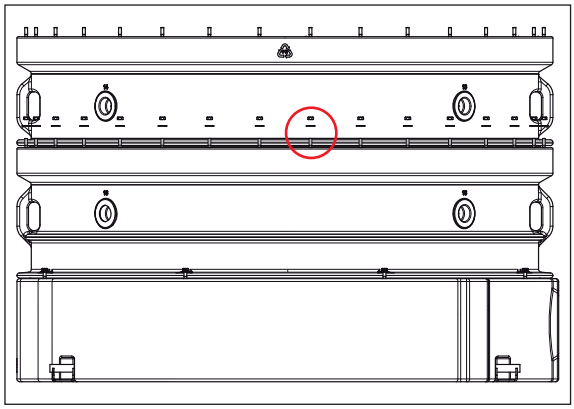
➔ Pull the sealing ring **[6]** ● over the spigot ■ of the middle section **[5]** and fix it to the bead ■ with adhesive ▲.



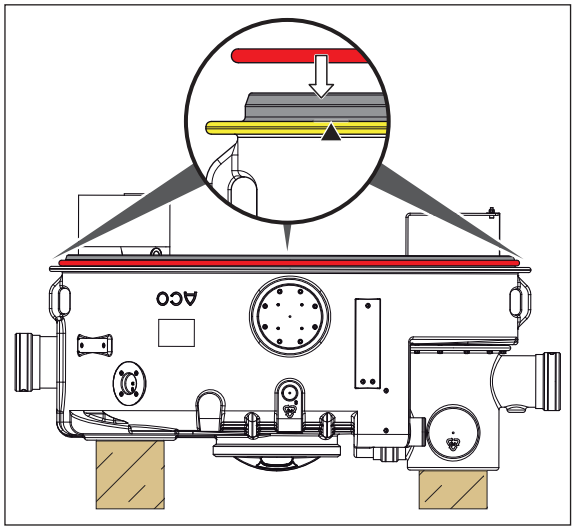
➔ Insert the middle section **[5]** into the bottom section **[7]**. Place the holes over the stud bolts **[11]**.

➔ Connect the screw joints ○ (stud bolt **[11]**, washer **[3]** and nut **[2]**).

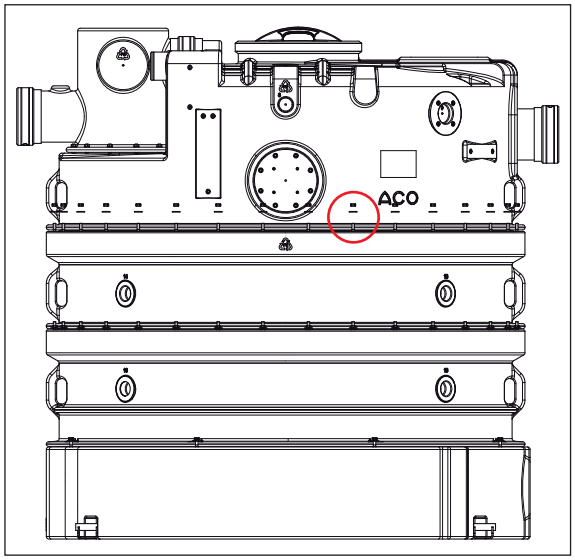
IMPORTANT
Repeat the steps for the additional middle section of nominal size 22.5.



➔ Pull the sealing ring **[4]** ● over the spigot ■ of the upper section **[1]** (5) and fix it to the bead ■ with adhesive ▲.

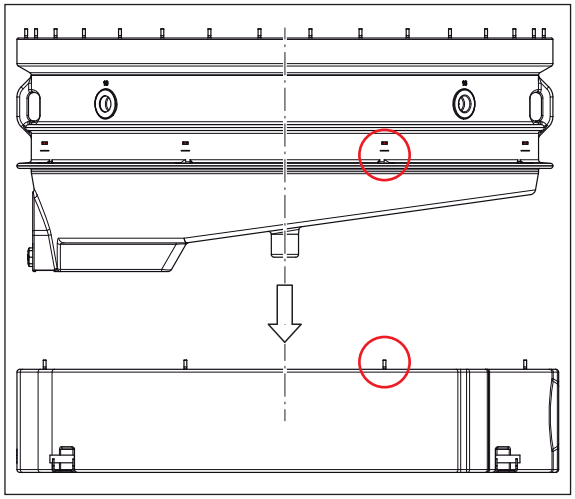


- Insert the upper section **[1]** into the middle section **[5]**. Place the holes over the stud bolts **[12]**.
- Connect the screw joints ○ (stud bolt **[12]**, washer **[3]** and nut **[2]**).

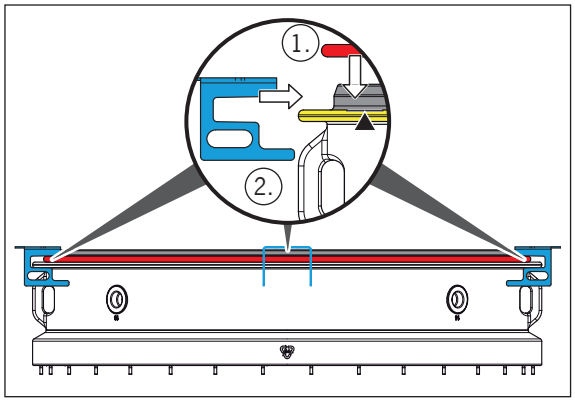


Assembly <u>with</u> clamps / Version 2

- Insert the bottom section **[7]** into the base **[8]**. Place the holes over the stud bolts **[10]**.
- Connect the screw joints ○ (stud bolt **[10]**, washer **[3]** and nut **[2]**).

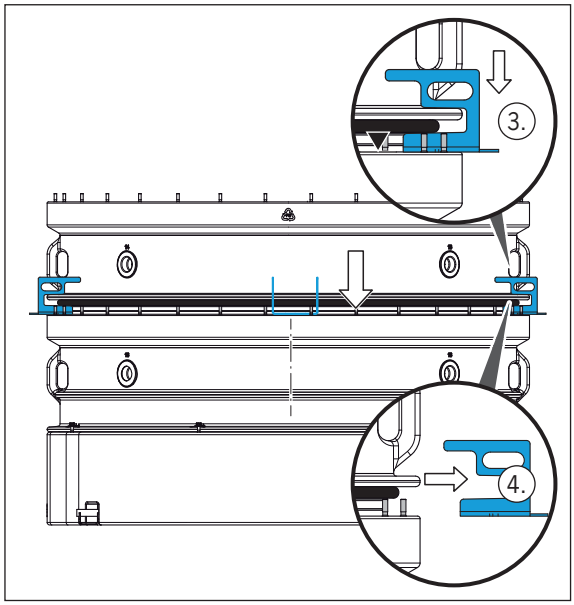


- Pull the sealing ring **[6]** ● over the spigot ■ of the middle section **[5]** (1).
- Fix the sealing ring **[6]** with clamps **[9]** ■ (distributed around the circumference) to the bead ■ of the middle section **[5]** ▲ (2).



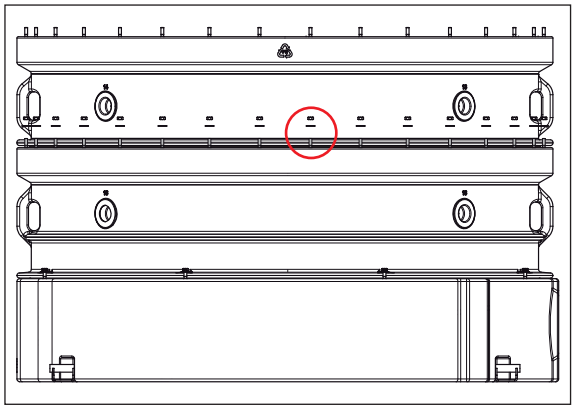
EN

- Place the middle section **[5]** with the clamps **[9]** on the bottom section **[7]** ▼ (3).
- Remove **[9]** clamps (4).

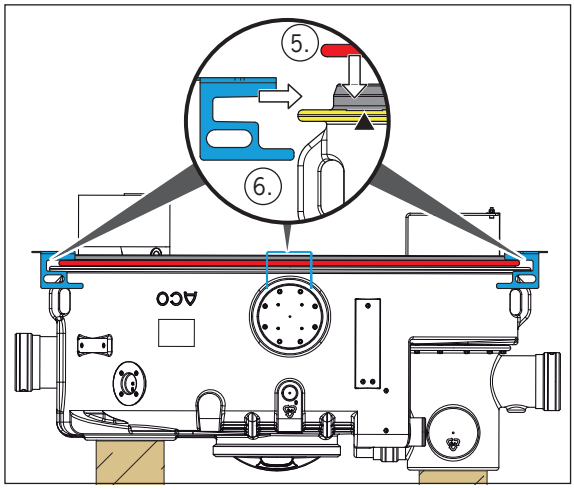


- Insert the middle section **[5]** into the bottom section **[7]**. Place the holes over the stud bolts **[11]**.
- Connect the screw joints ○ (stud bolt **[11]**, washer **[3]** and nut **[2]**).

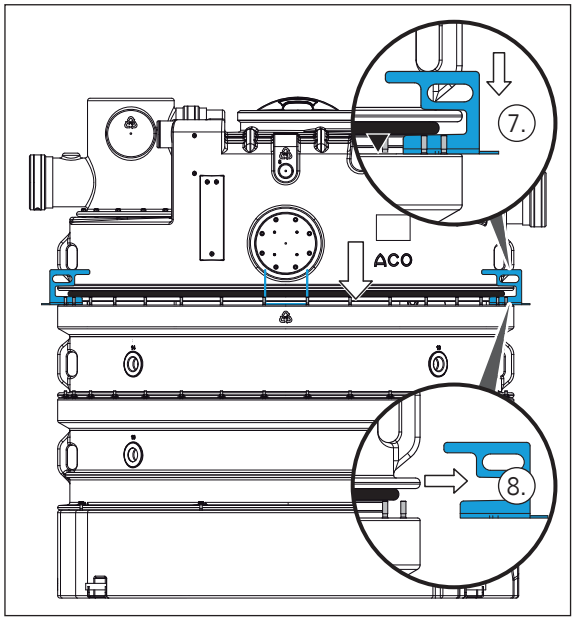
IMPORTANT
Repeat the steps for the additional middle section of nominal size 22.5.



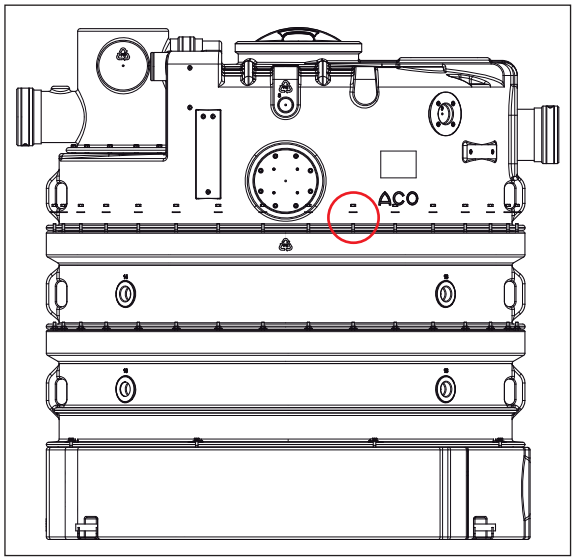
- Pull the sealing ring **[4]** ● over the spigot ■ of the upper section **[1]** (5).
- Fix the sealing ring **[4]** with clamps **[9]** ■ (distributed around the circumference) to the bead ■ of the upper section **[1]** ▲ (6).



- Place the upper section **[1]** with the clamps **[9]** on the middle section **[5]** ▼ (7).
- Remove **[9]** clamps (8).



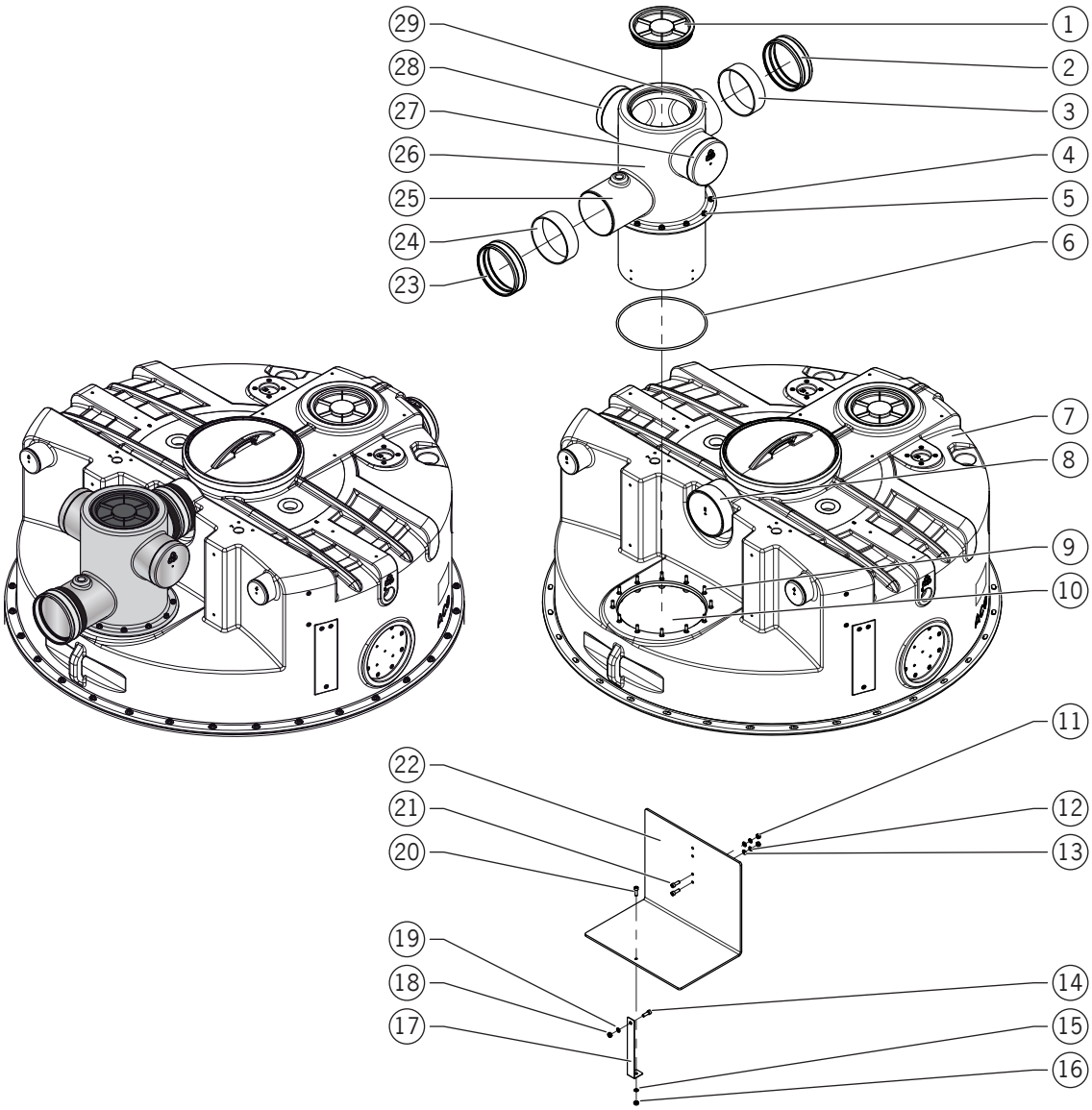
- Insert the upper section **[1]** into the middle section **[5]**. Place the holes over the stud bolts **[12]**.
- Connect the screw joints ○ (stud bolt **[12]**, washer **[3]** and nut **[2]**).



EN

2.3 Inlet fitting assembly

2.3.1 Components



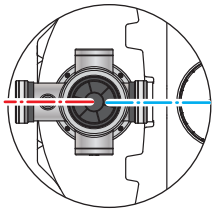
1 = Inspection cover (screw cover with seal)
2 = Connector
3 = Sealing sleeve
4 = Nut
5 = Washer
6 = Sealing ring
7 = Upper section
8 = Connection port of the tank ventilation
9 = Stud bolt
10 = Hole for inlet pipe
11 = Nut
12 = Tooth lock washer
13 = Washer
14 = Screw
15 = Washer
16 = Nut
17 = Fixing strap
18 = Nut
19 = Washer
20 = Screw

21 = Screw
22 = Baffle plate
23 = Connector
24 = Sealing sleeve
25 = Connection port for on-site inlet pipe
26 = Inlet pipe
27 = Connection port for tank ventilation on the right (closed)
28 = Connection port for tank ventilation on the left (closed)
29 = Connection port for the tank ventilation

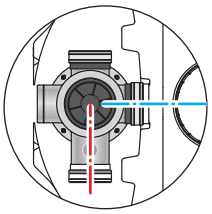
2.3.2 Inlet pipe assembly

IMPORTANT

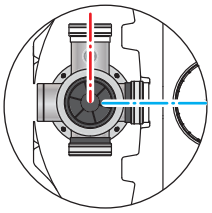
- Possible positioning of the inlet fitting:
  - On-site inlet line in the direction of flow (inlet and outlet of the grease separator) _ The inlet line is ·—·— parallel to the axis of the tank ·—·—
    (**Standard layout**)



  - On-site inlet line from the right _ Inlet line ·—·— is at right angles to the axis of the tank ·—·—



  - On-site inlet line from the left _ Inlet line ·—·— is at right angles to the axis of the tank ·—·—



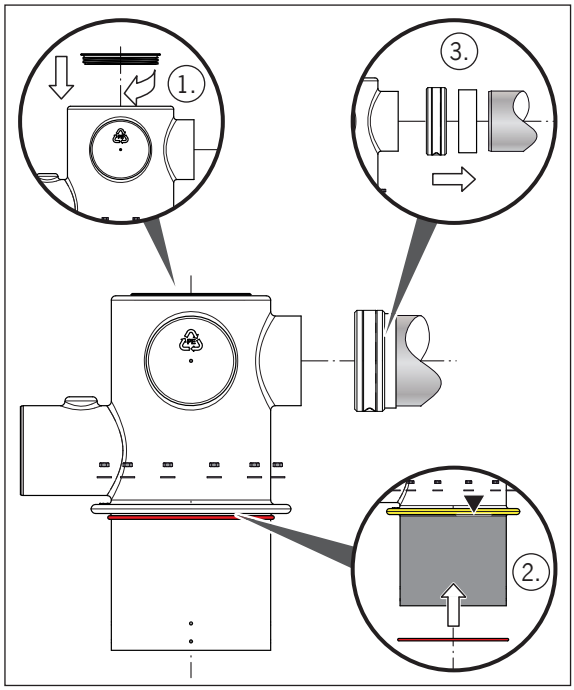
- Tighten the screw joints crosswise with a tightening torque of 20 N·m.

- The inspection cover, sealing ring, washers, tooth lock washers and nuts are supplied as loose items.
- Heaviest single component is approx. 8 kg.
- Numbers in brackets “**[ ]**”, Representation of the components _ Chap. 2.3.1 “Components”.

EN

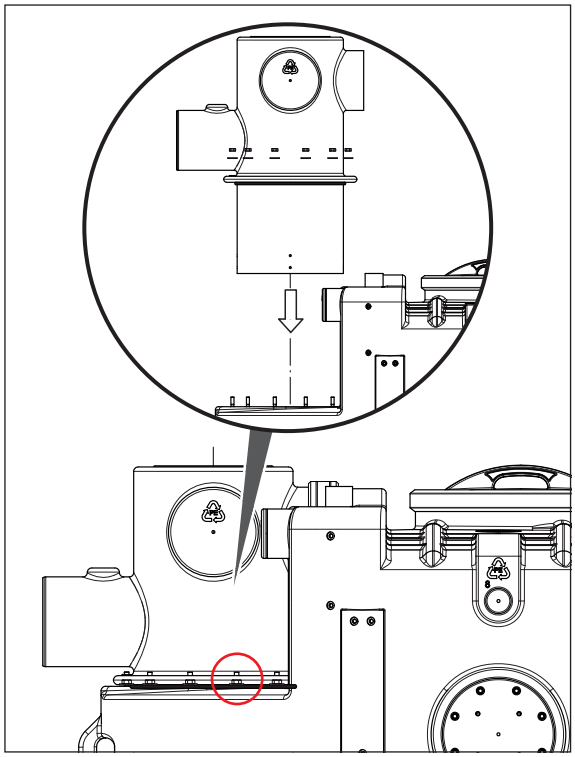
Standard assembly

- Insert the inspection cover **[1]** into the inlet pipe **[26]** and screw it in by hand (1).
- Pull the sealing ring **[6]** ● over the spigot ■ of the inlet pipe **[26]** and push it up to edge ▼ of the bead ■ (2).
- Push the entire width of the sealing sleeve **[3]** and connector **[2]** loosely over the connection port **[8]** of the upper section (3).



Stud bolts **[9]** are mounted on the upper section on delivery.

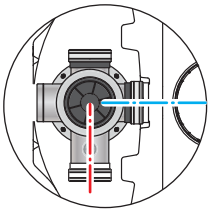
- Insert the inlet pipe **[26]** into the opening of the upper section (note possible positioning of the inlet fitting). Place the holes over the stud bolts **[9]**.
- Connect the screw joints ○ (stud bolt **[9]**, washer **[5]** and nut **[4]**).
- Push the sealing sleeve **[3]** and the connector **[2]** half way onto the connection port of the inlet pipe and tighten the screws of the connector by hand.



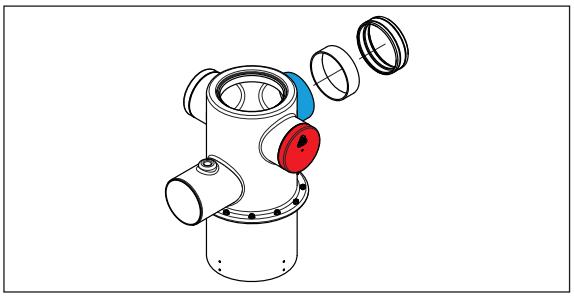
Assembly position right or left

Version on the **right**, example:

On-site inlet line from the right _ Inlet line ·—·— is at right angles to the axis of the tank ·—·—



- ➔ Open the connection port ● for the tank ventilation on the right **[27]** (cut open at the notch and deburr the chamfer).
- ➔ Seal the tank ventilation connection port ● **[29]** with material provided by the customer.

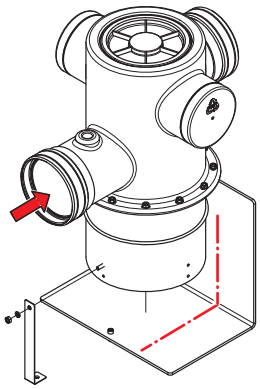


ⓘ Version on the **left** is mirrored.

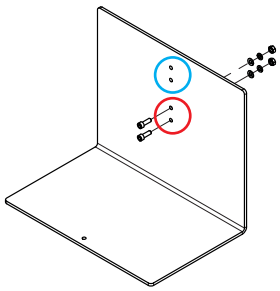
2.3.3 Baffle plate assembly

IMPORTANT

- After installation, the open side of the baffle plate must point in the opposite direction to the direction of flow (inlet line of the grease separator).



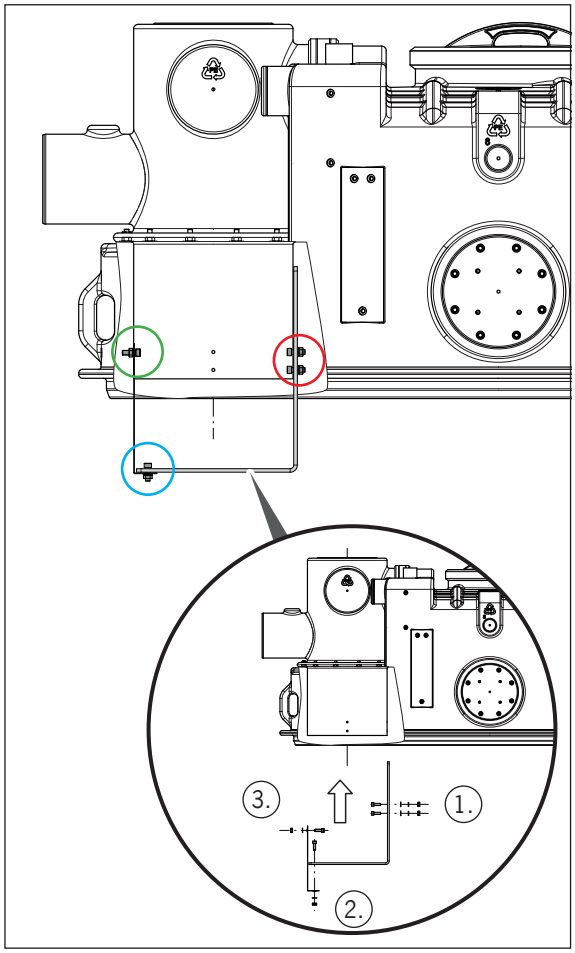
- The two lower holes must be used for ○ fastening with nominal size 15.
- For nominal sizes 20 and 22.5, the two upper holes ○ must be used for fixing.



- Tighten the screw joints by hand.

ⓘ
- Numbers in brackets "**[ ]**", 🕮 Representation of the components _ Chap. 2.3.1 "Components".

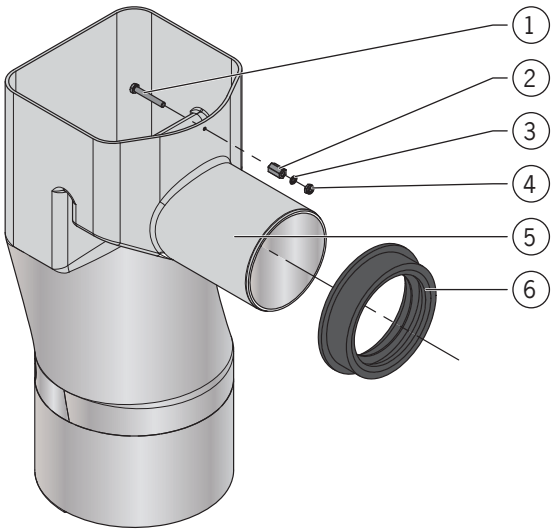
- Fix the baffle plate **[22]** to the spigot of the inlet pipe **[26]** with the screws **[21]**, washers**[13]**,tooth lock washers **[12]** and nuts **[11]** (1) ○.
- Fasten the fixing bracket **[17]** to the baffle plate **[22]** with the screw**[20]**, washer **[15]** and **[16]** nut (2) ○.
- Attach the fixing bracket **[17]** to the spigot of the inlet pipe **[26]** with the screw**[14]**, washer **[19]** and nut **[18]** (3) ○.



EN

2.4 Drainage immersion pipe assembly

2.4.1 Components



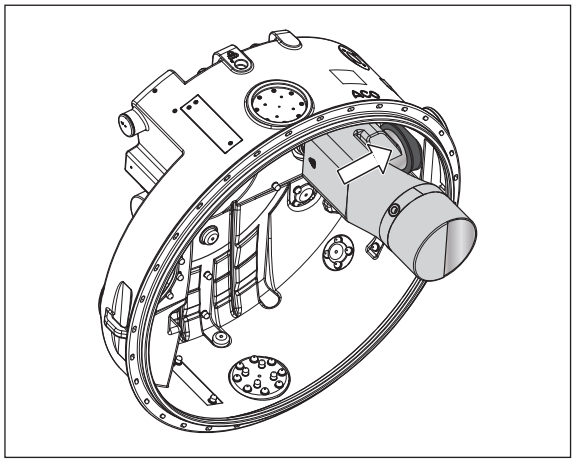
1 = Screw
2 = Spacer nut
3 = Usit ring
4 = Nut
5 = Submersible outlet pipe
6 = Socket seal

2.4.2 Assembly

- The socket seal is already inserted in the socket in the upper section on delivery.
- Heaviest single component is approx. 9 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.4.1 "Components".

➔ Grease the spigot of the drainage immersion pipe **[5]** and the lips of the socket seal **[6]** with an acid-free lubricant.

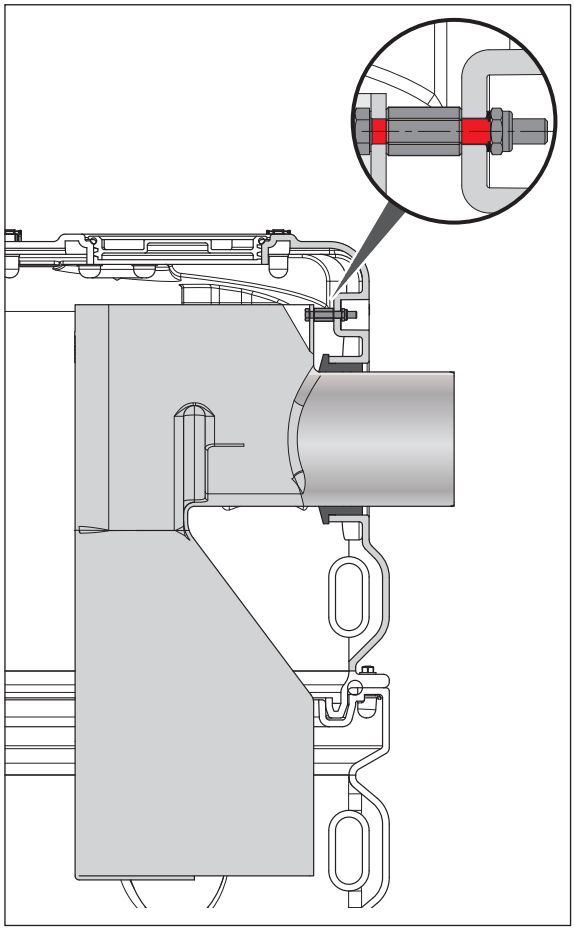
➔ Push the spigot of the drainage immersion pipe **[5]** into the socket seal **[6]** in the top section.



- The holes ■ in the drainage immersion pipe and on the upper section are already drilled on delivery.
- Partially fasten through the open inspection cover above the drainage immersion pipe.

➔ Position the spacer nut **[2]** between the drainage immersion pipe **[5]** and the upper section and insert the screw **[1]** from the inside through the drain immersion pipe **[5]** and screw it into the spacer nut **[2]** as far as it will go.

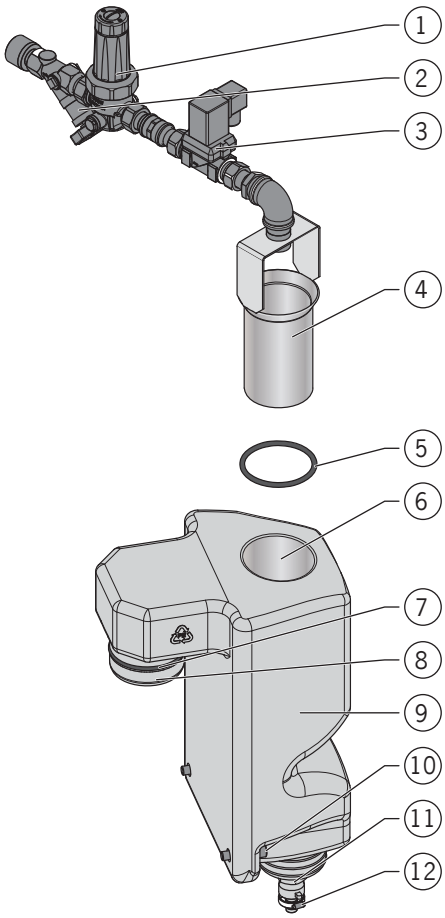
➔ Insert the Usit ring **[3]** over the screw **[1]** on the outside of the top section, screw on the nut **[4]** and tighten by hand.



EN

2.5 Filling unit assembly

2.5.1 Components

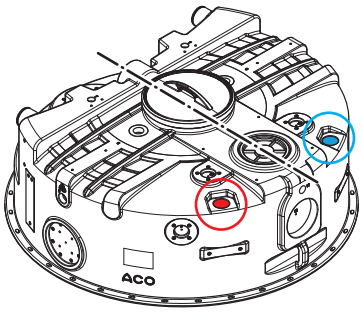


1 = Pressure reducer with dirt traps
2 = Free-flow value
3 = Solenoid valve (for filling unit with automatic filling only)
4 = Collecting pipe
5 = Sealing ring
6 = Odour trap opening
7 = Sealing ring
8 = Connector socket
9 = Odour trap
10 = Screw, washer
11 = Hose nozzle for connection with HP (high pressure) pump
12 = Hose clamp

EN

2.5.2 Position

- The filling unit can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right ○ described below.



2.5.3 Assembly

- The opening (right or left) in the upper section is already prepared according to the article number of the grease separator that was ordered.
- Heaviest single component is approx. 4.2 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", 📖 Representation of the components _ Chap. 2.5.1 "Components".

➔ Lubricate the sealing ring **[7]** on the connector socket **[8]** and the opening ● in the upper section with an acid-free lubricant (1).

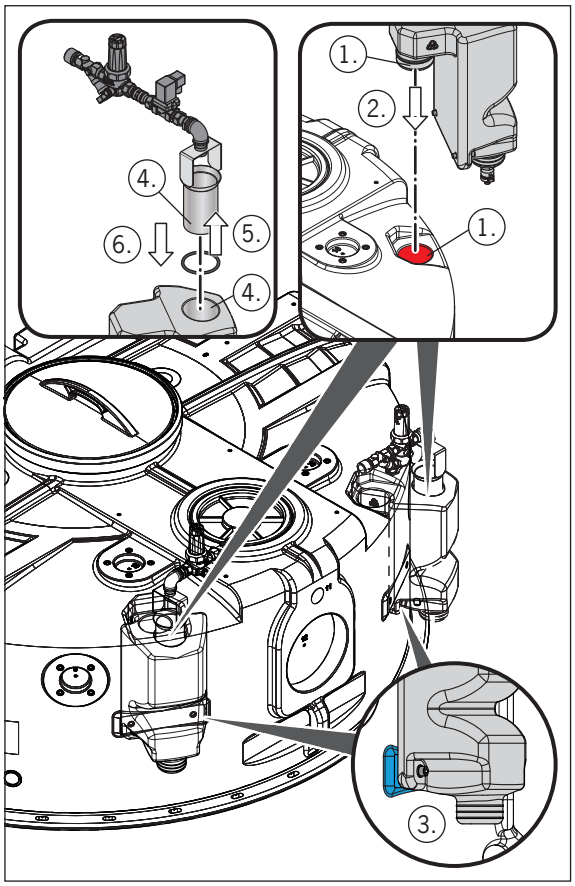
➔ Insert the odour trap **[9]** with the connector socket **[8]** (with the sealing ring fitted**[7]**) into the opening in the upper section as far as it will go (2).

➔ Fasten the trap **[9]** with the two washers and screws **[10]** to the threaded sleeves of the reinforcement ■ on the upper section (3).

➔ Grease the spigot of the collecting pipe **[4]** and the sealing ring **[5]** with an acid-free lubricant (4).

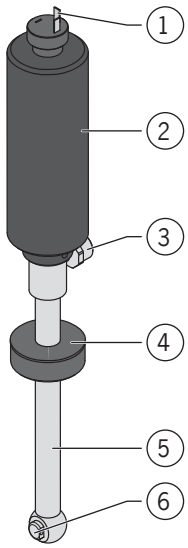
➔ Slide the sealing ring **[5]** over the spigot of the collecting pipe **[4]** (5).

➔ Insert the collecting pipe **[4]** in the desired angular position as far as it will go into the opening **[6]** of the odour trap **[9]** (6).



2.6 High-pressure nozzle assembly

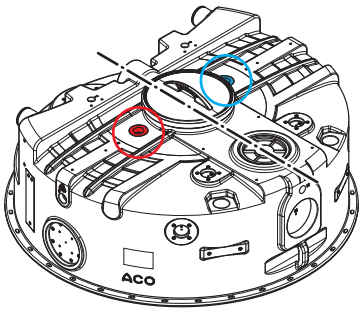
2.6.1 Components



1 = Plug for connection cable
2 = Drive motor
3 = Threaded connection for high-pressure hose
4 = Connecting flange with thread and clamping ring
5 = Drive shaft
6 = Nozzle

2.6.2 Position

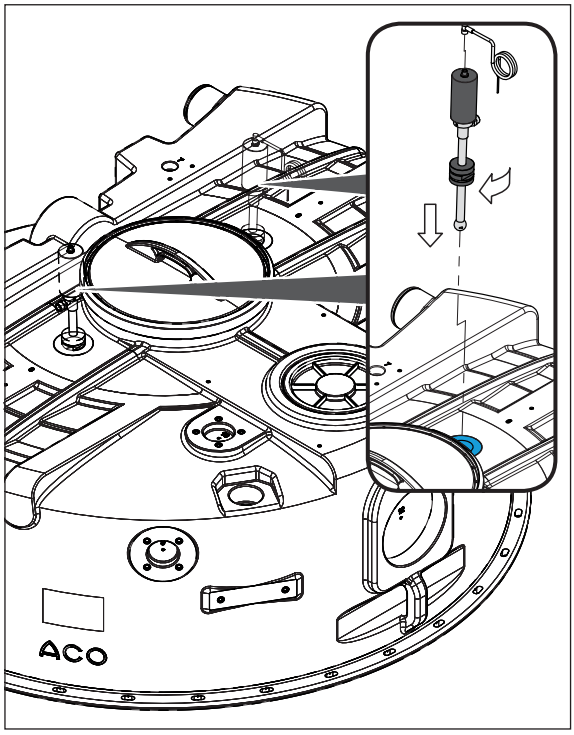
- The high-pressure nozzle can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the left ○ described below.



2.6.3 Assembly

- The opening (right or left) in the upper section is already prepared according to the article number of the grease separator that was ordered.
- Heaviest single component is approx. 2.2 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.6.1 "Components".

- Insert the high-pressure nozzle with the drive shaft **[5]** into the opening ● in the upper section.
- Seal the high-pressure nozzle with the connecting flange **[4]** into the threaded sleeve of the opening (e.g. with Teflon plus Loctite 577) and tighten by hand.

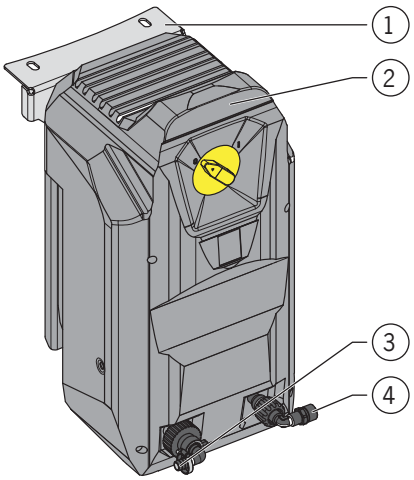


IMPORTANT

The nozzle **[6]** should be approx. 150 mm above the zero water line (pipe bottom of the outlet socket) of the grease separator, if necessary readjust the position of the drive shaft **[5]** via the split connection flange using the clamping ring **[4]** .

2.7 High-pressure pump assembly

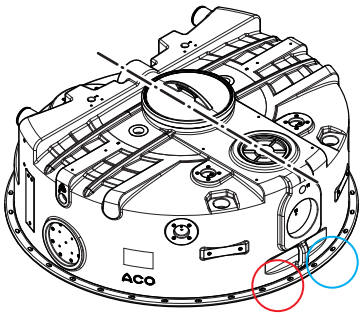
2.7.1 Components



1 = Bracket mounted on HP pump
2 = High-pressure pump (HP pump)
3 = Suction hose connection
4 = Connecting flange for high-pressure hose

2.7.2 Position

- The high-pressure pump can be positioned to the right ◯ or left ◯ of the centre axis of the tank·—·—.
- You are free to choose the location. However, the length of the HP hose must be taken into account.

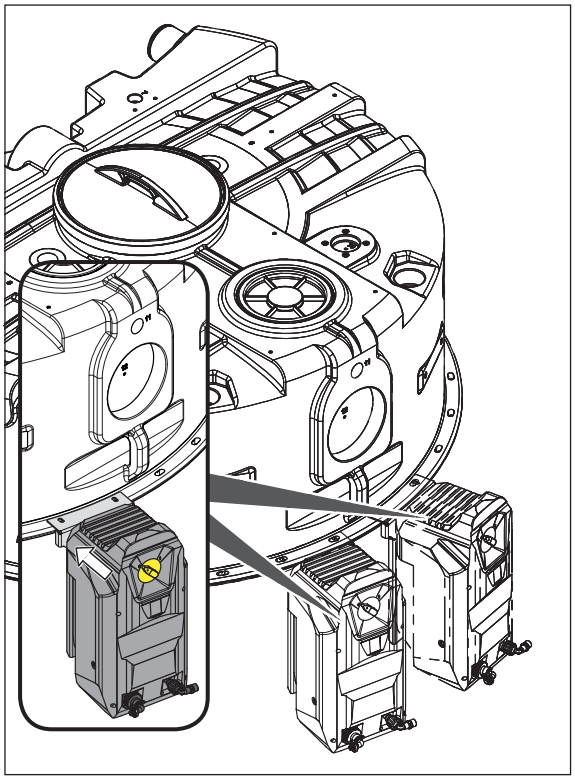


2.7.3 Assembly

IMPORTANT Tighten the screw joints with a tightening torque of 20 N·m.

- Weight approx. 25 kg
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.7.1 "Components".

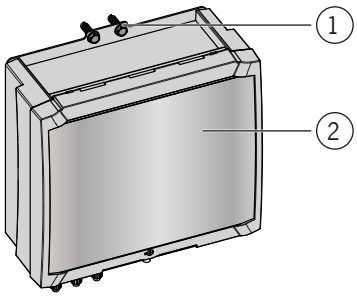
➔ Loosen both screw joints on the upper section, hook in the bracket **[1]** and reconnect the screw joint.



EN

2.8 Assembly of terminal box for type - RM

2.8.1 Components

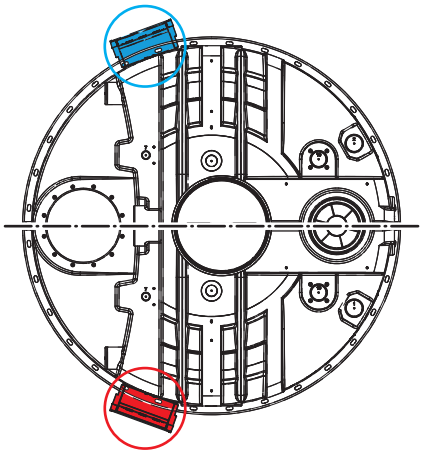


1 = Ejot screws

2 = Terminal box

2.8.2 Position

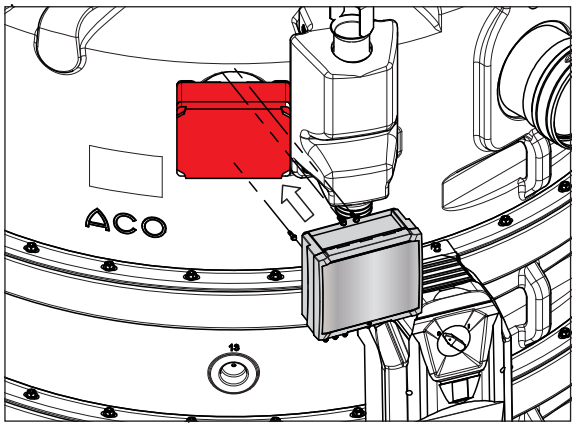
- The terminal box can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right ○ described below.



2.8.3 Assembly

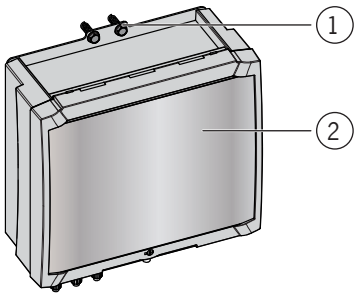
- Weight approx. 0.5 kg
- Numbers in brackets "**[ ]**", 🕮 Representation of the components _ Chap. 2.8.1 "Components".

- Fasten the terminal box **[2]** to the reinforcement on the ■ top section using the Ejot screws **[1]**.
- Tighten the Ejot screws **[1]** by hand.



2.9 Control unit assembly for NS 15 and 20

2.9.1 Components

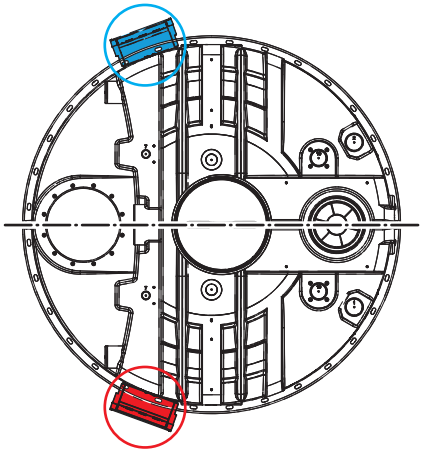


1 = Ejot screws

2 = Control unit

2.9.2 Position

- The control unit can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right ○ described below.

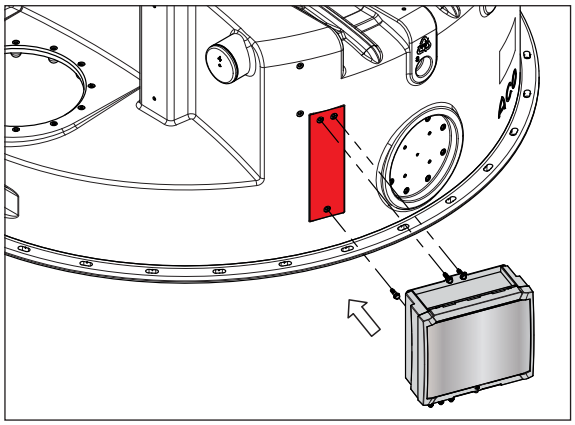


2.9.3 Assembly

- Weight approx. 3 kg
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.9.1 "Components".

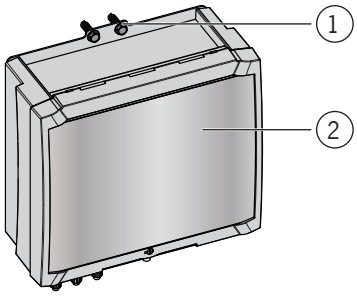
➔ Fasten the control unit **[2]** to the reinforcement on the ■ top section using the Ejot screws **[1]**.

➔ Tighten the Ejot screws **[1]** by hand.



2.10 Control unit assembly for NS 22.5

2.10.1 Components

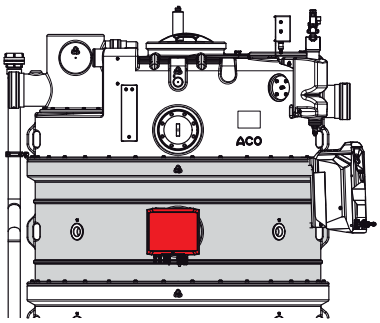


1 = Ejot screws

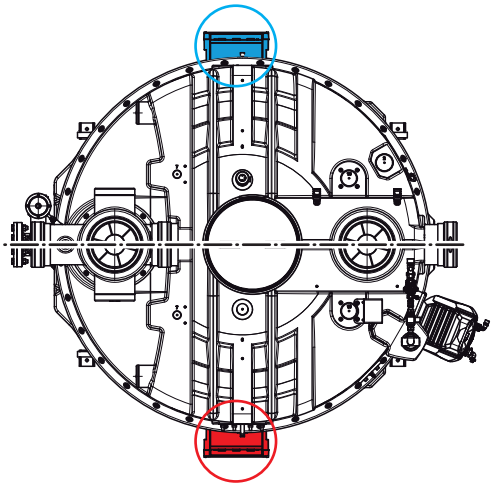
2 = Control unit

2.10.2 Position

IMPORTANT
The control unit should be mounted on the upper middle section for ease of operation.



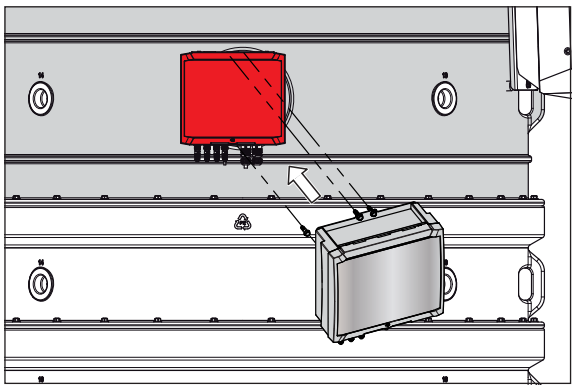
- The control unit can be positioned to the right or left of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right described below.



2.10.3 Assembly

- Weight approx. 3 kg
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.10.1 "Components".

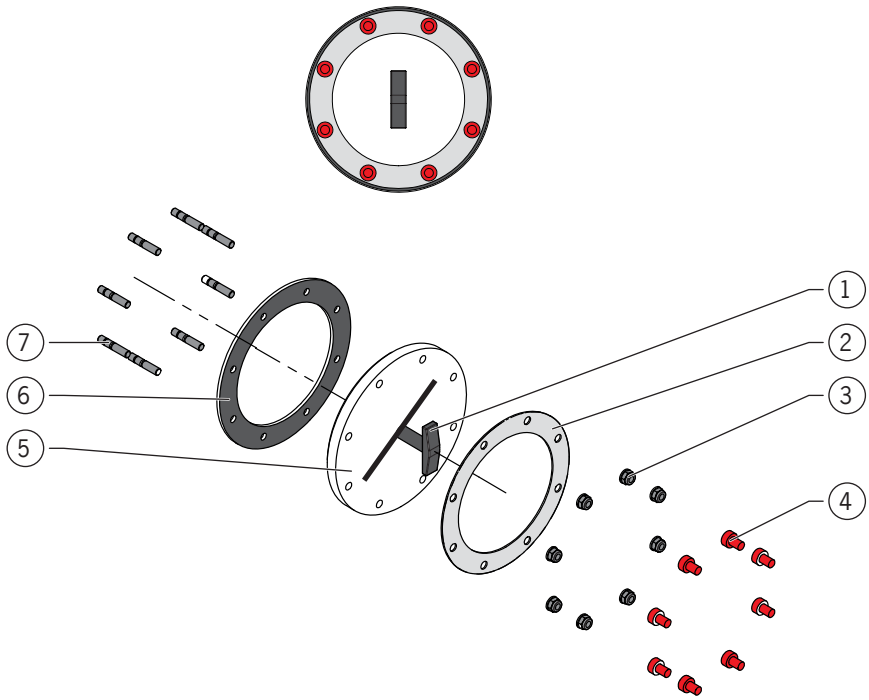
➔ Fasten the control unit **[2]** to the upper middle section using the Ejot screws**[1]**.
➔ Tighten the Ejot screws **[1]** by hand.



EN

2.11 Inspection window assembly

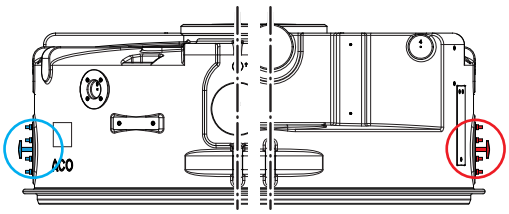
2.11.1 Components



1 = Wiper
2 = Flange
3 = Nut
4 = Protective cap
5 = Plexiglas
6 = Sealing
7 = Stud bolts

2.11.2 Position

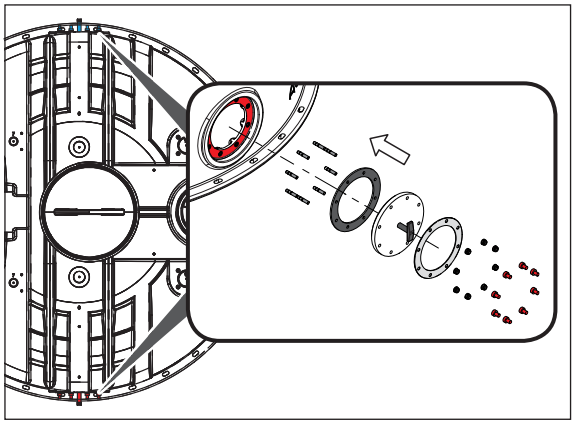
- The inspection window unit can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right ○ described below.



2.11.3 Assembly

- The opening (right or left) in the upper section is already prepared according to the article number of the grease separator that was ordered.
- Heaviest single component is approx. 2 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.11.1 "Components".

Stud bolts **[7]** are mounted on the upper section on delivery.

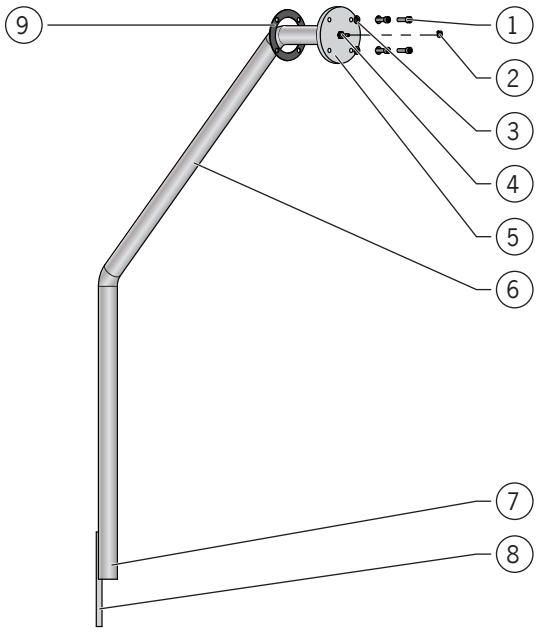


- ➔ Push the seal **[6]** with the holes over the stud bolts **[7]** as far as it will go on the connection flange ● of the upper section.
- ➔ Slide the Plexiglas pane **[5]** and the installed wiper **[1]** with the drilled holes over the stud bolts **[7]**.
- ➔ Slide the flange **[2]** with the holes over the stud bolts**[7]**.
- ➔ Screw the nuts **[3]** onto the stud bolts **[7]** and tighten them crosswise with a tightening torque of 20 to 25·Nm.
- ➔ Place the protective caps **[7]** on the stud bolts **[7]** .

EN

2.12 Pitot tube assembly

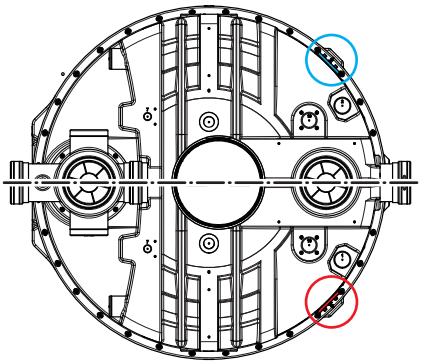
2.12.1 Components



1 = Screw
2 = Hose clamp
3 = Washer
4 = Hose nozzle
5 = Flange
6 = Submersible pipe
7 = Spigot
8 = Tab
9 = Sealing

2.12.2 Position

- The pitot tube can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the right ○ described below.

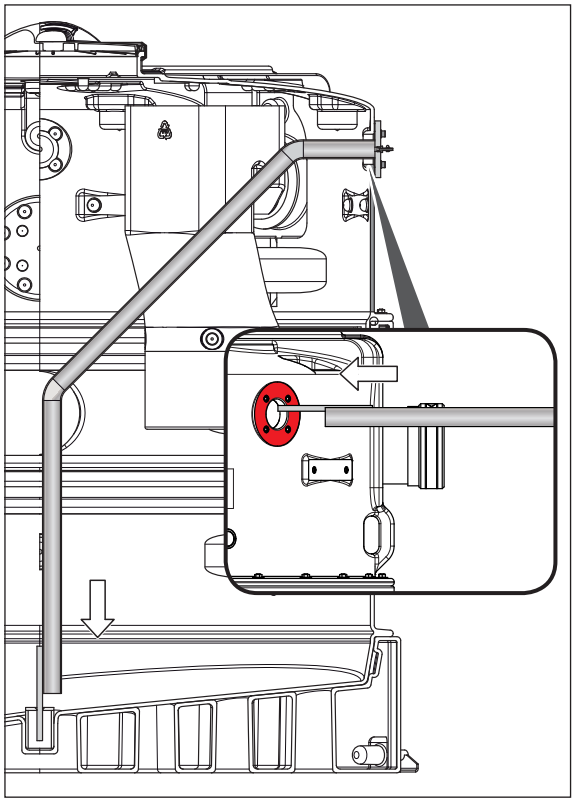


2.12.3 Assembly

- The opening (right or left) in the upper section is already prepared according to the article number of the grease separator that was ordered.
- Heaviest single component is approx. 1.5 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.12.1 "Components".

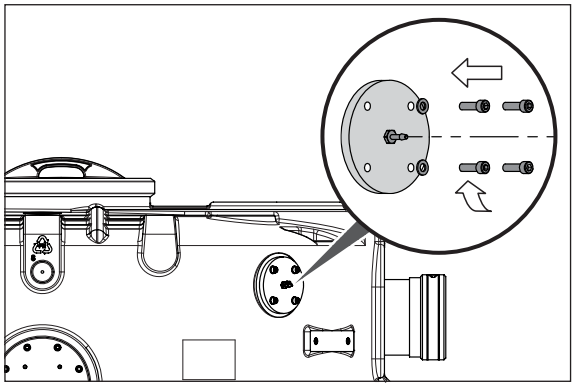
➔ Push the seal **[9]** over the submersible pipe **[6]** as far as it will go towards the flange **[5]**.

➔ Insert the submersible pipe **[6]** into the opening ● on the upper section and turn it downwards into the tank.



➔ Place washers **[3]** on the screws**[1]**.

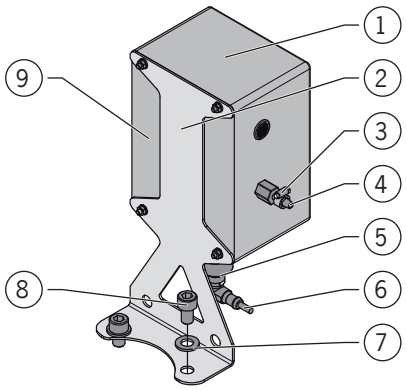
➔ Screw the screws **[1]** into the threaded sleeves of the mounting flange in the upper section and tighten them crosswise with a tightening torque of 20 to 25 N·m.



EN

2.13 Pneumatic box assembly

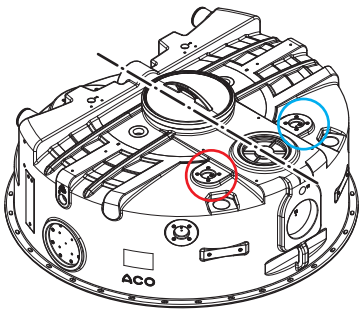
2.13.1 Components



1 = Pneumatic box
2 = Mounting bracket
3 = Hose clamp
4 = Hose nozzle for connecting the control line (connecting hose)
5 = Spacer
6 = Pressure switch
7 = Washer
8 = Screw
9 = Miniature compressor (internal) for air bubble injection

2.13.2 Position

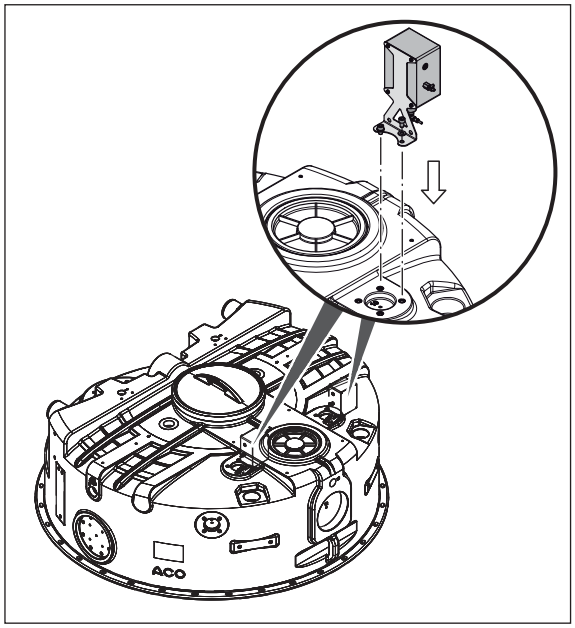
The pneumatic box can be positioned to the ·—·— right ◯ or left ◯ of the centre axis of the tank.



2.13.3 Assembly

- Weight approx. 2.6 kg
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.13.1 "Components".

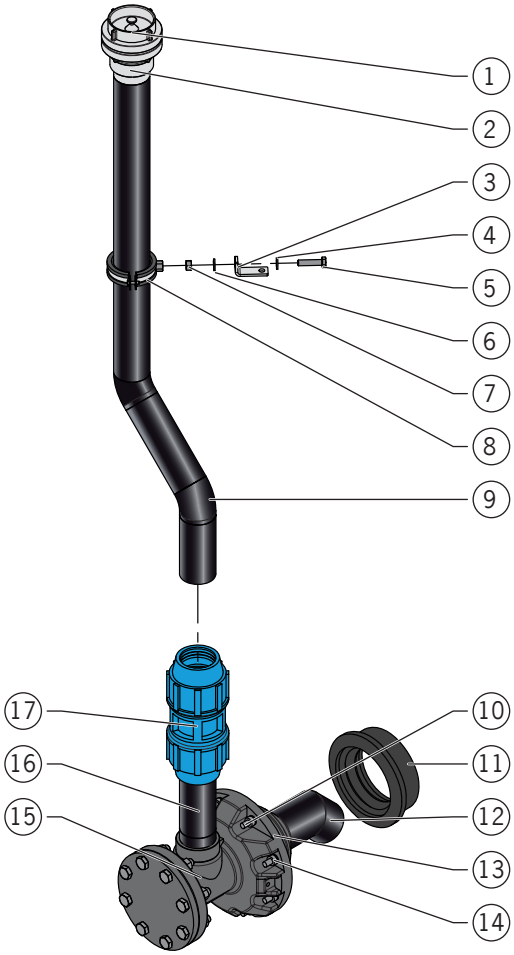
- Place the mounting bracket **[2]** on the prepared bolt circle on the upper section.
- Place washers **[7]** on the screws**[8]**
- Screw the screws **[8]** into the existing threaded sleeves on the upper section and tighten by hand.



EN

2.14 Direct suction unit assembly

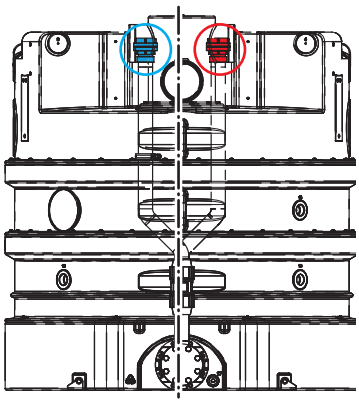
2.14.1 Components



1 = Blind coupling
2 = Fixed coupling
3 = Bracket
4 = Washer
5 = Screw
6 = Washer
7 = Nut
8 = Pipe clamp
9 = Suction pipe
10 = Stud bolt
11 = Socket seal
12 = Submersible pipe (suction pipe)
13 = Flange
14 = Washer and nut
15 = T-connector
16 = Discharge socket
17 = Compression fitting

2.14.2 Position

- The direct suction unit can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the left ○ described below.



2.14.3 Assembly

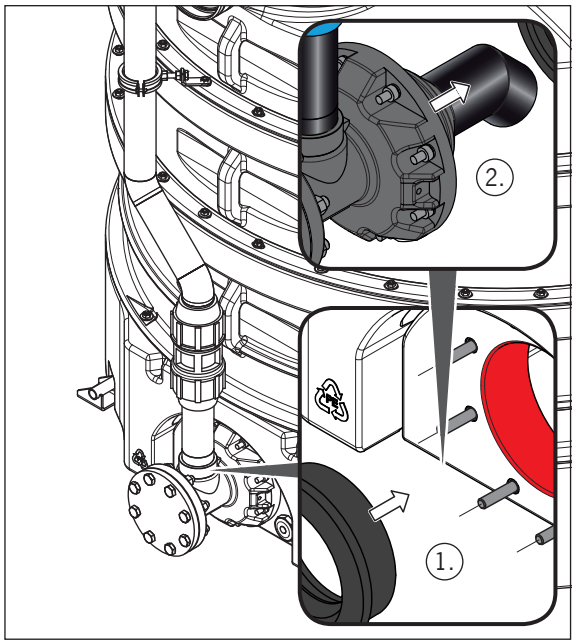
- Heaviest single component or assembly approx. 15 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.14.1 "Components".

The opening ● is pre-prepared in the bottom part: The opening is open and the stud bolts **[10]** are mounted.

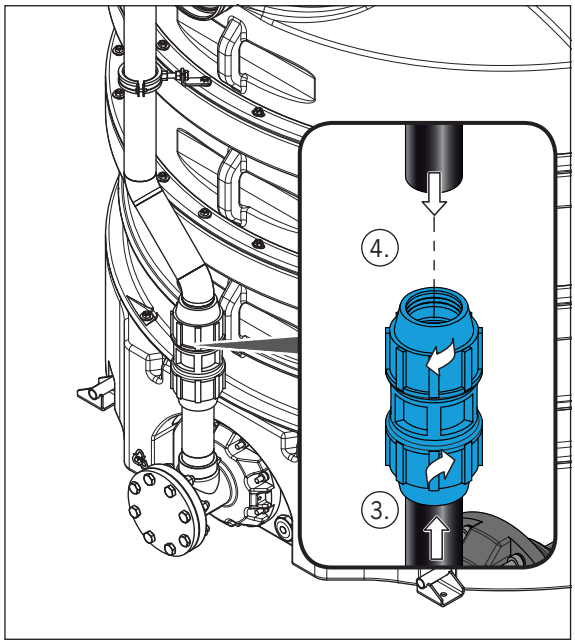
➔ Push the socket seal **[11]** into the opening as far as it will go (1).

The following parts are mounted together as an assembly on delivery: T-connector**[15]**, discharge socket **[16]**, flange **[13]** and submersible pipe **[12]**

➔ Push the assembly through the opening ● until the flange **[13]** touches the bottom section. Drill flange holes over the stud bolts **[10]**. Slide the washers **[14]** over the stud bolts**[10]**. Screw the nuts **[14]** onto the stud bolts **[10]** and tighten them crosswise by hand (2).



- Grease the spigot on the discharge socket **[16]** with an acid-free lubricant. Loosen the conical nuts on the compression fitting **[17]** by a 3 – 4 turn (do not unscrew completely). Push the compression fitting **[17]** onto the spigot of the discharge socket **[16]** as far as it will go and tighten the conical nut by hand. For optimum tightness, tighten with a tool suitable for plastic clamps (3).
- Grease the spigot on the suction pipe **[9]** with an acid-free lubricant. Loosen the conical nuts on the compression fitting **[17]** by a 3 – 4 turn (do not unscrew completely). Push the suction pipe **[9]** into the compression fitting **[17]** as far as it will go and tighten the conical nut by hand. For optimum tightness, tighten with a tool suitable for plastic clamps (4).



Requirement: Suction pipe **[9]** must be in a vertical position after installation.

The fixed coupling **[2]** and blind coupling **[3]** are mounted on the suction pipe **[9]** on delivery.

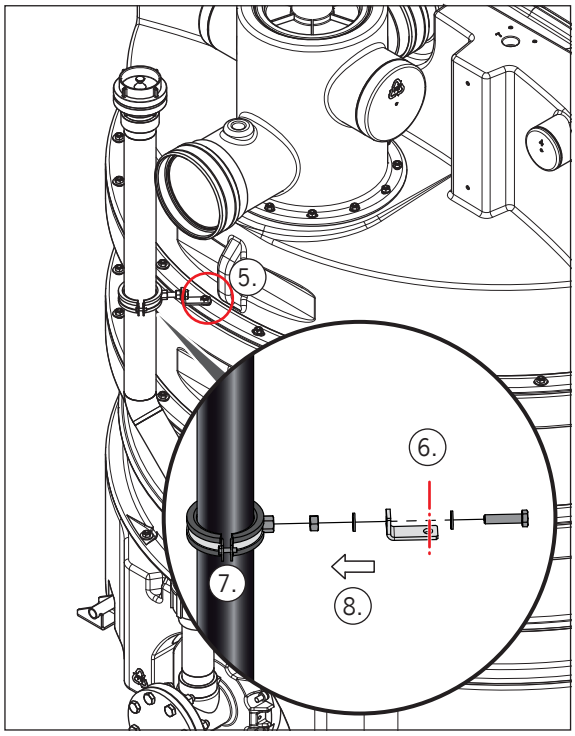
➔ Loosen one screw joint ○ on the upper section (5).

➔ Place the bracket **[3]** with the hole on the longer section ._ over the stud bolt of the loosened screw joint ○. **IMPORTANT** Do not tighten the screw joint with a tightening torque of 20 N·m (6) until you have completed step (8).

➔ Attach the pipe clamp **[8]** to the suction pipe **[9]** (still movable) (7).

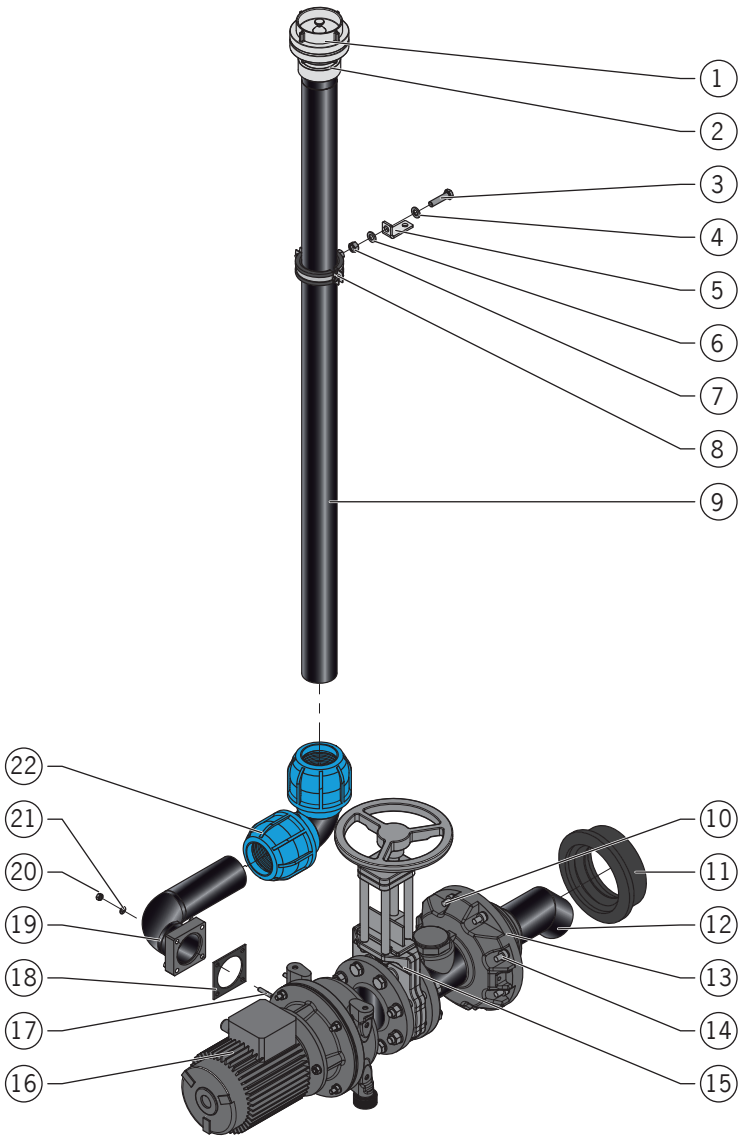
➔ Step (8):

- Slide the washer **[4]** onto the screw **[5]** and insert the screw **[5]** through the hole in the bracket**[3]**.
- Slide the washer **[6]** onto the screw **[5]** and tighten the nut **[7]** onto the screw**[5]**.
- Screw the screw **[5]** into the threaded sleeve of the pipe clamp**[8]**. Tighten the nut **[7]** by hand.
- Align the pipe clamp **[8]** horizontally and tighten the screw joints of the pipe clamp **[8]** by hand.



2.15 Assembly of disposal pump with direct suction

2.15.1 Components

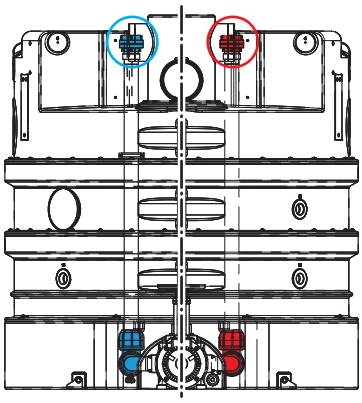


1 = Blind coupling
2 = Fixed coupling
3 = Screw
4 = Washer
5 = Bracket
6 = Washer
7 = Nut
8 = Pipe clamp
9 = Suction pipe
10 = Stud bolt
11 = Socket seal
12 = Submersible pipe (suction pipe)
13 = Flange
14 = Washer and nut
15 = Stop valve
16 = Disposal pump

17 = Stud bolt
18 = Sealing
19 = Pressure elbow
20 = Nut
21 = Washer
22 = Elbow gland

2.15.2 Position

- The direct suction unit with disposal pump can be positioned to the ·—·— right ○ or left ○ of the centre axis of the tank.
- Assembly on the left ○ described below.



2.15.3 Assembly

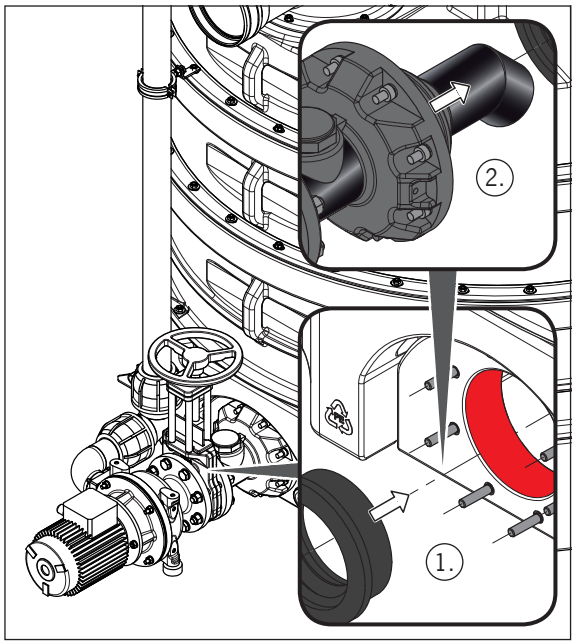
- Heaviest single component or assembly approx. 65 kg.
- Numbers in brackets "**[ ]**", Representation of the components _ Chap. 2.15.1 "Components".

The opening ● is pre-prepared in the bottom part: The opening is open and the stud bolts **[10]** are mounted.

➔ Push the socket seal **[11]** into the opening as far as it will go (1).

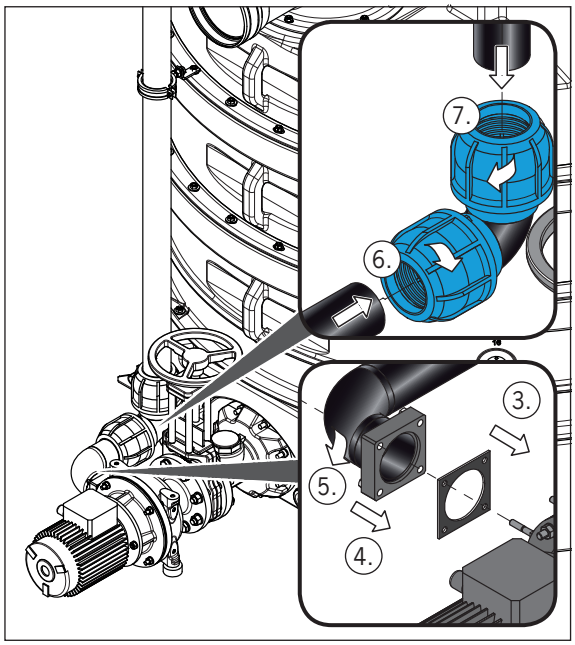
The following parts are mounted as a single assembly on delivery: Disposal pump **[16]**, stop valve **[15]**, flange **[13]** and submersible pipe **[12]**

➔ Push the assembly through the opening ● until the flange **[13]** touches the bottom section. Drill flange holes over the stud bolts **[10]**. Slide the washers **[14]** over the stud bolts**[10]**. Screw the nuts **[14]** onto the stud bolts **[10]** and tighten them crosswise by hand (2).



EN

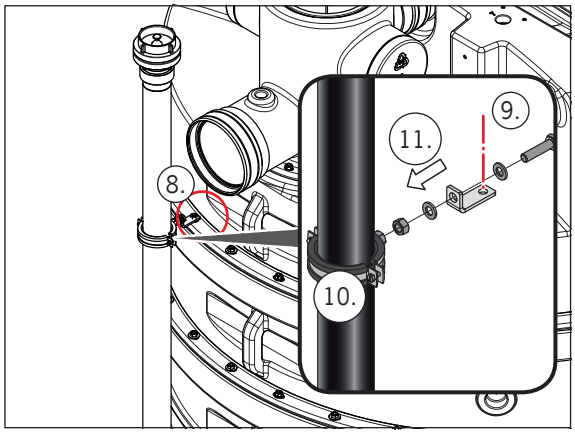
Stud bolts **[17]** are mounted on the flange of the spiral casing of the disposal pump **[16]** on delivery.



- Slide the seal **[18]** with the holes over the stud bolts**[17]** (3).
- Slide the pressure elbow **[19]** with the holes over the stud bolts**[17]** (4).
- Slide the washers **[21]** over the stud bolts**[17]**. Screw the nuts **[20]** onto the stud bolts **[17]** and tighten them crosswise with a tightening torque of 20 to 25·Nm (5).
- Grease the spigot on the pressure elbow **[19]** with an acid-free lubricant. Loosen the conical nut of the elbow union **[22]** by 3 - 4 turns (do not unscrew completely). Push the elbow union **[22]** onto the spigot of the discharge connection as far as it will go and tighten the conical nut by hand. For optimum tightness, tighten with a tool suitable for plastic clamps (6).
- Grease the spigot on the suction pipe **[9]** with an acid-free lubricant. Loosen the conical nut of the elbow union **[22]** by 3 - 4 turns (do not unscrew completely). Push the suction pipe **[9]** into the compression fitting as far as it will go and tighten the conical nut by hand. For optimum tightness, tighten with a tool suitable for plastic clamps (7).

Requirement: Suction pipe **[9]** must be in a vertical position after installation.

The fixed coupling **[2]** and blind coupling **[3]** are mounted on the suction pipe **[9]** on delivery.

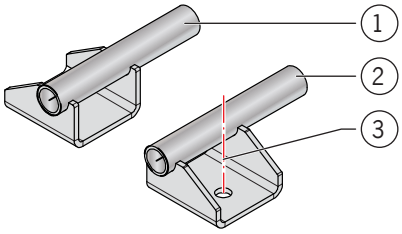


- Loosen one screw joint ○ on the upper section (8).
- Place the bracket **[5]** with the hole on the longer section ._ over the stud bolt of the loosened screw joint ○. **IMPORTANT** Do not tighten the screw joint with a tightening torque of 20 N·m (9) until you have completed step (11).
- Attach the pipe clamp **[8]** to the suction pipe **[9]** (still movable) (10).
- Step (11):
  - Slide the washer **[4]** onto the screw **[3]** and insert the screw **[3]** through the hole in the bracket**[5]**.
  - Slide the washer **[6]** onto the screw **[3]** and tighten the nut **[7]** onto the screw**[3]**.
  - Screw the screw **[3]** into the threaded sleeve of the pipe clamp**[8]**. Tighten the nut **[7]** by hand.
  - Align the pipe clamp **[8]** horizontally and tighten the screw joints of the pipe clamp **[8]** by hand.

EN

2.16 Buoyancy protection assembly

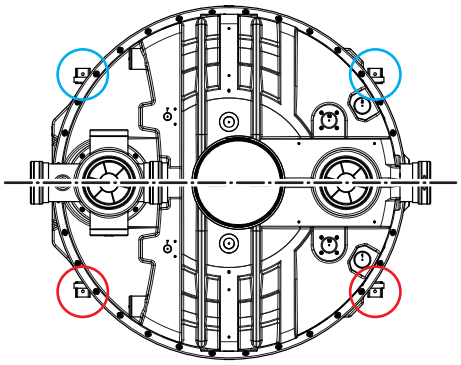
2.16.1 Components



1 = Securing fixture left (2 x)
2 = Securing fixture (2 x)
3 = Dowel, washer and screw (4 x)

2.16.2 Position

The buoyancy protection is positioned to the right ○ and left ○ of the centre axis of the tank.

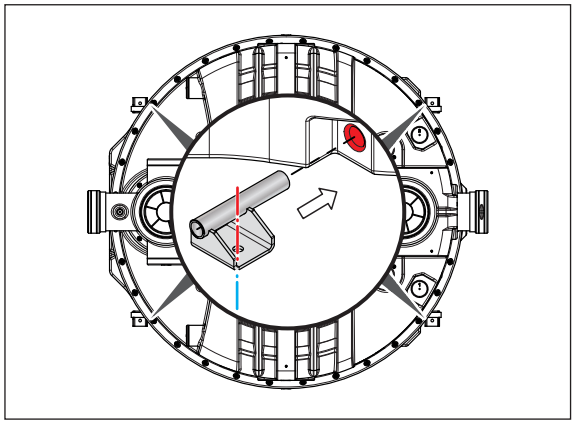


2.16.3 Assembly

IMPORTANT Assembly should only be carried out after all pipes have been connected to the grease separator.

- Heaviest single component or assembly approx. 1 kg.
- Numbers in brackets “**[ ]**”, Representation of the components _ Chap. 2.16.1 “Components”.

- Push the securing fixtures **[1 + 2]** into the openings ● as far as they will go. Mark the holes on the base.
- Remove the securing fixtures **[1 + 2]** from the openings ●.
- Drill and vacuum out holes for the dowels. Insert dowels **[3]** ·—·—.
- Push the securing fixtures **[1 + 2]** into the openings ● as far as they will go.
- Place the washers **[3]** over the screw **[3]**.
- Screw the screws **[3]** into the dowels **[3]** and tighten them crosswise by hand ·—·—.



2.17 Connecting hose assembly

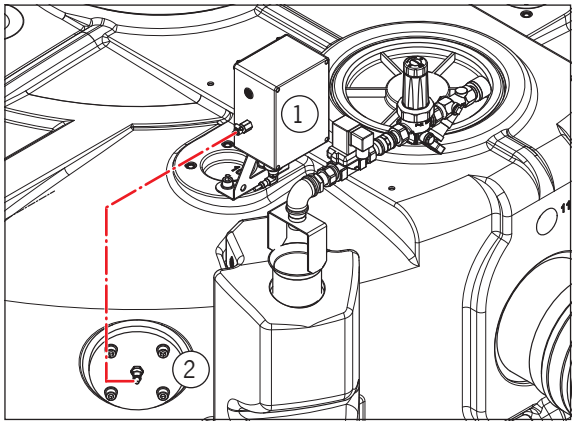
Connecting hoses are supplied as loose items:

- Connecting hose for pneumatic box and pitot tube (fabric hose 6 x 3)
- Connecting hose for odour trap and high-pressure pump (plastic suction and pressure hose (0150.16.26), 20 x 14 x 3.9 bar, transparent, smooth, with wire spiral)

IMPORTANT Connecting hoses must be laid without kinks.

2.17.1 Connecting hose for pneumatic box and pitot tube

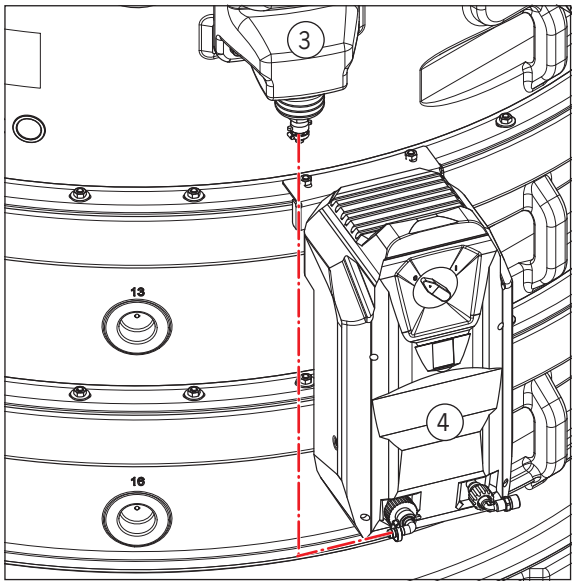
- Connect the connecting hose ·—·—.to the pneumatic box (1) and to the pitot tube (2):
  - Push the hose clamps onto the spigot ends of the connecting hose.
  - Put the spigots on the hose nozzles and fix them with hose clamps.



2.17.2 Connecting hose for odour trap and high-pressure pump

➔ Connect the connecting hose ·—·— to the odour trap (3) and to the high-pressure pump (4):

- ☐ Push the hose clamps onto the spigot ends of the connecting hose.
- ☐ Put the spigots on the hose nozzles and fix them with hose clamps.



EN

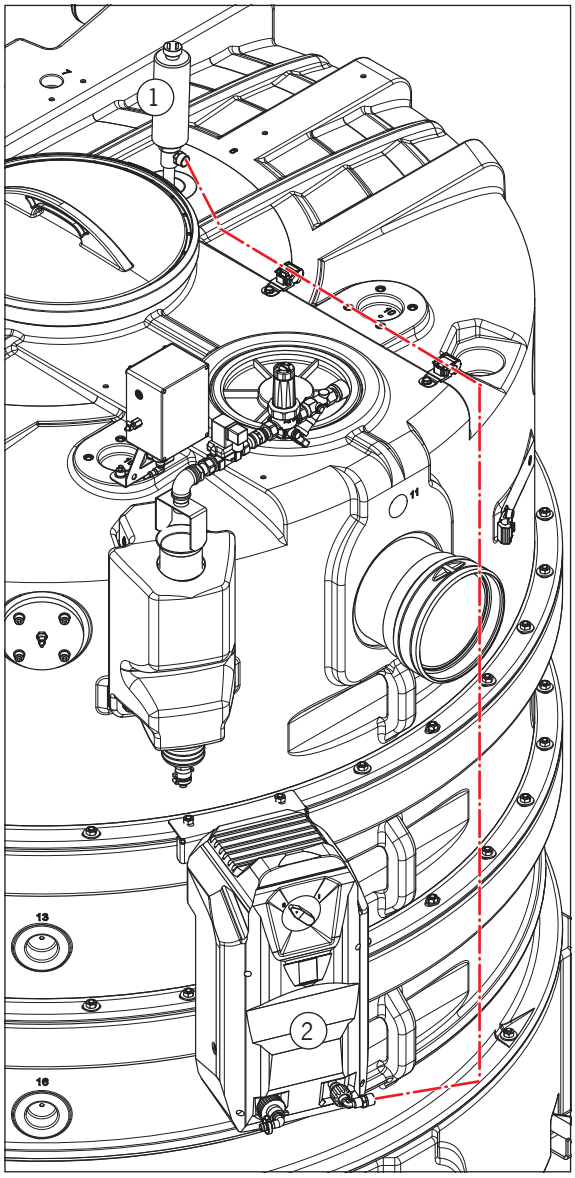
2.18 High-pressure hose assembly

High-pressure hose (wash hose 2.7 m, NW 8-1SN) is supplied as a loose item.

IMPORTANT Connect the high-pressure hose to the high-pressure nozzle using the elbow fitting. Please use the clamps provided for adjustment.

➔ Connect the high-pressure hose —·— to the high-pressure nozzle (1) and to the pitot tube (2):

- ☐ Place the elbow union or straight union on the threaded connection.
- ☐ Screw the union nut onto the threaded end and tighten by hand.



EN

2.19 Connect electrical consumers to terminal box (for type - RM)

WARNING

Electric shock risk due to improper electrical installation

- The terminal box must not be connected to the power supply until after all installation work has been completed.
- Work on electrical connections to power supply must be carried out by qualified electricians only.
- Electrical connections must be made according to circuit diagram 0150.78.58. The circuit diagram is enclosed with the terminal box.

➔ Lay the connection cable from the high-pressure nozzle and the high-pressure pump to the terminal box and connect to the terminal block according to the circuit diagram. Please use the cable ducts provided for adjustment.

2.20 Connecting electrical consumers to the control unit

WARNING

Electric shock risk due to improper electrical installation

- The control must not be connected to the power supply until after all installation work has been completed.

IMPORTANT All plug connections (plugs and sockets) are adequately marked when delivered. Confusion can be avoided if you pay attention to them.

➔ Lay all connection cables to the control unit and plug in the connections. Please use the cable ducts provided for adjustment.

Traduction du manuel original

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

Séparateurs de graisse selon les normes DIN EN 1825 et DIN 4040-100 Tailles nominales 5,5 / 7 / 8,5 / 10 / 15 / 20 / 22,5

FR

LipuJet-P-RB

P = Matériau polyéthylène
R = Forme ronde
B = Modèle de base

LipuJet-P-RD

P = Matériau polyéthylène
R = Forme ronde
D = Aspiration directe

LipuJet-P-RM

P = Matériau polyéthylène
R = Forme ronde
M = Service manuel du nettoyage intérieur haute pression et du remplissage

LipuJet-P-RA

P = Matériau polyéthylène
R = Forme ronde
A = Commande automatique du nettoyage intérieur haute pression et du remplissage

LipuJet-P-RAP

P = Matériau polyéthylène
R = Forme ronde
AP = Commande automatique de l'évacuation avec pompe d'évacuation

Pour une utilisation sûre et appropriée, lisez attentivement le manuel de montage et autres documents accompagnant le produit, remettez-les à l'utilisateur final et conservez-les jusqu'à ce que le produit soit éliminé.

Introduction

La société ACO Passavant GmbH (ci-après dénommée ACO) vous remercie de votre confiance et met à votre disposition un produit à la pointe de la technique et dont l'état selon les prescriptions a été vérifié dans le cadre des contrôles de qualité avant la livraison.

Les illustrations de ce manuel de montage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction de la conception du produit et de la situation d'installation.

Service ACO

Le service ACO se tient à votre disposition pour toute information complémentaire sur les séparateurs de graisse, les commandes de pièces de rechange et les prestations de service, par exemple des contrats de maintenance.

Service ACO
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tél. :+ 49 36965 819-444
Fax : + 49 36965 819-367
service@aco.com

Groupe visé

Le groupe cible de ce manuel de montage est le personnel spécialisé ayant reçu une formation technique.

Le personnel doit posséder les qualifications appropriées :

Activités	Personne	Connaissances
Transport et stockage	Transitaires / concessionnaires	Preuve des instructions d'arrimage du chargement Manipulation sûre des équipements de levage et d'élingage
Installation	Personnel spécialisé	Manipulation sûre des outils Installation et montage

Équipements de protection individuelle

Des équipements de protection individuelle doivent être mis à la disposition du personnel et leur utilisation doit être vérifiée par des superviseurs.

Signaux d'obligation	Signification
	Les chaussures de sécurité offrent un bon antidérapage, notamment en cas d'humidité, ainsi qu'une résistance aux perforations élevée et elles protègent les pieds contre des chutes d'objet (par ex. lors du transport).
	Les gants de protection protègent les mains contre les contusions et les blessures par coupure légères.
	Un casque de protection protège la tête en cas de hauteurs de plafonds basses et contre les chutes d'objets (par ex. lors du transport).

Garantie

Informations sur la garantie, voir « Conditions générales de vente »,
📖 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Caractères y symboles utilisés

Certaines informations contenues dans ce manuel de montage sont signalées comme suit :

ⓘ Conseils et informations complémentaires pour faciliter le travail

- Symboles d'énumération
- ➔ Étapes à suivre dans l'ordre indiqué
- 📖 Références à d'autres informations dans ce manuel de montage et autres documents

FR

Transport et stockage

ATTENTION Tenir compte de ce qui suit lors de l'entreposage et du transport :

- Stocker les composants de l'installation dans des locaux à l'abri du gel.
- Ne jamais placer directement les fourches d'un chariot élévateur ou d'un engin de manutention sous les composants de l'installation.
- Éliminer si possible les emballages et les sécurités de transport uniquement sur le lieu de montage.
- Lors du transport de composants de l'installation avec une grue ou un crochet de grue :
  - ☐ Respecter les consignes de prévention des accidents
  - ☐ Vérifiez la charge maximale admissible de la grue et des élingues
  - ☐ Ne jamais se tenir sous la charge suspendue
  - ☐ Empêcher d'autres personnes de pénétrer dans l'ensemble de la zone dangereuse
  - ☐ Éviter les mouvements de balancement pendant le transport

Documentation complémentaire

ⓘ 📖 Mode d'emploi ACO LipuJet avec des informations supplémentaires sur :

- Description du produit
- Installation (par exemple, raccordement des conduites)
- Service
- Contrôle régulier et entretien
- Élimination des dysfonctionnements
- Données techniques

Table des matières

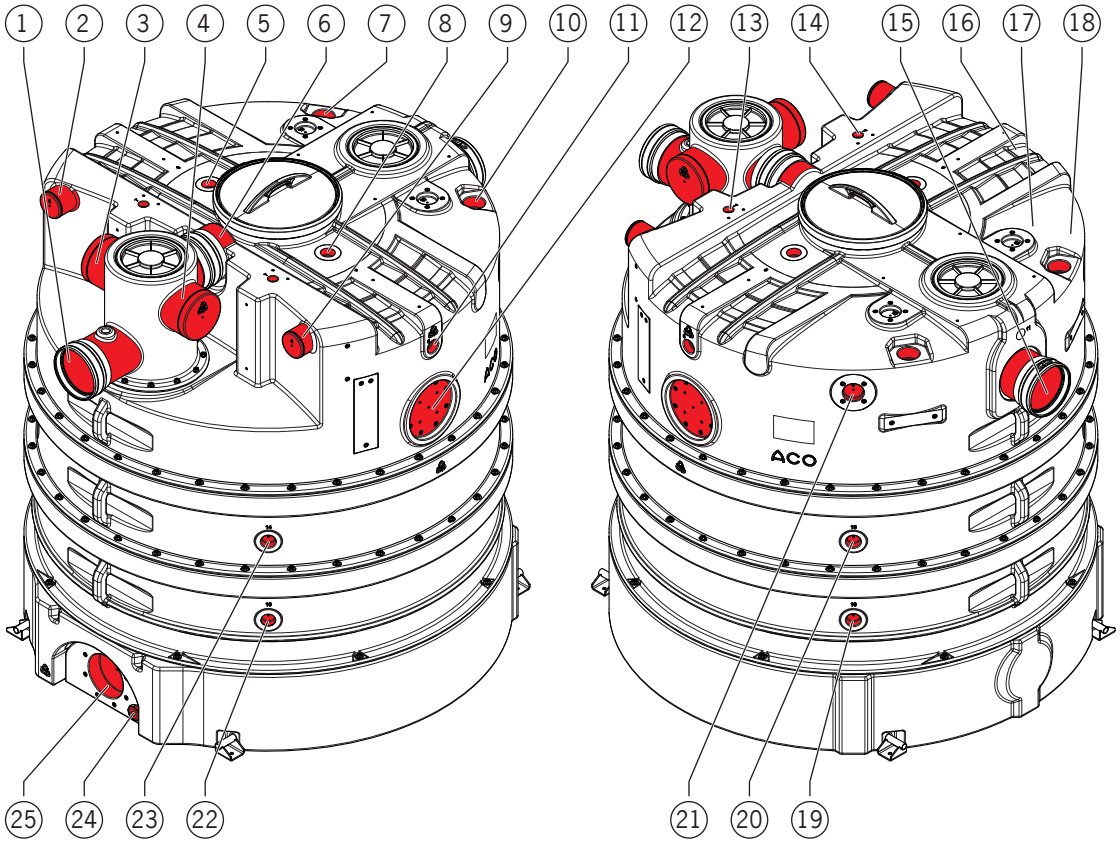
1 Connexions et caractéristiques 110
1.1 Aperçu des connexions 110
1.2 Caractéristiques des segments individuels 111

2 Installation 112
2.1 Aperçu des travaux 112
2.2 Montage des segments 113
2.2.1 Éléments constitutifs 113
2.2.2 Montage 114
2.3 Montage de la garniture d'arrivée 119
2.3.1 Éléments constitutifs 119
2.3.2 Montage du tuyau d'arrivée 120
2.3.3 Montage de la cloison en plaque 122
2.4 Montage du tube plongeur d'évacuation 124
2.4.1 Éléments constitutifs 124
2.4.2 Montage 124
2.5 Montage du dispositif de remplissage 126
2.5.1 Éléments constitutifs 126
2.5.2 Situation 127
2.5.3 Montage 127
2.6 Montage de la tête de pulvérisation haute pression 128
2.6.1 Éléments constitutifs 128
2.6.2 Situation 128
2.6.3 Montage 128
2.7 Montage de la pompe haute pression 129
2.7.1 Éléments constitutifs 129
2.7.2 Situation 130
2.7.3 Montage 130
2.8 Montage de la boîte à bornes pour le type - RM 131
2.8.1 Éléments constitutifs 131
2.8.2 Situation 131
2.8.3 Montage 131
2.9 Montage de la commande pour NS 15 et 20 132
2.9.1 Éléments constitutifs 132
2.9.2 Situation 132
2.9.3 Montage 133

2.10 Montage de la commande pour NS 22,5 133
2.10.1 Éléments constitutifs 133
2.10.2 Situation 134
2.10.3 Montage 134
2.11 Montage de la fenêtre d'inspection 135
2.11.1 Éléments constitutifs 135
2.11.2 Situation 135
2.11.3 Montage 136
2.12 Montage du tube de Pitot 137
2.12.1 Éléments constitutifs 137
2.12.2 Situation 137
2.12.3 Montage 138
2.13 Montage du boîtier pneumatique 139
2.13.1 Éléments constitutifs 139
2.13.2 Situation 139
2.13.3 Montage 139
2.14 Montage de l'aspiration directe 141
2.14.1 Éléments constitutifs 141
2.14.2 Situation 142
2.14.3 Montage 142
2.15 Montage de la pompe d'évacuation avec aspiration directe 145
2.15.1 Éléments constitutifs 145
2.15.2 Situation 146
2.15.3 Montage 146
2.16 Montage de la protection contre la flottabilité 149
2.16.1 Éléments constitutifs 149
2.16.2 Situation 149
2.16.3 Montage 149
2.17 Montage des tuyaux souples de liaison 150
2.17.1 Tuyau souple de liaison du boîtier pneumatique et du tube de Pitot ... 150
2.17.2 Tuyau souple de liaison du siphon et de la pompe haute pression 151
2.18 Montage du tuyau haute pression 152
2.19 Relier les consommateurs électriques à la boîte à bornes (pour le type - RM) 153
2.20 Relier les consommateurs électriques à la commande 153

1 Connexions et caractéristiques

1.1 Aperçu des connexions



Pos.	Connexion	Dimension	Utilisation
1	Tubulure (ouverte)	OD 200 mm	Raccordement de la conduite d'arrivée côté client
2	Tubulure (fermée)	OD 110 mm	Raccordement de la conduite de ventilation côté client à gauche
3	Tubulure (fermée)	OD 200 mm	Raccordement de la conduite d'arrivée côté client par la gauche
4	Tubulure (fermée)	OD 200 mm	Raccordement de la conduite d'arrivée côté client par la droite
5	Manchon	–	Logement de la tête de pulvérisation haute pression à gauche
6	Tubulure (ouverte)	OD 200 mm	Ventilation conduite d'arrivée

Pos.	Connexion	Dimension	Utilisation
7	Manchon	–	Logement du dispositif de remplissage à gauche
8	Manchon	–	Logement de la tête de pulvérisation haute pression à droite
9	Tubulure (fermée)	OD 110 mm	Raccordement de la conduite de ventilation côté client à droite
10	Manchon	–	Logement du dispositif de remplissage à droite
11	Manchon	–	Logement de la tête de pulvérisation haute pression à droite (en option)
12	Forage	–	Logement de la fenêtre d'inspection à droite
13	Manchon (fermé)	G ¾ “	Raccordement de l‘appareil de mesure de l‘épaisseur de la couche de graisse à droite (en option)
14	Manchon (fermé)	G ¾ “	Raccordement de l‘appareil de mesure de l‘épaisseur de la couche de graisse à gauche (en option)
15	Tubulure (ouverte)	OD 200 mm	Raccordement de la conduite d'évacuation côté client
16	Manchon (caché)	–	Logement de la tête de pulvérisation haute pression à gauche (en option)
17	Forage (caché)	–	Logement de la fenêtre d'inspection à gauche
18	Forage (caché)	–	Logement du tube de Pitot à gauche
19	Manchon	–	Logement du thermoplongeur
20	Manchon	–	Logement du thermoplongeur
21	Forage (caché)	–	Logement du tube de Pitot à droite
22	Manchon	–	Logement du thermoplongeur
23	Manchon	–	Logement du thermoplongeur
24	Manchon (fermé)	G 2“	Vidange de fond
25	Forage	–	Absorption Aspiration ou aspiration avec pompe vidange

1.2 Caractéristiques des segments individuels

Illustration	Segments individuels	ØD [mm]	Hauteur [mm]	Poids [kg]
	Partie supérieure	1890	785	75
	Partie centrale basse	1890	425	40
	Partie centrale haute	1890	815	65
	Partie inférieure	1890	815	75
	Sol	1890	360	90

FR

2 Installation

ATTENTION S'assurer de la qualification requise du personnel, 🕮 Introduction « Groupe cible ».

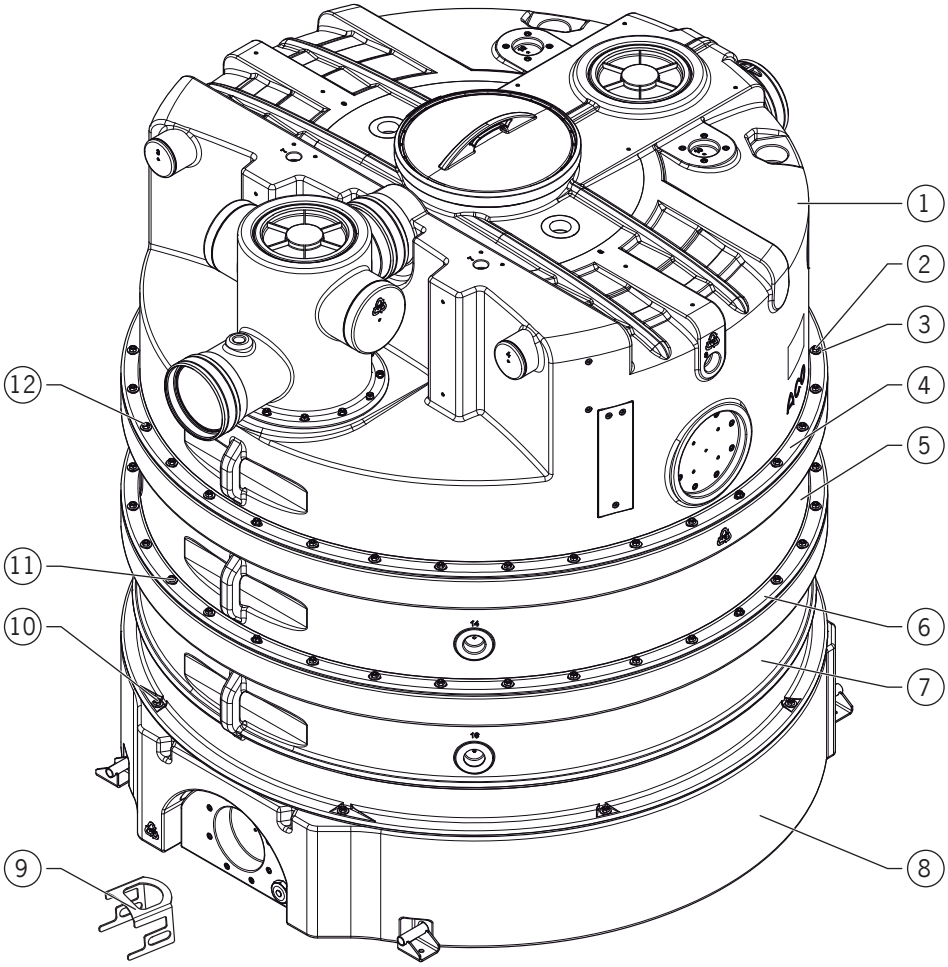
2.1 Aperçu des travaux

N°	Travaux	LipuJet-P -RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	🕮 Chapitre
1	Montage des segments	●	●	●	●	●	2.2
2	Montage de la garniture d'arrivée	●	●	●	●	●	2.3
3	Montage du tube plongeur d'évacuation	●	●	●	●	●	2,4
4	Montage du dispositif de remplissage	○	○	●	●	●	2.5
5	Montage de la tête de pulvérisation haute pression	–	–	●	●	●	2.6
6	Montage de la pompe haute pression	–	–	●	●	●	2.7
7	Montage de la boîte à bornes	–	–	●	–	–	2.8
8	Montage de la commande pour NS 15 et 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montage de la commande pour NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montage de la fenêtre d'inspection	○	○	●	●	●	2.11
11	Montage du tube de Pitot	–	–	–	●	●	2.12
12	Montage du boîtier pneumatique	–	–	–	●	●	2.13
13	Montage de l'aspiration directe	–	●	●	●	●	2.14
14	Montage de la pompe d'évacuation avec aspiration directe	–	–	–	–	●	2.15
15	Montage de la protection contre la flottabilité	●	●	●	●	●	2.16
16	Montage des tuyaux souples de liaison	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montage du tuyau haute pression	–	–	●	●	●	2.18
18	Relier les consommateurs électriques à la boîte à bornes	–	–	●	–	–	2.19
19	Relier les consommateurs électriques à la commande	–	–	–	●	●	2.20

● = applicable ○ = en option * uniquement tuyau souple de liaison siphon et pompe haute pression

2.2 Montage des segments

2.2.1 Éléments constitutifs



1 = Partie supérieure
2 = Écrou
3 = Rondelle
4 = Bague d'étanchéité (à l'intérieur)
5 = Partie centrale basse ou haute ou les deux
6 = Bague d'étanchéité (à l'intérieur)
7 = Partie inférieure
8 = Partie inférieure
9 = Agrafe pour fixer temporairement l'anneau d'étanchéité (disponible en option)
10 = Goujons (montés dans la partie inférieure)
11 = Goujons (montés dans la partie inférieure)
12 = Goujons (montés dans la partie centrale)

FR

2.2.2 Montage

ATTENTION !

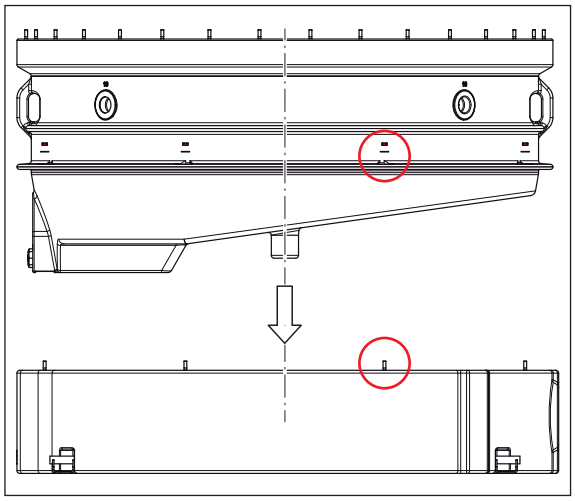
- Les travaux doivent être effectués par 2 personnes.
- Serrer les assemblages vissés en croix avec un couple de serrage de 20 Nm·

- Les rondelles et les écrous sont fournis en vrac à la livraison.
- Des agrafes (pour la fixation temporaire de la bague d'étanchéité) peuvent être obtenues en option auprès d'ACO.
- Composant simple la plus lourde environ 90 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.2.1 « Eléments de construction ».

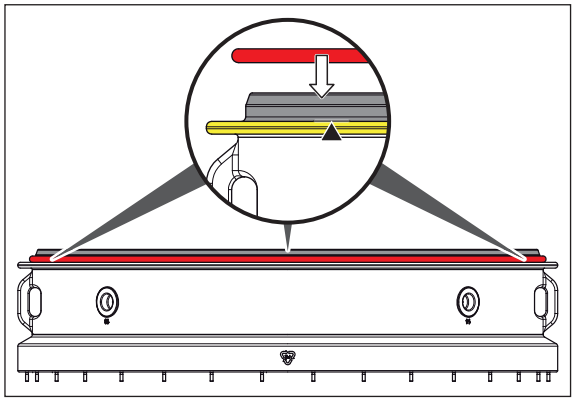
Montage <u>sans</u> agrafes / Version 1

➔ Insérer la partie inférieure **[7]** dans la partie inférieure **[8]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[10]** .

➔ Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[10]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).



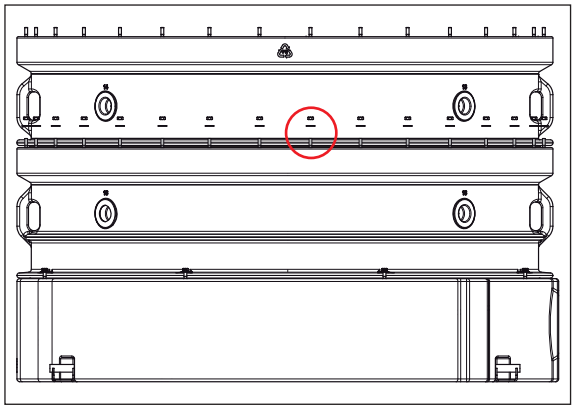
➔ Tirer le joint d'étanchéité **[6]** ● sur l'embout emboîtable ■ de la partie centrale **[5]** et le fixer avec de la colle sur la moulure ■ ▲.



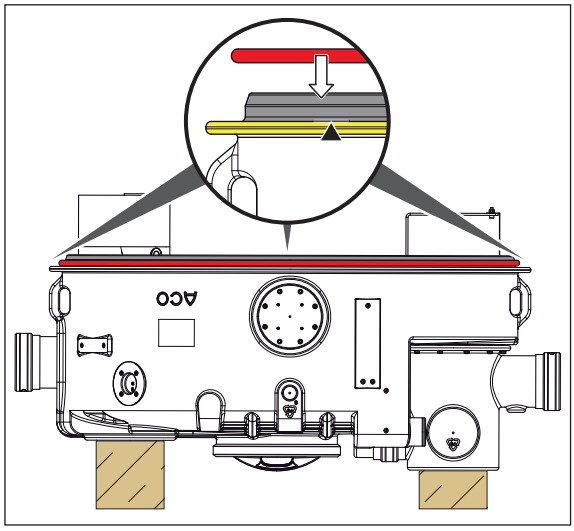
➔ Insérer la partie centrale **[5]** dans la partie inférieure **[7]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[11]** .

➔ Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[11]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).

ATTENTION !
Répéter les étapes pour la partie centrale supplémentaire pour la taille nominale 22,5.

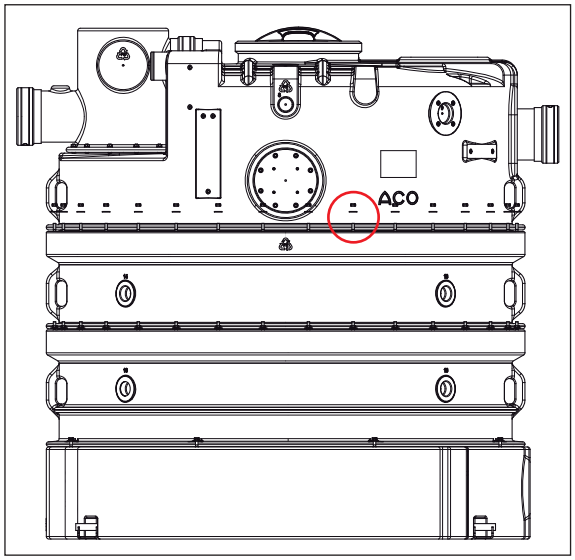


➔ Tirer le joint d'étanchéité **[4]** ● sur l'embout emboîtable ■ de la partie supérieure **[1]** (5) et le fixer avec de la colle sur la moulure ■ ▲.



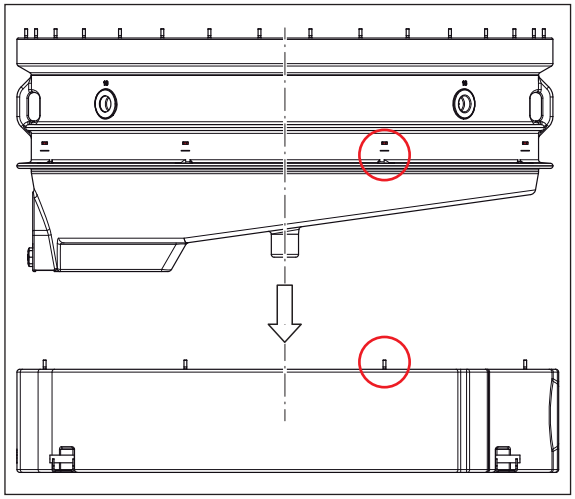
FR

- Insérer la partie supérieure **[1]** dans la partie centrale **[5]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[12]** .
- Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[12]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).

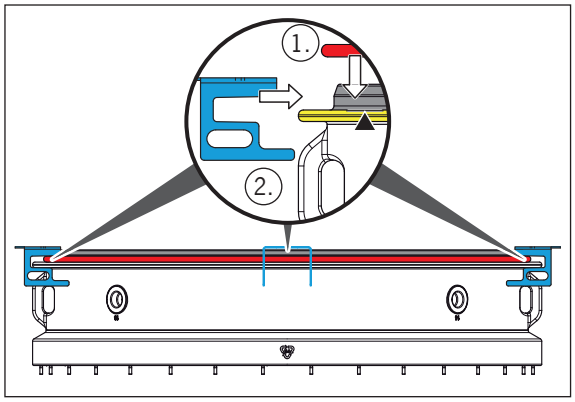


Montage avec agrafes / Version 2

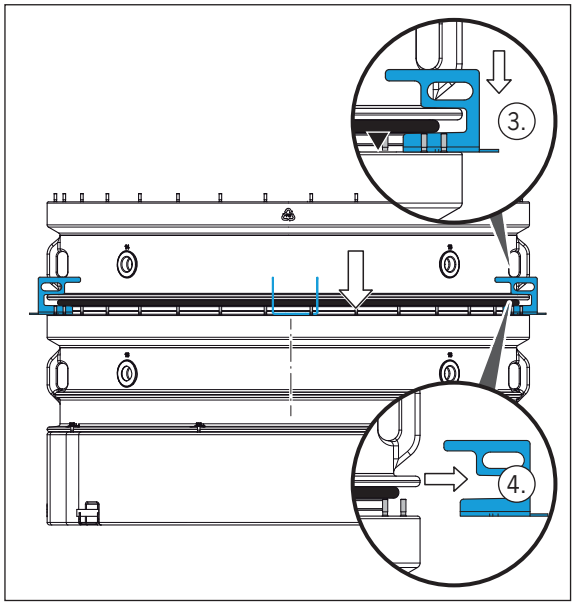
- Insérer la partie inférieure **[7]** dans la partie inférieure **[8]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[10]** .
- Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[10]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).



- Tirer le joint d'étanchéité **[6]** ● sur l'embout emboîtable ■ de la partie centrale **[5]** (1).
- Fixer le joint d'étanchéité **[6]** avec des agrafes **[9]** ■ (réparties sur le pourtour) sur la moulure ■ de la partie centrale **[5]** ▲ (2).

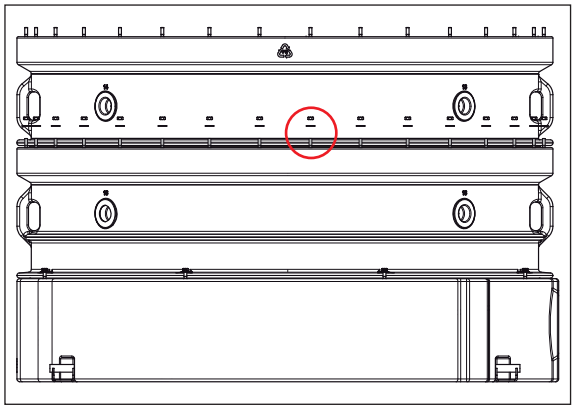


- Placer la partie centrale **[5]** avec les agrafes **[9]** sur la partie inférieure **[7]** ▼ (3).
- Retirer les agrafes **[9]** (4).

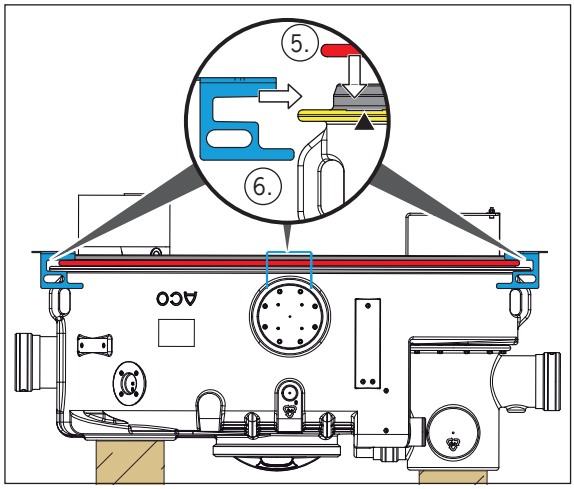


- Insérer la partie centrale **[5]** dans la partie inférieure **[7]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[11]** .
- Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[11]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).

ATTENTION !
Répéter les étapes pour la partie centrale supplémentaire pour la taille nominale 22,5.

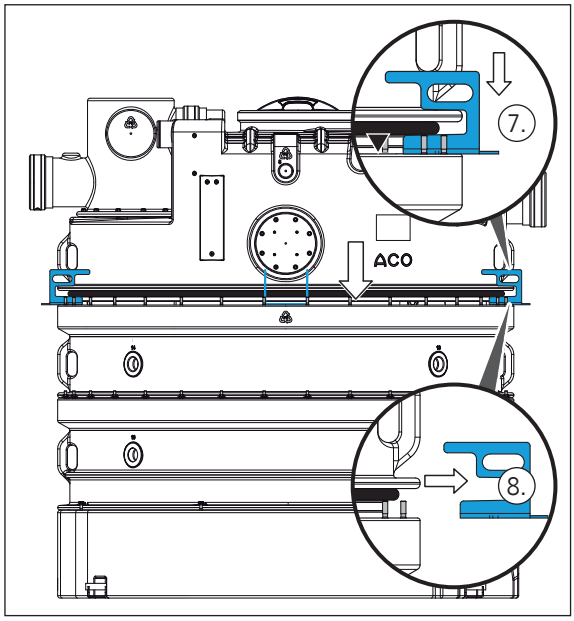


- Tirer le joint d'étanchéité **[4]** ● sur l'embout emboîtable ■ de la partie supérieure **[1]** (5).
- Fixer le joint d'étanchéité **[4]** avec des agrafes **[9]** ■ (réparties sur le pourtour) sur la moulure ■ de la partie supérieure **[1]** ▲ (6).

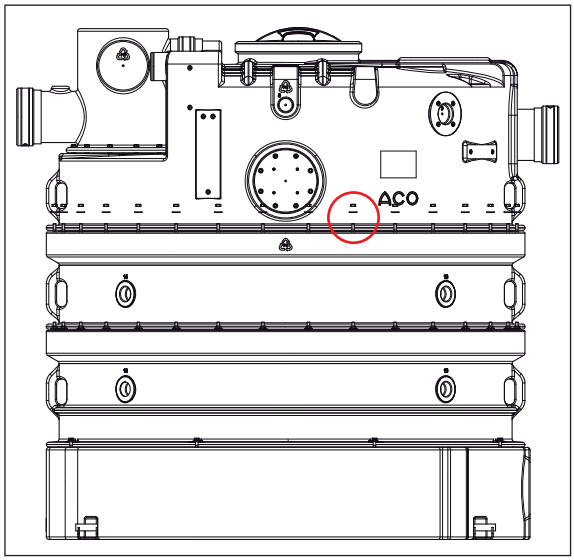


FR

- Placer la partie supérieure **[1]** avec les agrafes **[9]** sur la partie centrale **[5]** ▼ (7).
- Retirer les agrafes **[9]** (8).

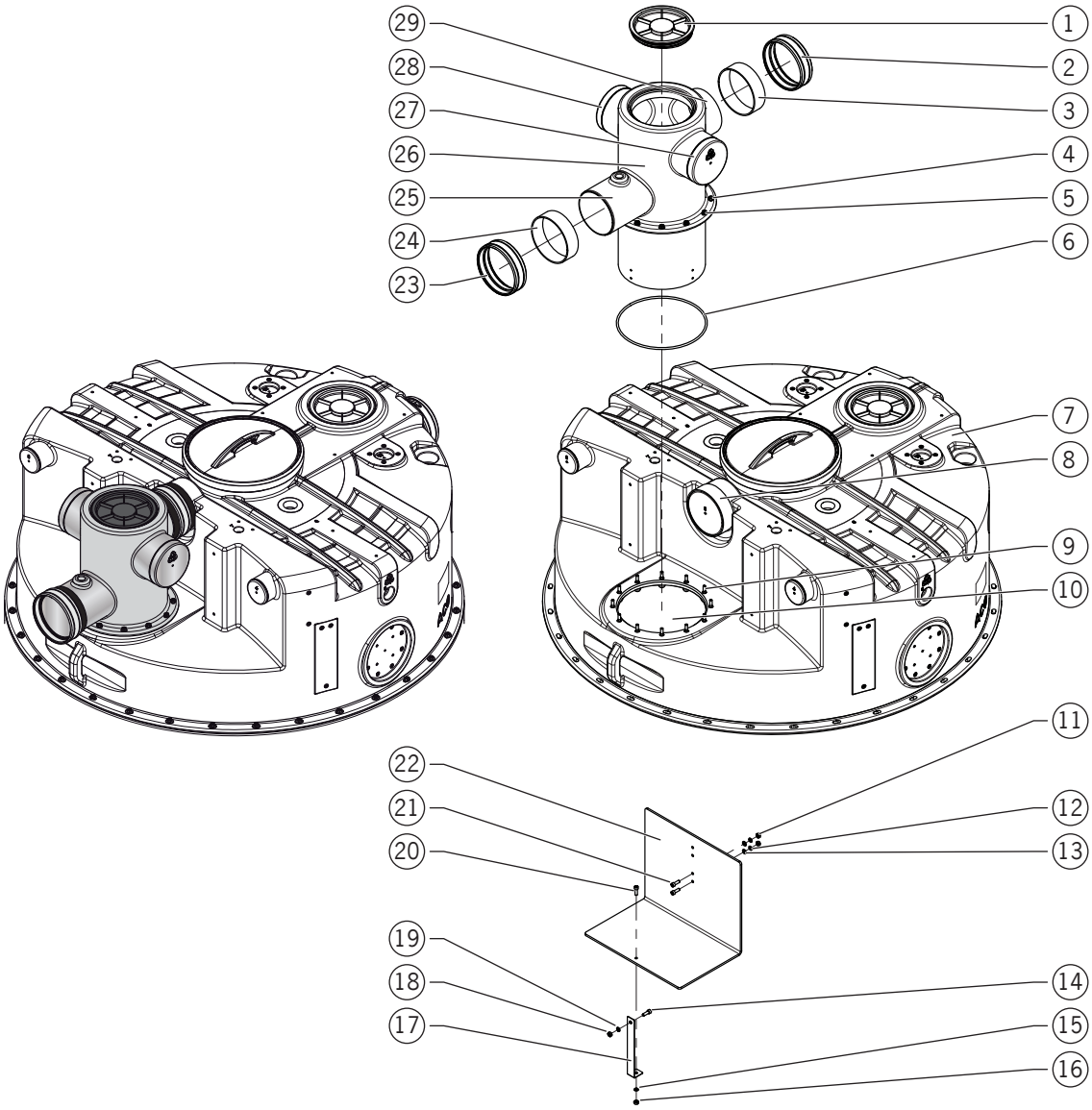


- Insérer la partie supérieure **[1]** dans la partie centrale **[5]** . Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[12]** .
- Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[12]**, rondelle **[3]** et écrou **[2]**).



2.3 Montage de la garniture d'arrivée

2.3.1 Éléments constitutifs



1 = Couvercle de révision (couvercle vissé avec joint)
2 = Connecteur
3 = Manchette d'étanchéité
4 = Écrou
5 = Rondelle
6 = Bague d'étanchéité
7 = Partie supérieure
8 = Tubulure de raccordement de la ventilation du réservoir
9 = Goujon
10 = Forage pour le tuyau d'arrivée
11 = Écrou
12 = Rondelle dentée
13 = Rondelle
14 = Vis
15 = Rondelle
16 = Écrou
17 = Patte de fixation
18 = Écrou
19 = Rondelle

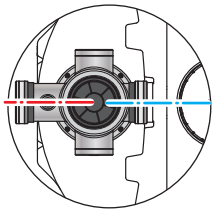
FR

20 = Vis
21 = Vis
22 = Cloison en plaque
23 = Connecteur
24 = Manchette d'étanchéité
25 = Tubulure de raccordement de la conduite d'arrivée côté client
26 = Tube d'amenée
27 = Tubulure de raccordement de la ventilation du réservoir à droite (fermée)
28 = Tubulure de raccordement de la ventilation du réservoir à gauche (fermée)
29 = Tubulure de raccordement de la ventilation du réservoir

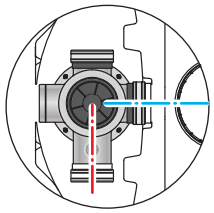
2.3.2 Montage du tuyau d'arrivée

ATTENTION !

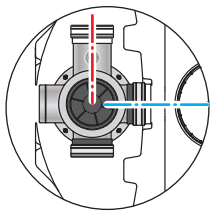
- Disposition possible de la garniture d'arrivée :
  - conduite d'arrivée fournie côté client dans le sens d'écoulement (arrivée et sortie du séparateur de graisse) _ conduite d'arrivée ·—·— est parallèle à l'axe du réservoir ·—·— (**disposition standard**)



  - conduite d'arrivée fournie côté client depuis la droite _ Conduite d'arrivée ·—·— se trouve à angle droit par rapport à l'axe du réservoir ·—·—



  - conduite d'arrivée fournie côté client depuis la gauche _ Conduite d'arrivée ·—·— est perpendiculaire par rapport à l'axe du réservoir ·—·—

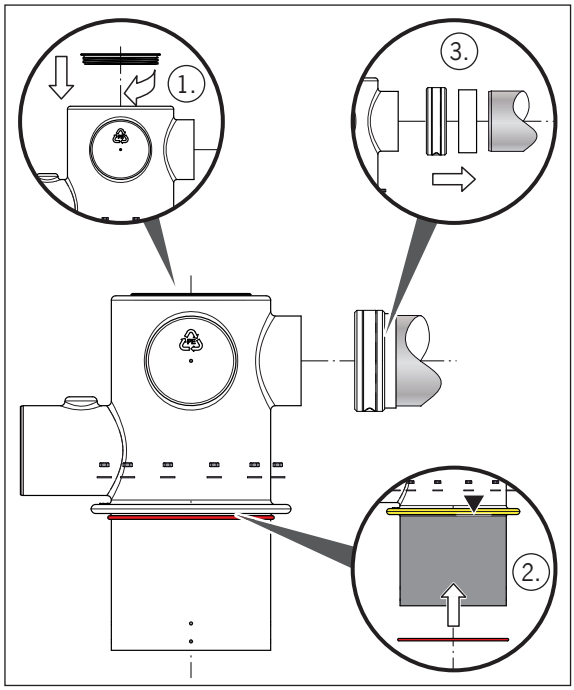


- Serrer les assemblages vissés en croix avec un couple de serrage de 20 Nm·

- La trappe de visite, le joint d'étanchéité, les rondelles, les rondelles dentées et les écrous sont fournis en vrac à la livraison.
- Composant simple la plus lourde environ 8 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.3.1 « Eléments de construction ».

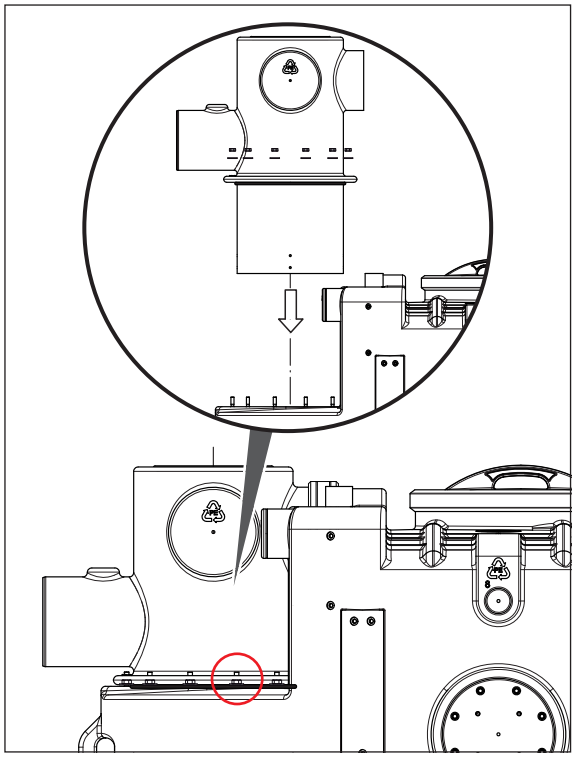
Montage standard

- Placer le couvercle de révision **[1]** dans le tuyau d'arrivée **[26]** et le visser à la main (1).
- Tirer le joint d'étanchéité **[6]** ● sur l'embout emboîtable ■ du tube d'arrivée **[26]** et le pousser jusqu'à la butée ▼ de la moulure ■ (2).
- Pousser la manchette d'étanchéité **[3]** et le raccord **[2]** sur toute la largeur sans les serrer sur la tubulure de raccordement **[8]** de la partie supérieure (3).



Les goujons **[9]** sont montés sur la partie supérieure à l'état de livraison.

- Insérer le tube d'arrivée **[26]** dans l'ouverture de la partie supérieure (tenir compte de la disposition possible de la garniture d'arrivée). Ce faisant, insérer les forages sur les goujons **[9]** .
- Réaliser les assemblages par vis ○ (goujon **[9]**, rondelle **[5]** et écrou **[4]**).
- Pousser la manchette d'étanchéité **[3]** et le connecteur **[2]** à moitié sur la tubulure de raccordement du tuyau d'arrivée et serrer les vis du raccord à la main.

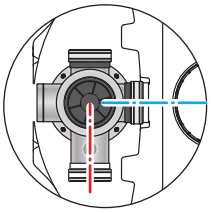


FR

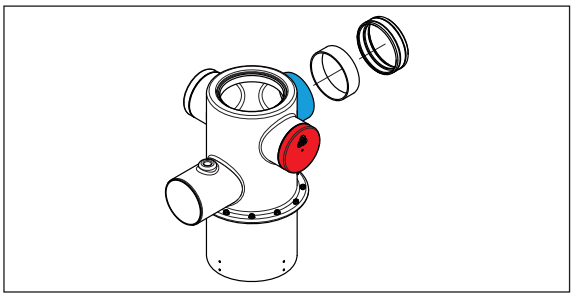
Montage Disposition à droite ou à gauche

Par exemple, exécution **à droite**:

conduite d'arrivée fournie côté client depuis la droite _ Conduite d'arrivée ·—·— se trouve à angle droit par rapport à l'axe du réservoir ·—·—



- ➔ Ouvrir la tubulure de raccordement ● Ventilation du réservoir à droite **[27]** (couper au niveau de l'entaille et ébarber le chanfrein).
- ➔ Obturer la tubulure de raccordement de la ventilation du réservoir ● **[29]** avec un matériau fourni côté client.

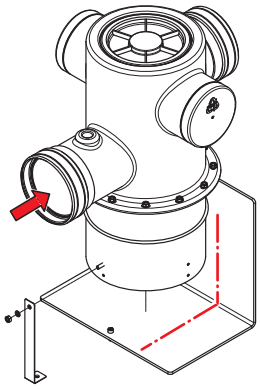


Version **gauche** inversée.

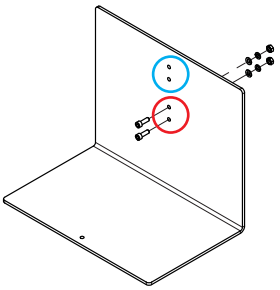
2.3.3 Montage de la cloison en plaque

ATTENTION !

- Après le montage, la cloison en plaque doit être placée avec son côté ouvert dans le sens d'écoulement dans le sens opposé au sens d'écoulement (conduite d'arrivée du séparateur de graisse).



- Pour la taille nominale 15, les deux forages inférieurs ○ doivent être utilisés pour la fixation.
- Pour les tailles nominales 20 et 22,5, les deux forages supérieurs ○ doivent être utilisés pour la fixation.



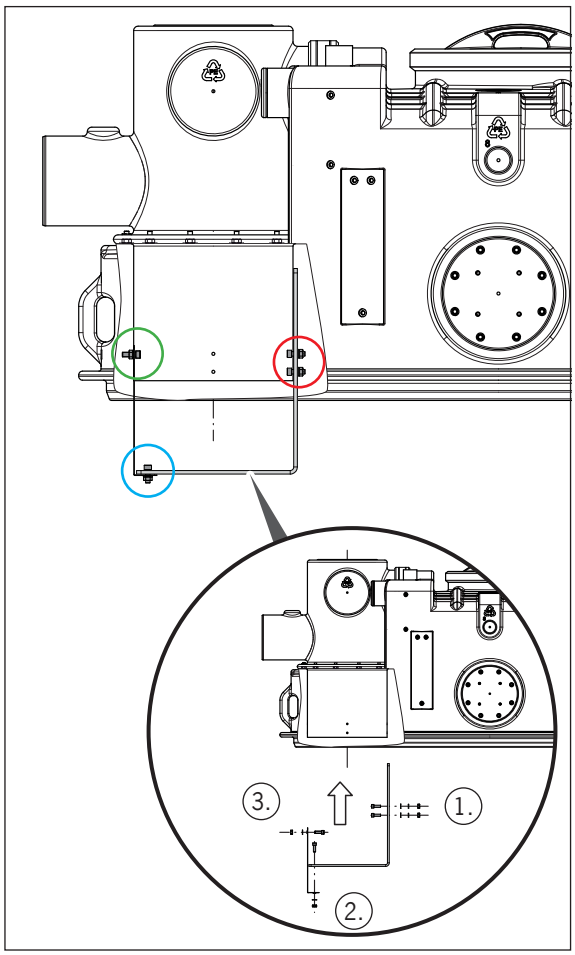
- Serrer les raccords à vis à la main.

- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.3.1 « Eléments de construction ».

➔ Fixer la cloison en plaque **[22]** à l'embout emboîtable du tuyau d'arrivée **[26]** avec les vis **[21]**, les rondelles **[13]**, les rondelles dentées **[12]** et les écrous **[11]** (1) ○.

➔ Fixer la patte de fixation **[17]** sur la cloison en plaque **[22]** avec la vis **[20]**, la rondelle **[15]** et l'écrou **[16]** (2) ○.

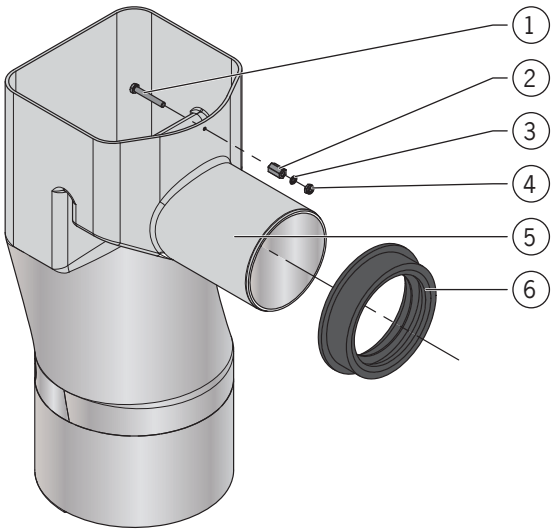
➔ Fixer la patte de fixation **[17]** à l'embout emboîtable du tuyau d'arrivée **[26]** avec la vis **[14]**, la rondelle **[19]** et l'écrou **[18]** (3) ○.



FR

2.4 Montage du tube plongeur d'évacuation

2.4.1 Éléments constitutifs



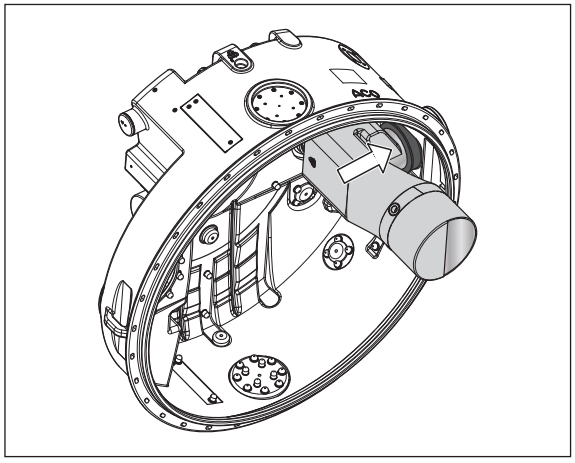
1 = Vis
2 = Écrou d'écartement
3 = Anneau Usit
4 = Écrou
5 = Tube plongeur de drainage
6 = Joint femelle

2.4.2 Montage

- Le joint de manchon est à l'état de la livraison et est déjà installé dans le manchon sur l'installation de relevage.
- Composant simple la plus lourde environ 9 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.4.1 « Eléments de construction ».

➔ Graisser l'embout emboîtable du tube d'immersion d'évacuation **[5]** et les lèvres du joint de manchon **[6]** avec un lubrifiant sans acide.

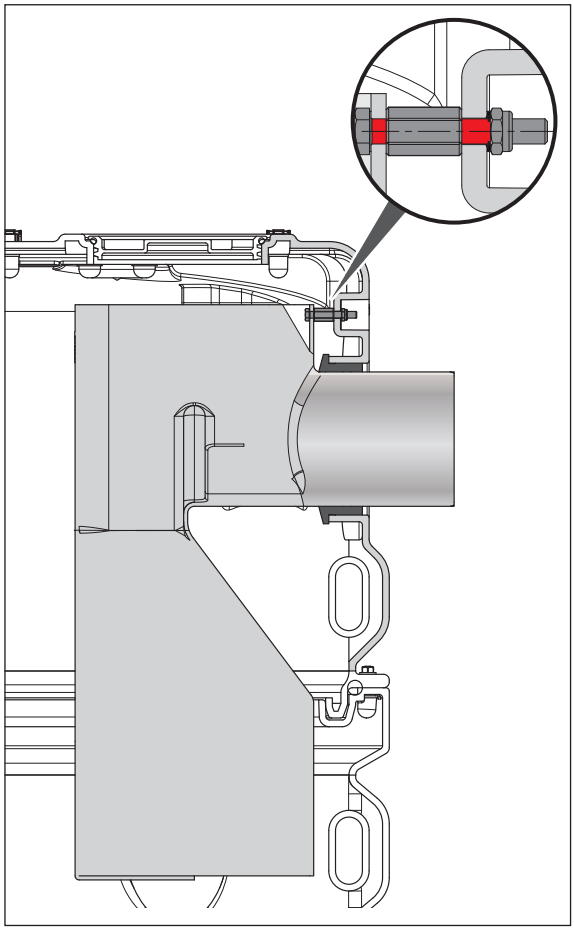
➔ Pousser le tube plongeur d'écoulement **[5]** avec l'embout emboîtable dans le joint de manchon **[6]** dans la partie supérieure.



- Les forages ■ dans le tube plongeur d'écoulement et sur la partie supérieure sont déjà réalisés à l'état de livraison.
- Procéder à la fixation en partie par la trappe de visite ouverte au-dessus du tube d'évacuation immergé.

➔ Disposer l'écrou d'écartement **[2]** entre le tube d'écoulement **[5]** et la partie supérieure et insérer la vis **[1]** de l'intérieur dans le tube d'écoulement **[5]** et la visser dans l'écrou d'écartement **[2]** jusqu'à la butée.

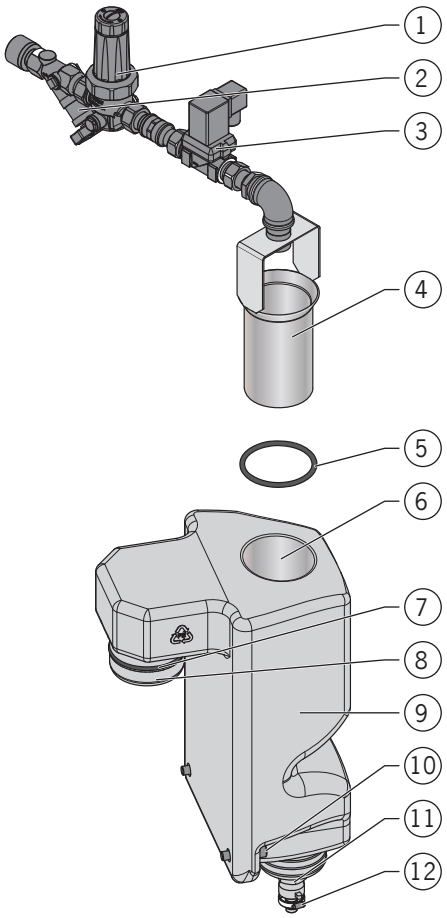
➔ De l'extérieur de la partie supérieure, placer la bague Usit **[3]** sur la vis **[1]**, visser l'écrou **[4]** et le serrer à la main.



FR

2.5 Montage du dispositif de remplissage

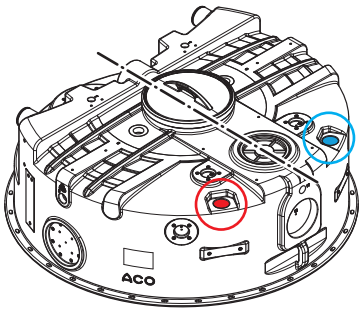
2.5.1 Éléments constitutifs



1 = Réducteur de pression avec filtre
2 = Vanne à écoulement libre
3 = Électrovanne (uniquement pour le dispositif de remplissage automatique)
4 = Tube collecteur
5 = Bague d'étanchéité
6 = Ouverture du siphon
7 = Bague d'étanchéité
8 = Tubulure de raccordement
9 = Siphon
10 = Vis, rondelle
11 = Embout de tuyau pour le raccordement à la pompe HP (haute pression)
12 = Collier de serrage

2.5.2 Situation

- Le dispositif de remplissage peut être placée par rapport à l'axe central du récipient ·—·— à droite ○ ou à gauche ○ .
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.



2.5.3 Montage

- Conformément au numéro d'article commandé pour le séparateur de graisse, l'ouverture de logement (droite ou gauche) est déjà préparée dans la partie supérieure.
- Composant simple la plus lourde environ 4,2 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.5.1 « Eléments de construction ».

➔ Graisser le joint d'étanchéité **[7]** de la tubulure de raccordement **[8]** et l'ouverture de logement ● dans la partie supérieure avec un lubrifiant exempt d'acide (1).

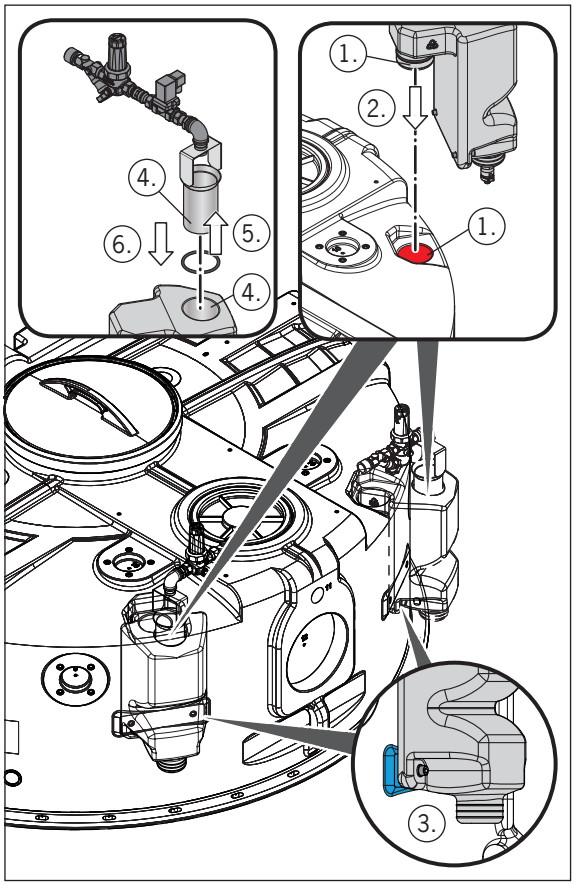
➔ Insérer le siphon **[9]** avec la tubulure de raccordement **[8]** (avec le joint d'étanchéité **[7]**mis en place) jusqu'à la butée dans l'ouverture de logement de la partie supérieure (2).

➔ Fixer le siphon **[9]** avec les deux rondelles et les vis **[10]** sur les manchons filetés du renfort ■ sur la partie supérieure (3).

➔ Graisser l'embout emboîtable du tube collecteur **[4]** et la bague d'étanchéité **[5]** avec un lubrifiant sans acide (4).

➔ Pousser le joint d'étanchéité **[5]** sur l'embout emboîtable du tube collecteur **[4]** (5).

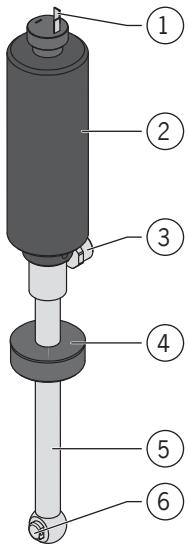
➔ Insérer le tube collecteur **[4]** dans la position angulaire souhaitée jusqu'à la butée dans l'ouverture **[6]** du siphon **[9]** (6).



FR

2.6 Montage de la tête de pulvérisation haute pression

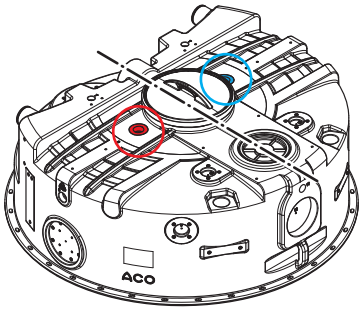
2.6.1 Éléments constitutifs



1 = Connecteur pour câble de raccordement
2 = Moteur d'entraînement
3 = Raccord fileté du tuyau haute pression
4 = Bride de raccordement avec filetage et bague de serrage
5 = Arbre d'entraînement
6 = Buse

2.6.2 Situation

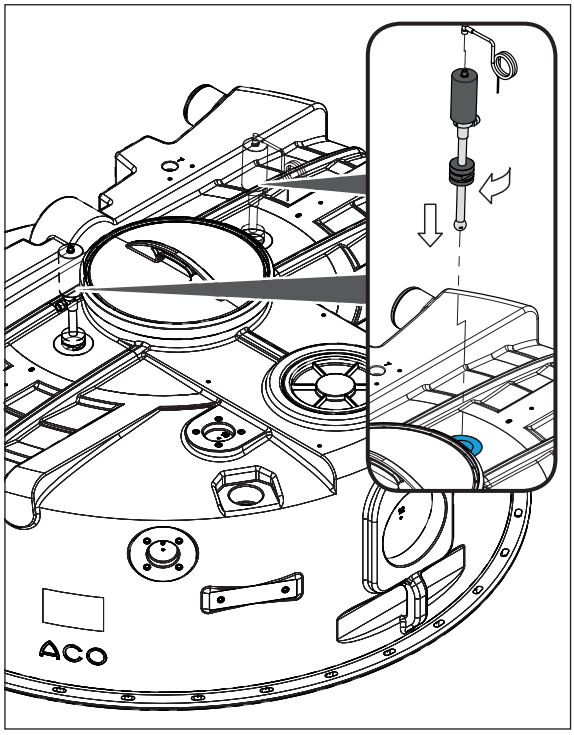
- La tête de pulvérisation haute pression peut être placée par rapport à l'axe central du réservoir ·—·— à droite ○ ou à gauche ○ .
- L'exécution du montage à gauche ○ est décrite ci-dessous.



2.6.3 Montage

- Conformément au numéro d'article commandé pour le séparateur de graisse, l'ouverture de réception (droite ou gauche) est déjà préparée dans la partie supérieure.
- Composant simple la plus lourde environ 2,2 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.6.1 « Eléments de construction ».

- Insérer la tête de pulvérisation haute pression avec l'arbre d'entraînement **[5]** dans l'ouverture de logement ● dans la partie supérieure.
- Étancher la tête de pulvérisation haute pression avec la bride de raccordement **[4]** dans le manchon fileté de l'ouverture de logement (par ex. avec du Téflon plus Loctite 577) et serrer à la main.



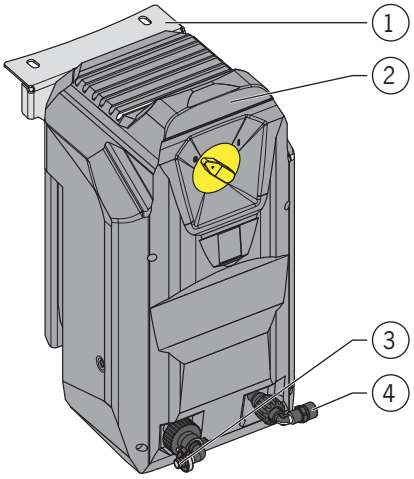
ATTENTION !

La buse **[6]** doit se trouver à environ 150 mm au-dessus de la ligne d'eau zéro (fond du tuyau de la tubulure d'évacuation) du séparateur de graisse, le cas échéant, réajuster la disposition de l'arbre d'entraînement **[5]** via la bride de raccordement divisée avec la bague de serrage **[4]** .

FR

2.7 Montage de la pompe haute pression

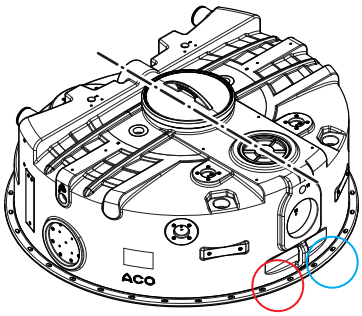
2.7.1 Éléments constitutifs



1 = Support monté sur la pompe HP
2 = Pompe haute pression (pompe HP)
3 = Raccord du tuyau d'aspiration
4 = Filetage de raccordement du tuyau haute pression

2.7.2 Situation

- La pompe à haute pression peut être disposée vers l'axe central du réservoir ·—·— à droite ◯ ou à gauche ◯.
- L'emplacement peut en principe être choisi librement. Longueur du tuyau HP doit toutefois être prise en compte.

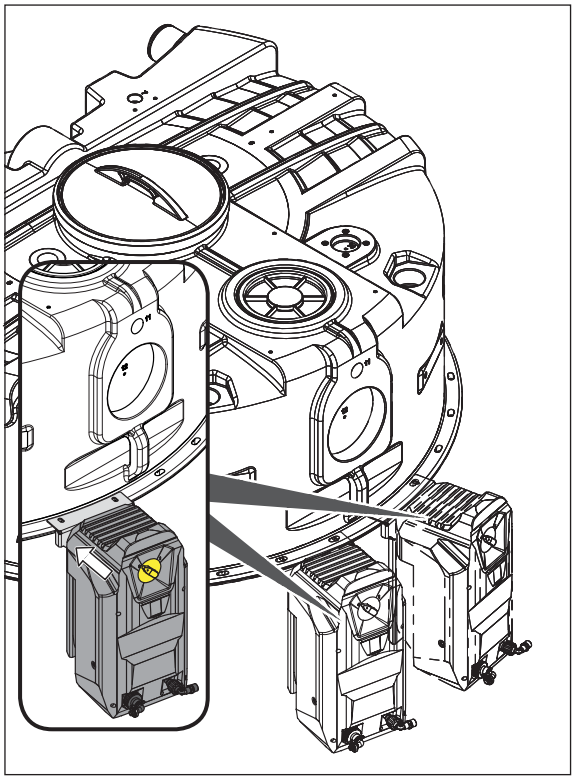


2.7.3 Montage

ATTENTION Serrer les raccords vissés avec un couple de serrage de 20 Nm·

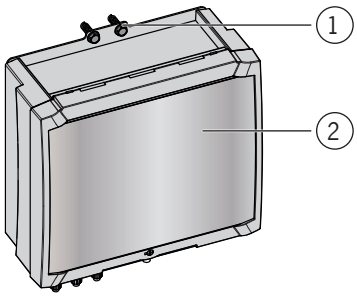
- Poids env. 25 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.7.1 « Eléments de construction ».

➔ Desserrer les deux raccords à vis de la partie supérieure, accrocher le support **[1]** et rétablir le raccord à vis.



2.8 Montage de la boîte à bornes pour le type - RM

2.8.1 Éléments constitutifs

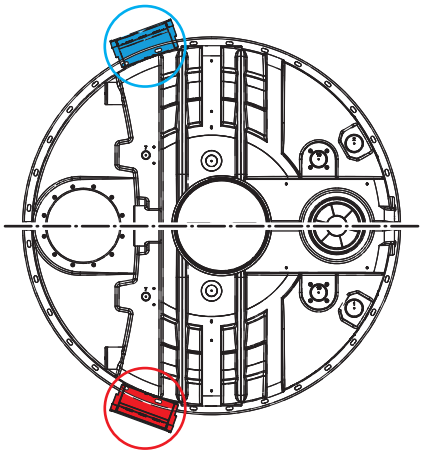


1 = Vis Ejot

2 = Boîte à bornes

2.8.2 Situation

- La boîte à bornes peut être placée par rapport à l'axe central du réservoir ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.



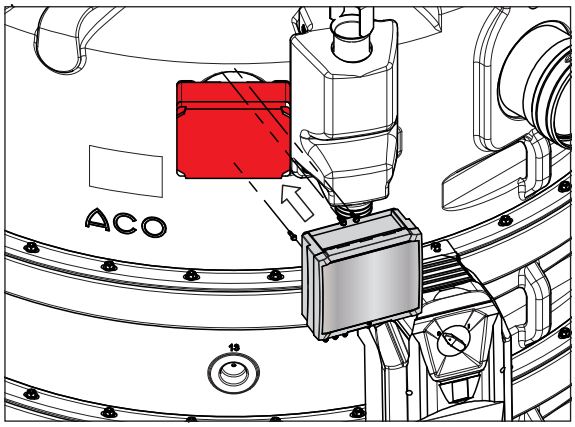
2.8.3 Montage

- Poids env. 0,5 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.8.1 « Eléments de construction ».

FR

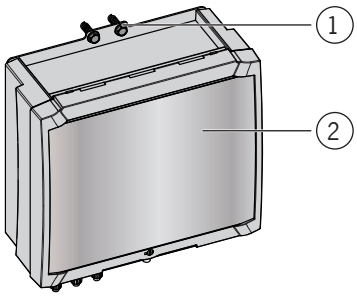
➔ Fixer la boîte à bornes **[2]** sur le renfort ■ sur la partie supérieure avec les vis Ejot **[1]** .

➔ Serrer les vis Ejot **[1]** à la main.



2.9 Montage de la commande pour NS 15 et 20

2.9.1 Éléments constitutifs

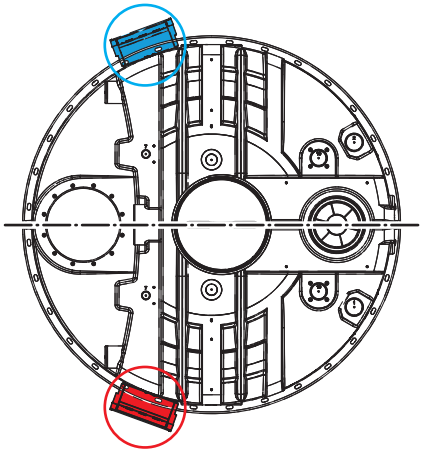


1 = Vis Ejot

2 = Commande

2.9.2 Situation

- La commande peut être placée par rapport à l'axe central du récipient ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.

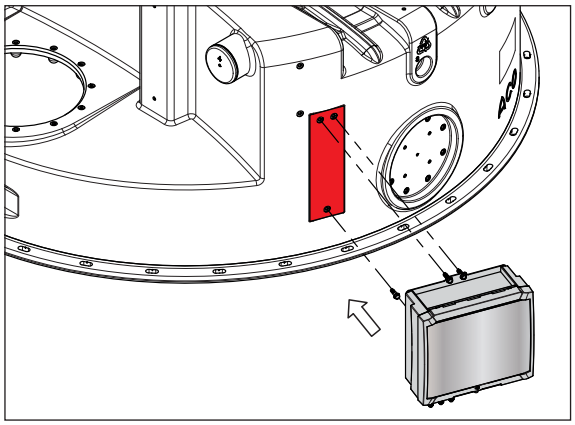


2.9.3 Montage

- Poids env. 3 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.9.1 « Eléments de construction ».

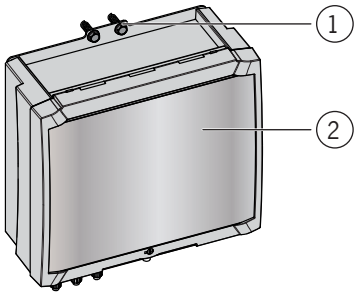
➔ Fixer la commande **[2]** sur le renfort ■ sur la partie supérieure avec les vis Ejot **[1]** .

➔ Serrer les vis Ejot **[1]** à la main.



2.10 Montage de la commande pour NS 22,5

2.10.1 Éléments constitutifs



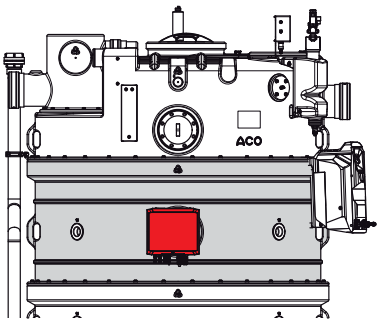
1 = Vis Ejot

2 = Commande

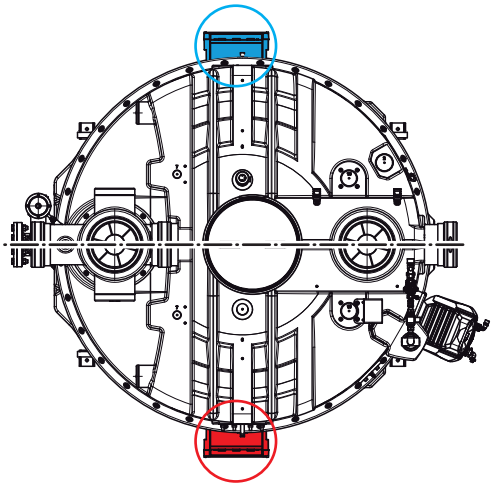
FR

2.10.2 Situation

ATTENTION !
La commande doit être montée de préférence sur la partie centrale supérieure afin d'en faciliter l'utilisation.



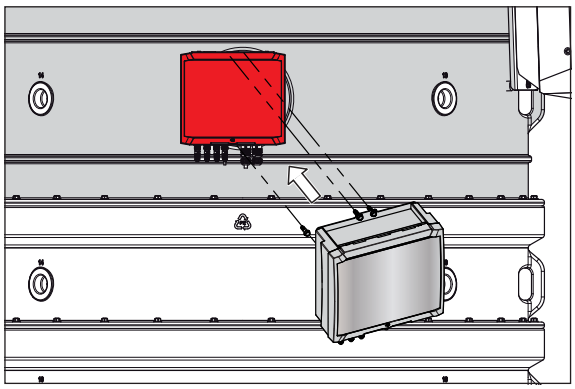
- La commande peut être placée par rapport à l'axe central de la cuve ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.



2.10.3 Montage

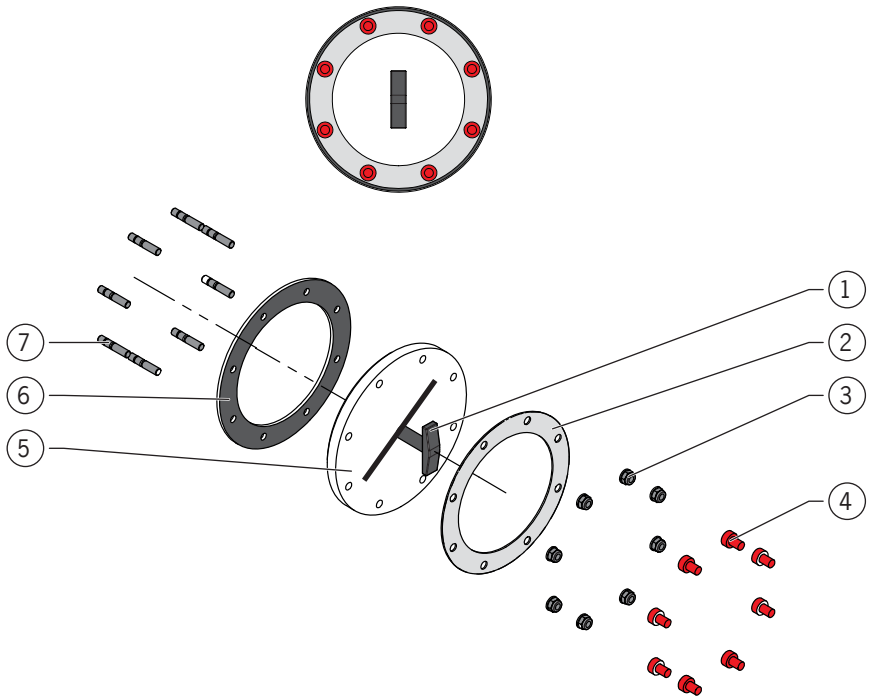
- Poids env. 3 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.10.1 « Eléments de construction ».

➔ Fixer la commande **[2]** sur la partie centrale supérieure avec les vis Ejot **[1]** .
➔ Serrer les vis Ejot **[1]** à la main.



2.11 Montage de la fenêtre d'inspection

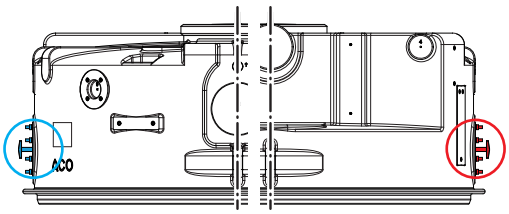
2.11.1 Éléments constitutifs



1 = Raclette
2 = Bride
3 = Écrou
4 = Capuchon de protection
5 = Plexiglas
6 = Joint
7 = Goujons

2.11.2 Situation

- La fenêtre d'inspection peut être positionnée par rapport à l'axe du récipient ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.

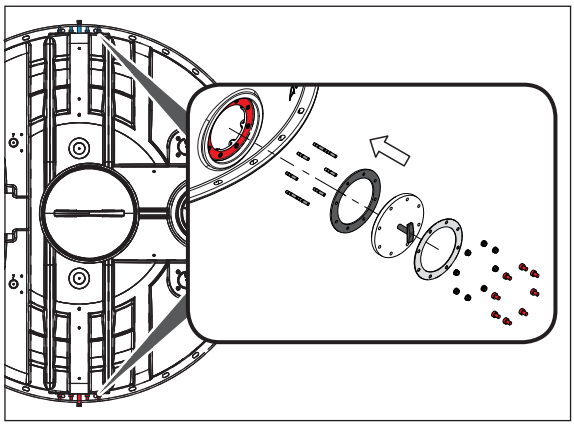


FR

2.11.3 Montage

- Conformément au numéro d'article commandé pour le séparateur de graisse, l'ouverture de logement (droite ou gauche) est déjà préparée dans la partie supérieure.
- Composant simple la plus lourde environ 2 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.11.1 « Eléments de construction ».

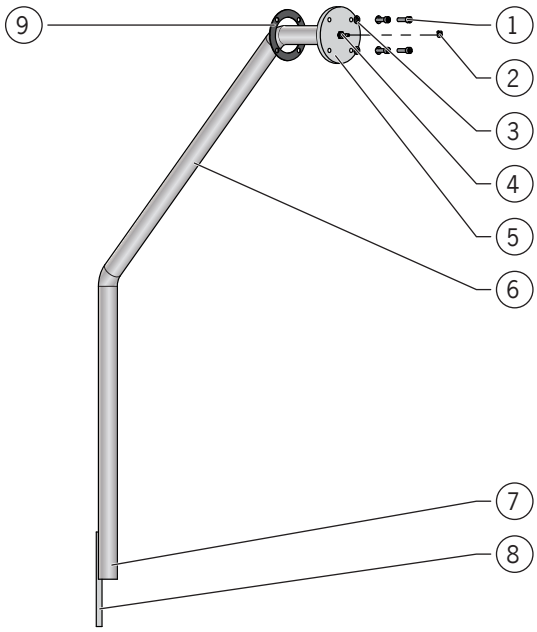
Les goujons **[7]** sont montés sur la partie supérieure à l'état de livraison.



- ➔ Pousser le joint **[6]** avec les forages sur les goujons **[7]** jusqu'à la butée sur la bride de raccordement ● sur la partie supérieure.
- ➔ Pousser le disque en plexiglas **[5]** avec la raclette montée **[1]** avec les forages sur les goujons **[7]** .
- ➔ Pousser la bride **[2]** avec les forages sur les goujons **[7]** .
- ➔ Visser les écrous **[3]** sur les goujons **[7]** et les serrer en croix avec un couple de serrage de 20 à 25 N·m.
- ➔ Mettre les capuchons de protection **[7]** sur les goujons **[7]** .

2.12 Montage du tube de Pitot

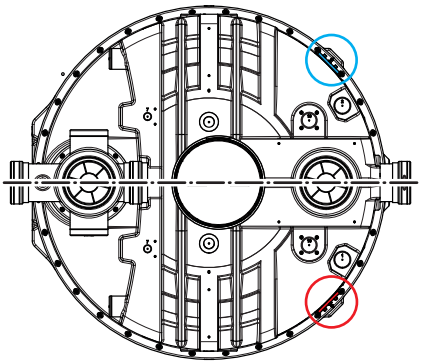
2.12.1 Éléments constitutifs



1 = Vis
2 = Collier de serrage
3 = Rondelle
4 = Embout de tuyau
5 = Bride
6 = Tube plongeur
7 = Embout emboîtable de la pointe
8 = Languette
9 = Joint

2.12.2 Situation

- Le tube de Pitot peut être positionné par rapport à l'axe central du réservoir ·—·— à droite ○ ou à gauche ○ .
- L'exécution du montage à droite ○ est décrite ci-dessous.



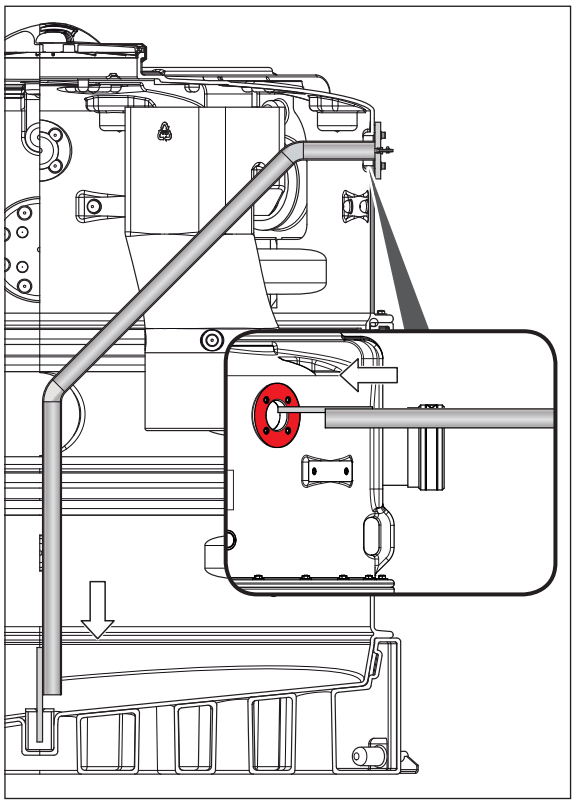
FR

2.12.3 Montage

- Conformément au numéro d'article commandé pour le séparateur de graisse, l'ouverture de logement (droite ou gauche) est déjà préparée dans la partie supérieure.
- Composant simple la plus lourde environ 1,5 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.12.1 « Eléments de construction ».

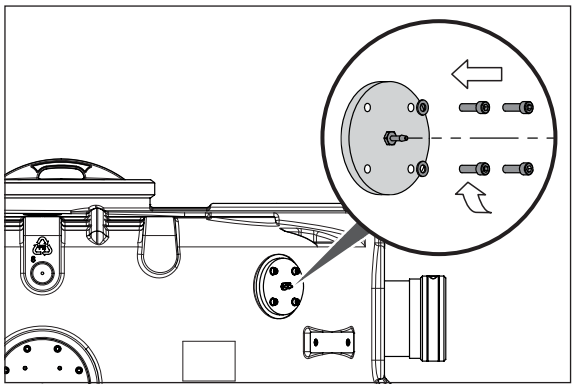
➔ Pousser le joint **[9]** sur le tube plongeur **[6]** jusqu'à la butée contre la bride **[5]** .

➔ Insérer le tube plongeur **[6]** dans l'ouverture de logement ● sur la partie supérieure et le tourner vers le bas dans le récipient.



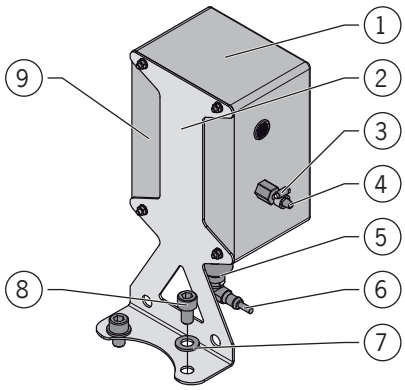
➔ Placer les rondelles **[3]** sur les vis **[1]** .

➔ Visser les vis **[1]** dans les manchons filetés de la bride de fixation dans la partie supérieure et les serrer en croix avec un couple de 20 à 25 Nm·



2.13 Montage du boîtier pneumatique

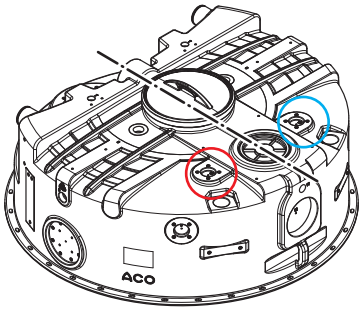
2.13.1 Éléments constitutifs



1 = Boîte pneumatique
2 = Équerre de fixation
3 = Collier de serrage
4 = Douille de tuyau pour le raccordement de la ligne de commande (tuyau souple de liaison)
5 = Entretoise
6 = Pressostat
7 = Rondelle
8 = Vis
9 = Mini-compresseur (interne) pour l'insufflation de bulles d'air

2.13.2 Situation

Le boîtier pneumatique peut être orienté vers l'axe central du récipient ·—·— à droite ◯ ou à gauche ◯.

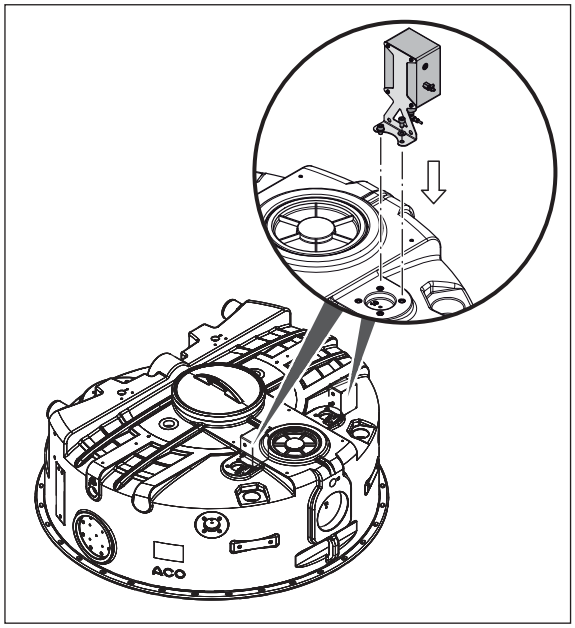


2.13.3 Montage

- Poids env. 2,6 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.13.1 « Eléments de construction ».

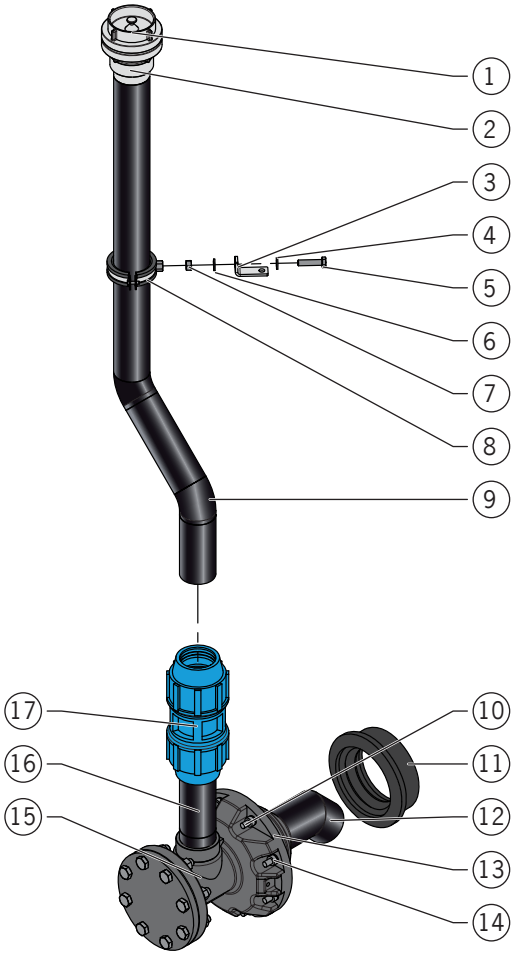
FR

- Placer l'équerre de fixation **[2]** sur le cercle de forages préparé sur la partie supérieure.
- Placer les rondelles **[7]** sur les vis **[8]**
- Visser les vis **[8]** dans les manchons filetés existants sur la partie supérieure et les serrer à la main.



2.14 Montage de l'aspiration directe

2.14.1 Éléments constitutifs

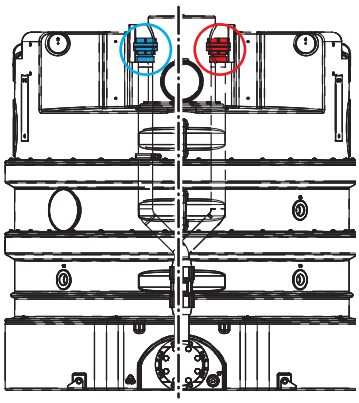


1 = Accouplement aveugle
2 = Accouplement fixe
3 = Angle
4 = Rondelle
5 = Vis
6 = Rondelle
7 = Écrou
8 = Collier de serrage
9 = Tube d'aspiration
10 = Goujon
11 = Joint femelle
12 = Tube plongeur (tube d'aspiration)
13 = Bride
14 = Rondelle et écrou
15 = Pièce en T
16 = Tubulure de pression
17 = Raccord de serrage

FR

2.14.2 Situation

- L'aspiration directe peut être placée par rapport à l'axe central du récipient ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à gauche ○ est décrite ci-dessous.



2.14.3 Montage

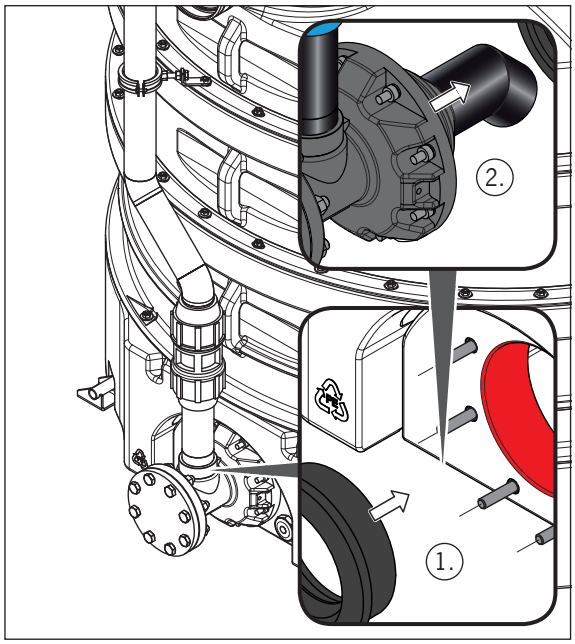
- La pièce ou l'ensemble le plus lourd pèse environ 15 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.14.1 « Eléments de construction ».

L'ouverture de logement ● est déjà préparée dans la partie inférieure : L'ouverture de logement est ouverte et les goujons **[10]** sont montés.

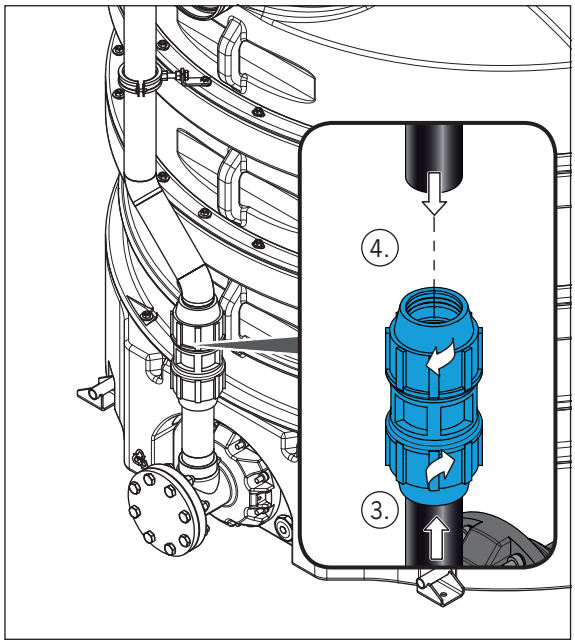
➔ Pousser le joint de manchon **[11]** jusqu'à la butée dans l'ouverture de logement (1).

Les pièces suivantes sont montées en tant que sous-ensemble à l'état de livraison : Pièce en T **[15]**, tubulure de pression**[16]**, bride **[13]** et tube plongeur **[12]**

➔ Pousser l'ensemble à travers l'ouverture de logement ● jusqu'à ce que la bride **[13]** vienne buter contre la partie inférieure. Ce faisant, insérer les forages de la bride sur les goujons **[10]** . Pousser les rondelles **[14]** sur les goujons **[10]** . Visser les écrous **[14]** sur les goujons **[10]** et les serrer à la main en croix (2).



- Graisser l'embout emboîtable au niveau de la tubulure de pression**[16]** avec un lubrifiant sans acide. Desserrer l'écrou conique du raccord de serrage **[17]** de 3 à 4 tours (ne pas le dévisser complètement). Pousser le raccord de serrage **[17]** jusqu'à la butée sur l'embout emboîtable de la tubulure de pression **[16]** et serrer l'écrou conique à la main. Pour une résistance optimale, resserrer avec un outil approprié pour les raccords de serrage en plastique (3).
- Graisser l'embout emboîtable de la pointe du tube d'aspiration **[9]** avec un lubrifiant non acide. Desserrer l'écrou conique du raccord de serrage **[17]** de 3 à 4 tours (ne pas le dévisser complètement). Insérer le tube d'aspiration **[9]** jusqu'à la butée dans le raccord de serrage **[17]** et serrer l'écrou conique à la main. Pour une résistance optimale, resserrer avec un outil approprié pour les raccords de serrage en plastique (4).



FR

Exigence : le tube d'aspiration **[9]** est en position verticale après le montage.

Le raccord fixe **[2]** et le raccord borgne **[3]** sont montés sur le tube d'aspiration **[9]** à l'état de livraison.

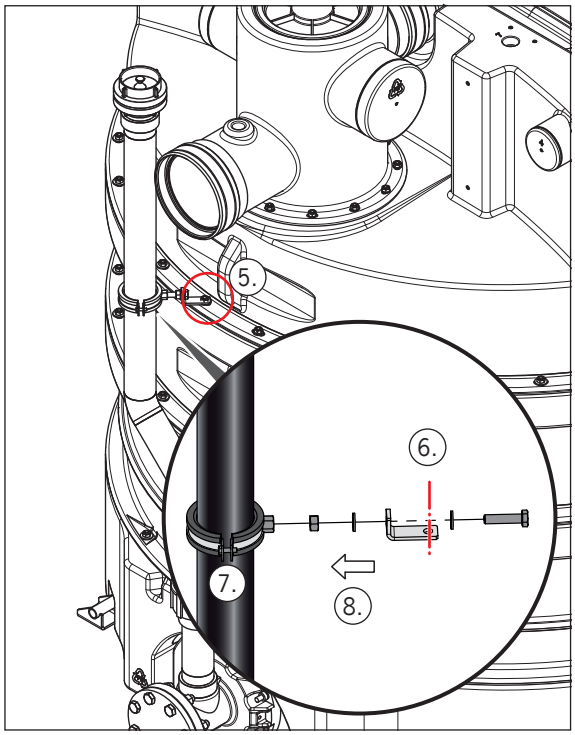
➔ Desserrer un assemblage par vis ○ sur la partie supérieure (5).

➔ Insérer l'équerre **[3]** avec le perçage sur la branche longue ._ sur le goujon du raccord vissé desserré ○ . **ATTENTION** Ne serrer le raccord à vis qu'après avoir terminé l'étape (8) avec un couple de serrage de 20 Nm (6)·

➔ Fixer le collier de serrage **[8]** sur le tube d'aspiration **[9]** (encore déplaçable) (7).

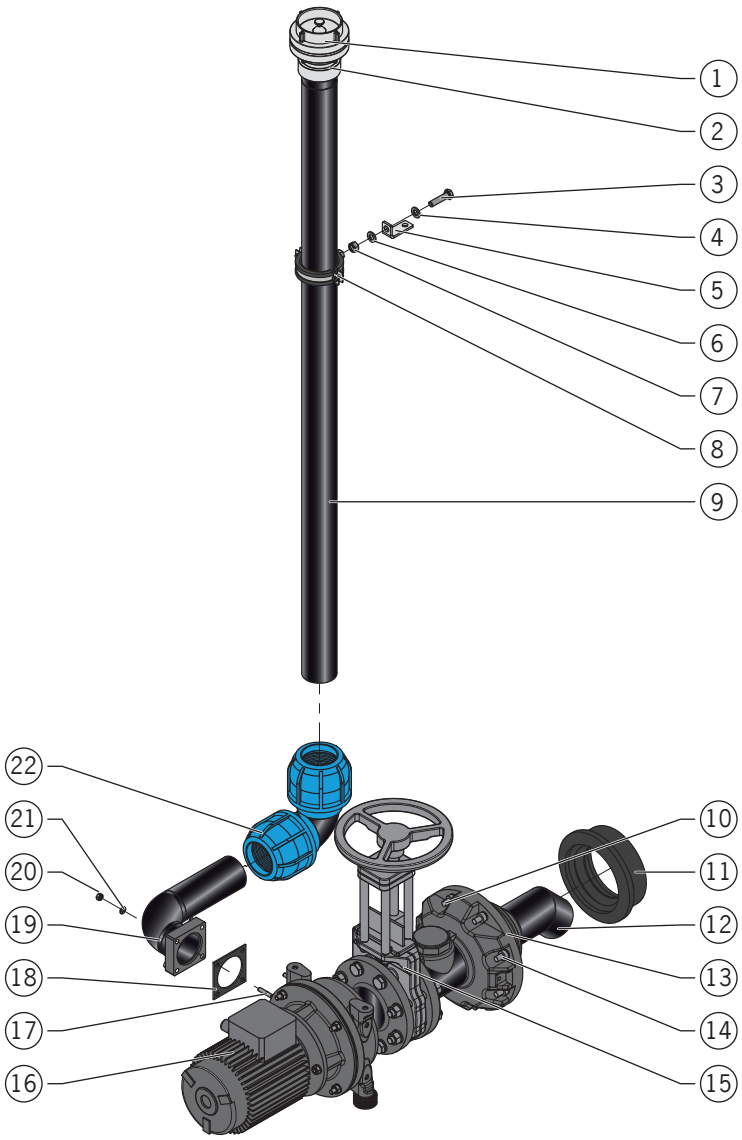
➔ Étape (8) :

- ☐ Pousser la rondelle **[4]** sur la vis **[5]** et insérer la vis **[5]** dans le forage de l'équerre **[3]** .
- ☐ Pousser la rondelle **[6]** sur la vis **[5]** et tourner l'écrou **[7]** sur la vis **[5]** .
- ☐ Visser la vis **[5]** dans le manchon fileté du collier de serrage **[8]** . Serrer l'écrou **[7]** à la main.
- ☐ Aligner le collier de serrage **[8]** à l'horizontale et serrer les raccords à vis du collier de serrage **[8]** à la main.



2.15 Montage de la pompe d'évacuation avec aspiration directe

2.15.1 Éléments constitutifs



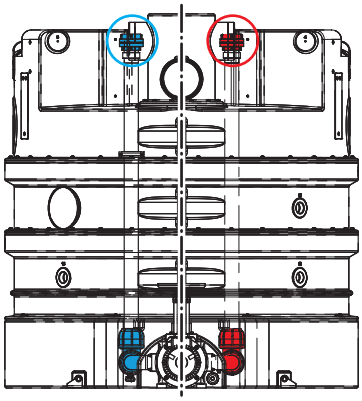
1 = Accouplement aveugle
2 = Accouplement fixe
3 = Vis
4 = Rondelle
5 = Angle
6 = Rondelle
7 = Écrou
8 = Collier de serrage
9 = Tube d'aspiration
10 = Goujon
11 = Joint femelle
12 = Tube plongeur (tube d'aspiration)
13 = Bride
14 = Rondelle et écrou
15 = Robinet-vanne
16 = Pompe d'évacuation

FR

17 = Goujon
18 = Joint
19 = Coude de pression
20 = Écrou
21 = Rondelle
22 = Raccord coudé

2.15.2 Situation

- L'aspiration directe avec pompe d'évacuation peut être placée par rapport à l'axe central du récipient ·—·— à droite ○ ou à gauche ○.
- L'exécution du montage à gauche ○ est décrite ci-dessous.

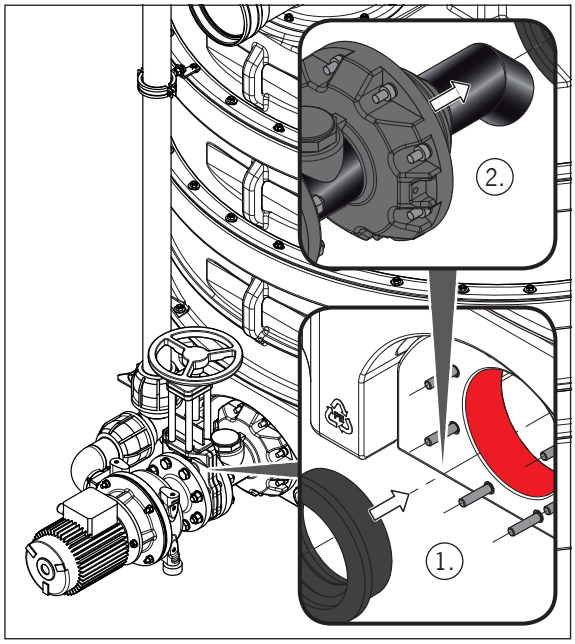


2.15.3 Montage

- La pièce ou l'ensemble le plus lourd pèse environ 65 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.15.1 "Eléments de construction".

L'ouverture de logement ● est déjà préparée dans la partie inférieure : l'ouverture de logement est ouverte et les goujons **[10]** sont montés.

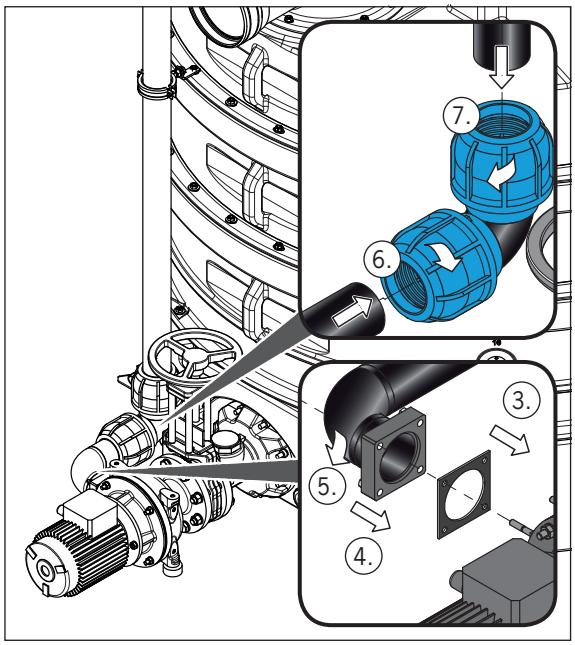
➔ Pousser le joint de manchon **[11]** jusqu'à la butée dans l'ouverture de logement (1).



Les pièces suivantes sont montées en tant que sous-ensemble à l'état de livraison : pompe d'évacuation **[16]**, vanne d'arrêt **[15]**, bride **[13]** et tube plongeur **[12]**

➔ Pousser l'ensemble à travers l'ouverture de logement ● jusqu'à ce que la bride **[13]** vienne buter contre la partie inférieure. Ce faisant, insérer les forages de la bride sur les goujons **[10]**. Pousser les rondelles **[14]** sur les goujons **[10]**. Visser les écrous **[14]** sur les goujons **[10]** et les serrer à la main en croix (2).

Les goujons **[17]** sont montés à l'état de livraison sur la bride du boîtier de la pompe d'évacuation **[16]** .



- Pousser le joint **[18]** avec les forages sur les goujons **[17]** (3).
- Pousser le coude de pression **[19]** avec les forages sur les goujons **[17]** (4).
- Pousser les rondelles **[21]** sur les goujons **[17]** . Visser les écrous **[20]** sur les goujons **[17]** et les serrer en croix avec un couple de serrage de 20 à 25 Nm (5)·
- Graisser l'embout emboîtable de la pointe sur la feuille imprimée **[19]** avec un lubrifiant sans acide. Desserrer l'écrou conique du raccord coudé **[22]** de 3 à 4 tours (ne pas le dévisser complètement). Pousser le raccord coudé **[22]** jusqu'à la butée sur l'embout emboîtable et serrer l'écrou conique à la main. Pour une résistance optimale, resserrer avec un outil approprié pour les raccords de serrage en plastique (6).
- Graisser l'embout emboîtable de la pointe sur le tube d'aspiration **[9]** avec un lubrifiant sans acide. Desserrer l'écrou conique du raccord coudé **[22]** de 3 à 4 tours (ne pas le dévisser complètement). Introduire le tube d'aspiration **[9]** dans le raccord de serrage jusqu'à la butée et serrer l'écrou conique à la main. Pour une résistance optimale, resserrer avec un outil approprié pour les raccords de serrage en plastique (7).

FR

Exigence : le tube d'aspiration **[9]** est en position verticale après le montage.

Le raccord fixe **[2]** et le raccord borgne **[3]** sont montés sur le tube d'aspiration **[9]** à l'état de livraison.

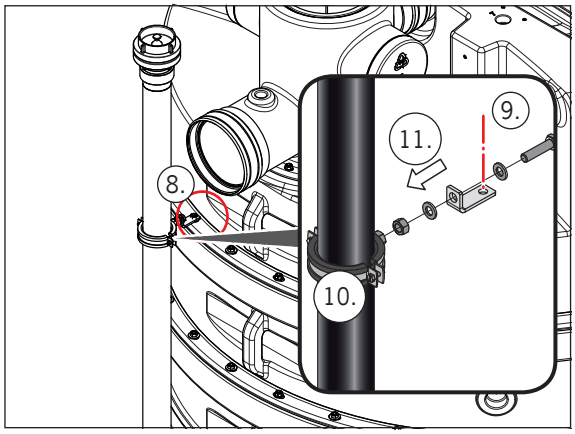
➔ Desserrer un assemblage par vis ○ sur la partie supérieure (8).

➔ Insérer l'équerre **[5]** avec le perçage sur la branche longue ._ sur le goujon du raccord vissé desserré ○ . **ATTENTION** Ne serrer le raccord à vis qu'après avoir terminé l'étape (11) avec un couple de serrage de 20 Nm (9)·

➔ Fixer le collier de serrage **[8]** sur le tube d'aspiration **[9]** (encore déplaçable) (10).

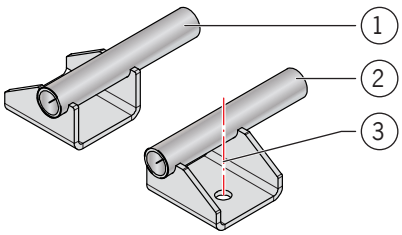
➔ Étape (11) :

- ☐ Pousser la rondelle **[4]** sur la vis **[3]** et insérer la vis **[3]** dans le forage de l'équerre **[5]** .
- ☐ Pousser la rondelle **[6]** sur la vis **[3]** et tourner l'écrou **[7]** sur la vis **[3]** .
- ☐ Visser la vis **[3]** dans le manchon fileté du collier de serrage **[8]** . Serrer l'écrou **[7]** à la main.
- ☐ Aligner le collier de serrage **[8]** à l'horizontale et serrer les raccords à vis du collier de serrage **[8]** à la main.



2.16 Montage de la protection contre la flottabilité

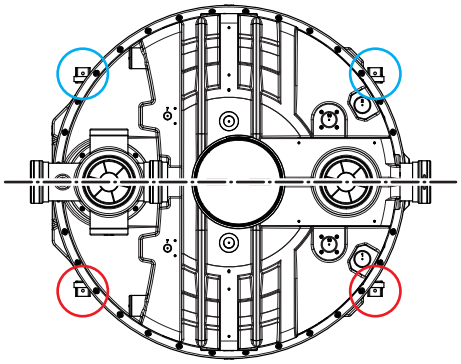
2.16.1 Éléments constitutifs



1 = Sécurité à gauche (2 x)
2 = Sécurité à droite (2 x)
3 = Cheville, rondelle et vis (4 x)

2.16.2 Situation

La sécurité contre la flottabilité est disposée à droite ○ et à gauche ○ par rapport à l'axe central du réservoir.



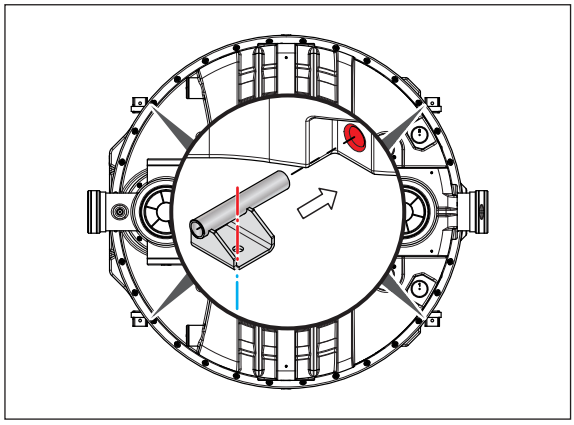
2.16.3 Montage

ATTENTION Le montage ne doit être effectué qu'après le raccordement de toutes les conduites au séparateur de graisse.

- La pièce ou l'ensemble le plus lourd pèse environ 1 kg.
- Chiffres entre parenthèses « **[ ]** », Représentation des éléments de construction _ chap. 2.16.1 « Eléments de construction ».

FR

- Pousser les sécurités **[1 + 2]** jusqu'à la butée dans les ouvertures de logement ●. Tracer les forages au sol.
- Retirer à nouveau les sécurités **[1 + 2]** des ouvertures de logement ●
- Percer les forages des chevilles et les aspirer. Mettre en place la cheville **[3]** ·—·—.
- Pousser les sécurités **[1 + 2]** jusqu'à la butée dans les ouvertures de logement ●.
- Placer les rondelles **[3]** sur la vis **[3]** .
- Visser les vis **[3]** dans les chevilles **[3]** et les serrer à la main en croix ·—·—.



2.17 Montage des tuyaux souples de liaison

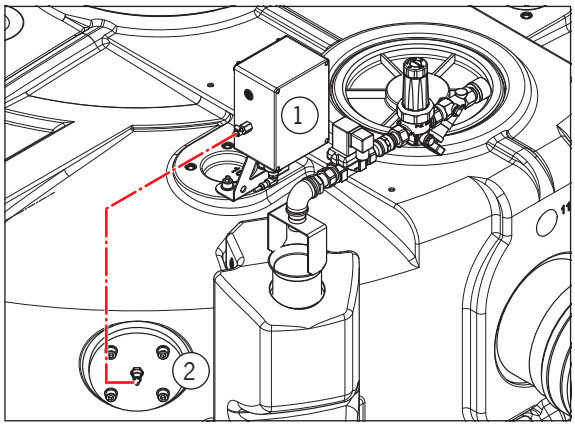
Les tuyaux souples de liaison sont fournis en vrac à la livraison :

- Tuyau souple de liaison du boîtier pneumatique et du tube de Pitot (tuyau en tissu 6 x 3)
- Tuyau souple de liaison siphon et pompe haute pression (tuyau d'aspiration et de refoulement en plastique (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, transparent, lisse, avec spirale en fil métallique)

ATTENTION Les tuyaux souples de liaison doivent être posés sans être pliés.

2.17.1 Tuyau souple de liaison du boîtier pneumatique et du tube de Pitot

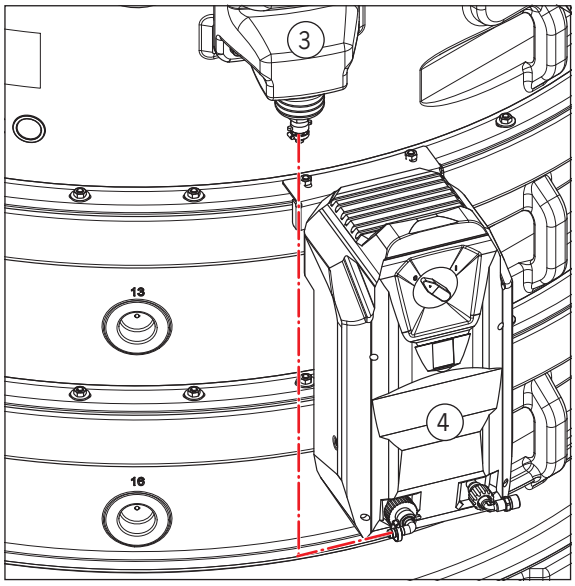
- Raccorder le tuyau souple de liaison ·—·— au boîtier pneumatique (1) et au tube de Pitot (2) :
  - Pousser les colliers de serrage sur les embouts emboîtables pointus du tuyau souple de liaison.
  - Enfoncer les embouts emboîtables des pointes sur les douilles des tuyaux et les fixer avec des colliers de serrage.



2.17.2 Tuyau souple de liaison du siphon et de la pompe haute pression

➔ Raccorder le tuyau souple de liaison ·—·— au siphon (3) et à la pompe haute pression (4) :

- ☐ Pousser les colliers de serrage sur les embouts emboîtables pointus du tuyau souple de liaison.
- ☐ Enfoncer les embouts emboîtables des pointes sur les douilles des tuyaux et les fixer avec des colliers de serrage.



FR

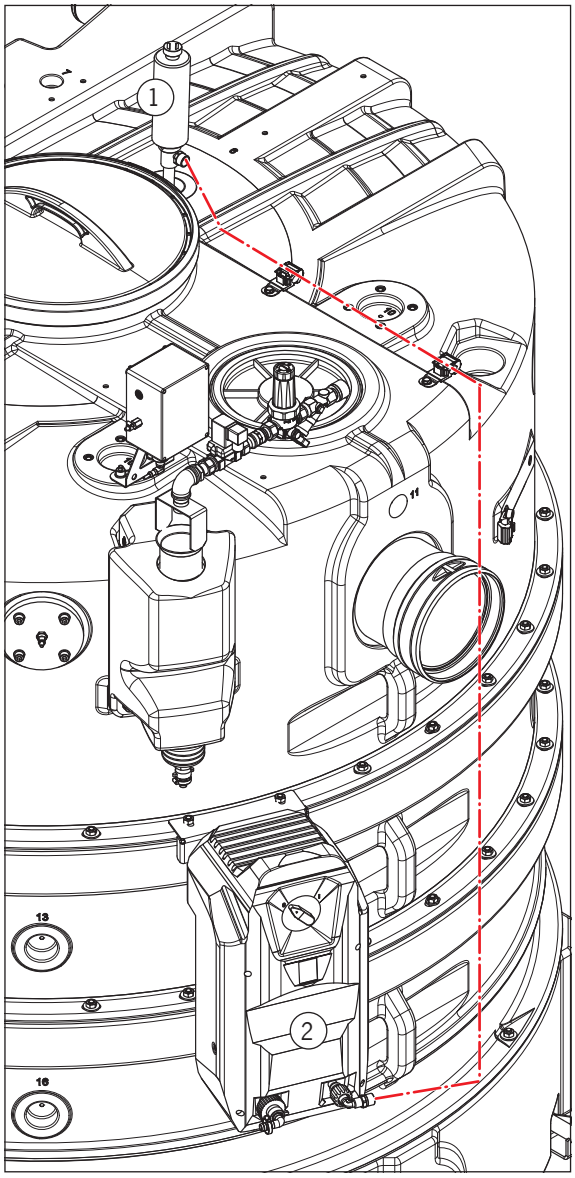
2.18 Montage du tuyau haute pression

Le tuyau haute pression (tuyau de lavage de 2,7 m, NW 8-1SN) est livré détaché.

ATTENTION Raccorder le tuyau haute pression à la tête de pulvérisation haute pression à l'aide du raccord coudé. Pour l'ajustage, veuillez utiliser les agrafes prévues à cet effet.

➔ Raccorder le tuyau haute pression à la tête de pulvérisation haute pression (1) et au tube de Pitot (2) :

- Placer le raccord coudé ou le raccord droit sur le raccord fileté.
- Visser l'écrou-raccord sur l'embout fileté et le serrer à la main.



2.19 Relier les consommateurs électriques à la boîte à bornes (pour le type - RM)

AVERTISSEMENT

Risque d'électrocution en cas d'installation électrique incorrecte

- La boîte à bornes ne doit pas être raccordée à l'alimentation électrique tant que tous les travaux d'installation ne sont pas terminés.
- Les raccordements électriques ne doivent être effectués que par des électriciens qualifiés.
- Les raccordements électriques doivent être effectués conformément au schéma de câblage 0150.78.58. Le schéma de câblage est joint à la boîte à bornes.

➔ Poser le câble de raccordement de la tête de pulvérisation haute pression et de la pompe haute pression jusqu'à la boîte à bornes et le raccorder à la borne sur rail conformément au schéma de câblage. Pour l'ajustage, veuillez utiliser les canaux de câbles prévus à cet effet.

2.20 Relier les consommateurs électriques à la commande

AVERTISSEMENT

Risque d'électrocution en cas d'installation électrique incorrecte

- La commande ne doit pas être raccordée à l'alimentation électrique tant que tous les travaux d'installation ne sont pas terminés.

ATTENTION Tous les connecteurs (fiches et manchons) sont suffisamment marqués à l'état de livraison. Une confusion n'est pas possible si l'on en tient compte.

➔ Poser tous les câbles de raccordement jusqu'à la commande et établir les connexions par fiches. Pour l'ajustage, veuillez utiliser les canaux de câbles prévus à cet effet.

Traduzione delle istruzioni originali

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

Separatore di grasso secondo DIN EN 1825 e DIN 4040-100 dimensioni nominali 5,5/7/8,5/10/15/20/22,5

LipuJet-P-RB

P = Materiale Polietilene
R = Forma rotonda
B = Versione base

LipuJet-P-RD

P = Materiale Polietilene
R = Forma rotonda
D = Aspirazione diretta

LipuJet-P-RM

P = Materiale Polietilene
R = Forma rotonda
M = Comando manuale della pulizia interna ad alta pressione e del riempimento

LipuJet-P-RA

P = Materiale Polietilene
R = Forma rotonda
A = Controllo automatico della pulizia interna ad alta pressione e del riempimento

LipuJet-P-RAP

P = Materiale Polietilene
R = Forma rotonda
AP = Controllo automatico del processo di smaltimento con pompa di smaltimento

Per un uso sicuro e corretto, leggere attentamente le istruzioni di montaggio e altri documenti di accompagnamento del prodotto, consegnarli agli utenti finali e conservarli fino allo smaltimento del prodotto.

IT

Introduzione

ACO Passavant GmbH (di seguito denominata ACO) vi ringrazia per la vostra fiducia e vi consegna un prodotto che è allo stato dell'arte e il cui stato corretto è stato verificato prima della consegna nell'ambito dei controlli di qualità.

Le illustrazioni in queste istruzioni di montaggio servono per una comprensione di base e possono variare a seconda della versione del prodotto e della situazione di installazione.

Assistenza ACO

Per ulteriori informazioni sul separatore di grasso, sugli ordini dei pezzi di ricambio e sui servizi di assistenza, ad esempio i contratti di manutenzione, l'assistenza ACO è a vostra disposizione.

Assistenza ACO
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Gruppo target

Il gruppo target di queste istruzioni di montaggio è il personale tecnico specializzato.

Il personale deve possedere le qualifiche adeguate:

Attività	Persona	Conoscenze
Trasporto e stoccaggio	Spedizionieri/ Rivenditori	Prova delle istruzioni per il fissaggio del carico Manipolazione sicura di mezzi di sollevamento e di imbracatura
Installazione	Tecnici specializzati	Manipolazione sicura degli attrezzi Installazione e montaggio

Dispositivi di protezione individuale

I dispositivi di protezione individuale devono essere messi a disposizione del personale e l'uso deve essere controllato da personale di sorveglianza.

Segnali d'obbligo	Significato
	Le calzature di sicurezza hanno un effetto antiscivolo, utile soprattutto sulle superfici bagnate, nonché una buona resistenza alla penetrazione e proteggono i piedi in caso di caduta di oggetti (ad es. durante il trasporto).
	I guanti protettivi proteggono le mani da lievi lesioni da schiacciamento o da taglio.
	Un elmetto protegge la testa nei luoghi con soffitto basso e dalla caduta di oggetti (ad es. durante il trasporto).

Garanzia

Per le informazioni sulla garanzia, vedere le "Condizioni generali di contratto", 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Simboli utilizzati

In queste istruzioni di montaggio, alcune informazioni sono contrassegnate come segue:

ⓘ Suggerimenti e informazioni aggiuntive che facilitano il lavoro

- Punti elenco
- ➔ Operazioni da eseguire nell'ordine prestabilito
- 🕮 Riferimenti a ulteriori informazioni in questo manuale di installazione e altri documenti

Trasporto e stoccaggio

ATTENZIONE Da osservare per lo stoccaggio e il trasporto:

- Stoccare i componenti dell'impianto in un luogo protetto dal gelo.
- Non caricare i componenti dell'impianto direttamente sulle forche del carrello elevatore.
- Se possibile, rimuovere l'imballaggio solo sul luogo di montaggio.
- In caso di trasporto dei componenti con una gru o con il gancio di una gru:
  - ☐ Rispettare le norme antinfortunistiche
  - ☐ Controllare la portata massima consentita della gru e delle imbracature
  - ☐ Non sostare mai sotto il carico sospeso
  - ☐ Escludere che altre persone possano accedere all'intera area di pericolo
  - ☐ Evitare movimenti oscillatori durante il trasporto

Documentazione aggiuntiva

ⓘ 🕮 Istruzioni per l'uso di ACO LipuJet con ulteriori informazioni su:

- Descrizione del prodotto
- Installazione (ad es. collegamento di condutture)
- Funzionamento
- Controllo e manutenzione regolari
- Rimozione dei guasti
- Dati tecnici

IT

Sommario

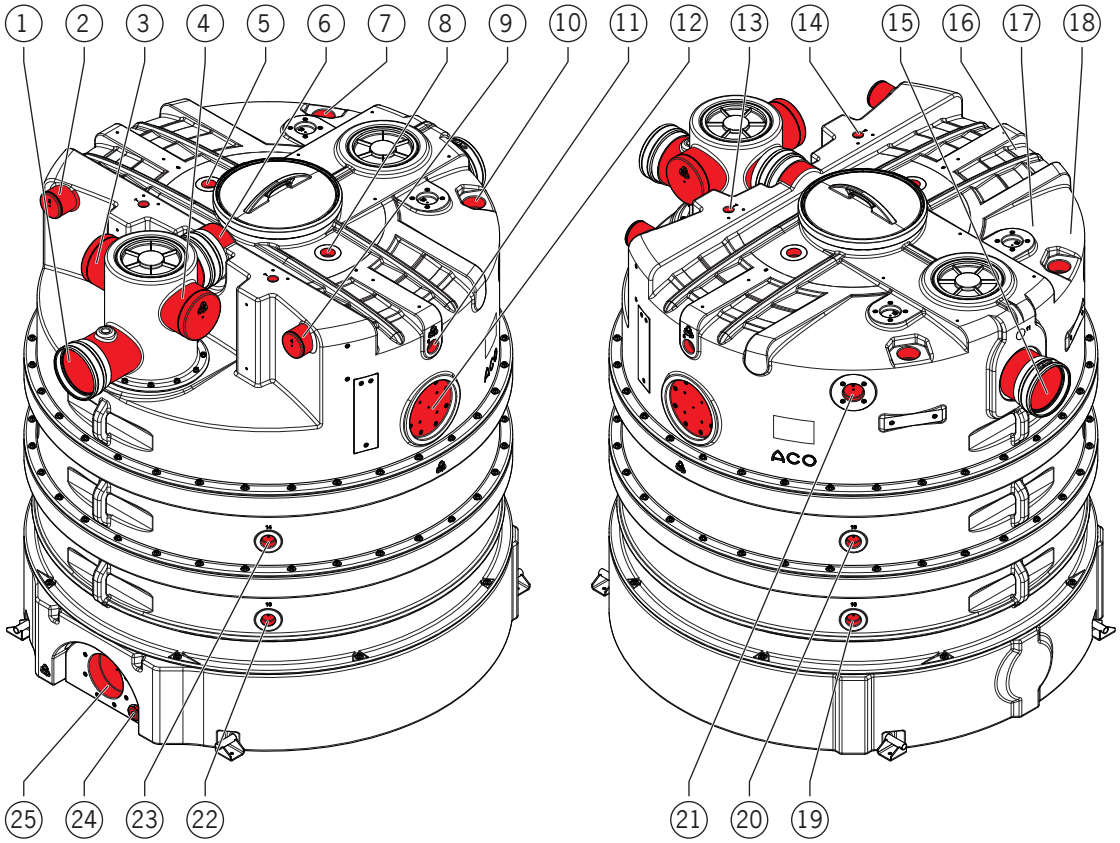
1 Connessioni e caratteristiche 160
1.1 Panoramica delle connessioni 160
1.2 Caratteristiche dei singoli segmenti 161

2 Installazione 162
2.1 Panoramica dei lavori 162
2.2 Montaggio segmenti 163
2.2.1 Componenti 163
2.2.2 Montaggio 164
2.3 Montaggio del raccordo di alimentazione 169
2.3.1 Componenti 169
2.3.2 Montaggio del tubo di alimentazione 170
2.3.3 Montaggio piastra d'urto 172
2.4 Montaggio tubo di scarico a immersione 174
2.4.1 Componenti 174
2.4.2 Montaggio 174
2.5 Montaggio unità di riempimento 176
2.5.1 Componenti 176
2.5.2 Posizione 177
2.5.3 Montaggio 177
2.6 Montaggio testa di spruzzatura alta pressione 178
2.6.1 Componenti 178
2.6.2 Posizione 178
2.6.3 Montaggio 178
2.7 Montaggio pompa alta pressione 179
2.7.1 Componenti 179
2.7.2 Posizione 180
2.7.3 Montaggio 180
2.8 Montaggio morsettiera con tipo -RM 181
2.8.1 Componenti 181
2.8.2 Posizione 181
2.8.3 Montaggio 181
2.9 Montaggio comando su NS 15 e 20 182
2.9.1 Componenti 182
2.9.2 Posizione 182
2.9.3 Montaggio 183

2.10 Montaggio controllo su NS 22,5 183
2.10.1 Componenti 183
2.10.2 Posizione 184
2.10.3 Montaggio 184
2.11 Montaggio vetrospia 185
2.11.1 Componenti 185
2.11.2 Posizione 185
2.11.3 Montaggio 186
2.12 Montaggio del tubo di Pitot 187
2.12.1 Componenti 187
2.12.2 Posizione 187
2.12.3 Montaggio 188
2.13 Montaggio scatola pneumatica 189
2.13.1 Componenti 189
2.13.2 Posizione 189
2.13.3 Montaggio 189
2.14 Montaggio aspirazione diretta 191
2.14.1 Componenti 191
2.14.2 Posizione 192
2.14.3 Montaggio 192
2.15 Montaggio pompa di smaltimento con aspirazione diretta 195
2.15.1 Componenti 195
2.15.2 Posizione 196
2.15.3 Montaggio 196
2.16 Montaggio della protezione dal galleggiamento 199
2.16.1 Componenti 199
2.16.2 Posizione 199
2.16.3 Montaggio 199
2.17 Montaggio tubi di collegamento 200
2.17.1 Tubo di collegamento scatola pneumatica e tubo di Pitot 200
2.17.2 Tubo di collegamento sifone e pompa ad alta pressione 201
2.18 Montaggio tubo flessibile alta pressione 202
2.19 Collegare le utenze elettriche con la morsettiera (con tipo -RM) 203
2.20 Collegare le utenze elettriche con il controllo 203

1 Connessioni e caratteristiche

1.1 Panoramica delle connessioni



Pos.	Collegamento	Dimensione	Utilizzo
1	Bocchettone (aperto)	OD 200 mm	Collegamento linea di alimentazione in loco
2	Bocchettone (chiuso)	OD 110 mm	Collegamento linea di ventilazione in loco a sinistra
3	Bocchettone (chiuso)	OD 200 mm	Collegamento linea di alimentazione in loco da sinistra
4	Bocchettone (chiuso)	OD 200 mm	Collegamento linea di alimentazione in loco da destra
5	Manicotto	–	Attacco testa di spruzzatura alta pressione sinistra
6	Bocchettone (aperto)	OD 200 mm	Ventilazione linea di alimentazione
7	Manicotto	–	Attacco unità di riempimento sinistra

Pos.	Collegamento	Dimensione	Utilizzo
8	Manicotto	–	Attacco testa di spruzzatura alta pressione destra
9	Bocchettone (chiuso)	OD 110 mm	Collegamento linea di ventilazione in loco a destra
10	Manicotto	–	Attacco unità di riempimento destra
11	Manicotto	–	Attacco testa di spruzzatura alta pressione destra (opzionale)
12	Foro	–	Attacco vetrospia destra
13	Manicotto (chiuso)	G ¾ “	Attacco per il misuratore dello spessore del film di grasso a destra (opzionale)
14	Manicotto (chiuso)	G ¾ “	Attacco per spessimetro per film di grasso a sinistra (opzionale)
15	Bocchettone (aperto)	OD 200 mm	Collegamento linea di scarico in loco
16	Manicotto (coperto)	–	Attacco testa di spruzzatura alta pressione sinistra (opzionale)
17	Foro (coperto)	–	Attacco vetrospia sinistra
18	Foro (coperto)	–	Attacco tubo di Pitot sinistro
19	Manicotto	–	Attacco riscaldatore
20	Manicotto	–	Attacco riscaldatore
21	Foro (coperto)	–	Attacco tubo di Pitot destra
22	Manicotto	–	Attacco riscaldatore
23	Manicotto	–	Attacco riscaldatore
24	Manicotto (chiuso)	G 2“	Scarico sul fondo
25	Foro	–	Attacco aspirazione e/o aspirazione con pompa di smaltimento

IT

1.2 Caratteristiche dei singoli segmenti

Figura	Segmenti individuali	ØD [mm]	Altezza [mm]	Peso [kg]
	In alto	1890	785	75
	Parte centrale bassa	1890	425	40
	Sezione centrale alta	1890	815	65
	Parte inferiore	1890	815	75
	Piano	1890	360	90

2 Installazione

ATTENZIONE Garantire che il personale abbia la qualifica adatta, 🕮 introduzione "Gruppo target".

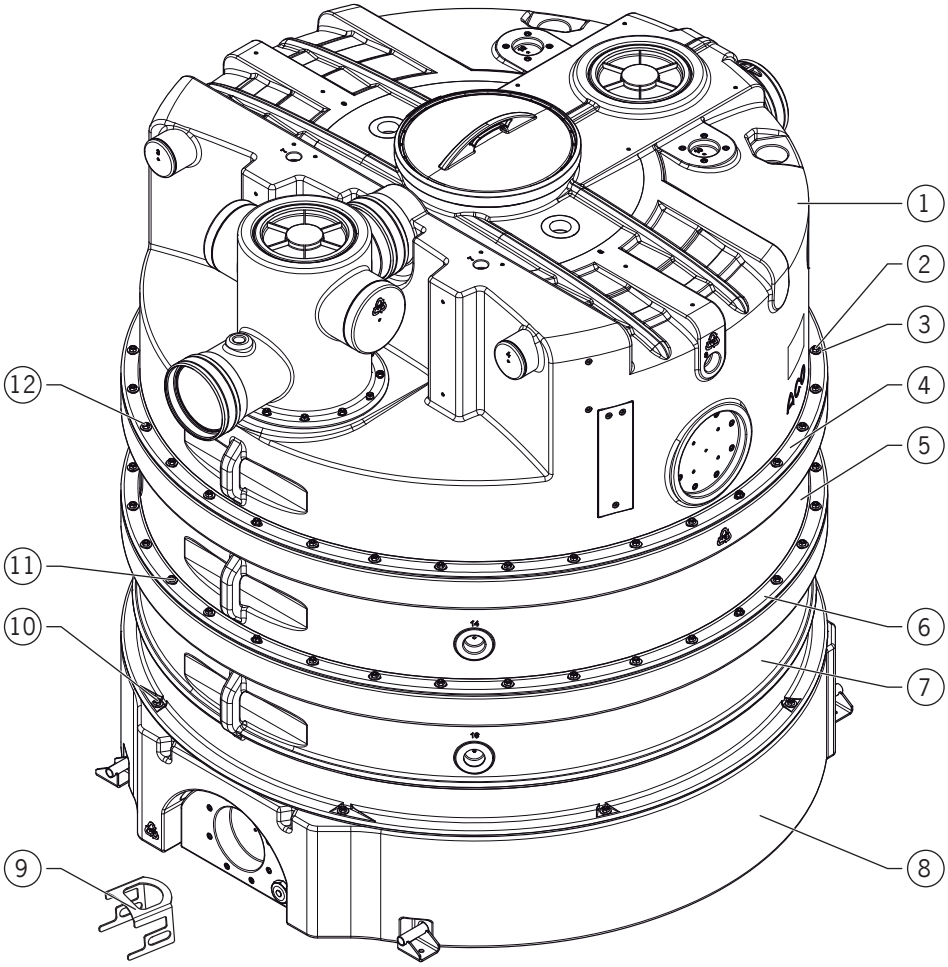
2.1 Panoramica dei lavori

N.	Lavori	LipuJet-P					🕮
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Capitolo
1	Montaggio segmenti	●	●	●	●	●	2.2
2	Montaggio del raccordo di alimentazione	●	●	●	●	●	2.3
3	Montaggio tubo di scarico a immersione	●	●	●	●	●	2.4
4	Montaggio unità di riempimento	○	○	●	●	●	2.5
5	Montaggio testa di spruzzatura alta pressione	–	–	●	●	●	2.6
6	Montaggio pompa alta pressione	–	–	●	●	●	2.7
7	Montaggio morsettiera	–	–	●	–	–	2.8
8	Montaggio comando su NS 15 e 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montaggio comando su NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montaggio vetrospia	○	○	●	●	●	2.11
11	Montaggio del tubo di Pitot	–	–	–	●	●	2.12
12	Montaggio scatola pneumatica	–	–	–	●	●	2.13
13	Montaggio aspirazione diretta	–	●	●	●	●	2.14
14	Montaggio pompa di smaltimento con aspirazione diretta	–	–	–	–	●	2.15
15	Montaggio della protezione dal galleggiamento	●	●	●	●	●	2.16
16	Montaggio tubi di collegamento	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montaggio tubo flessibile alta pressione	–	–	●	●	●	2.18
18	Collegare le utenze elettriche con la morsettiera	–	–	●	–	–	2.19
19	Collegare le utenze elettriche con il controllo	–	–	–	●	●	2.20

● = applicabile ○ = opzionale * solo tubo di collegamento sifone e pompa ad alta pressione

2.2 Montaggio segmenti

2.2.1 Componenti



1 = Parte superiore
2 = Dado
3 = Rondella
4 = Anello di tenuta (interno)
5 = Parte centrale bassa o alta o entrambe
6 = Anello di tenuta (interno)
7 = Parte inferiore
8 = Fondo
9 = Staffa per il fissaggio temporaneo dell'anello di tenuta (disponibile su richiesta)
10 = Viti prigioniere (montate sul fondo)
11 = Viti prigioniere (montate nella parte inferiore)
12 = Viti prigioniere (montate nella parte centrale)

IT

2.2.2 Montaggio

ATTENZIONE

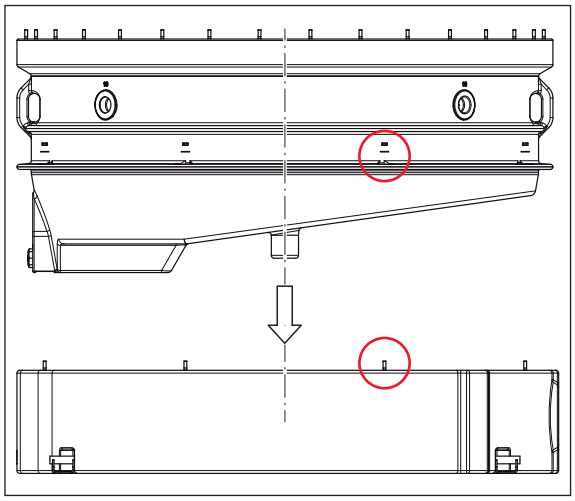
- I lavori devono essere eseguiti da 2 persone.
- Serrare a croce i collegamenti a vite con una coppia di serraggio pari a 20 N·m.

- Le rondelle e i dadi vengono forniti sfusi al momento della consegna.
- Le staffe (per il fissaggio temporaneo dell'anello di tenuta) possono essere acquistate da ACO in via opzionale.
- Pezzo singolo più pesante circa 90 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti _ cap. 2.2.1 "Componenti".

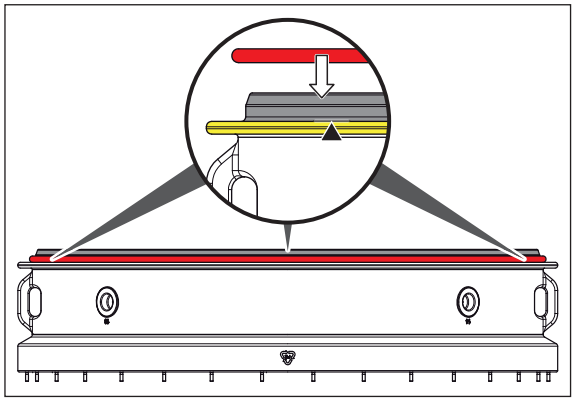
Montaggio senza staffe / versione 1

➔ Inserire la parte inferiore **[7]** nel fondo **[8]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[10]**.

➔ Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[10]** , rondella [**3] e dado [2]).**

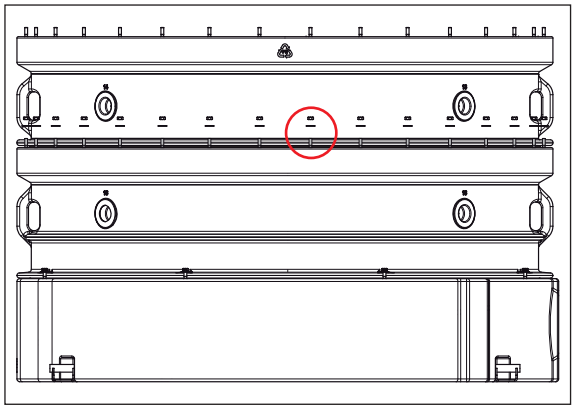


➔ Tirare l'anello di tenuta **[6]** ● sull'estremità ■ della parte centrale **[5]** e ■ fissarlo alla nervatura con colla ▲.



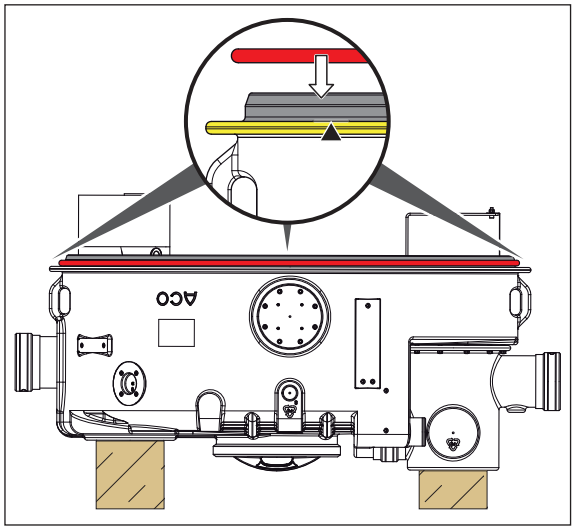
➔ Collocare la parte centrale **[5]** sulla parte inferiore **[7]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[11]**.

➔ Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[11]** , rondella [**3] e dado [2]).**



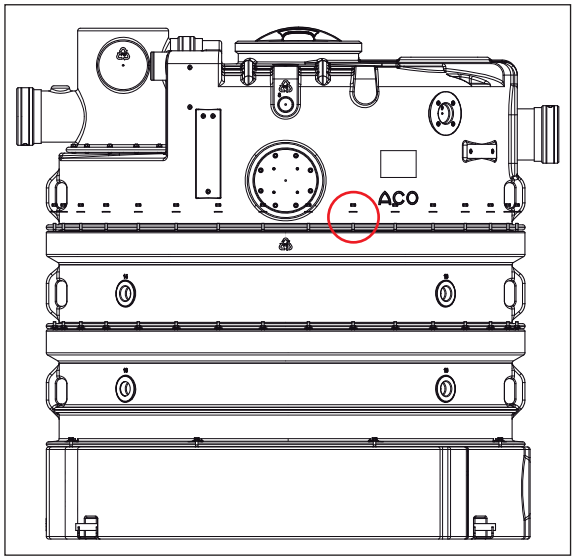
ATTENZIONE
Per la parte centrale aggiuntiva con grandezza nominale 22,5 ripetere gli stessi passaggi.

➔ Tirare l'anello di tenuta **[4]** ● sull'estremità ■ della parte superiore **[1]** (5) e ■ fissarlo alla nervatura con colla ▲.



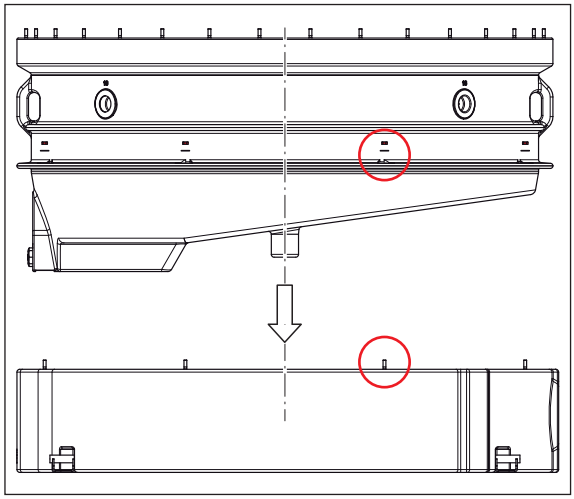
IT

- Inserire la parte superiore **[1]** nella parte centrale **[5]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[12]**.
- Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[12]** , rondella [**3] e dado [2]).**

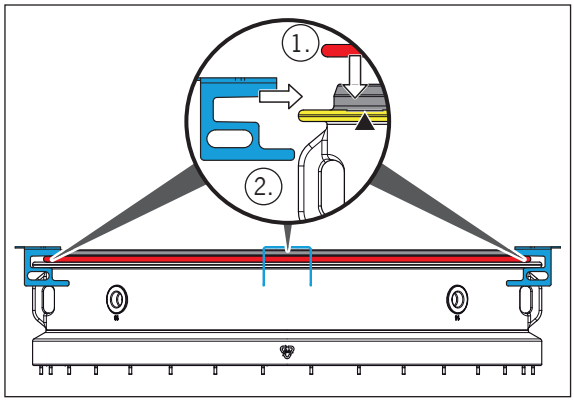


Montaggio con staffe / versione 2

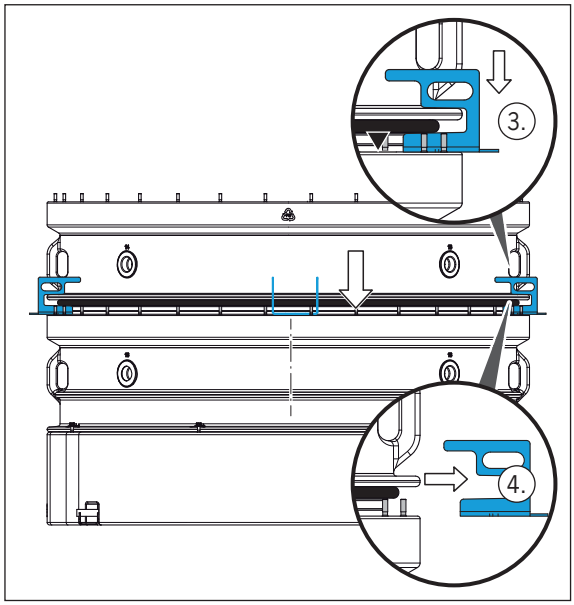
- Inserire la parte inferiore **[7]** nel fondo **[8]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[10]**.
- Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[10]** , rondella [**3] e dado [2]).**



- Tirare l'anello di tenuta **[6]** ● sull'estremità ■ della parte centrale **[5]** (1).
- Fissare l'anello di tenuta **[6]** con le staffe **[9]** ■ (distribuite sulla circonferenza) alla nervatura ■ della parte centrale **[5]** ▲ (2).

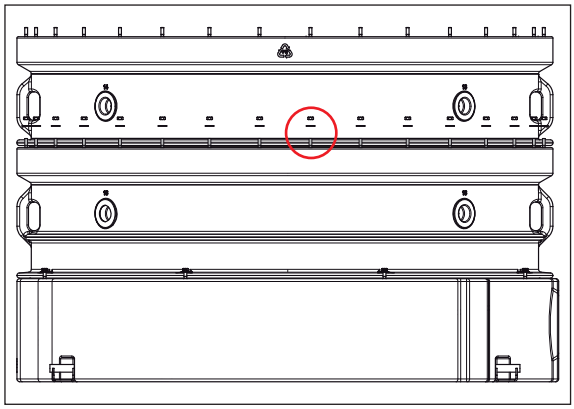


- Posizionare la parte centrale **[5]** con le staffe **[9]** sulla parte inferiore **[7]** ▼ (3).
- Rimuovere le staffe **[9]** (4).

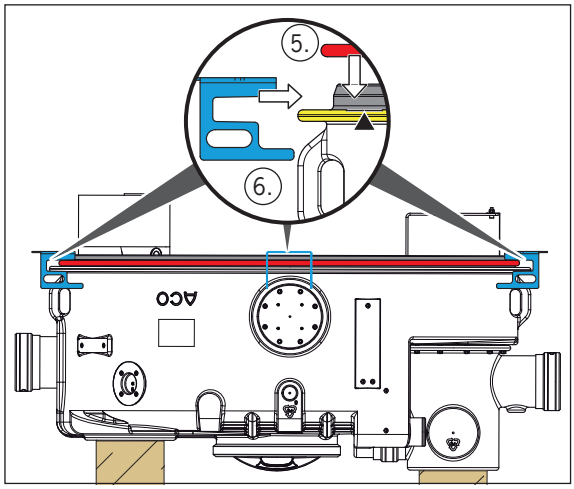


- Collocare la parte centrale **[5]** sulla parte inferiore **[7]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[11]**.
- Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[11]** , rondella [**3] e dado [2]).**

ATTENZIONE
Per la parte centrale aggiuntiva con grandezza nominale 22,5 ripetere gli stessi passaggi.

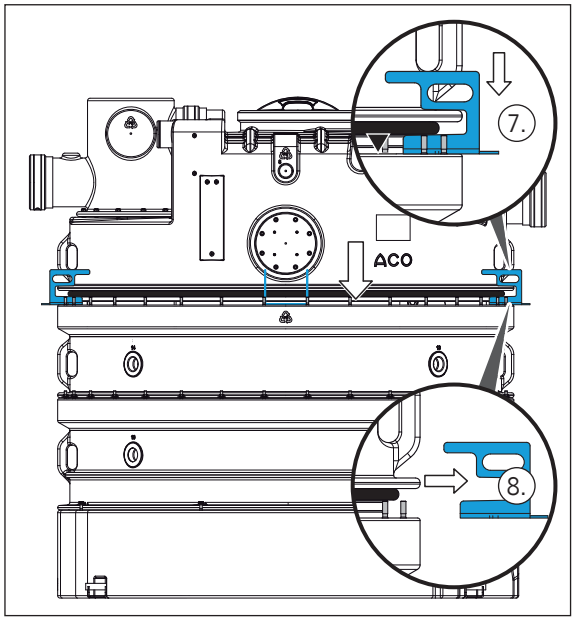


- Tirare l'anello di tenuta **[4]** ● sull'estremità ■ della parte superiore **[1]** (5).
- Fissare l'anello di tenuta **[4]** con le staffe **[9] (distribuite sulla circonferenza) alla nervatura della parte superiore [1] (6).** ■ ■ ▲

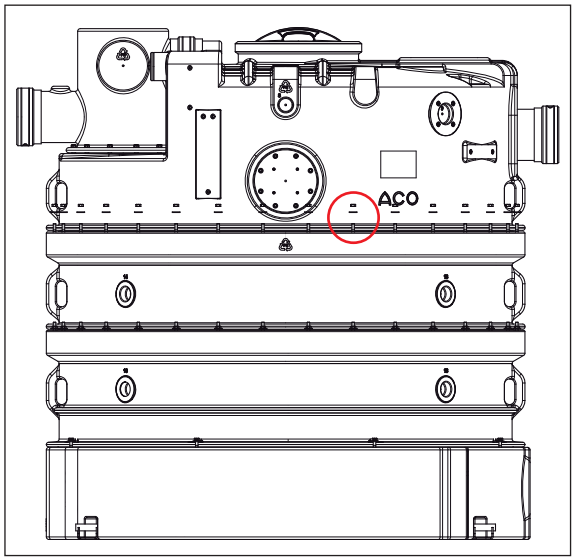


IT

- Posizionare la parte superiore **[1]** con le staffe **[9]** sulla parte centrale **[5]** ▼ (7).
- Rimuovere le staffe **[9]** (8).

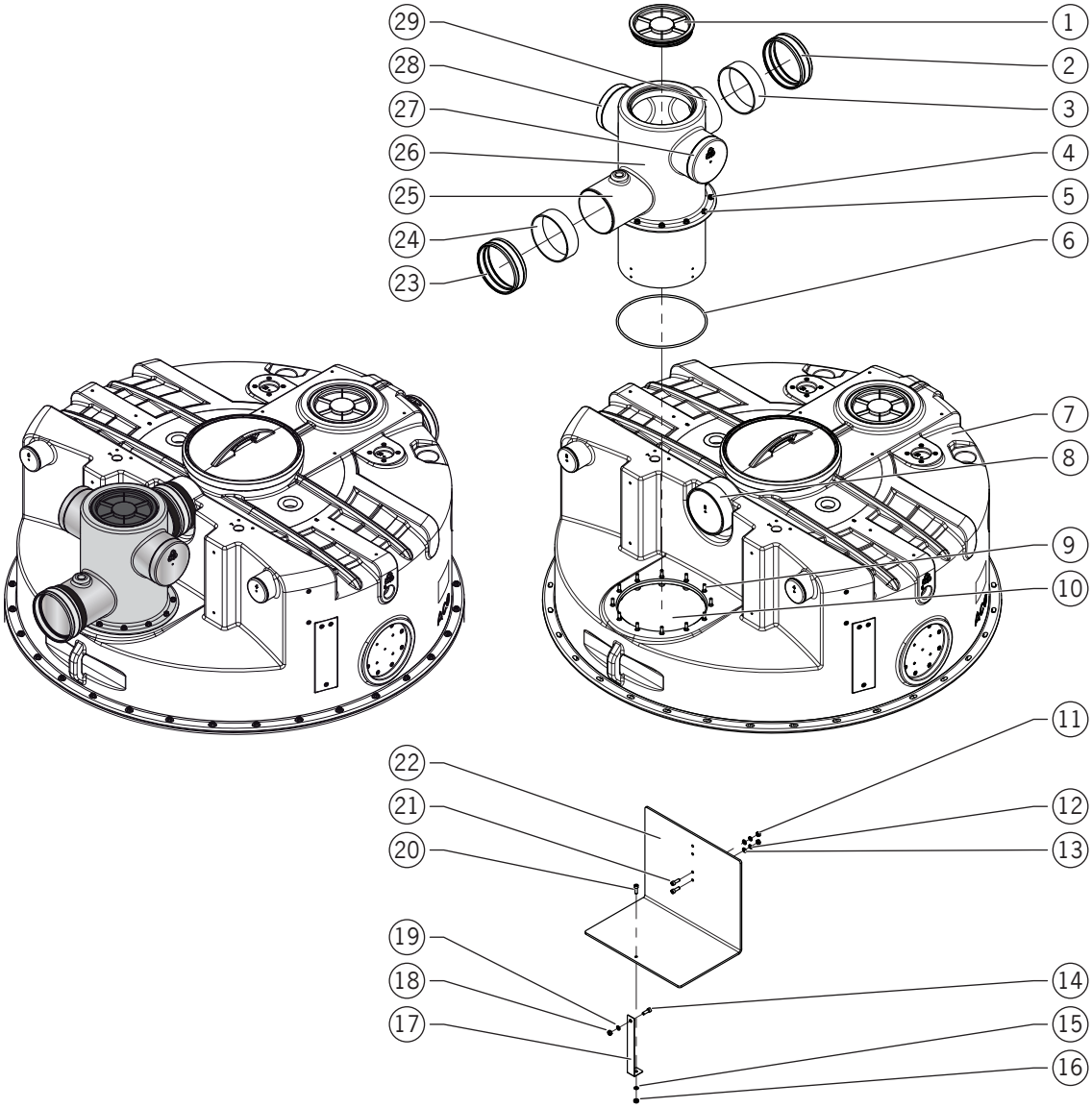


- Inserire la parte superiore **[1]** nella parte centrale **[5]**. Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[12]**.
- Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[12]** , rondella [**3] e dado [2]).**



2.3 Montaggio del raccordo di alimentazione

2.3.1 Componenti



1 = Coperchio di ispezione (coperchio a vite con guarnizione)
2 = Connettore
3 = Manicotto di tenuta
4 = Dado
5 = Rondella
6 = Anello di tenuta
7 = Parte superiore
8 = Raccordo della ventilazione del serbatoio
9 = Vite prigioniera
10 = Foro per tubo di alimentazione
11 = Dado
12 = Rondella dentata
13 = Rondella
14 = Vite
15 = Rondella
16 = Dado
17 = Linguetta di fissaggio
18 = Dado
19 = Rondella

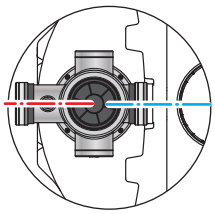
IT

20 = Vite
22 = Vite
22 = Piastra d'urto
23 = Connettore
24 = Manicotto di tenuta
25 = Collegamento linea di alimentazione in loco
26 = Tubo di alimentazione
27 = Raccordo ventilazione serbatoio destra (chiuso)
28 = Raccordo ventilazione serbatoio sinistra (chiuso)
29 = Raccordo della ventilazione del serbatoio

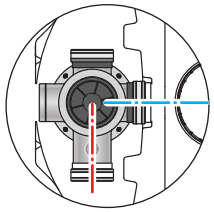
2.3.2 Montaggio del tubo di alimentazione

ATTENZIONE

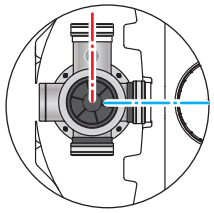
- Possibile disposizione del raccordo di alimentazione:
  - linea di alimentazione in direzione del flusso (ingresso e scarico del separatore di grasso) _·—·— La linea di alimentazione è parallela all'asse del serbatoio ·—·— (**disposizione standard**)



  - linea di alimentazione in loco da destra _·—·—La linea di alimentazione è ad angolo retto rispetto all'asse del serbatoio ·—·—



  - linea di alimentazione in loco da sinistra _·—·—La linea di alimentazione è ad angolo retto rispetto all'asse del serbatoio ·—·—

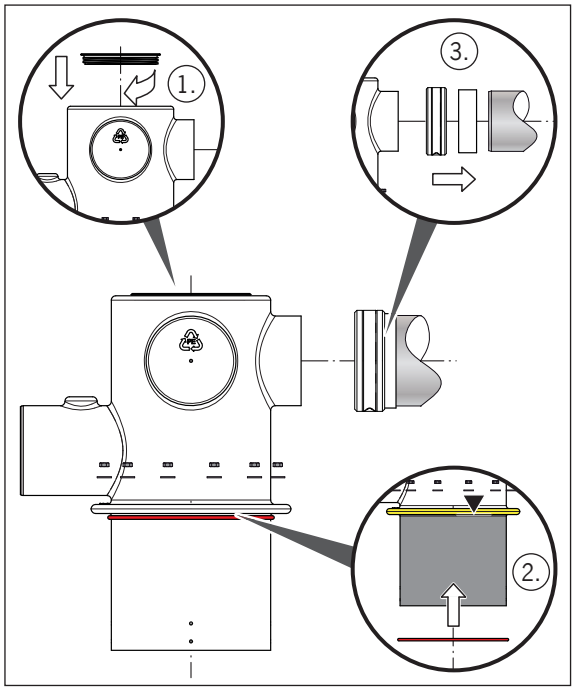


- Serrare a croce i collegamenti a vite con una coppia di serraggio pari a 20 N·m.

- Il coperchio di ispezione, l'anello di tenuta, le rondelle, le rondelle dentate e i dadi vengono forniti sfusi al momento della consegna.
- Pezzo singolo più pesante circa 8 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.3.1 "Componenti".

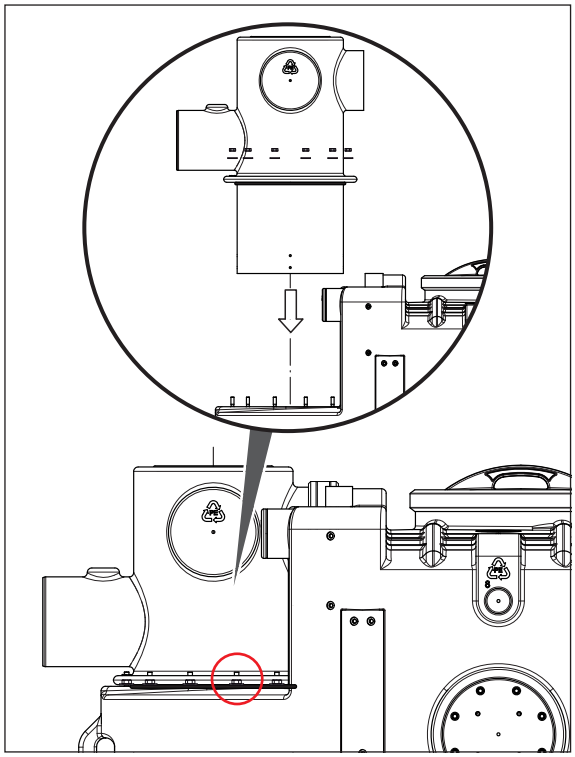
Montaggio standard

- Inserire il coperchio di ispezione **[1]** nel tubo di alimentazione **[26]** e avvitarlo a mano (1).
- Tirare l'anello di tenuta **[6]** ● sull'estremità ■ del tubo di alimentazione **[26]** e ■ spingerlo fino alla battuta ▼ della nervatura (2).
- Far scorrere il manicotto di tenuta **[3]** e il connettore **[2]** in tutta la larghezza sopra il raccordo **[8]** della parte superiore (3).



Alla consegna, le viti prigioniere **[9]** sono montate sulla parte superiore.

- Inserire il tubo di alimentazione **[26]** nell'apertura della parte superiore (osservare la possibile disposizione del raccordo di alimentazione). Posizionare i fori sulle viti prigioniere **[9]**.
- Realizzare i collegamenti a vite ○ (vite prigioniera **[9]** , rondella [**5] e dado [4]).**
- Far scorrere il manicotto di tenuta **[3]** e il connettore **[2]** ciascuno per metà sul raccordo del tubo di alimentazione e serrare a mano le viti del connettore.

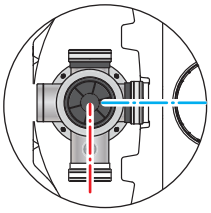


IT

Montaggio con disposizione destra o sinistra

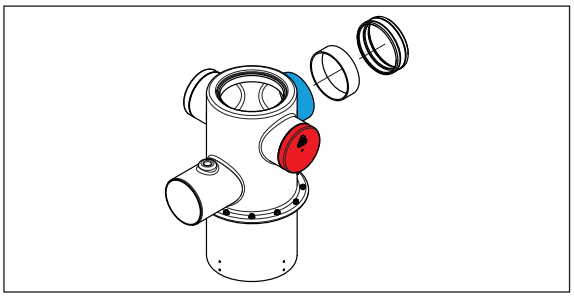
Ad esempio, versione **a destra**:

linea di alimentazione in loco da destra
_·—·—La linea di alimentazione è ad angolo retto rispetto all'asse del serbatoio ·—·—



➔ Aprire il raccordo della ventilazione del ● serbatoio a destra **[27]** (tagliare sulla tacca di taglio e sbavare).

➔ Chiudere il raccordo della ventilazione del serbatoio ● **[29]** con materiale disponibile sul cantiere.

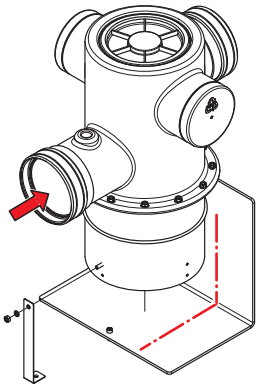


Versione **a sinistra** speculare.

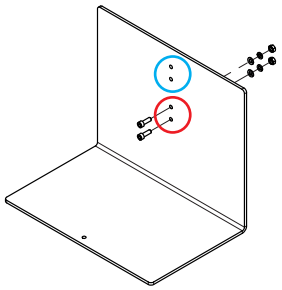
2.3.3 Montaggio piastra d'urto

ATTENZIONE

- Dopo il montaggio, la piastra d'urto deve avere il lato aperto rivolto in direzione del flusso (linea di alimentazione del separatore di grasso).



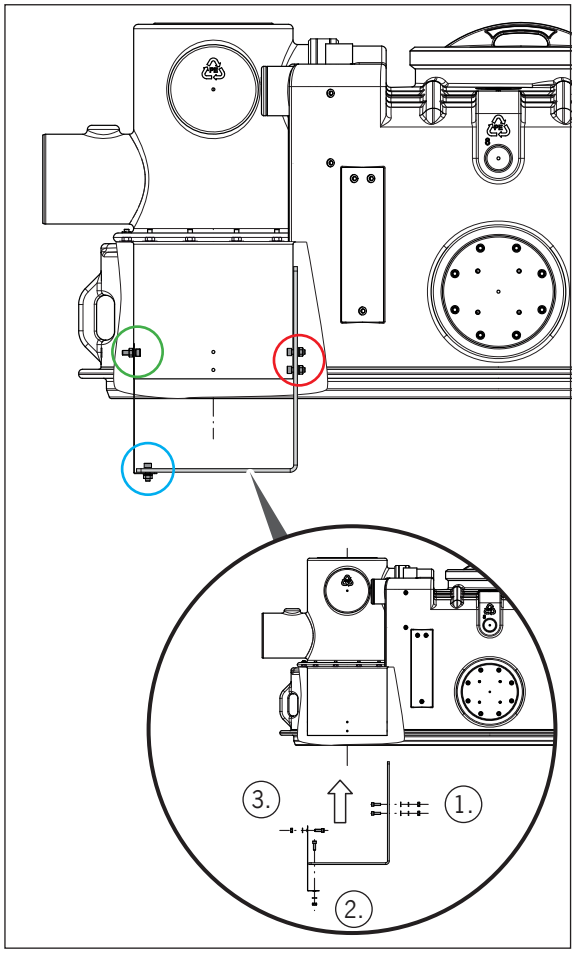
- Per la grandezza nominale 15, entrambi i due fori inferiori devono essere utilizzati ○ per il fissaggio.
- Per le dimensioni nominali 20 e 22,5, entrambi i due fori superiori devono essere utilizzati ○ per il fissaggio.



- Stringere a mano i collegamenti a vite.

- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.3.1 "Componenti".

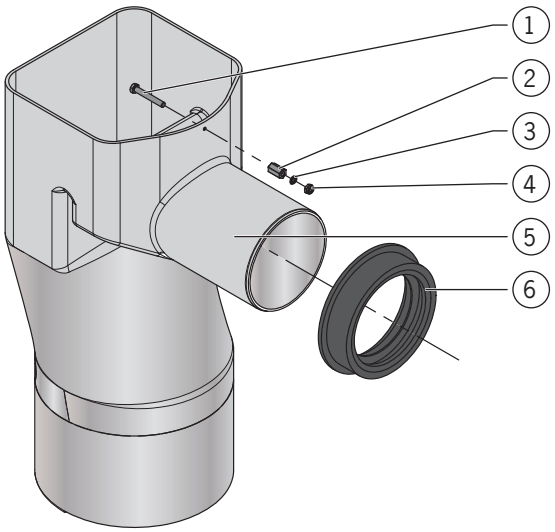
- Fissare la piastra d'urto **[22]** all'estremità del tubo di alimentazione **[26]** con le viti **[21]**, le rondelle **[13]**, le rondelle dentate **[12]** e i dadi **[11]** (1).
- Fissare la linguetta di fissaggio **[17]** alla piastra d'urto **[22]** con la vite **[20]**, la rondella **[15]** e il dado **[16]** (2).
- Fissare la linguetta di fissaggio **[17]** all'estremità del tubo di alimentazione **[26]** con la vite **[14]**, la rondella **[19]** e il dado **[18]** (3).



IT

2.4 Montaggio tubo di scarico a immersione

2.4.1 Componenti



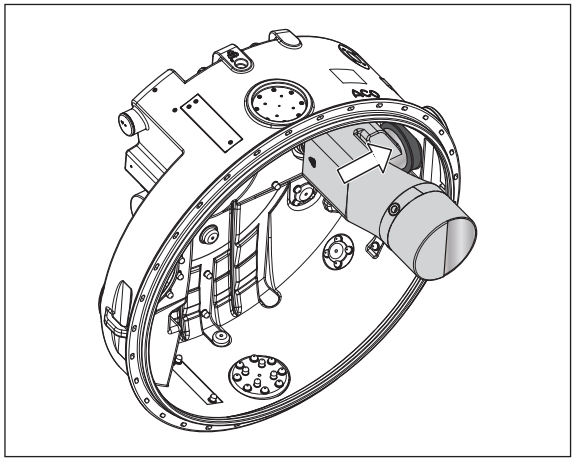
1 = Vite
2 = Dado distanziatore
3 = Anello Usit
4 = Dado
5 = Tubo di scarico a immersione
6 = Guarnizione del manicotto

2.4.2 Montaggio

- Alla consegna, la guarnizione del manicotto è già montata sul manicotto della parte superiore.
- Pezzo singolo più pesante circa 9 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti
  _ cap. 2.4.1 "Componenti".

➔ Con un lubrificante privo di acidi, ingrassare l'estremità del tubo di scarico a immersione **[5]** e le labbra della guarnizione del manicotto **[6]**.

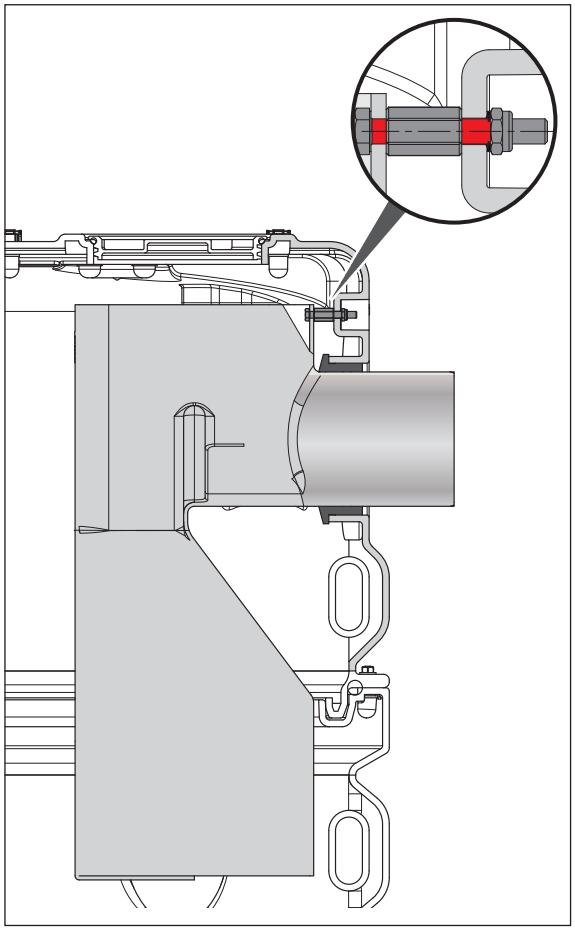
➔ Inserire il tubo di scarico a immersione **[5]** con l'estremità nella guarnizione del manicotto **[6]** nella parte superiore.



- Alla consegna, sono già presenti i fori ■ nel tubo di scarico a immersione e nella parte superiore.
- Eseguire il fissaggio in parte tramite il coperchio di ispezione aperto sopra il tubo di scarico a immersione.

➔ Posizionare il dado distanziatore **[2]** tra il tubo di scarico a immersione **[5]** e la parte superiore e inserire la vite **[1]** dall'interno del tubo di scarico a immersione **[5]** e avvitare il dado distanziatore **[2]** fino a battuta.

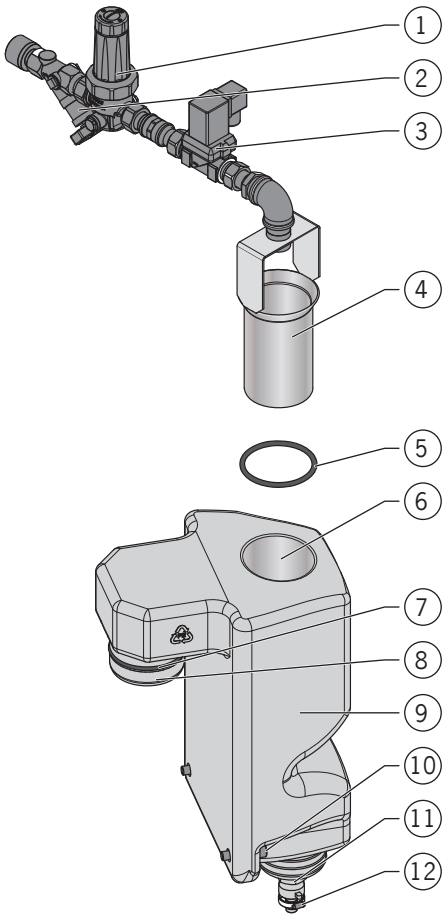
➔ Inserire dall'esterno della parte superiore l'anello Usit **[3]** sulla vite **[1]**, avvitare il dado **[4]** e serrare a mano.



IT

2.5 Montaggio unità di riempimento

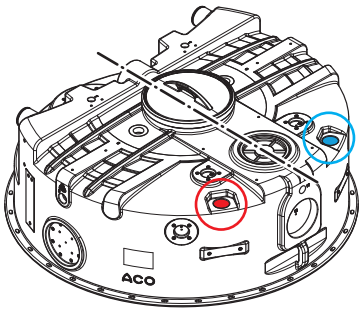
2.5.1 Componenti



1 = Riduttore di pressione con parafanghi
2 = Valvola a flusso libero
3 = Elettrovalvola (solo con unità di riempimento per il riempimento automatico)
4 = Tubo collettore
5 = Anello di tenuta
6 = Apertura sifone
7 = Anello di tenuta
8 = Raccordo
9 = Sifone
10 = Vite, rondella
11 = Boccola del tubo per il collegamento con pompa HD (ad alta pressione)
12 = Fascetta stringitubo

2.5.2 Posizione

- L'unità di riempimento può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a destra.



2.5.3 Montaggio

- A seconda del numero di articolo ordinato del separatore di grasso, l'apertura di attacco (destra o sinistra) nella parte superiore è già pronta.
- Pezzo singolo più pesante circa 4,2 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 📖 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.5.1 "Componenti".

➔ Con un lubrificante privo di acidi (1), ingrassare l'anello di tenuta **[7]** sul raccordo **[8]** e l'apertura di attacco ● nella parte superiore.

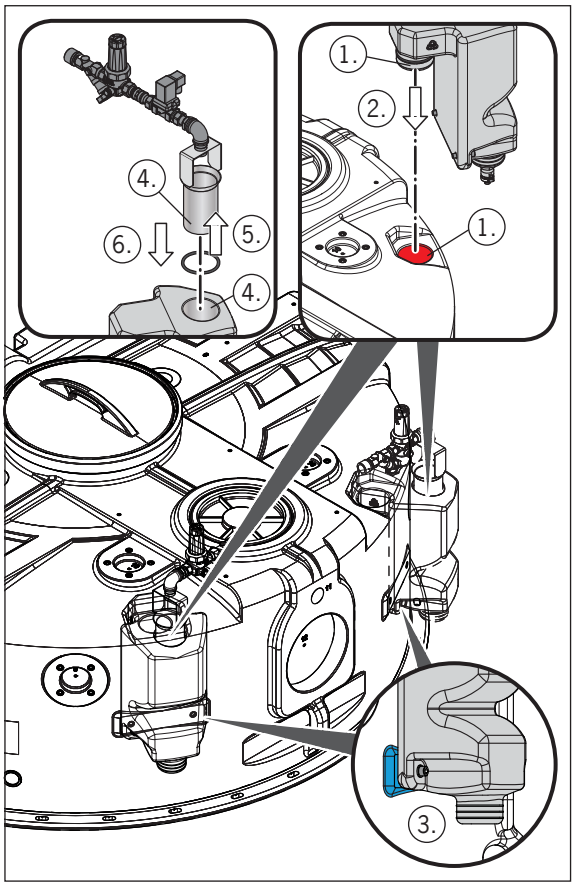
➔ Inserire il sifone **[9]** con il raccordo **[8]** (con anello di tenuta inserito **[7]**) nell'apertura di attacco nella parte superiore, fino a battuta (2).

➔ Fissare il sifone **[9]** con le due rondelle e le viti **[10]** ai manicotti filettati del rinforzo ■ sulla parte superiore (3).

➔ Con un lubrificante privo di acidi (4), ingrassare l'estremità superiore del tubo collettore **[4]** e l'anello di tenuta **[5]**.

➔ Far scorrere l'anello di tenuta **[5]** sull'estremità del tubo collettore **[4]** (5).

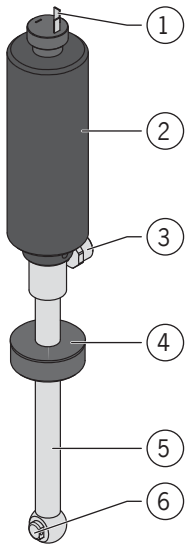
➔ Inserire il tubo collettore **[4]** nella posizione angolare desiderata fino a battuta nell'apertura **[6]** del sifone **[9]** (6).



IT

2.6 Montaggio testa di spruzzatura alta pressione

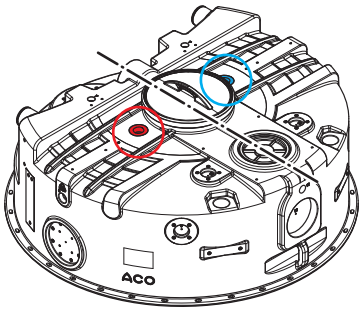
2.6.1 Componenti



1 = Connettore per cavo di collegamento
2 = Motore di azionamento
3 = Raccordo filettato tubo alta pressione
4 = Flangia di collegamento con filettatura e anello di serraggio
5 = Albero di trasmissione
6 = Ugello

2.6.2 Posizione

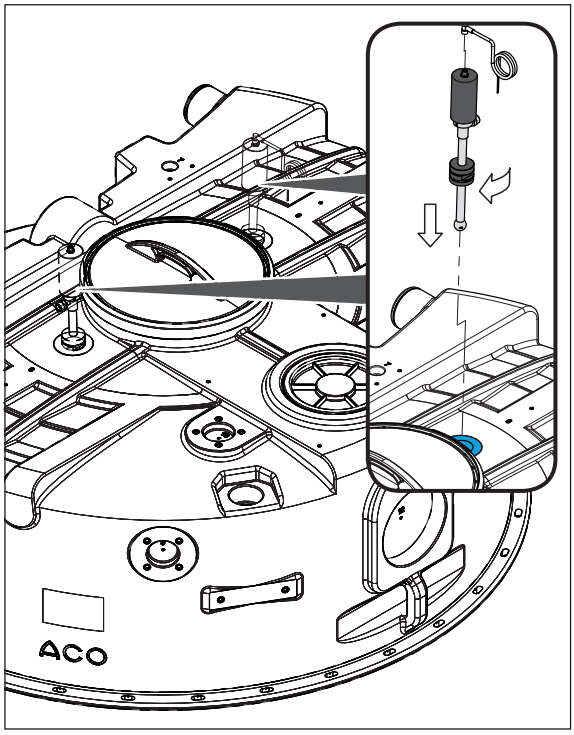
- La testa di spruzzatura ad alta pressione può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a sinistra.



2.6.3 Montaggio

- A seconda del numero di articolo ordinato del separatore di grasso, l'apertura di attacco (destra o sinistra) nella parte superiore è già pronta.
- Pezzo singolo più pesante circa 2,2 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti
  _ cap. 2.6.1 "Componenti".

- Inserire la testa di spruzzatura ad alta pressione con l'albero di trasmissione **[5]** nell'apertura ● di attacco nella parte superiore.
- Sigillare la testa di spruzzatura ad alta pressione con la flangia di collegamento **[4]** nel manicotto filettato dell'apertura di attacco (ad es. con teflon più Loctite 577) e serrare a mano.



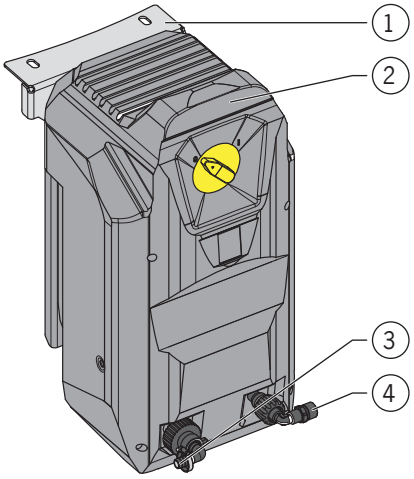
ATTENZIONE

L'ugello **[6]** dovrebbe trovarsi a circa 150 mm sopra la linea zero dell'acqua (raccordo di scarico del fondo del tubo) del separatore di grasso, se necessario regolare nuovamente la disposizione dell'albero di trasmissione **[5]** tramite la flangia di collegamento divisa con anello di serraggio **[4]**.

IT

2.7 Montaggio pompa alta pressione

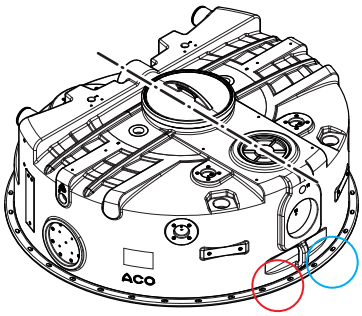
2.7.1 Componenti



1 = Supporto montato sulla pompa HD
2 = Pompa ad alta pressione (pompa HD)
3 = Collegamento del tubo di aspirazione
4 = Filettatura di collegamento del tubo ad alta pressione

2.7.2 Posizione

- La pompa ad alta pressione può essere ·—·— disposta a destra ◯ a sinistra ◯ dell'asse centrale del serbatoio.
- In linea di principio, la posizione può essere scelta a piacere. Tuttavia, va rispettata la lunghezza del tubo flessibile HD.

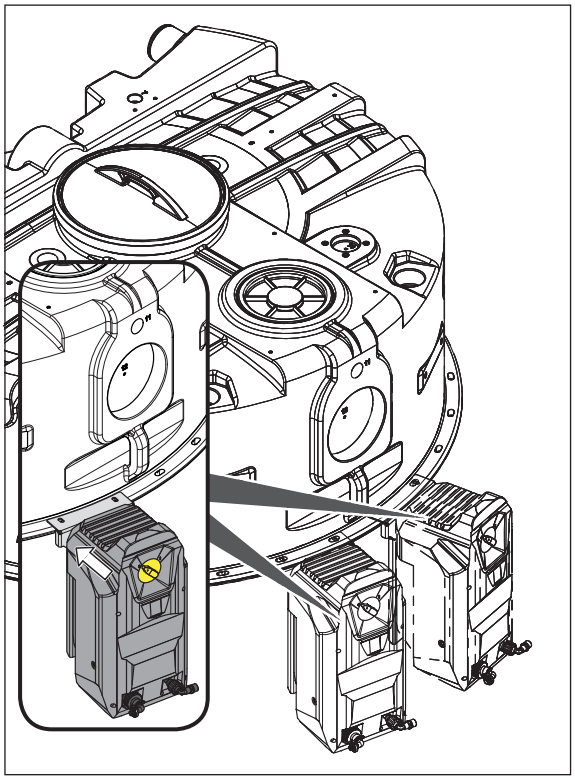


2.7.3 Montaggio

ATTENZIONE Serrare i collegamenti a vite con una coppia di serraggio pari a 20 N·m.

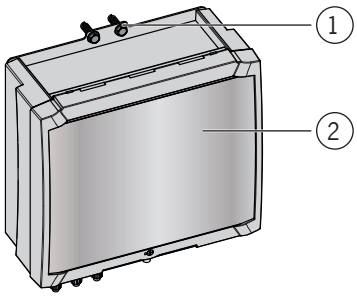
- Peso ca. 25 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 📖 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.7.1 "Componenti".

➔ Allentare entrambi i collegamenti a vite sulla parte superiore, agganciare il supporto **[1]** e ripristinare il collegamento a vite.



2.8 Montaggio morsettiera con tipo -RM

2.8.1 Componenti

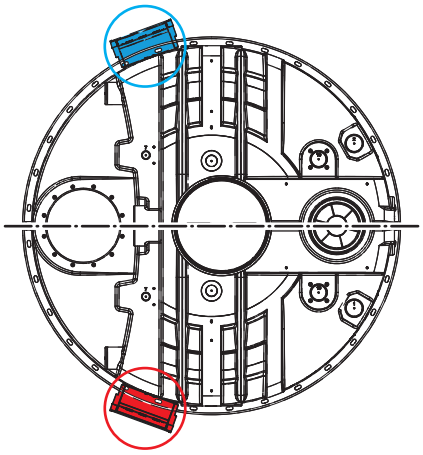


1 = Viti Ejot

2 = Morsettiera

2.8.2 Posizione

- La morsettiera può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a destra.

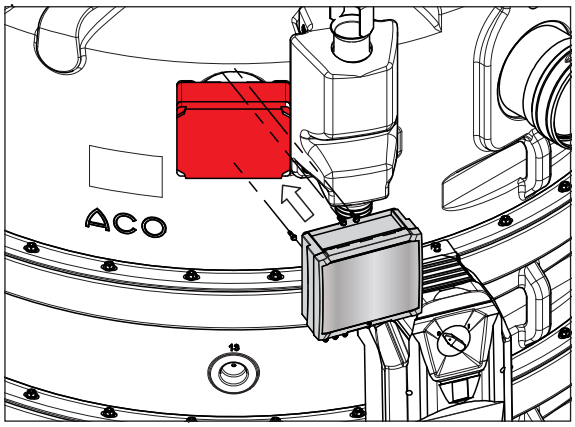


2.8.3 Montaggio

- Peso ca. 0,5 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 📖 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.8.1 "Componenti".

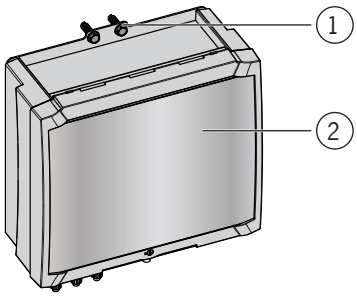
IT

- Fissare la morsettiera **[2]** al rinforzo ■ sulla parte superiore con le viti Ejot **[1]**.
- Serrare a mano le viti Ejot **[1]**.



2.9 Montaggio comando su NS 15 e 20

2.9.1 Componenti

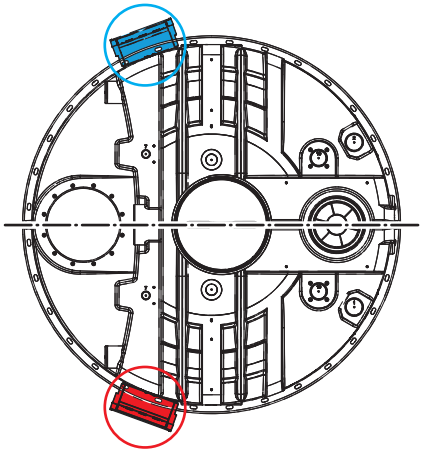


1 = Viti Ejot

2 = Controllo

2.9.2 Posizione

- Il controllo può essere ○ disposto sull' ·—·—asse centrale del serbatoio a destra ○ o a sinistra.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a destra.

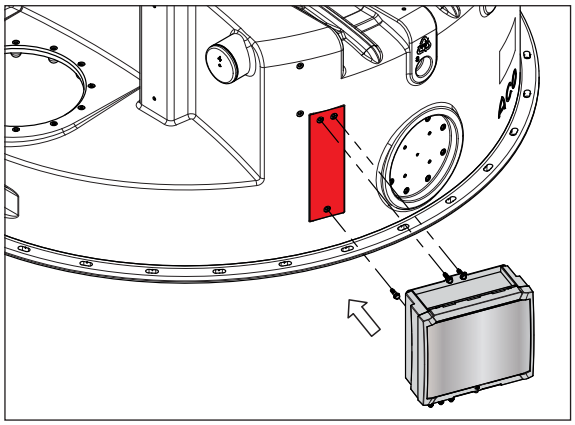


2.9.3 Montaggio

- Peso ca. 3 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti _ cap. 2.9.1 "Componenti".

➔ Fissare il controllo **[2]** al rinforzo sulla parte superiore con le viti Ejot **[1]**.

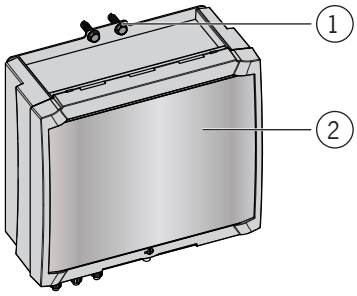
➔ Serrare a mano le viti Ejot **[1]**.



IT

2.10 Montaggio controllo su NS 22,5

2.10.1 Componenti



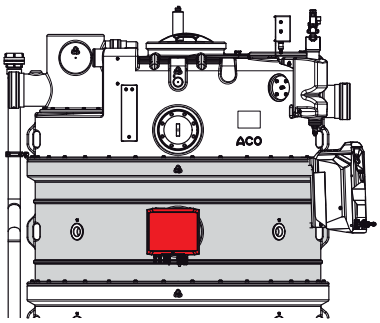
1 = Viti Ejot

2 = Controllo

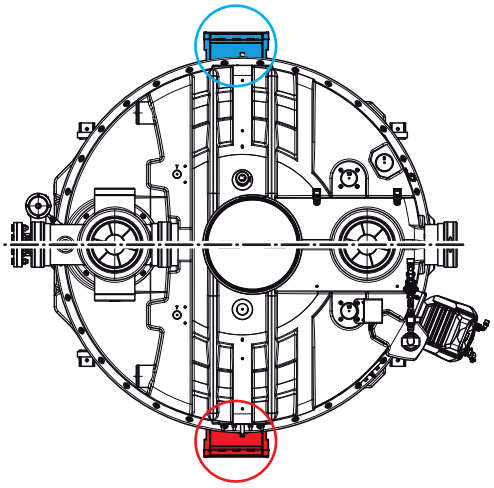
2.10.2 Posizione

ATTENZIONE

Il controllo deve essere montato preferibilmente sulla parte centrale superiore, a scopo di migliorarne l'usabilità.



- Il controllo può essere ○ disposto sull' ·—·—asse centrale del serbatoio a destra ○ o a sinistra.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a destra.

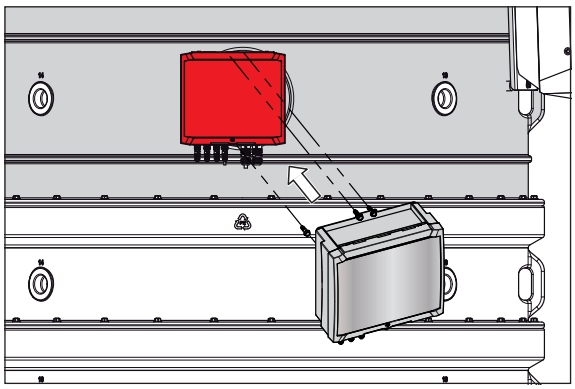


2.10.3 Montaggio

- Peso ca. 3 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.10.1 "Componenti".

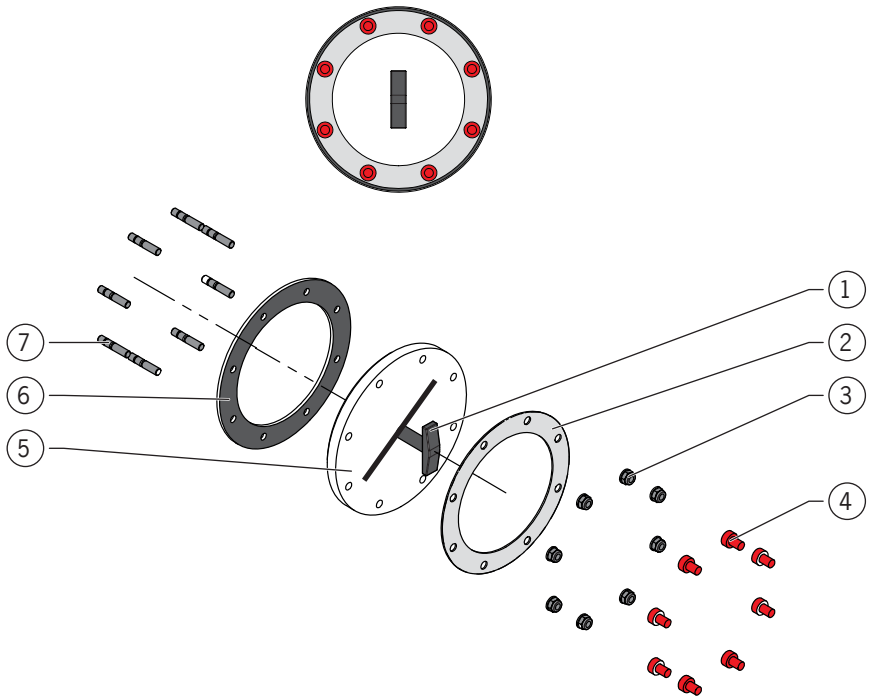
➔ Fissare il controllo **[2]** alla parte centrale superiore con le viti Ejot **[1]**.

➔ Serrare a mano le viti Ejot **[1].**



2.11 Montaggio vetrospia

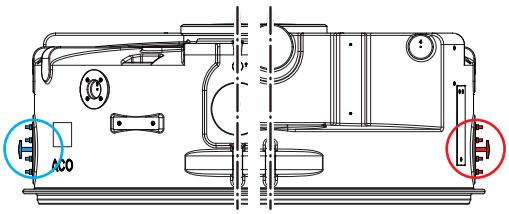
2.11.1 Componenti



1 = Tergicristallo
2 = Flangia
3 = Dado
4 = Tappo di protezione
5 = Plexiglas
6 = Guarnizione
7 = Viti prigioniere

2.11.2 Posizione

- Il vetrospia può essere posizionato a destra o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene descritta la versione di montaggio a destra.

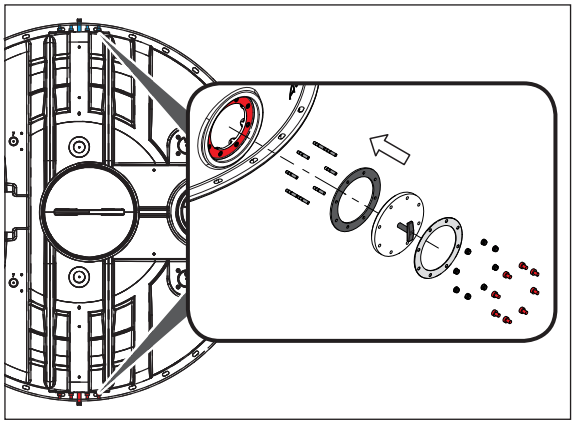


IT

2.11.3 Montaggio

- A seconda del numero di articolo ordinato del separatore di grasso, l'apertura di attacco (destra o sinistra) nella parte superiore è già pronta.
- Pezzo singolo più pesante circa 2 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti
  _ cap. 2.11.1 "Componenti".

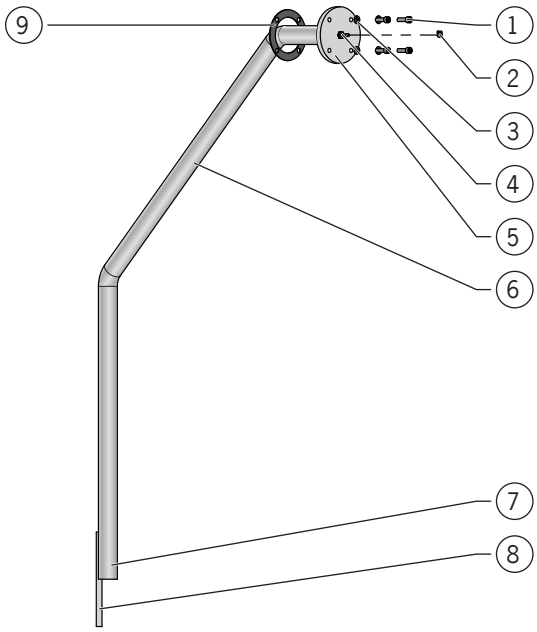
Alla consegna, le viti prigioniere **[7]** sono montate sulla parte superiore.



- ➔ Far scorrere la guarnizione **[6]** con i fori sulle viti prigioniere **[7]** fino a battuta con la flangia di collegamento ● sulla parte superiore.
- ➔ Far scorrere il vetro in plexiglass **[5]** con il tergicristallo montato **[1]** con i fori sulle viti prigioniere **[7]**.
- ➔ Far scorrere la flangia **[2]** con i fori sulle viti prigioniere **[7]**.
- ➔ Ruotare i dadi **[3]** sulle viti prigioniere **[7]** e serrare a croce con coppia di serraggio da 20 a 25 N·m.
- ➔ Inserire i tappi di protezione **[7]** sulle viti prigioniere **[7]**.

2.12 Montaggio del tubo di Pitot

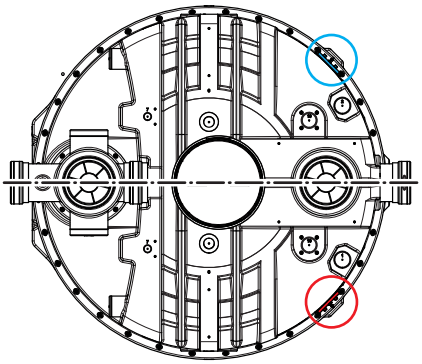
2.12.1 Componenti



1 = Vite
2 = Fascetta stringitubo
3 = Rondella
4 = Boccola del tubo
5 = Flangia
6 = Tubo ad immersione
7 = Estremità
8 = Linguetta
9 = Guarnizione

2.12.2 Posizione

- Il tubo di Pitot può essere posizionato a destra o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene descritta la versione di montaggio a destra.



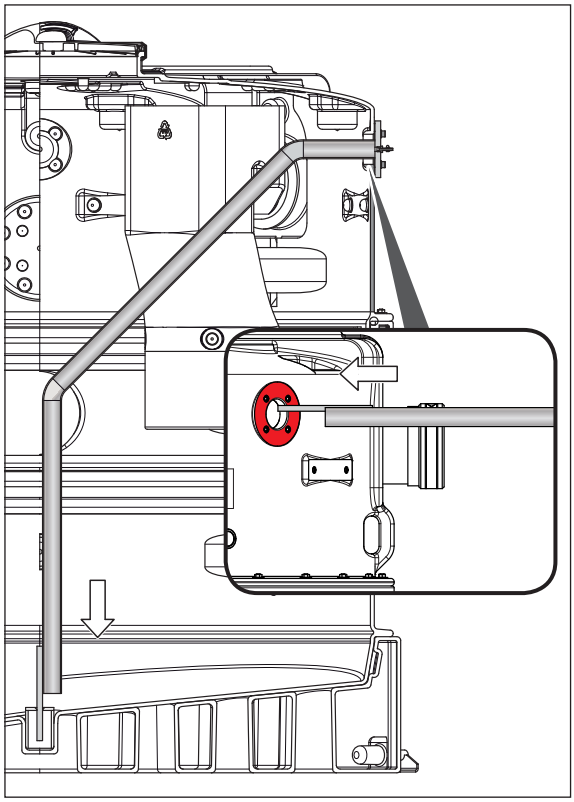
IT

2.12.3 Montaggio

- A seconda del numero di articolo ordinato del separatore di grasso, l'apertura di attacco (destra o sinistra) nella parte superiore è già pronta.
- Pezzo singolo più pesante circa 1,5 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti _ cap. 2.12.1 "Componenti".

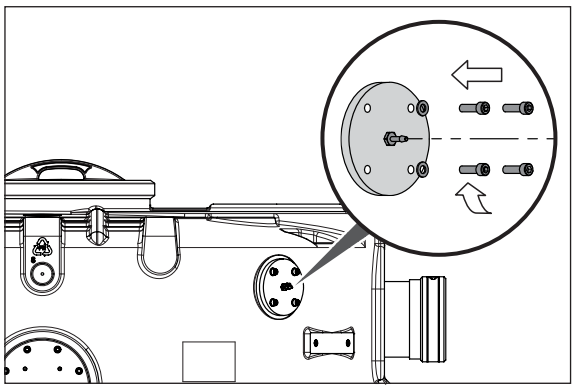
➔ Far scorrere la guarnizione **[9]** sul il tubo a immersione **[6]** fino a battuta con la flangia **[5]**.

➔ Inserire il tubo a immersione **[6]** nell'apertura di attacco ● sulla parte superiore e, nel serbatoio, ruotarlo verso il basso.



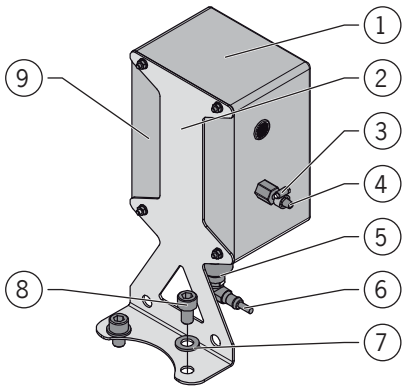
➔ Inserire le rondelle **[3]** sulle viti **[1]**.

➔ Avvitare le viti **[1]** nei manicotti filettati della flangia di attacco nella parte superiore e serrare a croce con una coppia di serraggio da 20 a 25 N·m.



2.13 Montaggio scatola pneumatica

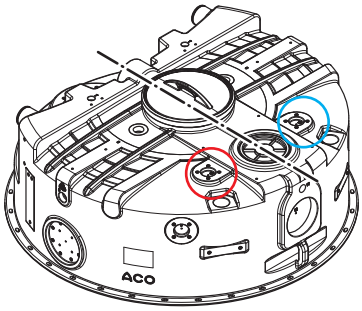
2.13.1 Componenti



1 = Scatola pneumatica
2 = Angolo di tenuta
3 = Fascetta stringitubo
4 = Boccola del tubo per il collegamento della linea di controllo (tubo di collegamento)
5 = Segnaposto
6 = Pressostato
7 = Rondella
8 = Vite
9 = Microcompressore (interno) per il gorgogliamento dell'aria

2.13.2 Posizione

La scatola pneumatica può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.

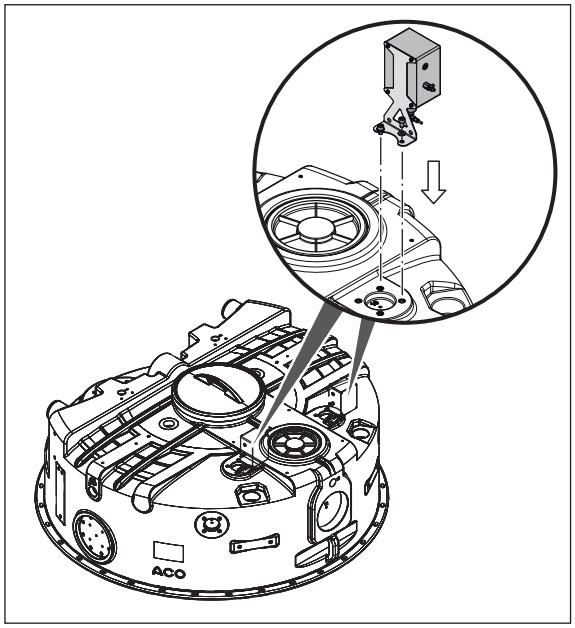


2.13.3 Montaggio

- Peso ca. 2,6 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 📖 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.13.1 "Componenti".

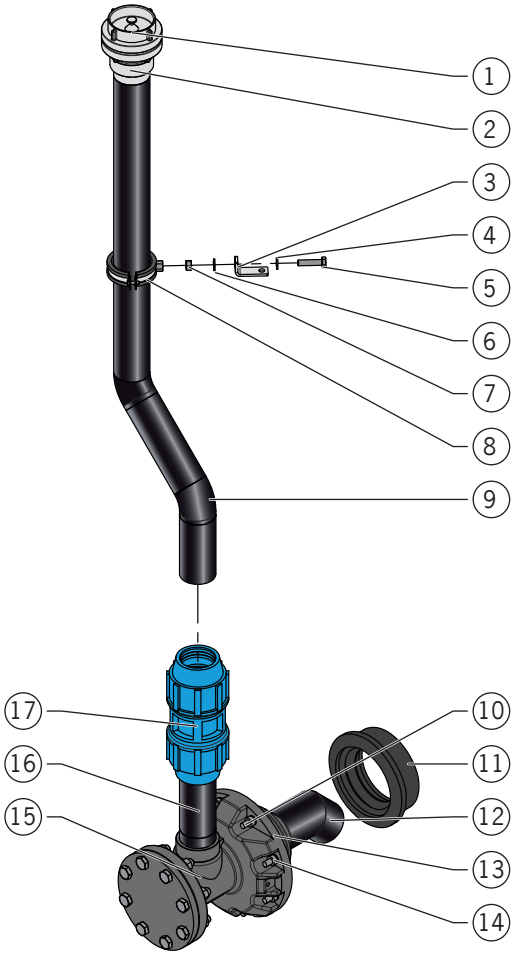
IT

- Posizionare l'angolo di tenuta **[2]** sul cerchio preparato sulla parte superiore.
- Inserire le rondelle **[7]** sulle viti **[8]**
- Avvitare le viti **[8]** nei manicotti filettati presenti sulla parte superiore e serrare a mano.



2.14 Montaggio aspirazione diretta

2.14.1 Componenti

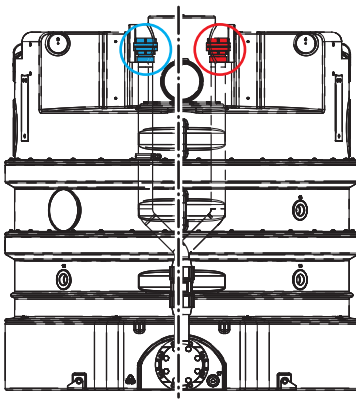


1 = Accoppiamento cieco
2 = Accoppiamento fisso
3 = Angolare
4 = Rondella
5 = Vite
6 = Rondella
7 = Dado
8 = Fascetta stringitubo
9 = Tubo di aspirazione
10 = Vite prigioniera
11 = Guarnizione del manicotto
12 = Tubo ad immersione (tubo di aspirazione)
13 = Flangia
14 = Rondella e dado
15 = Raccordo a T
16 = Bocchettone di mandata
17 = Raccordo a vite

IT

2.14.2 Posizione

- L'aspirazione diretta può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a sinistra.



2.14.3 Montaggio

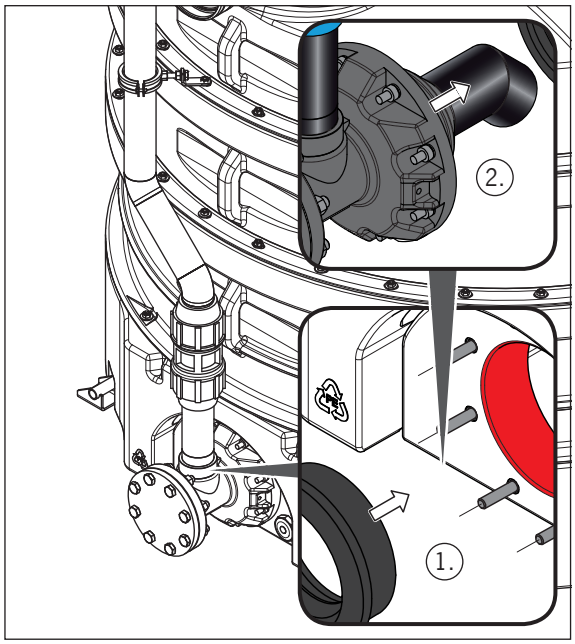
- Pezzo singolo o gruppo costruttivo più pesante circa 15 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.14.1 "Componenti".

L'apertura di attacco ● è già predisposta nella parte inferiore: l'apertura di attacco è aperta e le viti prigioniere **[10]** sono montate.

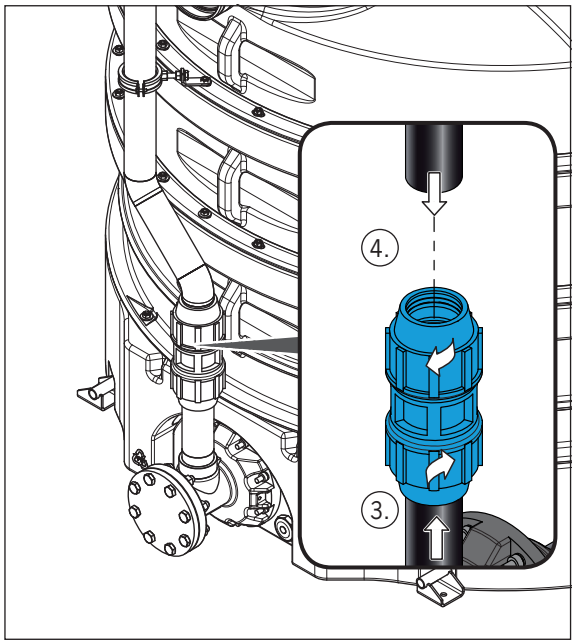
➔ Far scorrere la guarnizione del manicotto **[11]** nell'apertura di attacco fino a battuta (1).

Alla consegna, le seguenti parti sono assemblate come gruppo: raccordo a T **[15]**, bocchettone di mandata **[16]**, flangia **[13]** e tubo a immersione **[12]**

➔ ● Spingere il gruppo attraverso l'apertura di attacco fino a quando la flangia **[13]** colpirà la parte inferiore. Posizionare i fori della flangia sulle viti prigioniere **[10]**. Far scorrere le rondelle **[14]** sulle viti prigioniere **[10]**. Ruotare i dadi **[14]** sulle viti prigioniere **[10]** e serrare a mano a croce (2).



- Ingrassare l'estremità superiore del bocchettone di mandata **[16]** con un lubrificante privo di acidi. Allentare il dado conico del raccordo a vite **[17]** di 3 – 4 giri (non svitare completamente). Far scorrere il raccordo a vite **[17]** fino a battuta sull'estremità superiore del bocchettone di mandata **[16]** e serrare a mano il dado conico. Per una resistenza ottimale, serrare con l'utensile per i connettori di bloccaggio in plastica (3).
- Ingrassare l'estremità superiore del tubo di aspirazione **[9]** con un lubrificante privo di acidi. Allentare il dado conico del raccordo a vite **[17]** di 3 – 4 giri (non svitare completamente). Inserire il tubo di aspirazione **[9]** nel raccordo a vite **[17]** fino a battuta e serrare a mano il dado conico. Per una resistenza ottimale, serrare con l'utensile per i connettori di bloccaggio in plastica (4).



IT

Requisito: dopo il montaggio, il tubo di aspirazione **[9]** è in verticale.

Alla consegna, l'accoppiamento fisso **[2]** e l'accoppiamento cieco **[3]** sono montati sul tubo di aspirazione **[9]**.

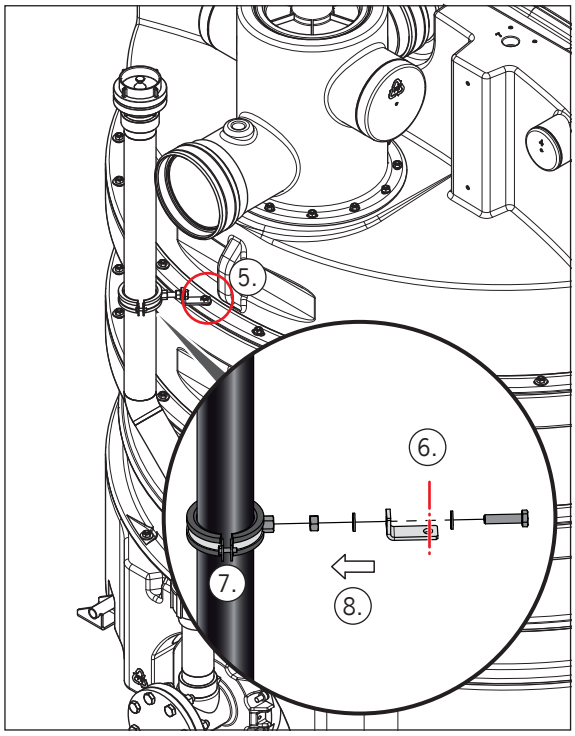
➔ Allentare un collegamento ○ a vite sulla parte superiore (5).

➔ Inserire l'angolare **[3]** con il foro sul fianco lungo ⎯ tramite la vite prigioniera del collegamento a vite ○ allentato. **ATTENZIONE** Serrare il collegamento a vite con coppia di serraggio pari a 20 N·m (6) solo dopo aver completato il passaggio (8).

➔ Fissare la fascetta stringitubo **[8]** al tubo di aspirazione **[9]** (ancora scorrevole) (7).

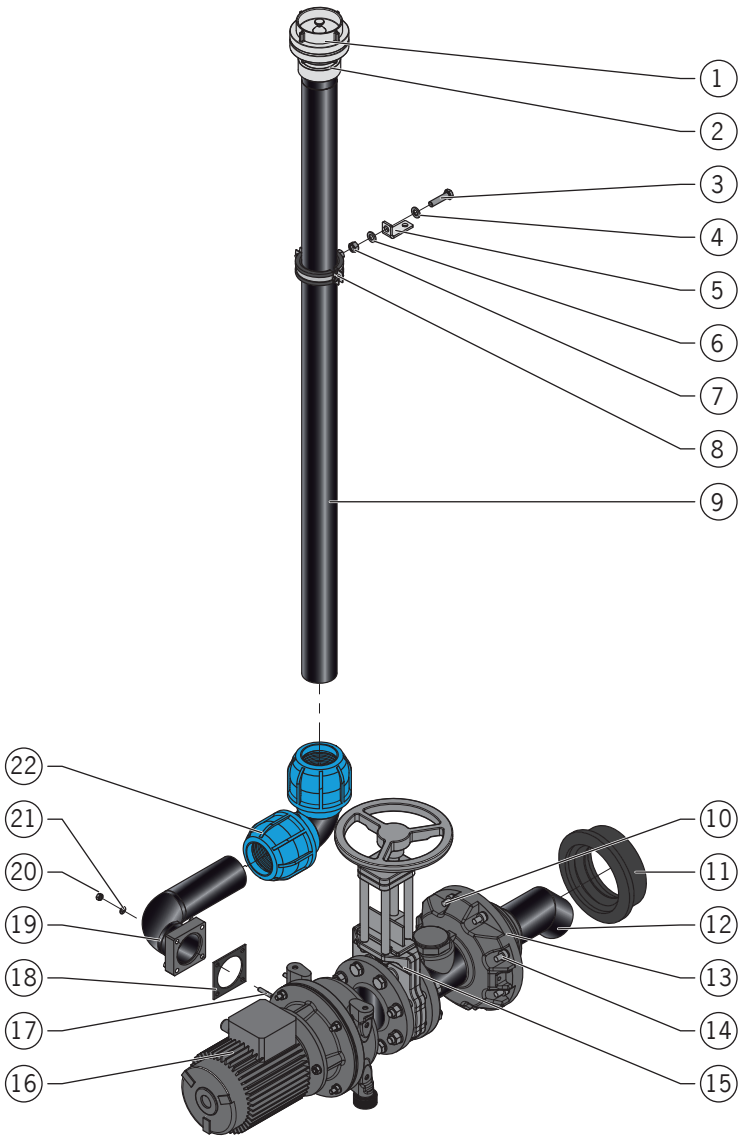
➔ Passaggio (8):

- ☐ Spingere la rondella **[4]** sulla vite **[5]** e inserire la vite **[5]**, attraverso il foro, sull'angolare **[3]**.
- ☐ Far scorrere la rondella **[6]** sulla vite **[5]** e ruotare il dado **[7]** sulla vite **[5]**.
- ☐ Ruotare la vite **[5]** nel manicotto filettato della fascetta stringitubo **[8]**. Serrare a mano il dado **[7].**
- ☐ Allineare la fascetta stringitubo **[8]** orizzontalmente e serrare a mano i collegamenti a vite della fascetta stringitubo **[8]**.



2.15 Montaggio pompa di smaltimento con aspirazione diretta

2.15.1 Componenti



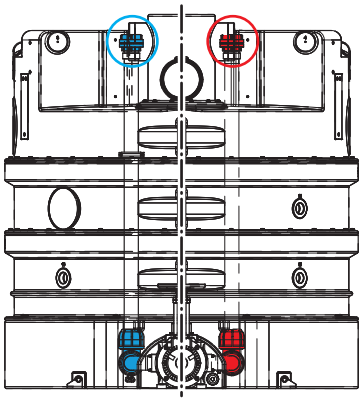
1 = Accoppiamento cieco
2 = Accoppiamento fisso
3 = Vite
4 = Rondella
5 = Angolare
6 = Rondella
7 = Dado
8 = Fascetta stringitubo
9 = Tubo di aspirazione
10 = Vite prigioniera
11 = Guarnizione del manicotto
12 = Tubo ad immersione (tubo di aspirazione)
13 = Flangia
14 = Rondella e dado
15 = Saracinesca
16 = Pompa di smaltimento

IT

17 = Vite prigioniera
18 = Guarnizione
19 = Arco a compressione
20 = Dado
21 = Rondella
22 = Raccordo a vite angolare

2.15.2 Posizione

- L'aspirazione diretta con pompa di smaltimento può essere ○ disposta ·—·— a destra ○ o a sinistra dell'asse centrale del serbatoio.
- Di seguito viene ○ descritta la versione di montaggio a sinistra.



2.15.3 Montaggio

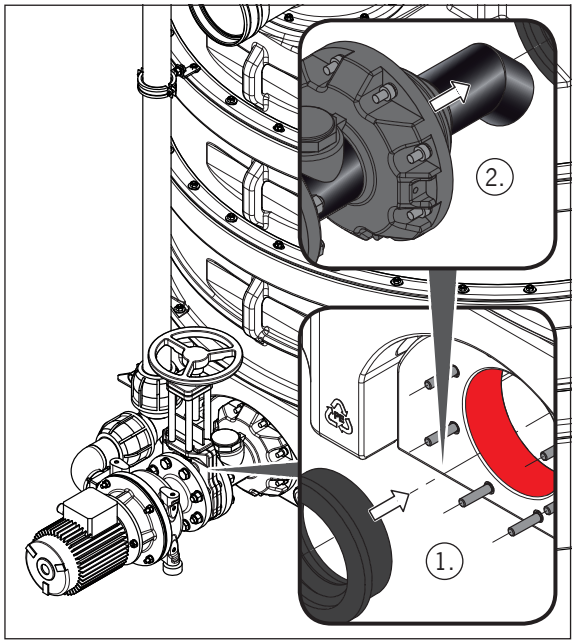
- Pezzo singolo o gruppo costruttivo più pesante circa 65 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", 🕮 rappresentazione dei componenti _ cap. 2.15.1 "Componenti".

L'apertura di attacco ● è già predisposta nella parte inferiore: l'apertura di attacco è aperta e le viti prigioniere **[10]** sono montate.

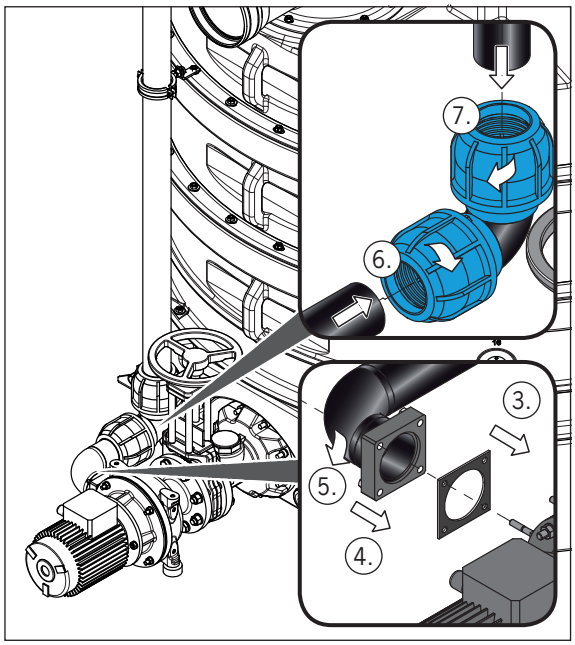
➔ Far scorrere la guarnizione del manicotto **[11]** nell'apertura di attacco fino a battuta (1).

Alla consegna, le seguenti parti sono assemblate come gruppo: pompa di smaltimento **[16]**, valvola a saracinesca **[15]**, flangia **[13]** e tubo a immersione **[12]**

➔ ● Spingere il gruppo attraverso l'apertura di attacco fino a quando la flangia **[13]** colpirà la parte inferiore. Posizionare i fori della flangia sulle viti prigioniere **[10]**. Far scorrere le rondelle **[14]** sulle viti prigioniere **[10]**. Ruotare i dadi **[14]** sulle viti prigioniere **[10]** e serrare a mano a croce (2).



Alla consegna, le viti prigioniere **[17]** sono montate sulla flangia dell'alloggiamento a spirale della pompa di smaltimento **[16]**.



- Far scorrere la guarnizione **[18]** con i fori sulle viti prigioniere **[17]** (3).
- Far scorrere l'arco a compressione **[19]** con i fori sulle viti prigioniere **[17]** (4).
- Far scorrere le rondelle **[21]** sulle viti prigioniere **[17]**. Ruotare i dadi **[20]** sulle viti prigioniere **[17]** e serrare a croce con coppia di 20-25 N·m (5).
- Ingrassare l'estremità dell'arco a compressione **[19]** con un lubrificante privo di acidi. Allentare il dado conico del raccordo a vite angolare **[22]** di 3 – 4 giri (non svitare completamente). Far scorrere il raccordo a vite angolare **[22]** fino a battuta sull'estremità, e serrare a mano il dado conico. Per una resistenza ottimale, serrare con l'utensile per i connettori di bloccaggio in plastica (6).
- Ingrassare l'estremità del tubo di aspirazione **[9]** con un lubrificante privo di acidi. Allentare il dado conico del raccordo a vite angolare **[22]** di 3 – 4 giri (non svitare completamente). Inserire il tubo di aspirazione **[9]** nel raccordo a vite fino a battuta, e serrare a mano il dado conico. Per una resistenza ottimale, serrare con l'utensile per i connettori di bloccaggio in plastica (7).

IT

Requisito: dopo il montaggio, il tubo di aspirazione **[9]** è in verticale.

Alla consegna, l'accoppiamento fisso **[2]** e l'accoppiamento cieco **[3]** sono montati sul tubo di aspirazione **[9]**.

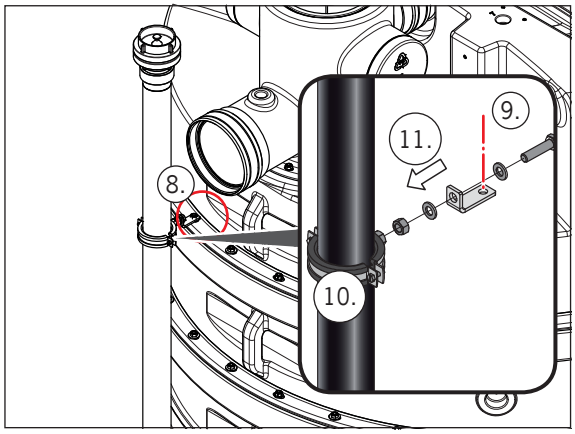
➔ Allentare un collegamento ○ a vite sulla parte superiore (8).

➔ Inserire l'angolare **[5]** con il foro sul fianco lungo ._ tramite la vite prigioniera del collegamento a vite ○ allentato. **ATTENZIONE** Serrare il collegamento a vite con coppia di serraggio pari a 20 N·m (9) solo dopo aver completato il passaggio (11).

➔ Fissare la fascetta stringitubo **[8]** al tubo di aspirazione **[9]** (ancora scorrevole) (10).

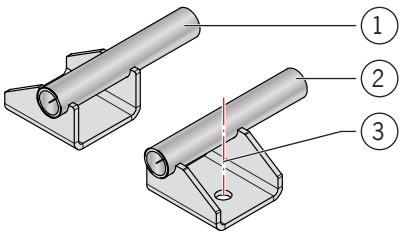
➔ Passaggio (11):

- ☐ Spingere la rondella **[4]** sulla vite **[3]** e inserire la vite **[3]**, attraverso il foro, sull'angolare **[5]**.
- ☐ Far scorrere la rondella **[6]** sulla vite **[3]** e ruotare il dado **[7]** sulla vite **[3]**.
- ☐ Ruotare la vite **[3]** nel manicotto filettato della fascetta stringitubo **[8]**. Serrare a mano il dado **[7].**
- ☐ Allineare la fascetta stringitubo **[8]** orizzontalmente e serrare a mano i collegamenti a vite della fascetta stringitubo **[8]**.



2.16 Montaggio della protezione dal galleggiamento

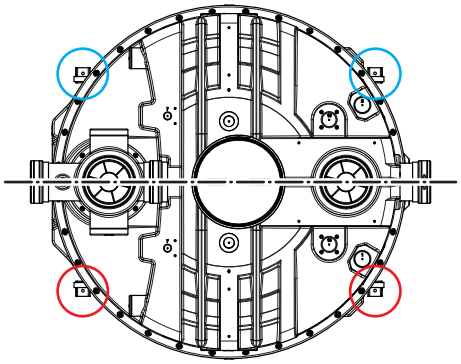
2.16.1 Componenti



1 = Fusibile a sinistra (2 x)
2 = Fusibile a destra (2 x)
3 = Tassello, rondella e vite (4 x)

2.16.2 Posizione

La protezione dal galleggiamento è disposta sull'asse centrale del serbatoio a destra e a sinistra.



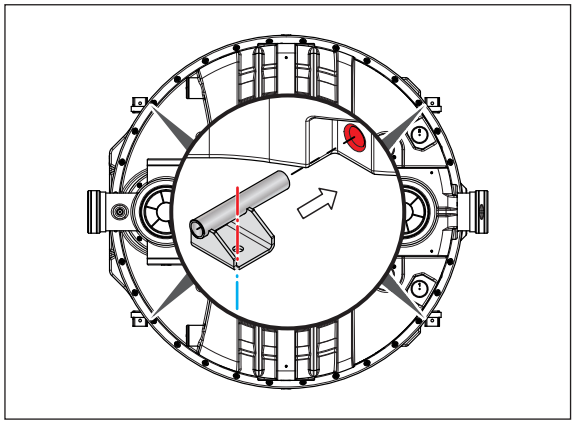
2.16.3 Montaggio

ATTENZIONE Il montaggio deve essere eseguito solo dopo aver collegato tutte le linee al separatore di grasso.

- Pezzo singolo o gruppo costruttivo più pesante circa 1 kg.
- Cifre tra parentesi "**[ ]**", rappresentazione dei componenti _ cap. 2.16.1 "Componenti".

IT

- ➔ ● Spingere i fusibili **[1 + 2]** fino a battuta nelle aperture di attacco. Praticare dei fori sul fondo.
- ➔ Rimuovere i fusibili **[1 + 2]** dalle aperture di ● attacco.
- ➔ Effettuare i fori sui tasselli e aspirare. Inserire i tasselli **[3]** .—.—.
- ➔ ● Spingere i fusibili **[1 + 2]** fino a battuta nelle aperture di attacco.
- ➔ Inserire le rondelle **[3]** sulle viti **[3]**.
- ➔ Avvitare le viti **[3]** nei tasselli **[3]** e serrare a mano a croce.—.—.



2.17 Montaggio tubi di collegamento

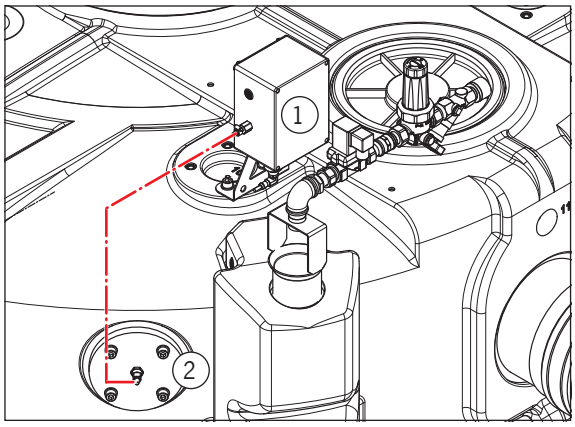
I tubi di collegamento vengono forniti sfusi:

- Tubo di collegamento scatola pneumatica e tubo di Pitot (tubo flessibile in tessuto 6 x 3)
- Tubo di collegamento con sifone e pompa ad alta pressione (tubo di aspirazione e tubo a pressione in plastica (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, trasparente, liscio, con saltaleone)

ATTENZIONE I tubi di collegamento devono essere posati senza che si originino piegature.

2.17.1 Tubo di collegamento scatola pneumatica e tubo di Pitot

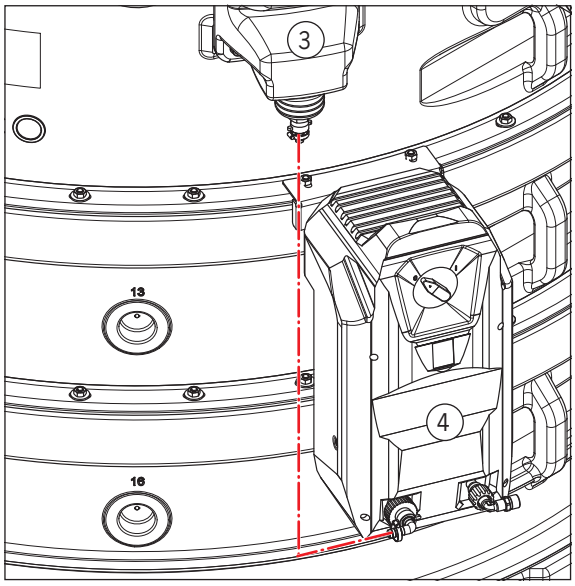
- ➔ Collegare .—.—il tubo di collegamento alla scatola pneumatica (1) e al tubo di Pitot (2):
  - ☐ Far scorrere le fascette stringitubo sulle estremità del tubo di collegamento.
  - ☐ Inserire le estremità sulle boccole del tubo e fissare con fascette stringitubo.



2.17.2 Tubo di collegamento sifone e pompa ad alta pressione

➔ Collegare il tubo di collegamento al sifone (3) e alla pompa ad alta pressione (4):

- Far scorrere le fascette stringitubo sulle estremità del tubo di collegamento.
- Inserire le estremità sulle boccole del tubo e fissare con fascette stringitubo.



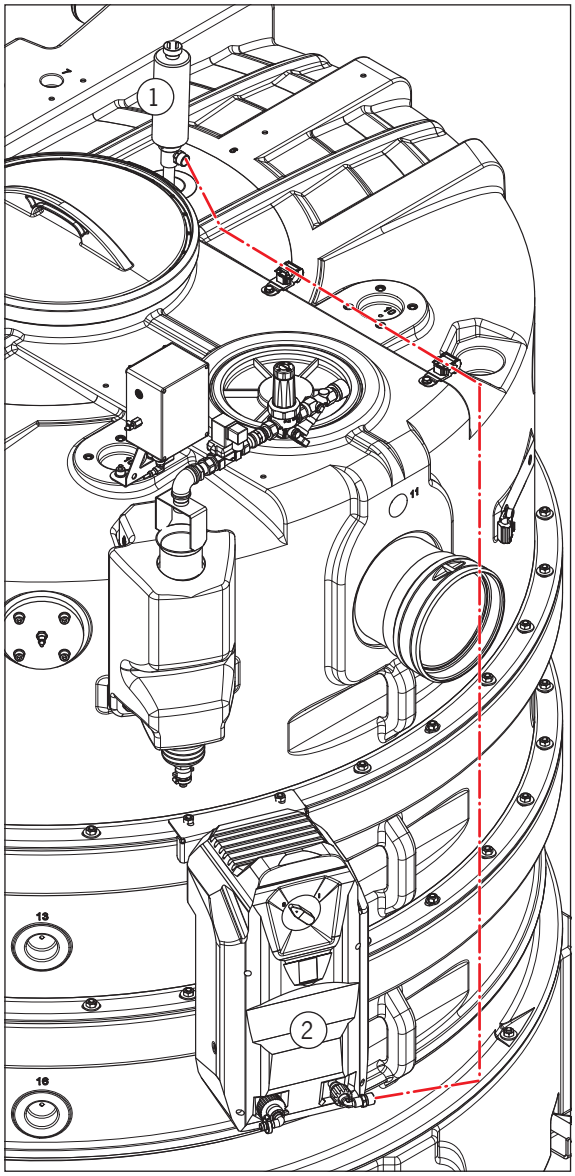
IT

2.18 Montaggio tubo flessibile alta pressione

Alla consegna, il tubo ad alta pressione (tubo di lavaggio 2,7 m, NW 8-1SN) viene fornito sfuso.

ATTENZIONE Collegare il tubo ad alta pressione con il raccordo a vite angolare alla testa di spruzzatura ad alta pressione. Per la regolazione utilizzare le staffe previste.

➔ Collegare il tubo flessibile ad alta pressione alla testa di spruzzatura ad alta pressione (1) e al tubo di Pitot (2):
- ☐ Posizionare il raccordo a vite angolare o il raccordo diritto sul raccordo filettato.
- ☐ Ruotare il dado a risvolto sull'attacco filettato e serrare a mano.



2.19 Collegare le utenze elettriche con la morsettiera (con tipo -RM)

AVVERTENZA

Pericolo di scosse elettriche in caso di installazione elettrica non corretta

- La morsettiera può essere collegata all'alimentazione di corrente solo al termine di tutti i lavori di installazione.
- I collegamenti elettrici possono essere eseguiti solo da elettricisti qualificati.
- I collegamenti elettrici devono essere eseguiti secondo lo schema elettrico 0150.78.58. Lo schema elettrico è allegato alla morsettiera.

➔ Posare il cavo di collegamento dalla testa di spruzzatura ad alta pressione e dalla pompa ad alta pressione fino alla morsettiera e collegarlo al morsetto componibile secondo lo schema elettrico. Per la regolazione utilizzare le apposite canaline portacavi.

IT

2.20 Collegare le utenze elettriche con il controllo

AVVERTENZA

Pericolo di scosse elettriche in caso di installazione elettrica non corretta

- Il controllo può essere collegato all'alimentazione di corrente solo al termine di tutti i lavori di installazione.

ATTENZIONE Tutti i connettori a innesto (connettori e manicotti) sono adeguatamente contrassegnati al momento della consegna. Se si presta attenzione, non si originerà confusione.

➔ Posare tutti i cavi di collegamento fino al controllo e realizzare i collegamenti a innesto. Per la regolazione utilizzare le apposite canaline portacavi.

Traducción del manual original en alemán

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

Separador de grasas conforme a DIN EN 1825 y DIN 4040-100, tamaños nominales 5,5 /7 /8,5 /10 /15 / 20 / 22,5

LipuJet-P-RB

P = polietileno
R = forma redonda
B = versión básica

LipuJet-P-RD

P = polietileno
R = forma redonda
D = aspiración directa

LipuJet-P-RM

P = polietileno
R = forma redonda
M = operación manual de limpieza interna a alta presión y llenado

LipuJet-P-RA

P = polietileno
R = forma redonda
A = control automático de limpieza interna a alta presión y llenado

LipuJet-P-RAP

P = polietileno
R = forma redonda
AP = control automático del proceso de eliminación con bomba de eliminación

Para garantizar un uso seguro y adecuado, lea detenidamente las instrucciones de montaje y el resto de los documentos relacionados con el producto, entréguelos al usuario final y consérvelos hasta que se deseche el producto.

ES

Introducción

ACO Passavant GmbH (en lo sucesivo, ACO) le agradece su confianza y le entrega un producto de última generación, cuyo correcto estado de funcionamiento se ha comprobado antes de la entrega como parte de los controles de calidad.

Las ilustraciones contenidas en estas instrucciones de montaje están destinadas a brindar una comprensión básica y pueden variar según la versión del producto y la situación de instalación.

ACO Service

ACO Service estará encantado en proporcionarle más información sobre el separador de grasas, pedidos de repuestos y servicios (p. ej., contratos de mantenimiento).

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach (Alemania)
Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Grupo destinatario

El grupo destinatario de estas instrucciones de montaje es el personal cualificado con formación técnica.

El personal debe tener las cualificaciones apropiadas:

Actividades	Persona	Conocimientos
Transporte y almacenamiento	Transportistas/ distribuidores	Certificado de formación en sujeción de la carga Manejo seguro de equipos de elevación y eslingas
Instalación	Especialistas	Manejo seguro de herramientas Instalación y montaje

Equipo de protección personal

El equipo de protección personal debe estar a disposición del personal y su uso debe ser controlado por supervisores.

Señales de obligación	Significado
	El calzado de seguridad ofrece una buena resistencia al deslizamiento, especialmente en mojado, así como una alta resistencia a la penetración, y protege los pies frente a la caída de objetos (p. ej., durante el transporte).
	Los guantes de protección protegen las manos de pequeñas magulladuras y cortes.
	El casco protector protege la cabeza en los casos de techo bajo y frente a la caída de objetos (p. ej., durante el transporte).

Garantía

Para obtener información sobre la garantía, consulte las «Condiciones generales de contratación», 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Símbolos utilizados

Cierta información se identifica en estas instrucciones de montaje de la siguiente manera:

ⓘ Consejos e información adicional para facilitar el trabajo

- Viñetas
- ➔ Pasos que se deben realizar en el orden especificado
- 🕮 Referencias a información adicional en estas instrucciones de montaje y en otros documentos

Transporte y almacenamiento

ATENCIÓN Durante el almacenamiento y el transporte, se deben observar las siguientes instrucciones:

- Almacene las partes del sistema en interiores protegidos de las heladas.
- No introduzca nunca directamente una carretilla elevadora o transpaleta por debajo de las partes del sistema.
- Si es posible, no retire los embalajes ni los dispositivos de seguridad de transporte hasta llegar al lugar de instalación.
- Al transportar las partes del sistema con una grúa o un gancho de grúa:
  - ☐ Observe las normas de prevención de accidentes.
  - ☐ Compruebe la carga máxima admisible de la grúa y las eslingas.
  - ☐ No se coloque nunca debajo de una carga suspendida.
  - ☐ Evite que otras personas entren en cualquier parte de la zona de peligro.
  - ☐ Evite los movimientos de balanceo durante el transporte.

Documentos adicionales

ⓘ 🕮 Instrucciones de uso de ACO LipuJet con más información sobre los siguientes aspectos:

- Descripción del producto
- Instalación (p. ej., conexión de cables)
- Servicio
- Comprobación y mantenimiento regulares
- Solución de problemas
- Datos técnicos

ES

Índice

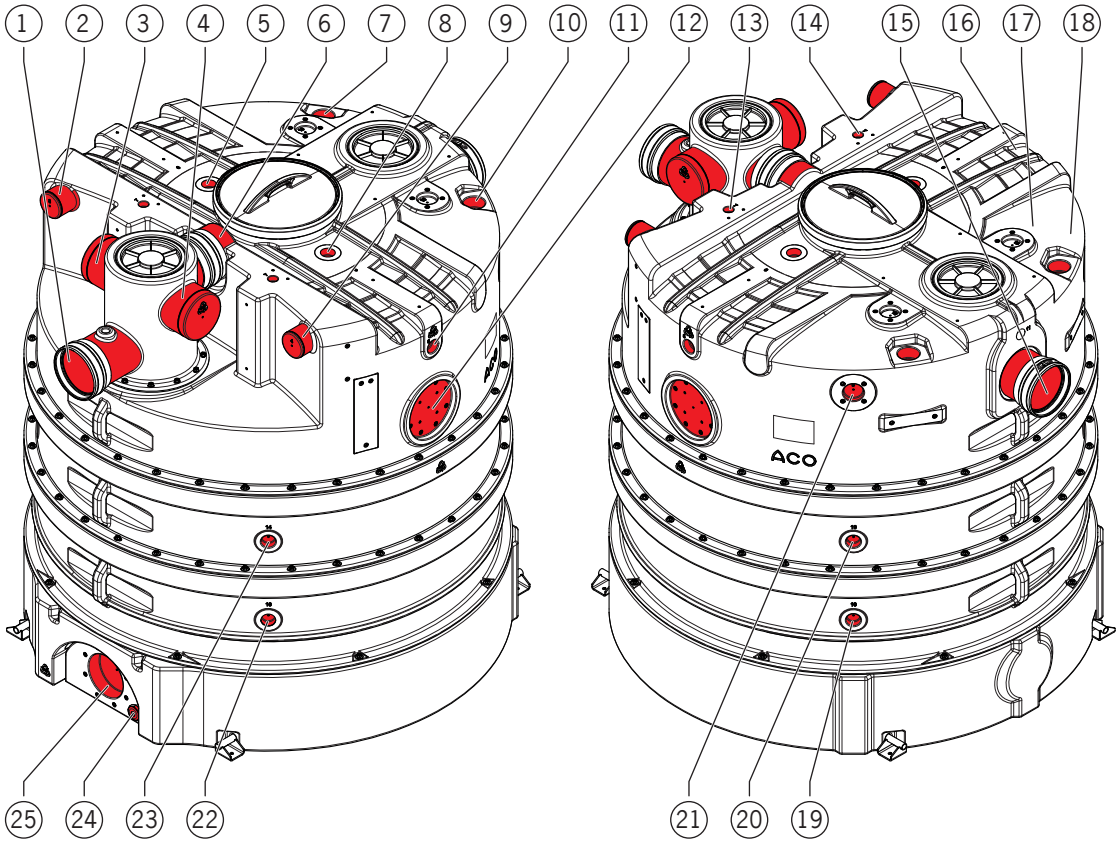
1 Conexiones y características 210
1.1 Conexiones generales 210
1.2 Características de los segmentos individuales 211

2 Instalación 212
2.1 Resumen de los trabajos 212
2.2 Montaje de segmentos 213
2.2.1 Componentes 213
2.2.2 Montaje 214
2.3 Montaje de los accesorios de entrada 219
2.3.1 Componentes 219
2.3.2 Montaje del tubo de entrada 220
2.3.3 Montaje de la placa deflectora 222
2.4 Montaje del tubo de inmersión de salida 224
2.4.1 Componentes 224
2.4.2 Montaje 224
2.5 Montaje de la unidad de llenado 226
2.5.1 Componentes 226
2.5.2 Ubicación 227
2.5.3 Montaje 227
2.6 Montaje del cabezal de pulverización a alta presión 228
2.6.1 Componentes 228
2.6.2 Ubicación 228
2.6.3 Montaje 228
2.7 Montaje de la bomba de alta presión 229
2.7.1 Componentes 229
2.7.2 Ubicación 230
2.7.3 Montaje 230
2.8 Montaje de la caja de terminales en el tipo -RM 231
2.8.1 Componentes 231
2.8.2 Ubicación 231
2.8.3 Montaje 231
2.9 Montaje del control en NS 15 y 20 232
2.9.1 Componentes 232
2.9.2 Ubicación 232
2.9.3 Montaje 233

2.10 Montaje del de control en NS 22,5 233
2.10.1 Componentes 233
2.10.2 Ubicación 234
2.10.3 Montaje 234
2.11 Montaje de la ventana de inspección 235
2.11.1 Componentes 235
2.11.2 Ubicación 235
2.11.3 Montaje 236
2.12 Montaje del tubo de Pitot 237
2.12.1 Componentes 237
2.12.2 Ubicación 237
2.12.3 Montaje 238
2.13 Montaje de la caja neumática 239
2.13.1 Componentes 239
2.13.2 Ubicación 239
2.13.3 Montaje 239
2.14 Montaje de la aspiración directa 241
2.14.1 Componentes 241
2.14.2 Ubicación 242
2.14.3 Montaje 242
2.15 Montaje de la bomba de eliminación con aspiración directa 245
2.15.1 Componentes 245
2.15.2 Ubicación 246
2.15.3 Montaje 246
2.16 Montaje de la protección contra flotabilidad 249
2.16.1 Componentes 249
2.16.2 Ubicación 249
2.16.3 Montaje 249
2.17 Montaje de las mangueras de conexión 250
2.17.1 Manguera de conexión para caja neumática y tubo de Pitot 250
2.17.2 Manguera de conexión para sifón y bomba de alta presión 251
2.18 Montaje de la manguera de alta presión 252
2.19 Conexión de los consumidores eléctricos a la caja de terminales 253
2.20 Conexión de los consumidores eléctricos al control 253

1 Conexiones y características

1.1 Conexiones generales



Pos.	Conexión	Dimensiones	Uso
1	Racor (abierto)	200 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de entrada del lugar de instalación
2	Racor (cerrado)	110 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de aireación del lugar de instalación a la izquierda
3	Racor (cerrado)	200 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de entrada del lugar de instalación desde la izquierda
4	Racor (cerrado)	200 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de entrada del lugar de instalación desde la derecha
5	Casquillo	–	Alojamiento del cabezal de pulverización a alta presión a la izquierda
6	Racor (abierto)	200 mm de diámetro externo	Línea de entrada de aireación
7	Casquillo	–	Alojamiento de la unidad de llenado a la izquierda

Pos.	Conexión	Dimensiones	Uso
8	Casquillo	–	Alojamiento del cabezal de pulverización a alta presión a la derecha
9	Racor (cerrado)	110 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de aireación del lugar de instalación a la derecha
10	Casquillo	–	Alojamiento de la unidad de llenado a la derecha
11	Casquillo	–	Alojamiento del cabezal de pulverización a alta presión a la derecha (opcional)
12	Orificio	–	Alojamiento de la ventana de inspección a la derecha
13	Casquillo (cerrado)	G ¾ “	Conexión derecha para medidor del espesor de la película de grasa (opcional)
14	Casquillo (cerrado)	G ¾ “	Conexión izquierda del medidor del espesor de la película de grasa (opcional)
15	Racor (abierto)	200 mm de diámetro externo	Conexión de la línea de salida del lugar de instalación
16	Casquillo (tapado)	–	Alojamiento del cabezal de pulverización a alta presión a la izquierda (opcional)
17	Orificio (tapado)	–	Alojamiento de la ventana de inspección a la izquierda
18	Orificio (tapado)	–	Alojamiento del tubo de Pitot a la izquierda
19	Casquillo	–	Alojamiento de la varilla de calentamiento
20	Casquillo	–	Alojamiento de la varilla de calentamiento
21	Orificio (tapado)	–	Alojamiento del tubo de Pitot a la derecha
22	Casquillo	–	Alojamiento de la varilla de calentamiento
23	Casquillo	–	Alojamiento de la varilla de calentamiento
24	Casquillo (cerrado)	G 2“	Salida inferior
25	Orificio	–	Alojamiento de aspiración o aspiración con bomba de eliminación

1.2 Características de los segmentos individuales

Figura	Segmentos individuales	ØD [mm]	Altura [mm]	Peso [kg]
	Top	1890	785	75
	Parte media baja	1890	425	40
	Sección media alta	1890	815	65
	Parte inferior	1890	815	75
	Suelo	1890	360	90

ES

2 Instalación

ATENCIÓN Se debe garantizar que el personal tenga la cualificación necesaria, 📖 introducción «Grupo destinatario».

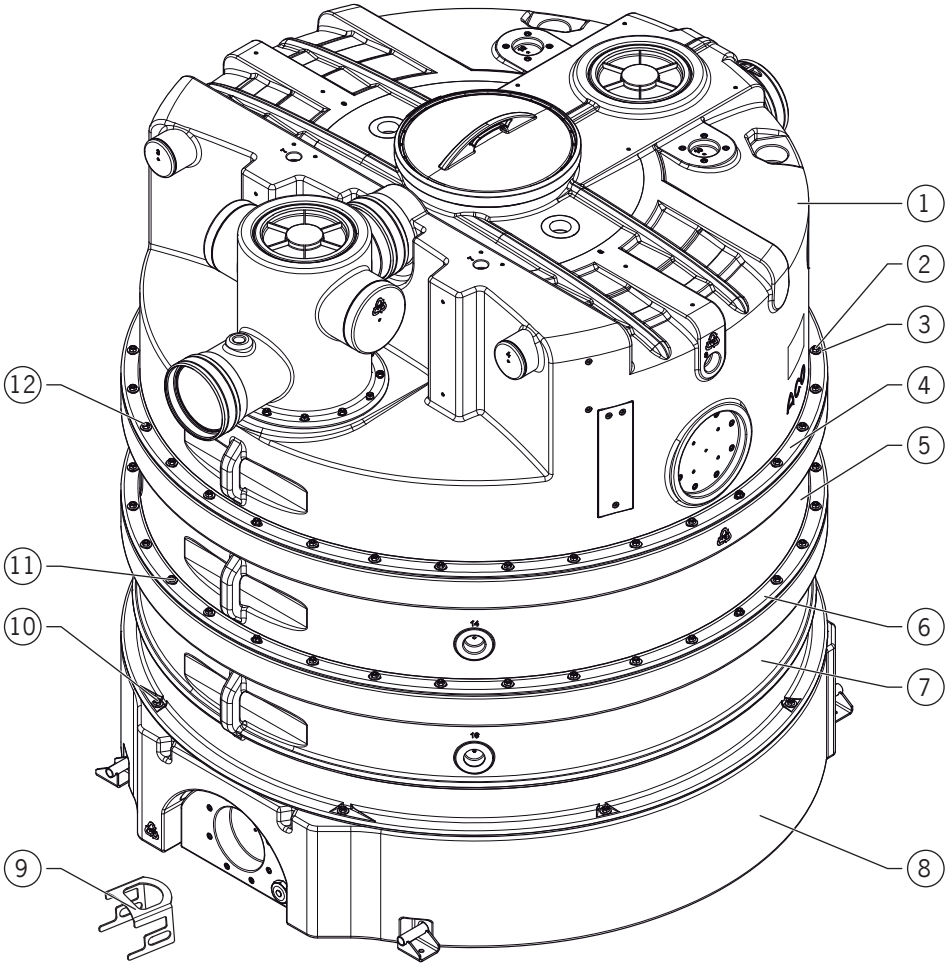
2.1 Resumen de los trabajos

Núm.	Trabajos	LipuJet-P					📖
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Capítulo
1	Montaje de segmentos	●	●	●	●	●	2.2
2	Montaje de los accesorios de entrada	●	●	●	●	●	2.3
3	Montaje del tubo de inmersión de salida	●	●	●	●	●	2.4
4	Montaje de la unidad de llenado	○	○	●	●	●	2.5
5	Montaje del cabezal de pulverización a alta presión	–	–	●	●	●	2.6
6	Montaje de la bomba de alta presión	–	–	●	●	●	2.7
7	Montaje de la caja de terminales	–	–	●	–	–	2.8
8	Montaje del control en NS 15 y 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montaje del control en NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montaje de la ventana de inspección	○	○	●	●	●	2.11
11	Montaje del tubo de Pitot	–	–	–	●	●	2.12
12	Montaje de la caja neumática	–	–	–	●	●	2.13
13	Montaje de la aspiración directa	–	●	●	●	●	2.14
14	Montaje de la bomba de eliminación con aspiración directa	–	–	–	–	●	2.15
15	Montaje de la protección contra flotabilidad	●	●	●	●	●	2.16
16	Montaje de las mangueras de conexión	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montaje de la manguera de alta presión	–	–	●	●	●	2.18
18	Conexión de los consumidores eléctricos a la caja de terminales	–	–	●	–	–	2.19
19	Conexión de los consumidores eléctricos al control	–	–	–	●	●	2.20

● = aplicable ○ = opcional * solo manguera de conexión de sifón y bomba de alta presión

2.2 Montaje de segmentos

2.2.1 Componentes



1 = parte superior
2 = tuerca
3 = arandela
4 = anillo de sellado (interno)
5 = parte central baja o alta o ambas
6 = anillo de sellado (interno)
7 = parte inferior
8 = base
9 = abrazadera para fijar temporalmente el anillo de sellado (disponible como artículo opcional)
10 = espárragos (montados en la base)
11 = espárragos (montados en la parte inferior)
12 = espárragos (montados en la parte central)

ES

2.2.2 Montaje

ATENCIÓN

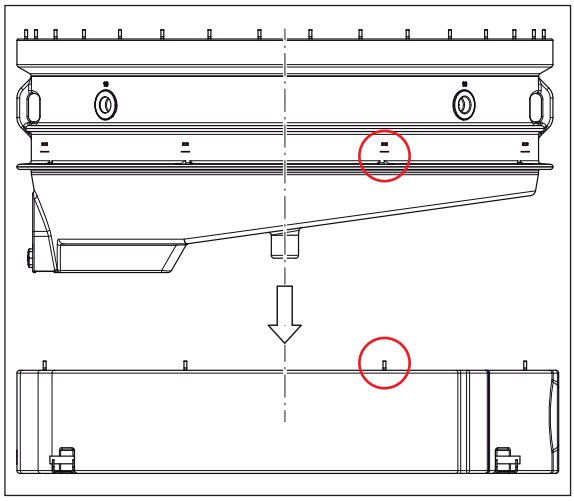
- Los trabajos deben realizarse entre 2 personas.
- Apriete las uniones roscadas en cruz con un par de apriete de 20 N·m.

- Las arandelas y las tuercas se entregan sueltas.
- Las abrazaderas (para fijar temporalmente el anillo de sellado) se pueden pedir a ACO como artículos opcionales.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 90 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.2.1 «Componentes».

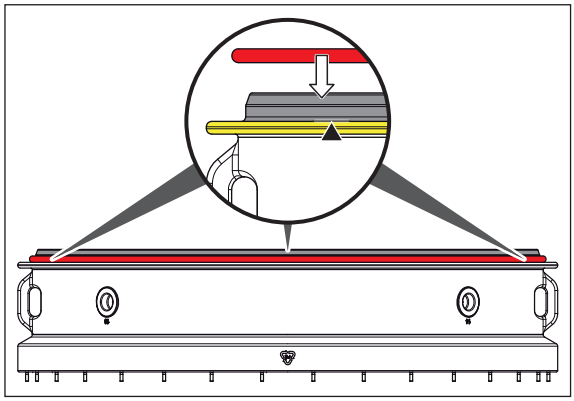
Montaje sin abrazaderas / versión 1

➔ Inserte la parte inferior **[7]** en la base **[8]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[10]**.

➔ Establezca las uniones roscadas (espárrago **[10]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).



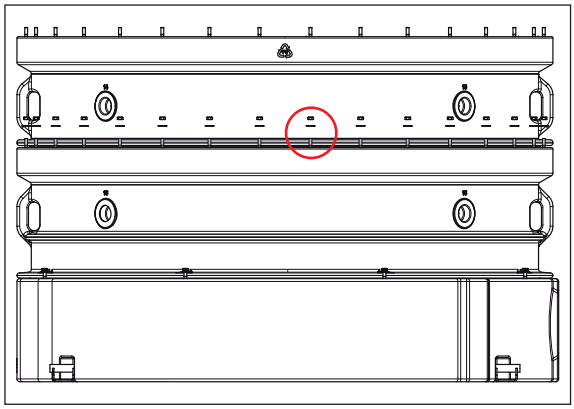
➔ Tire del anillo de sellado **[6]** ● sobre la espiga ■ de la parte central **[5]** y fíjelo al reborde ■ con adhesivo ▲.



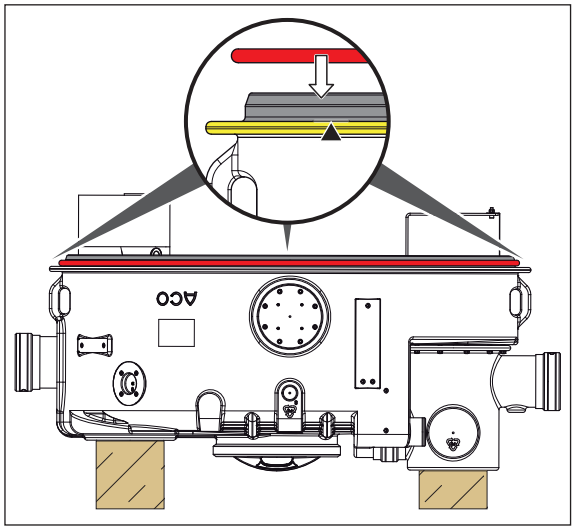
➔ Inserte la parte central **[5]** en la parte inferior **[7]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[11]**.

➔ Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[11]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).

ATENCIÓN
Repita los pasos para la parte central adicional con un tamaño nominal de 22,5.

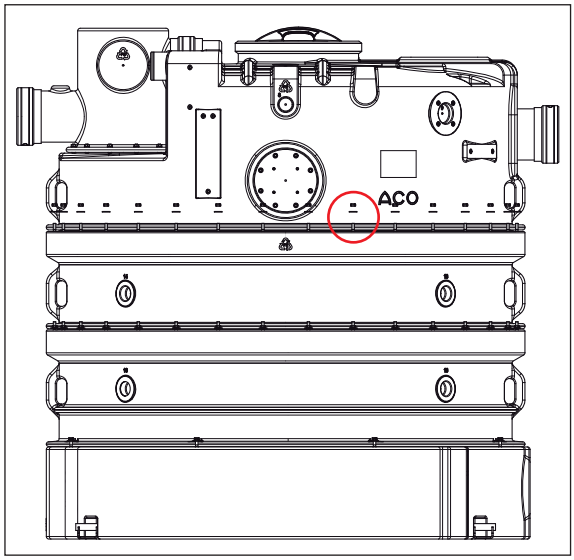


➔ Tire del anillo de sellado **[4]** ● sobre la espiga ■ de la parte superior **[1]** (5) y fíjelo al reborde ■ con adhesivo ▲.



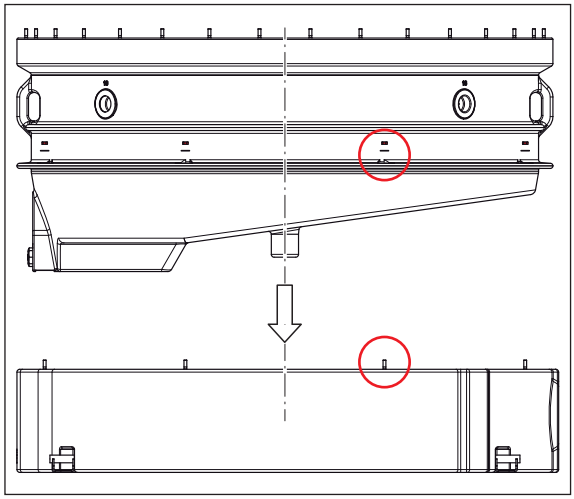
ES

- Inserte la parte superior **[1]** en la parte central **[5]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[12]**.
- Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[12]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).

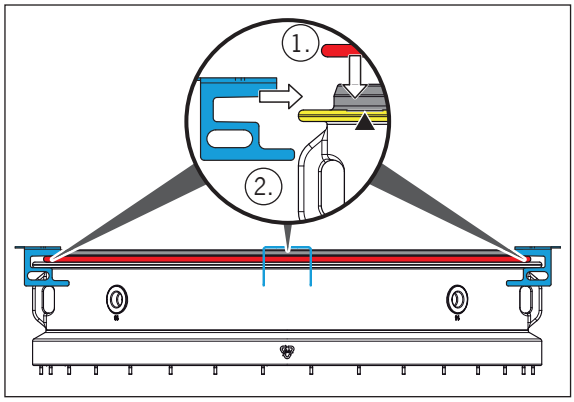


Montaje con abrazaderas / versión 2

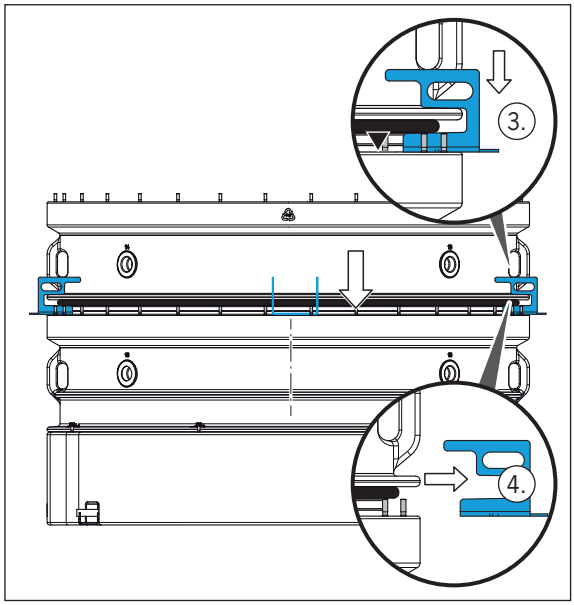
- Inserte la parte inferior **[7]** en la base **[8]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[10]**.
- Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[10]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).



- Tire del anillo de sellado **[6]** ● sobre la espiga ■ de la parte central **[5]** (1).
- Fije el anillo de sellado **[6]** con abrazaderas **[9]** ■ (distribuidas perimetralmente) en el reborde ■ de la parte central **[5]** ▲ (2).

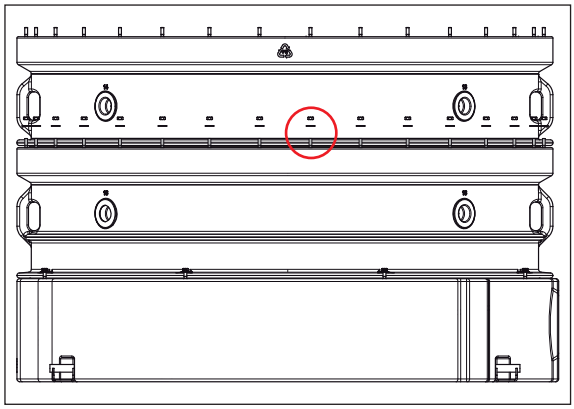


- Coloque la parte central **[5]** con las abrazaderas **[9]** sobre la parte inferior **[7]** ▼ (3).
- Retire las abrazaderas **[9]** (4).

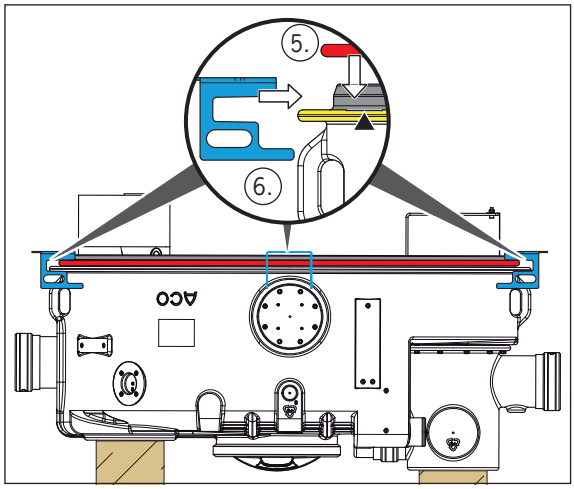


- Inserte la parte central **[5]** en la parte inferior **[7]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[11]**.
- Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[11]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).

ATENCIÓN
Repita los pasos para la parte central adicional con un tamaño nominal de 22,5.

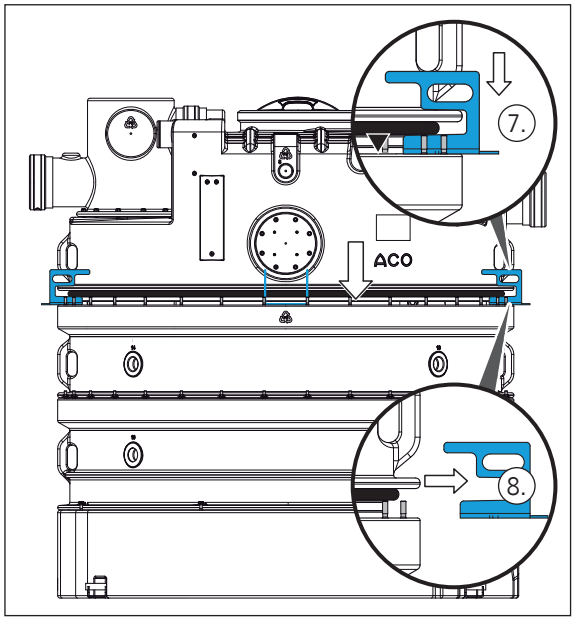


- Tire del anillo de sellado **[4]** ● sobre la espiga ■ de la parte superior **[1]** (5).
- Fije el anillo de sellado **[4]** con abrazaderas **[9]** ■ (distribuidas perimetralmente) en el reborde ■ de la parte superior **[1]** ▲ (6).

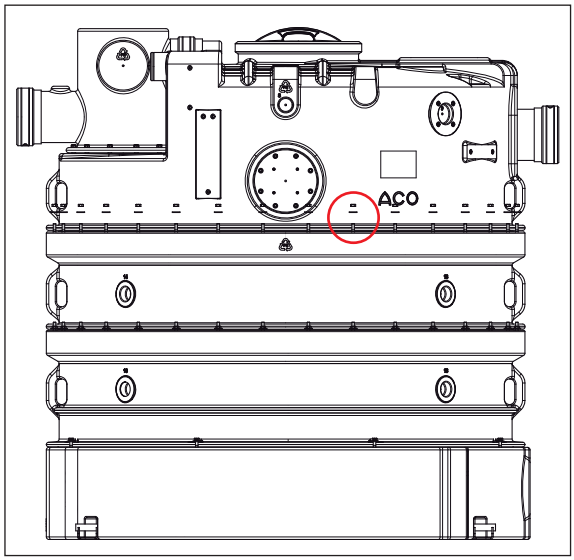


ES

- Coloque la parte superior **[1]** con las abrazaderas **[9]** sobre la parte central **[5]** ▼ (7).
- Retire las abrazaderas **[9]** (8).

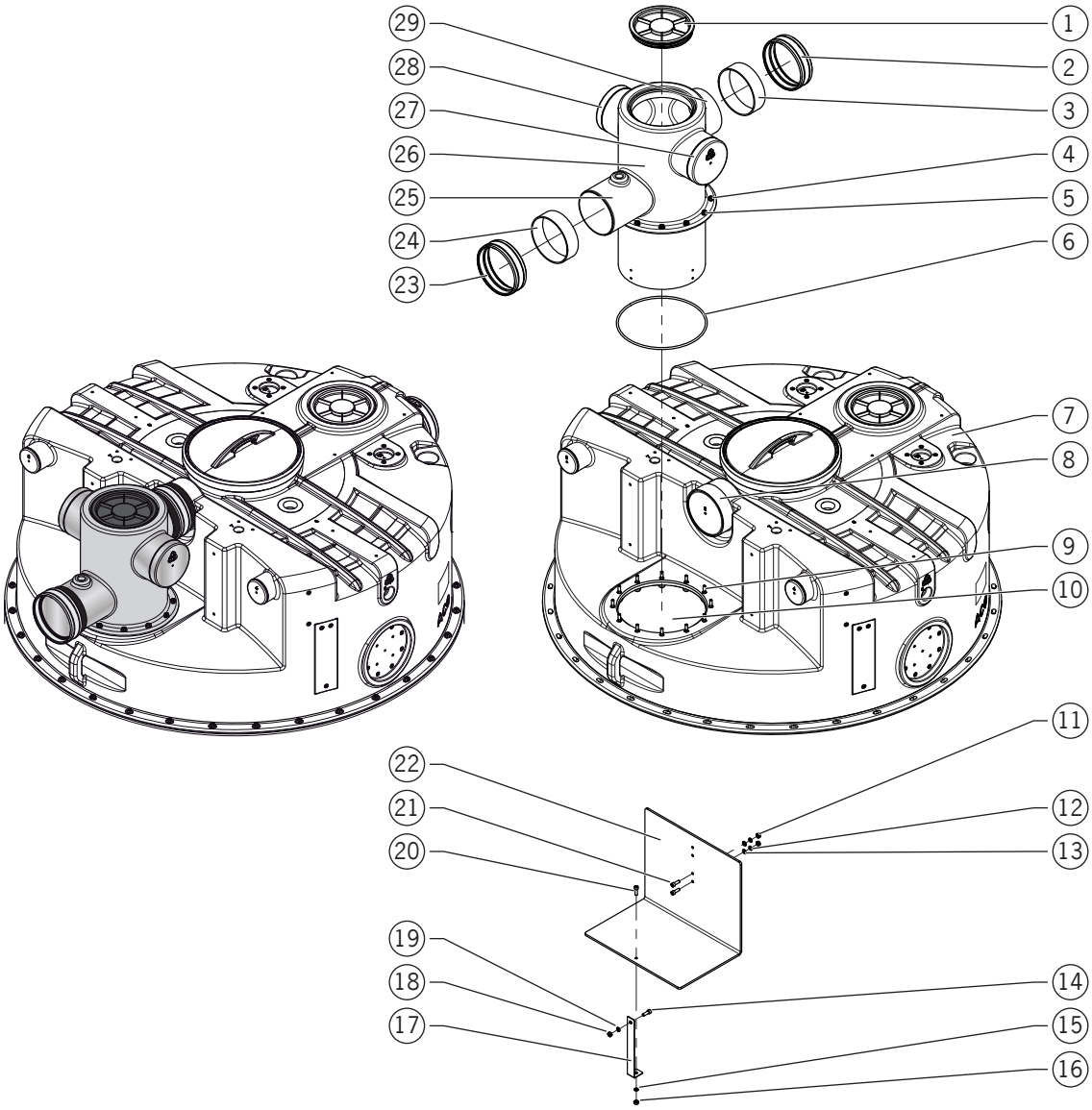


- Inserte la parte superior **[1]** en la parte central **[5]**. Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[12]**.
- Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[12]**, arandela **[3]** y tuerca **[2]**).



2.3 Montaje de los accesorios de entrada

2.3.1 Componentes



1 = cubierta de inspección (tapón roscado con sello)
2 = conector
3 = manguito de sellado
4 = tuerca
5 = arandela
6 = anillo de sellado
7 = parte superior
8 = puerto de conexión para la aireación del depósito
9 = espárrago
10 = orificio para tubo de entrada
11 = tuerca
12 = arandela de seguridad dentada
13 = arandela
14 = tornillo
15 = arandela
16 = tuerca
17 = lengüeta de sujeción
18 = tuerca
19 = arandela

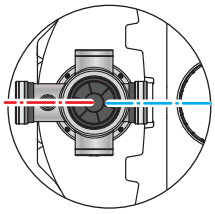
ES

20 = tornillo
22 = tornillo
22 = placa deflectora
23 = conector
24 = manguito de sellado
25 = puerto de conexión, línea de entrada del lugar de instalación
26 = tubo de entrada
27 = puerto de conexión para aireación del depósito a la derecha (cerrado)
28 = puerto de conexión para aireación del depósito a la izquierda (cerrado)
29 = puerto de conexión para aireación del depósito

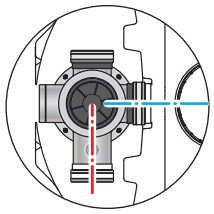
2.3.2 Montaje del tubo de entrada

ATENCIÓN

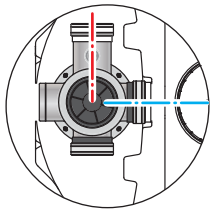
- Posible disposición de los accesorios de entrada:
  - Línea de entrada del lugar de instalación en la dirección de flujo (entrada y salida del separador de grasas) _ línea de entrada ·—·— en paralelo al eje del depósito ·—·— (**disposición estándar**)



  - Línea de entrada del lugar de instalación desde la derecha _ línea de entrada ·—·— en ángulo recto con el eje del depósito ·—·—



  - Línea de entrada del lugar de instalación desde la izquierda _ línea de entrada ·—·— en ángulo recto con el eje del depósito ·—·—

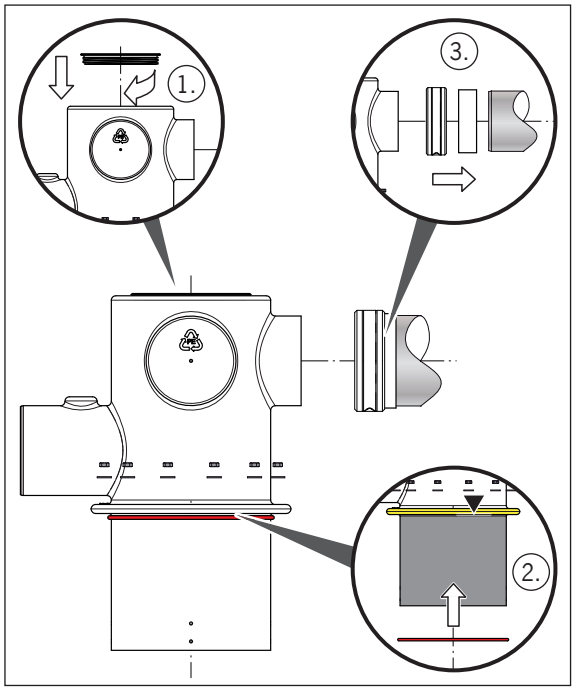


- Apriete las uniones roscadas en cruz con un par de apriete de 20 N·m.

- La cubierta de inspección, el anillo de sellado, las arandelas, las arandelas de seguridad dentadas y las tuercas se entregan sueltas.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 8 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.3.1 «Componentes».

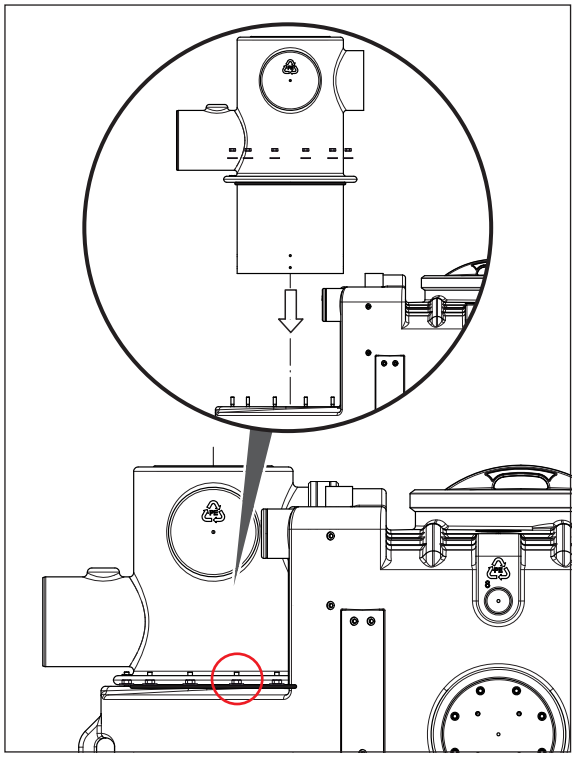
Montaje estándar

- Inserte la cubierta de inspección **[1]** en el tubo de entrada **[26]** y enrósquela a mano (1).
- Tire del anillo de sellado **[6]** ● sobre la espiga ■ del tubo de entrada **[26]** y empújelo hasta el tope ▼ del reborde ■ (2).
- Deslice el manguito de sellado **[3]** y el conector **[2]** suelto en todo el ancho sobre el puerto de conexión **[8]** de la parte superior (3).



Los espárragos **[9]** están ya montados en la parte superior en el momento de la entrega.

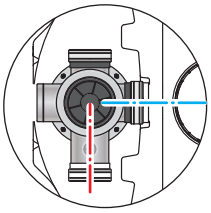
- Inserte el tubo de entrada **[26]** en la abertura de la parte superior (observe la posible disposición del accesorio de entrada). Al hacerlo, pase los orificios por los espárragos **[9]**.
- Establezca las uniones roscadas ○ (espárrago **[9]**, arandela **[5]** y tuerca **[4]**).
- Empuje el manguito de sellado **[3]** y el conector **[2]**, respectivamente, hasta la mitad en el puerto de conexión del tubo de entrada y apriete los tornillos del conector a mano.

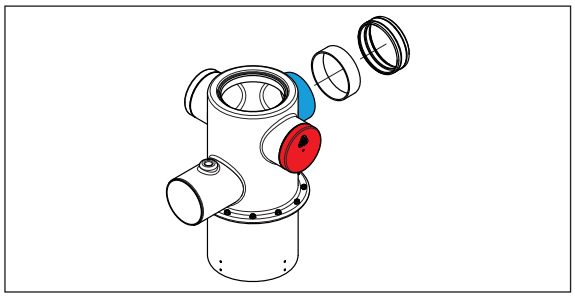


ES

Disposición de montaje a la derecha o a la izquierda

Por ejemplo, versión **a la derecha**:
Línea de entrada del lugar de instalación desde la derecha _ línea de entrada en ángulo recto con el eje del depósito





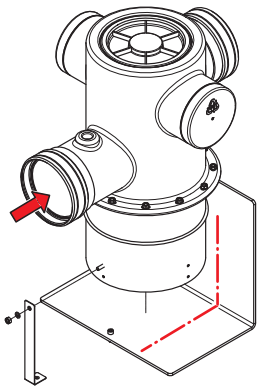
- ➔ Abra el puerto de conexión ● para la aireación del depósito a la derecha **[27]** (corte en la muesca y desbarbe el chaflán).
- ➔ Selle el puerto de conexión para la aireación del depósito ● **[29]** con material del lugar de instalación.

La versión **a la izquierda** es especular.

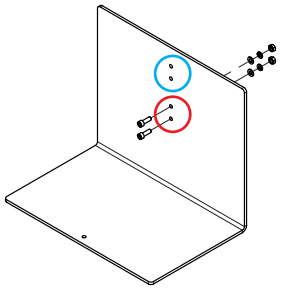
2.3.3 Montaje de la placa deflectora

ATENCIÓN

- Después del montaje, la placa deflectora debe apuntar con su lado abierto contra la dirección de flujo (línea de entrada del separador de grasas).



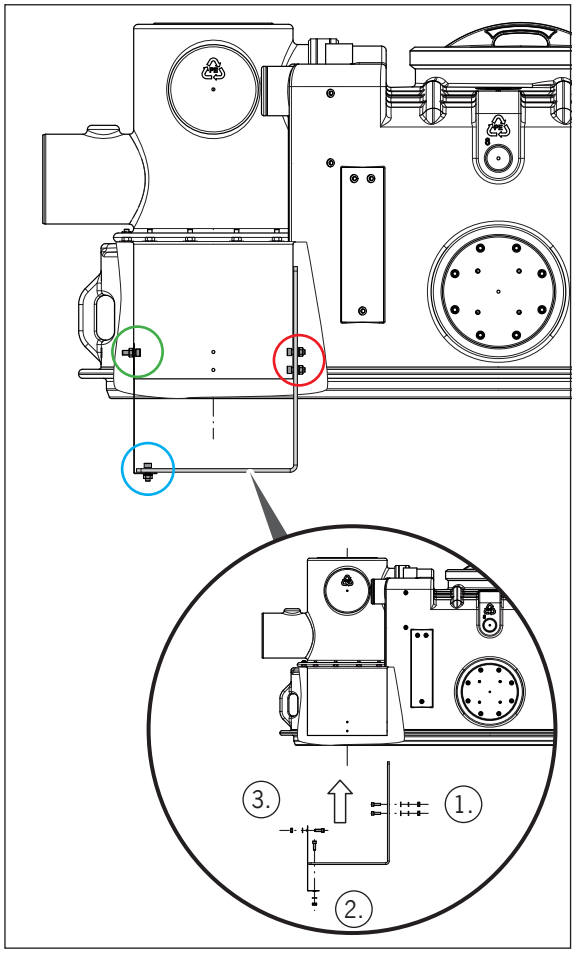
- Con un tamaño nominal de 15, se deben utilizar los dos orificios inferiores para la fijación.
- Con un tamaño nominal de 20 y 22,5, se deben utilizar los dos orificios superiores para la fijación.



- Apriete las uniones roscadas a mano.

- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.3.1 «Componentes».

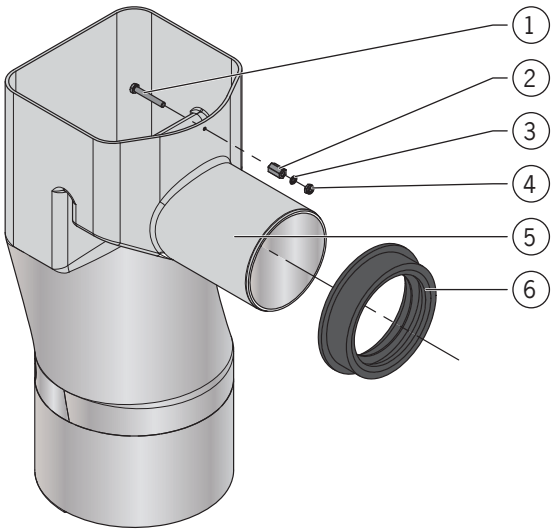
- Fije la placa deflectora **[22]** a la espiga del tubo de entrada **[26]** con tornillos **[21]**, arandelas **[13]**, arandelas de seguridad dentadas **[12]** y tuercas **[11]** (1) ○.
- Fije la lengüeta de sujeción **[17]** a la placa deflectora **[22]** con tornillo **[20]**, arandela **[15]** y tuerca **[16]** (2) ○.
- Fije la lengüeta de fijación **[17]** a la espiga del tubo de entrada **[26]** con tornillo **[14]**, arandela **[19]** y tuerca **[18]** (3) ○.



ES

2.4 Montaje del tubo de inmersión de salida

2.4.1 Componentes



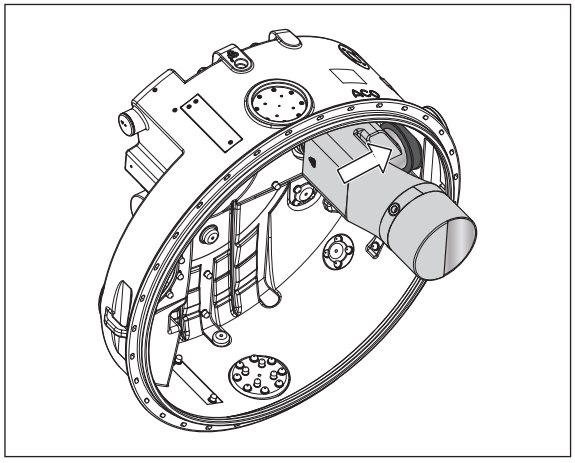
1 = tornillo
2 = tuerca espaciadora
3 = anillo Usit
4 = tuerca
5 = tubo de inmersión de salida
6 = sello de casquillo

2.4.2 Montaje

- El sello de casquillo ya está insertado en el casquillo de la parte superior en el momento de la entrada.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 9 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.4.1 «Componentes».

➔ Lubrique la espiga del tubo de inmersión de salida **[5]** y los labios del sello de casquillo **[6]** con un lubricante no ácido.

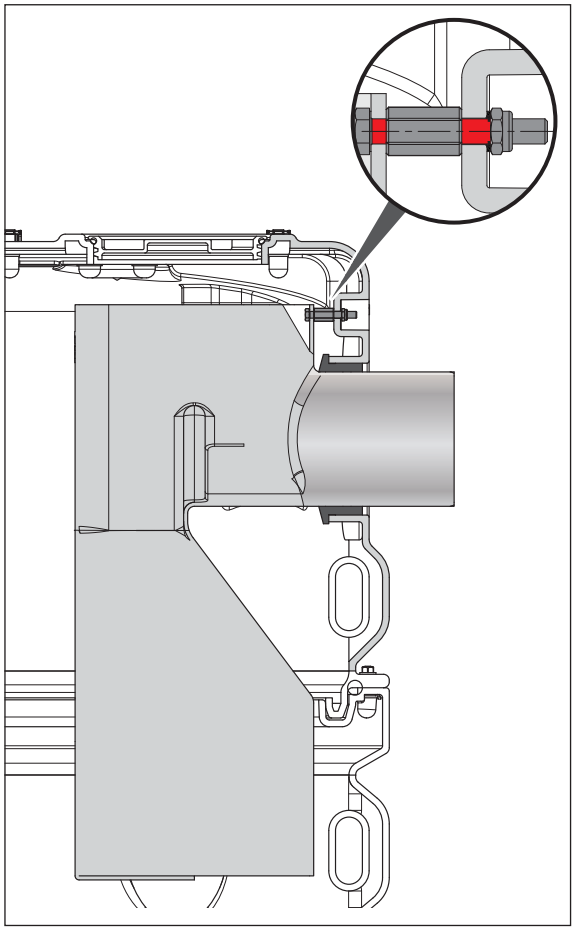
➔ Empuje el tubo de inmersión de salida **[5]** con la espiga en el sello de casquillo **[6]** en la parte superior.



- Los orificios ■ del tubo de inmersión de salida y de la parte superior ya están perforados en el momento de la entrega.
- Realice la fijación en parte a través de la cubierta de inspección abierta sobre el tubo de inmersión de salida.

➔ Coloque la tuerca espaciadora **[2]** entre el tubo de inmersión de salida **[5]** y la parte superior, empuje el tornillo **[1]** desde el interior a través del tubo de inmersión de salida **[5]** y enrósquelo en la tuerca espaciadora **[2]** hasta el tope.

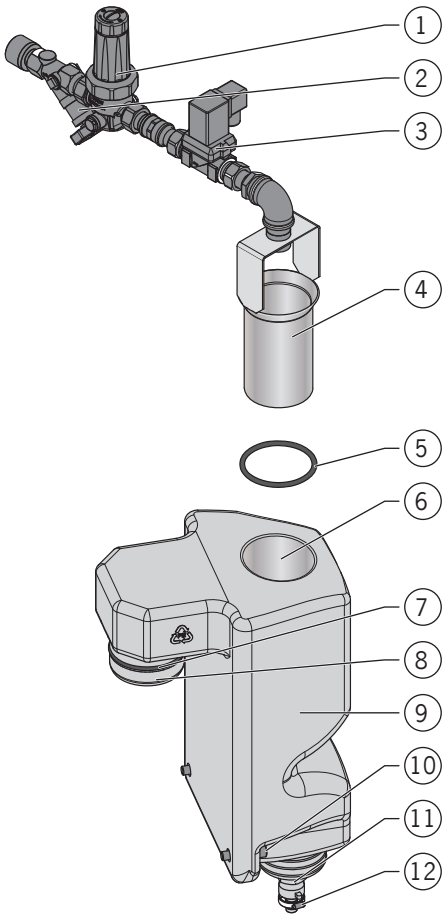
➔ Empuje el anillo Usit **[3]** sobre el tornillo **[1]** desde el exterior en la parte superior, desenrosque la tuerca **[4]** y apriete a mano.



ES

2.5 Montaje de la unidad de llenado

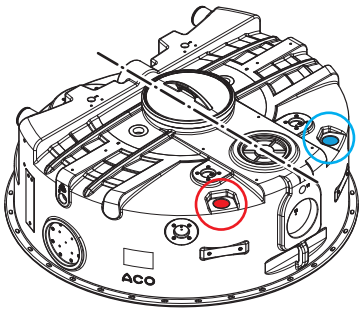
2.5.1 Componentes



1 = reductor de presión con colector de suciedad
2 = válvula de paso libre
3 = electroválvula (solo con unidad de llenado para llenado automático)
4 = tubo colector
5 = anillo de sellado
6 = abertura de sifón
7 = anillo de sellado
8 = pieza de unión
9 = sifón
10 = tornillo, arandela
11 = conector de manguera para la conexión con la bomba de alta presión
12 = abrazadera de manguera

2.5.2 Ubicación

- La unidad de llenado se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.



2.5.3 Montaje

- Según el número de artículo solicitado para el separador de grasas, la abertura de montaje (a la derecha o a la izquierda) ya está preparada en la parte superior.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 4,2 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.5.1 «Componentes».

➔ Lubrique el anillo de sellado **[7]** en la pieza de unión **[8]** y la abertura de montaje ● en la parte superior con un lubricante no ácido (1).

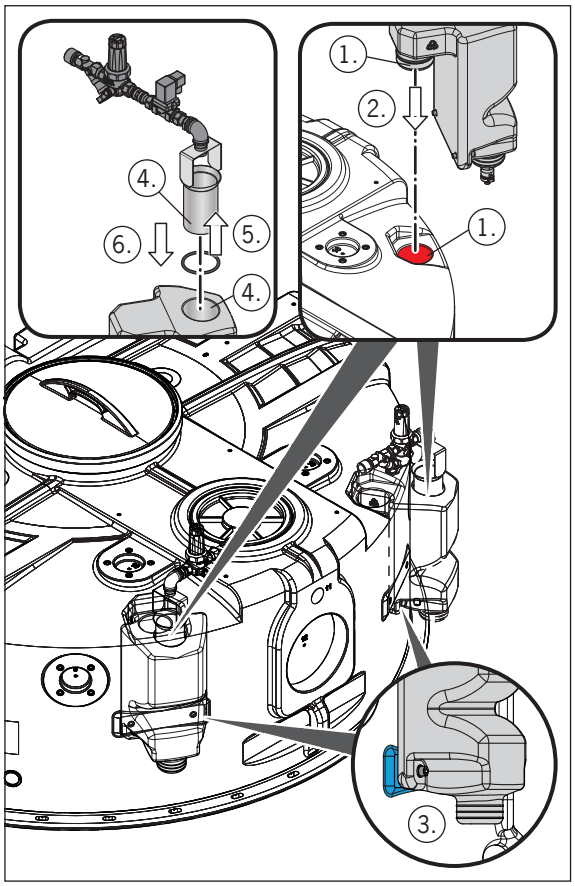
➔ Inserte el sifón **[9]** con la pieza de unión **[8]** (con el anillo de sellado **[7]** montado) hasta el tope en la abertura de montaje de la parte superior (2).

➔ Fije el sifón **[9]** con las dos arandelas y tornillos **[10]** a los casquillos roscados del refuerzo ■ en la parte superior (3).

➔ Lubrique la espiga del tubo colector **[4]** y el anillo de sellado **[5]** con un lubricante no ácido (4).

➔ Deslice el anillo de sellado **[5]** sobre la espiga del tubo colector **[4]** (5).

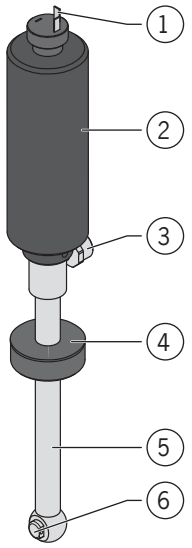
➔ Inserte el tubo colector **[4]** en la posición angular deseada hasta el tope en la abertura **[6]** del sifón **[9]** (6).



ES

2.6 Montaje del cabezal de pulverización a alta presión

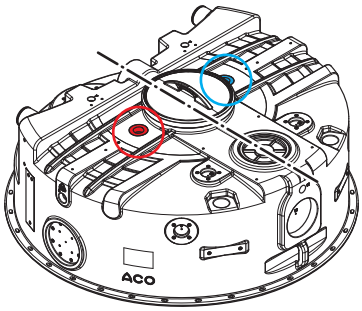
2.6.1 Componentes



1 = enchufe para cable de conexión
2 = motor de accionamiento
3 = conexión roscada para manguera de alta presión
4 = brida de conexión con rosca y anillo de fijación
5 = eje de accionamiento
6 = boquilla

2.6.2 Ubicación

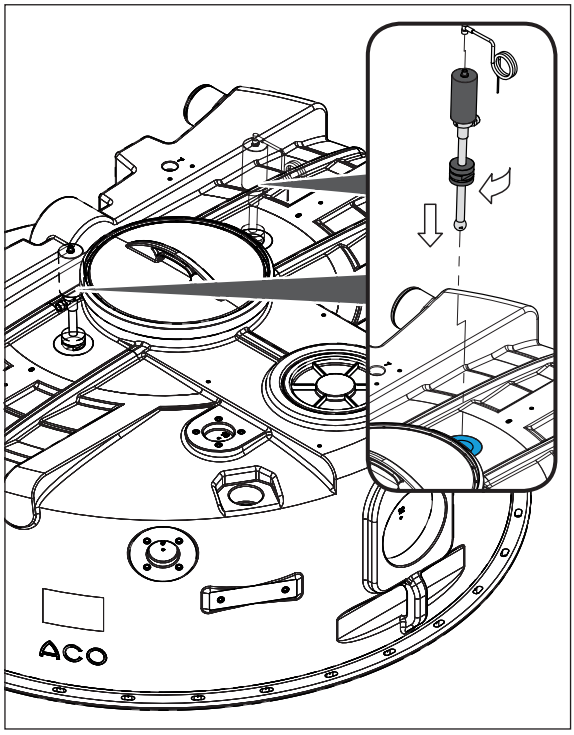
- El cabezal de pulverización a alta presión se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la izquierda ○.



2.6.3 Montaje

- Según el número de artículo solicitado para el separador de grasas, la abertura de montaje (a la derecha o a la izquierda) ya está preparada en la parte superior.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 2,2 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes
  _ cap. 2.6.1 «Componentes».

- Inserte el cabezal de pulverización a alta presión con el eje de accionamiento **[5]** in en la abertura de montaje ● de la parte superior.
- Selle el cabezal de pulverización a alta presión con la brida de conexión **[4]** en el casquillo roscado de la abertura de montaje (p. ej., con teflón y Loctite 577) y apriételo a mano.

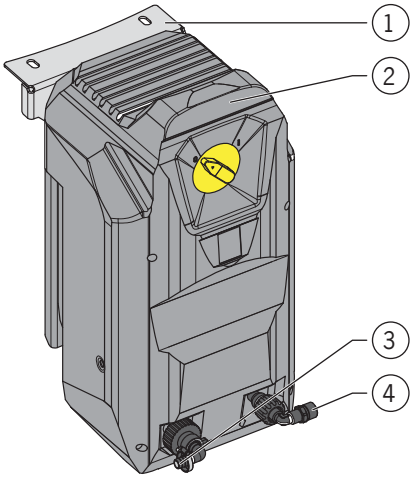


ATENCIÓN

La boquilla **[6]** debe estar aprox. 150 mm por encima del nivel cero de agua (base de la tubería del puerto de salida) del separador de grasas; si es necesario, reajuste la disposición del eje de accionamiento **[5]** a través de la brida de conexión dividida con un anillo de fijación **[4]**.

2.7 Montaje de la bomba de alta presión

2.7.1 Componentes

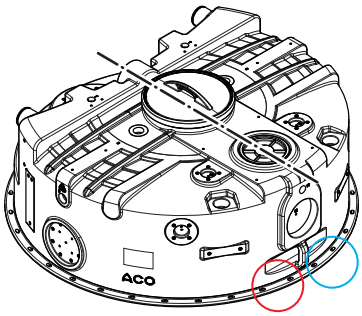


1 = soporte montado en la bomba de alta presión
2 = bomba de alta presión
3 = conexión para manguera de aspiración
4 = rosca de conexión para manguera de alta presión

ES

2.7.2 Ubicación

- La bomba de alta presión se puede disponer ·—·— a la derecha ◯ o a la izquierda ◯ del eje central del depósito.
- En principio, la ubicación se puede elegir libremente. Sin embargo, hay que tener en cuenta la longitud de la manguera de alta presión.

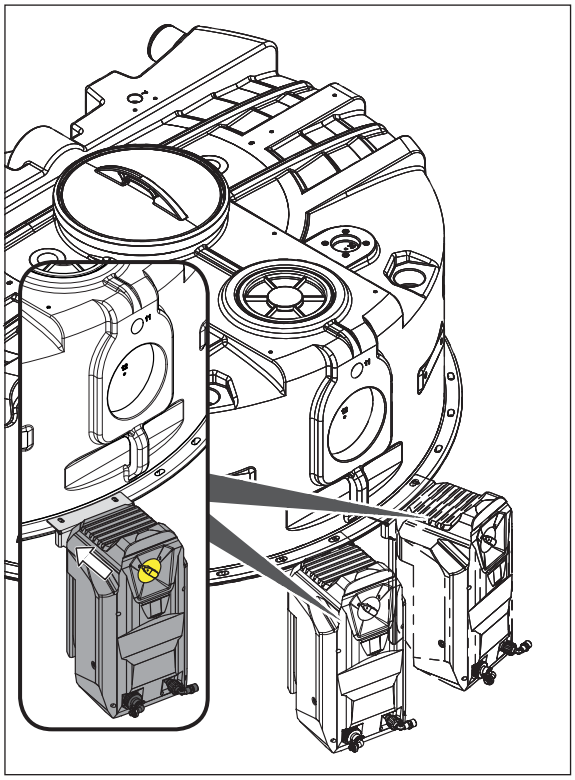


2.7.3 Montaje

ATENCIÓN Apriete las uniones roscadas con un par de apriete de 20 N·m.

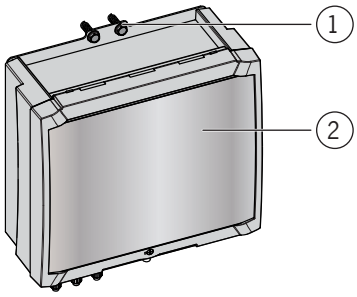
- Peso de aprox. 25 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.7.1 «Componentes».

➔ Afloje las dos uniones roscadas de la parte superior, cuelgue el soporte **[1]** y vuelta a establecer la unión roscada.



2.8 Montaje de la caja de terminales en el tipo -RM

2.8.1 Componentes

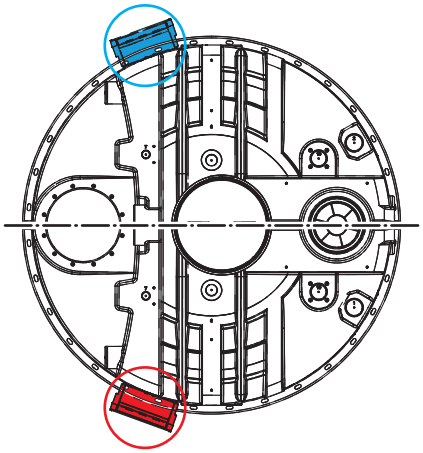


1 = tornillos Ejot

2 = caja de terminales

2.8.2 Ubicación

- La caja de terminales se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.



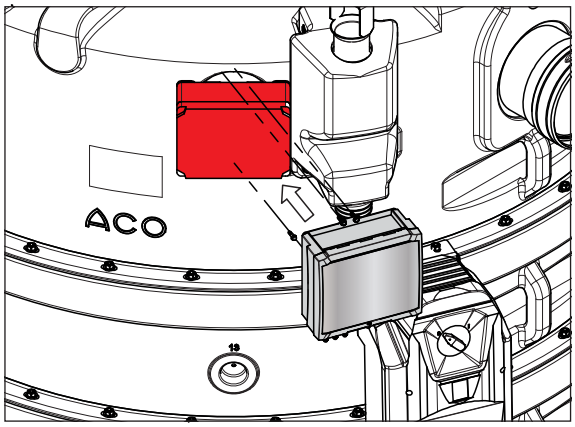
2.8.3 Montaje

- Peso de aprox. 0,5 kg.
- Números entre corchetes «[ ]», representación de los componentes _ cap. 2.8.1 «Componentes».

ES

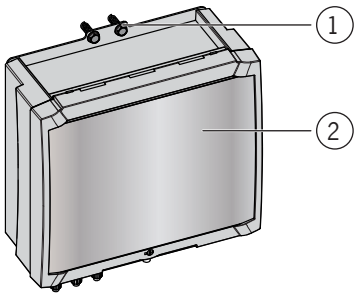
➔ Fije la caja de terminales **[2]** al refuerzo ■ de la parte superior con los tornillos Ejot **[1]**.

➔ Apriete los tornillos Ejot **[1]** a mano.



2.9 Montaje del control en NS 15 y 20

2.9.1 Componentes

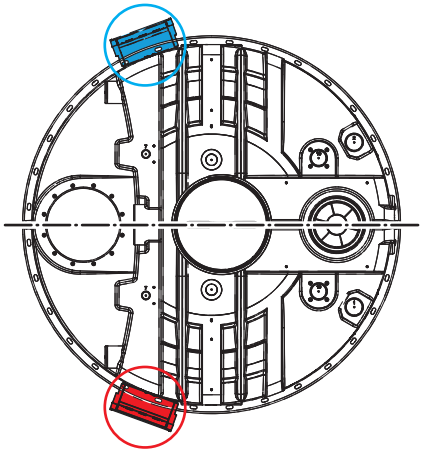


1 = tornillos Ejot

2 = control

2.9.2 Ubicación

- El control se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.

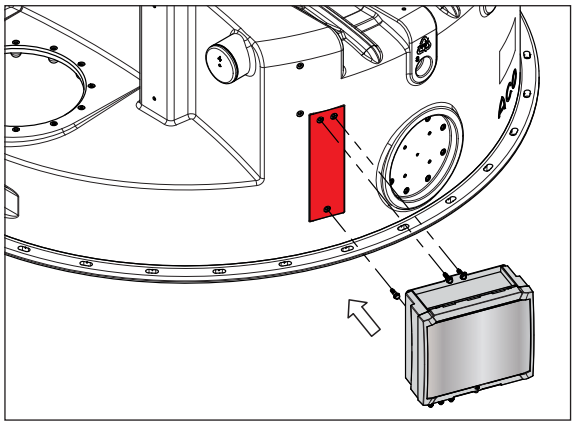


2.9.3 Montaje

- Peso de aprox. 3 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.9.1 «Componentes».

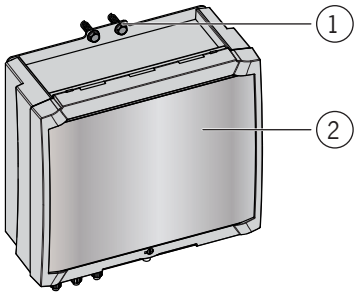
➔ Fije el control **[2]** al refuerzo ■ de la parte superior con los tornillos Ejot **[1]**.

➔ Apriete los tornillos Ejot **[1]** a mano.



2.10 Montaje del de control en NS 22,5

2.10.1 Componentes



1 = tornillos Ejot

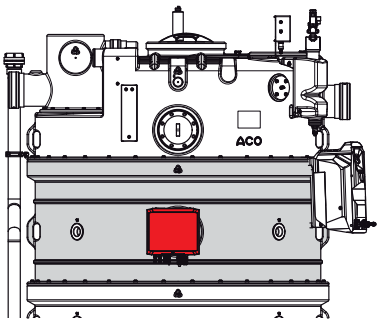
2 = control

ES

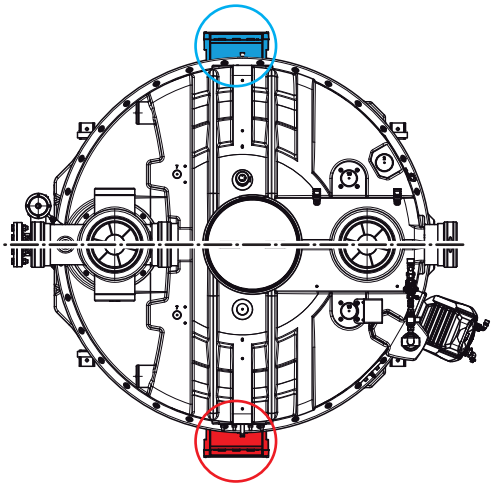
2.10.2 Ubicación

ATENCIÓN

Para facilitar el uso, el control debe montarse preferiblemente en la parte media superior.



- El control se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.

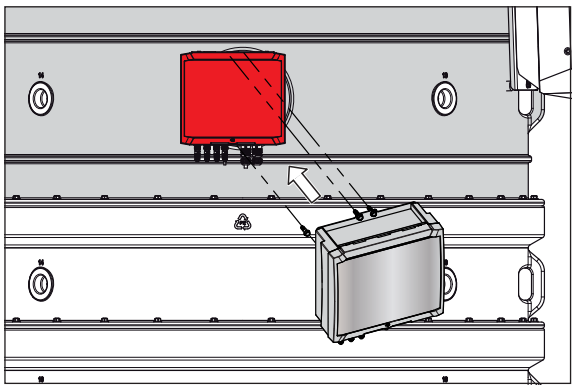


2.10.3 Montaje

- Peso de aprox. 3 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.10.1 «Componentes».

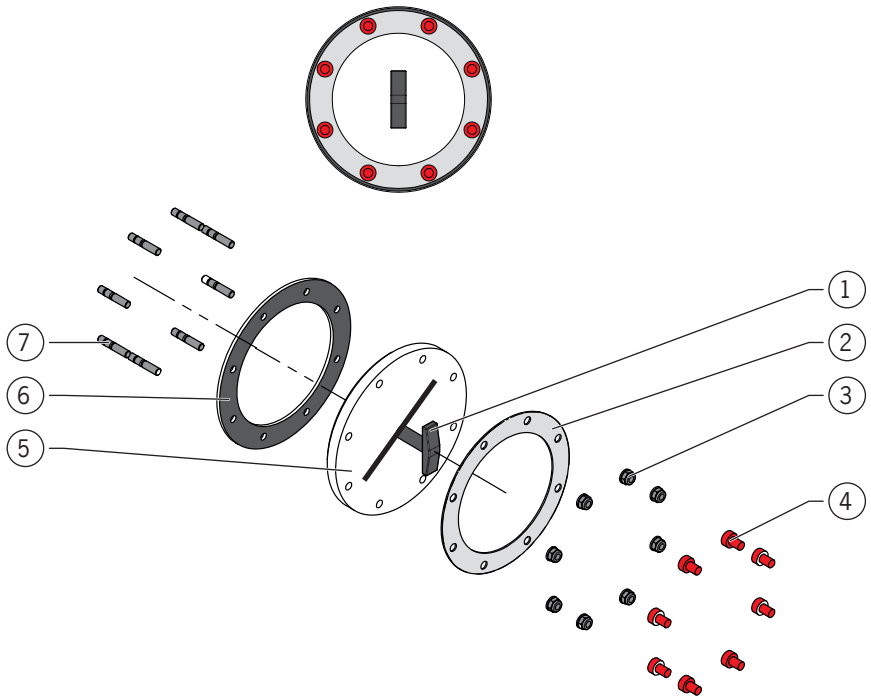
➔ Fije el control **[2]** a la parte media superior con los tornillos Ejot **[1]**.

➔ Apriete los tornillos Ejot **[1]** a mano.



2.11 Montaje de la ventana de inspección

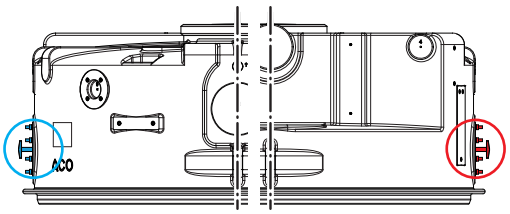
2.11.1 Componentes



1 = contacto deslizante
2 = brida
3 = tuerca
4 = tapón protector
5 = plexiglás
6 = sello
7 = espárragos

2.11.2 Ubicación

- La ventana de inspección se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.

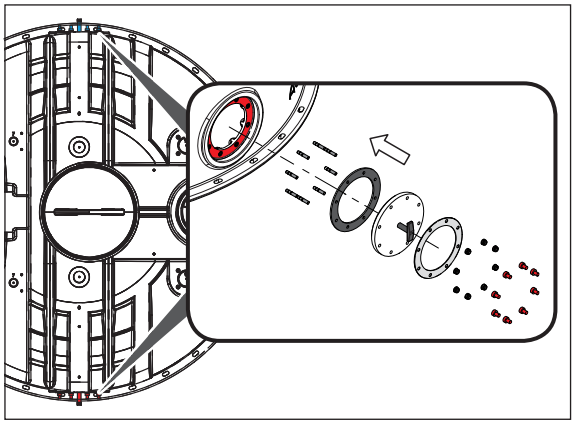


ES

2.11.3 Montaje

- Según el número de artículo solicitado para el separador de grasas, la abertura de montaje (a la derecha o a la izquierda) ya está preparada en la parte superior.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 2 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.11.1 «Componentes».

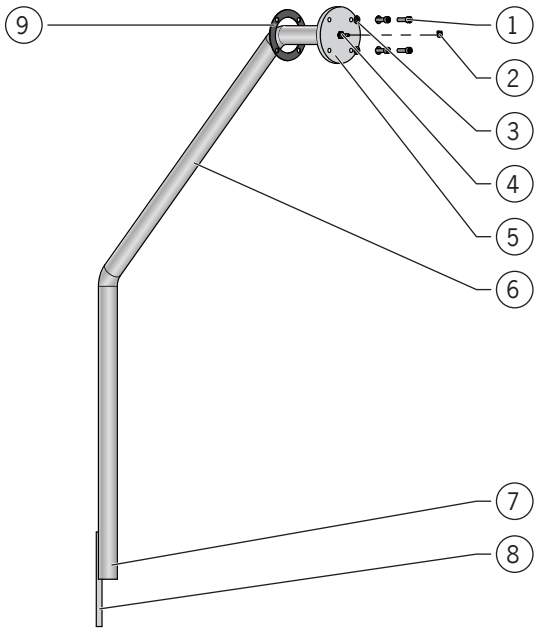
Los espárragos **[7]** están ya montados en la parte superior en el momento de la entrega.



- ➔ Empuje el sello **[6]** con los orificios sobre los espárragos **[7]** hasta el tope en la brida de conexión ● de la parte superior.
- ➔ Deslice el cristal de plexiglás **[5]** con el contacto deslizante montado **[1]** con los orificios sobre los espárragos **[7]**.
- ➔ Deslice la brida **[2]** con los orificios sobre los espárragos **[7]**.
- ➔ Enrosque las tuercas **[3]** en los espárragos **[7]** y apriételas en cruz con un par de apriete de 20-25 N·m.
- ➔ Coloque los tapones protectores **[7]** sobre los espárragos **[7]**.

2.12 Montaje del tubo de Pitot

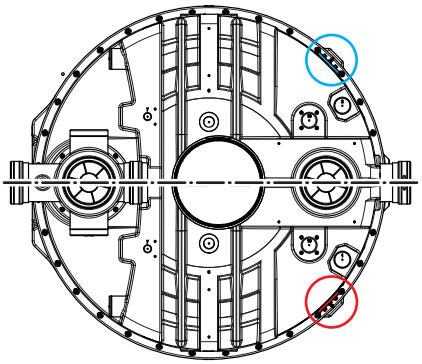
2.12.1 Componentes



1 = tornillo
2 = abrazadera de manguera
3 = arandela
4 = conector de manguera
5 = brida
6 = tubo de inmersión
7 = espiga
8 = lengüeta
9 = sello

2.12.2 Ubicación

- El tubo de Pitot se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la derecha ○.



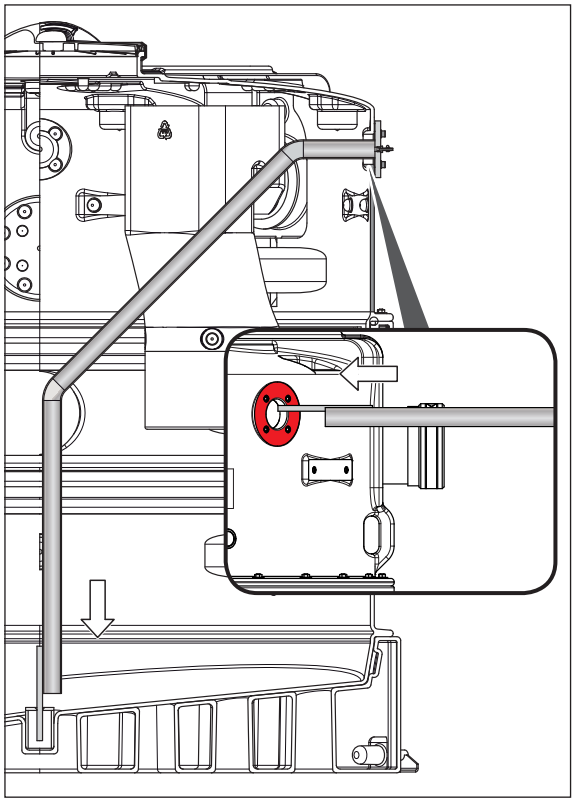
ES

2.12.3 Montaje

- Según el número de artículo solicitado para el separador de grasas, la abertura de montaje (a la derecha o a la izquierda) ya está preparada en la parte superior.
- La pieza individual más pesada tiene un peso de 1,5 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.12.1 «Componentes».

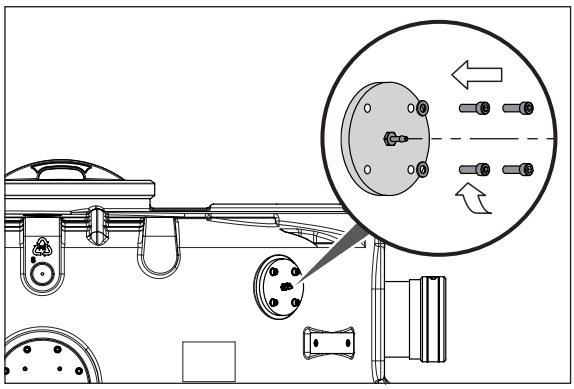
➔ Empuje el sello **[9]** sobre el tubo de inmersión **[6]** hasta el tope contra la brida **[5]**.

➔ Inserte el tubo de inmersión **[6]** en la abertura de montaje ● de la parte superior y gírelo hacia abajo en el depósito.



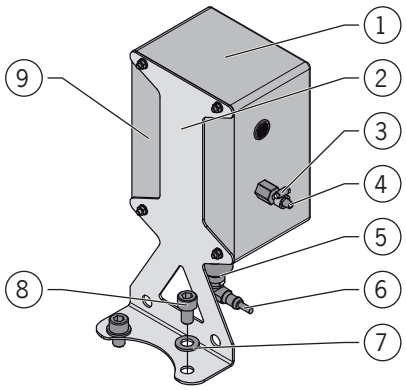
➔ Coloque arandelas **[3]** en los tornillos **[1]**.

➔ Enrosque los tornillos **[1]** en los casquillos roscados de la brida de montaje en la parte superior y apriételos en cruz con un par de apriete de 20-25 N·m.



2.13 Montaje de la caja neumática

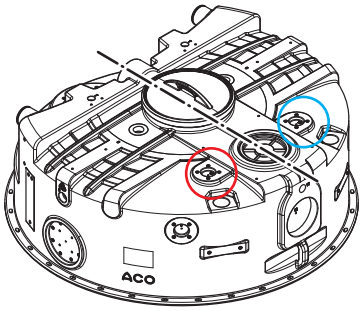
2.13.1 Componentes



1 = caja neumática
2 = ángulo de sujeción
3 = abrazadera de manguera
4 = conector de manguera para conectar la línea de control (manguera de conexión)
5 = soporte
6 = presostato
7 = arandela
8 = tornillo
9 = minicompresor (interno) para inyección de burbujas de aire

2.13.2 Ubicación

La caja neumática se puede disponer a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.

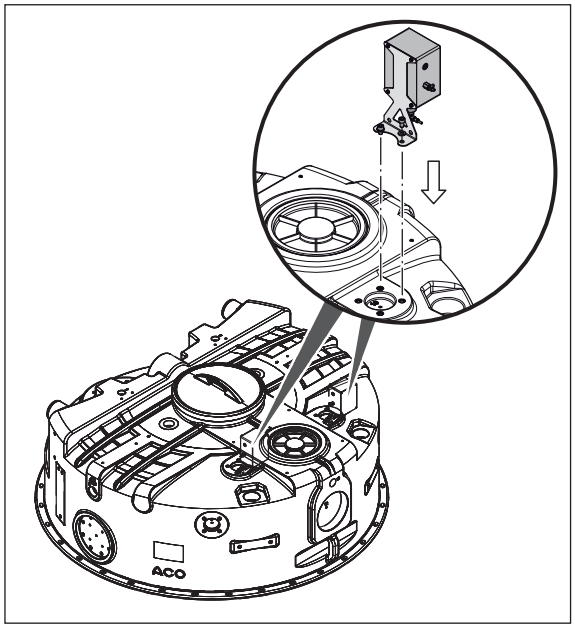


2.13.3 Montaje

- Peso de aprox. 2,6 kg.
- Números entre corchetes «[ ]», representación de los componentes _ cap. 2.13.1 «Componentes».

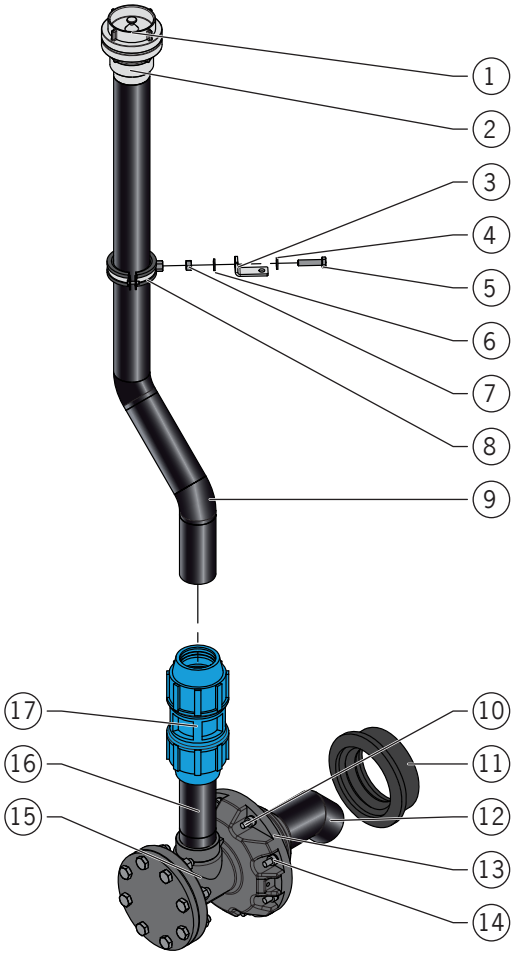
ES

- Coloque el ángulo de sujeción **[2]** en el círculo de orificios que hay preparado en la parte superior.
- Coloque arandelas **[7]** en los tornillos **[8]**.
- Enrosque los tornillos **[8]** en los casquillos roscados existentes en la parte superior y apriételos a mano.



2.14 Montaje de la aspiración directa

2.14.1 Componentes

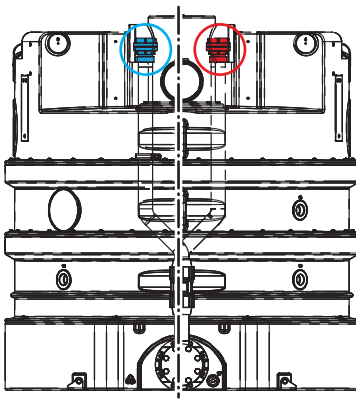


1 = acoplamiento ciego
2 = acoplamiento fijo
3 = ángulo
4 = arandela
5 = tornillo
6 = arandela
7 = tuerca
8 = abrazadera de tubería
9 = tubo de aspiración
10 = espárrago
11 = sello de casquillo
12 = tubo de inmersión (tubo de aspiración)
13 = brida
14 = arandela y tuerca
15 = pieza en T
16 = conexión de presión
17 = junta de compresión

ES

2.14.2 Ubicación

- Las aspiración directa se puede disponer ·—·— a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la izquierda ○.



2.14.3 Montaje

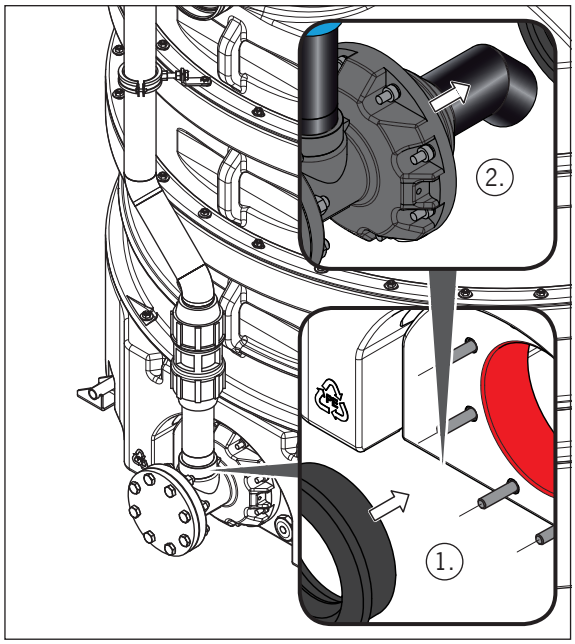
- Pieza individual o conjunto de ensamblaje más pesado de aprox. 15 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.14.1 «Componentes».

El orificio de montaje ● ya está preparado en la parte inferior: el orificio de montaje está abierto y los espárragos **[10]** están montados.

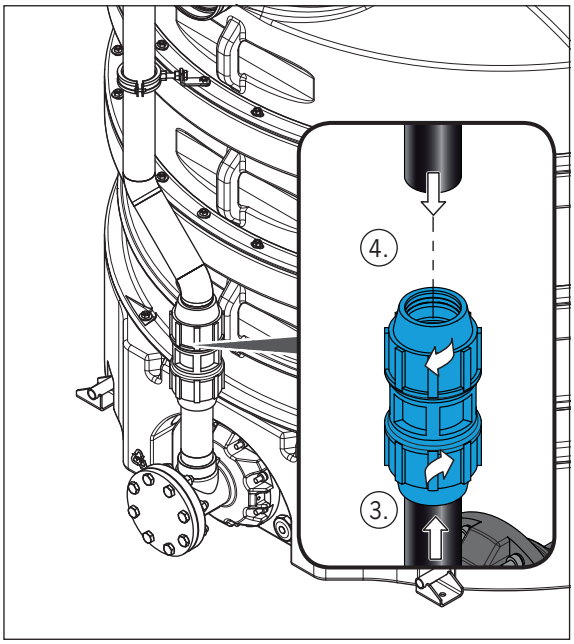
➔ Deslice el sello de casquillo **[11]** hasta el tope en la abertura de montaje (1).

Las siguientes piezas están montadas como un conjunto de ensamblaje en el momento de la entrega: pieza en T **[15]**, conexión de presión **[16]**, brida **[13]** y tubo de inmersión **[12]**.

➔ Empuje el conjunto de ensamblaje a través de la abertura de montaje ● hasta que la brida **[13]** toque la parte inferior. Al hacerlo, pase los orificios de la brida por los espárragos **[10]**. Deslice las arandelas **[14]** sobre los espárragos **[10]**. Enroque las tuercas **[14]** en los espárragos **[10]** y apriételos en cruz a mano (2).



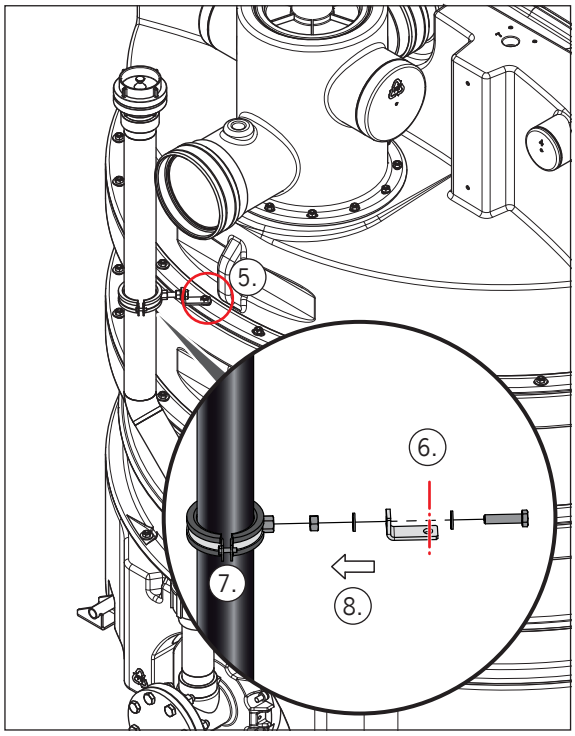
- Lubrique la espiga de la conexión de presión **[16]** con un lubricante no ácido. Afloje la tuerca cónica de la junta de compresión **[17]** entre 3 y 4 vueltas (sin desenroscarla por completo). Deslice la junta de compresión **[17]** hasta el tope sobre la espiga de la conexión de presión **[16]** y apriete la tuerca cónica a mano. Para una resistencia óptima, apriete con una herramienta adecuada para conectores de abrazadera de plástico (3).
- Lubrique la espiga del tubo de aspiración **[9]** con un lubricante no ácido. Afloje la tuerca cónica de la junta de compresión **[17]** entre 3 y 4 vueltas (sin desenroscarla por completo). Empuje el tubo de aspiración **[9]** hasta el tope en la junta de compresión **[17]** y apriete la tuerca cónica a mano. Para una resistencia óptima, apriete con una herramienta adecuada para conectores de abrazadera de plástico (4).



ES

Requisito: el tubo de aspiración **[9]** queda vertical después del montaje.

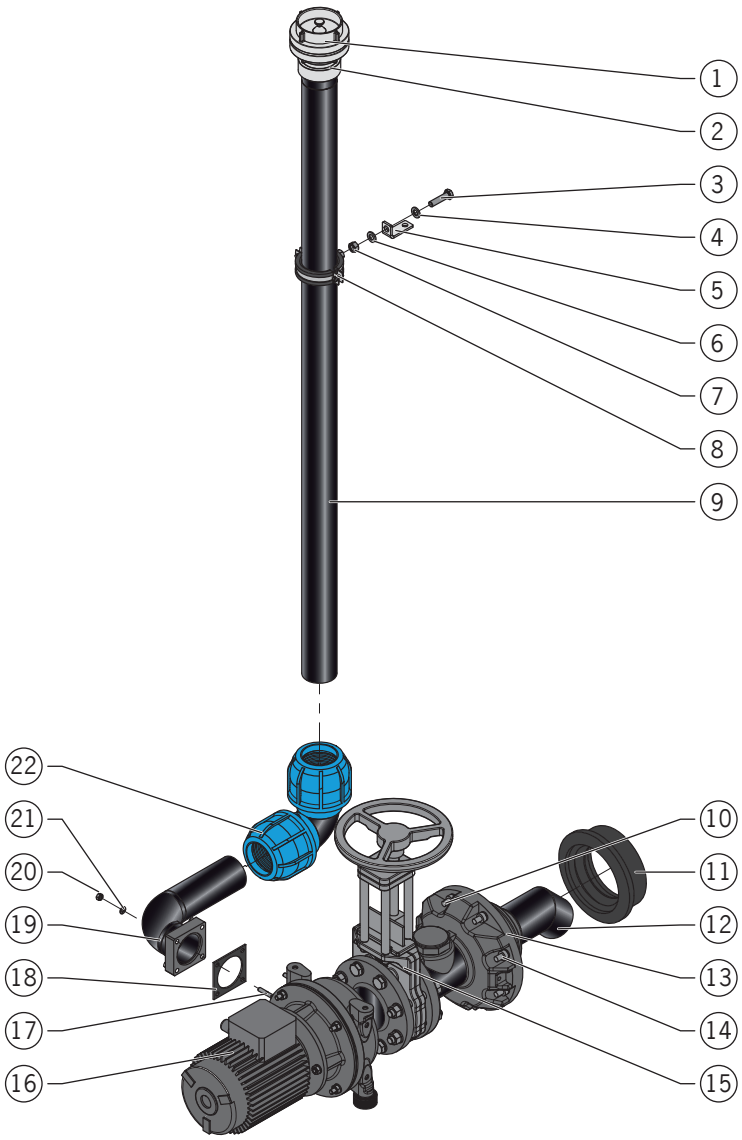
El acoplamiento fijo **[2]** y el acoplamiento ciego **[3]** están montados en el tubo de aspiración **[9]** en el momento de entrega.



- Afloje una unión roscada ○ en la parte superior (5).
- Deslice el ángulo **[3]** con el orificio en la arista larga ._ sobre el espárrago de la unión roscada aflojada ○. **ATENCIÓN** Apriete la unión roscada solo después de completar el paso (8) con un par de apriete de 20 N·m (6).
- Fije la abrazadera de tubería **[8]** al tubo de aspiración **[9]** (aún deslizable) (7).
- Paso (8):
  - Deslice la arandela **[4]** sobre el tornillo **[5]** e inserte el tornillo **[5]** a través del orificio del ángulo **[3]**.
  - Deslice la arandela **[6]** sobre el tornillo **[5]** y gire la tuerca **[7]** en el tornillo **[5]**.
  - Gire el tornillo **[5]** en el casquillo roscada de la abrazadera de tubería **[8]**. Apriete la tuerca **[7]** a mano.
  - Alinee la abrazadera de tubería **[8]** horizontalmente y apriete las uniones roscadas de la abrazadera de tubería **[8]** a mano.

2.15 Montaje de la bomba de eliminación con aspiración directa

2.15.1 Componentes



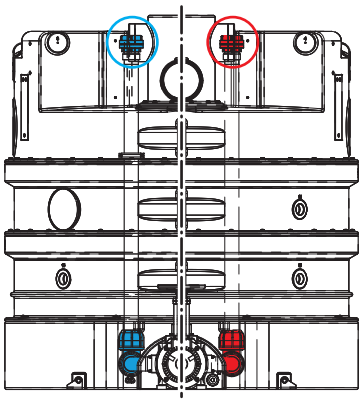
1 = acoplamiento ciego
2 = acoplamiento fijo
3 = tornillo
4 = arandela
5 = ángulo
6 = arandela
7 = tuerca
8 = abrazadera de tubería
9 = tubo de aspiración
10 = espárrago
11 = sello de casquillo
12 = tubo de inmersión (tubo de aspiración)
13 = brida
14 = arandela y tuerca
15 = válvula de cierre
16 = bomba de eliminación

ES

17 = espárrago
18 = sello
19 = arco de presión
20 = tuerca
21 = arandela
22 = racor en ángulo

2.15.2 Ubicación

- El aspiración directa con bomba de eliminación se puede disponer a la derecha ○ o a la izquierda ○ del eje central del depósito.
- A continuación se describe la versión de montaje a la izquierda ○.



2.15.3 Montaje

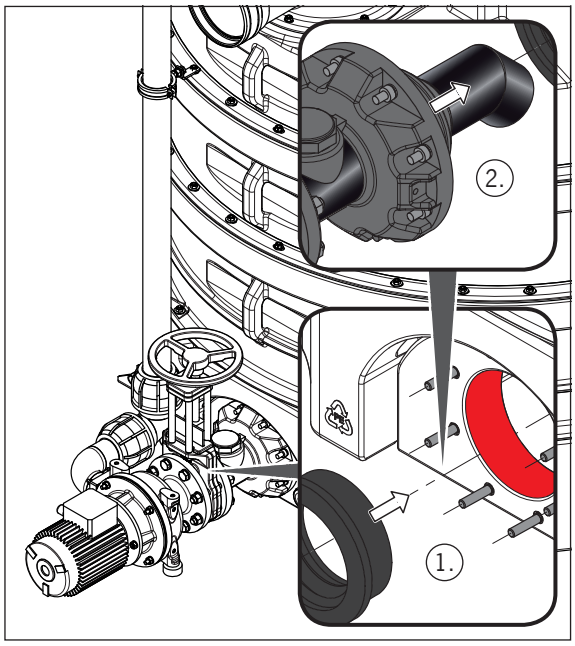
- Pieza individual o conjunto de ensamblaje más pesado de aprox. 65 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.15.1 «Componentes».

El orificio de montaje ● ya está preparado en la parte inferior: el orificio de montaje está abierto y los espárragos **[10]** están montados.

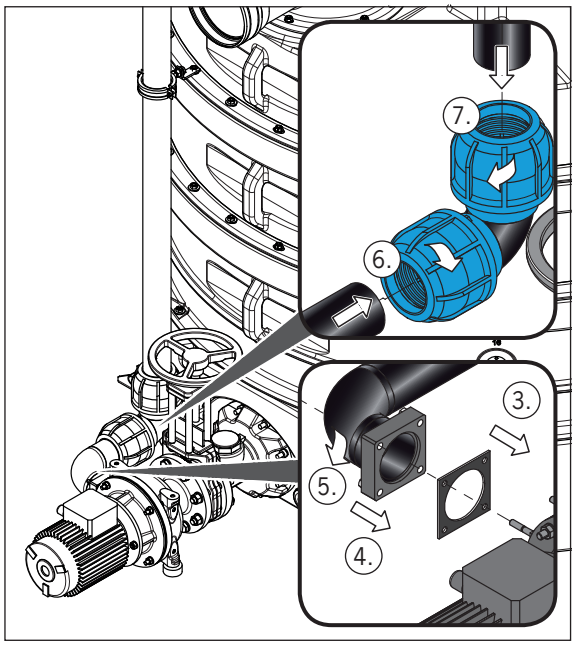
➔ Deslice el sello de casquillo **[11]** hasta el tope en la abertura de montaje (1).

Las siguientes piezas están montadas como un conjunto de ensamblaje en el momento de la entrega: bomba de eliminación **[16]**, válvula de cierre **[15]**, brida **[13]** y tubo de inmersión **[12]**.

➔ Empuje el conjunto de ensamblaje a través de la abertura de montaje ● hasta que la brida **[13]** toque la parte inferior. Al hacerlo, pase los orificios de la brida por los espárragos **[10]**. Deslice las arandelas **[14]** sobre los espárragos **[10]**. Enroque las tuercas **[14]** en los espárragos **[10]** y apriételos en cruz a mano (2).



Los espárragos **[17]** están montados en la brida de la carcasa en espiral de la bomba de eliminación **[16]** en el momento de la entrega.

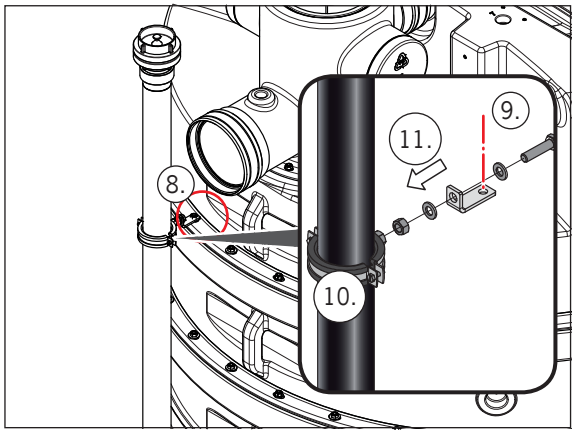


- Deslice el sello **[18]** con los orificios sobre los espárragos **[17]** (3).
- Deslice el arco de presión **[19]** con los orificios sobre los espárragos **[17]** (4).
- Deslice las arandelas **[21]** sobre los espárragos **[17]**. Enrosque las tuercas **[20]** en los espárragos **[17]** y apriételas en cruz con un par de apriete de 20-25 N·m (5).
- Lubrique la espiga del arco de presión **[19]** con un lubricante no ácido. Afloje la tuerca cónica del racor en ángulo **[22]** entre 3 y 4 vueltas (sin desenroscarla por completo). Deslice el racor en ángulo **[22]** hasta el tope sobre la espiga y apriete la tuerca cónica a mano. Para una resistencia óptima, apriete con una herramienta adecuada para conectores de abrazadera de plástico (6).
- Lubrique la espiga del tubo de aspiración **[9]** con un lubricante no ácido. Afloje la tuerca cónica del racor en ángulo **[22]** entre 3 y 4 vueltas (sin desenroscarla por completo). Empuje el tubo de aspiración **[9]** hasta el tope en la junta de compresión y apriete la tuerca cónica a mano. Para una resistencia óptima, apriete con una herramienta adecuada para conectores de abrazadera de plástico (7).

ES

Requisito: el tubo de aspiración **[9]** queda vertical después del montaje.

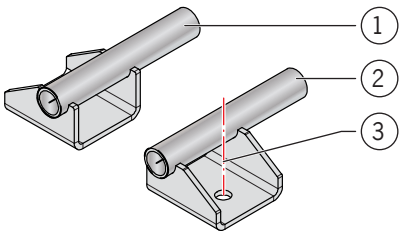
El acoplamiento fijo **[2]** y el acoplamiento ciego **[3]** están montados en el tubo de aspiración **[9]** en el momento de entrega.



- Afloje una unión roscada ○ en la parte superior (8).
- Deslice el ángulo **[5]** con el orificio en la arista larga ._ sobre el espárrago de la unión roscada aflojada ○. **ATENCIÓN** Apriete la unión roscada solo después de completar el paso (11) con un par de apriete de 20 N·m (9).
- Fije la abrazadera de tubería **[8]** al tubo de aspiración **[9]** (aún deslizable) (10).
- Paso (11):
  - Deslice la arandela **[4]** sobre el tornillo **[3]** e inserte el tornillo **[3]** a través del orificio del ángulo **[5]**.
  - Deslice la arandela **[6]** sobre el tornillo **[3]** y gire la tuerca **[7]** en el tornillo **[3]**.
  - Gire el tornillo **[3]** en el casquillo roscada de la abrazadera de tubería **[8]**. Apriete la tuerca **[7]** a mano.
  - Alinee la abrazadera de tubería **[8]** horizontalmente y apriete las uniones roscadas de la abrazadera de tubería **[8]** a mano.

2.16 Montaje de la protección contra flotabilidad

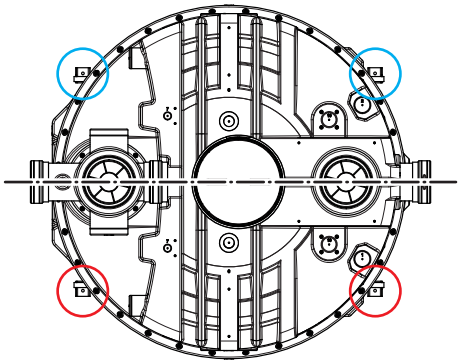
2.16.1 Componentes



1 = seguro a la izquierda (2 x)
2 = seguro a la derecha (2 x)
3 = anclaje, arandela y tornillo (4 x)

2.16.2 Ubicación

La protección contra flotabilidad está dispuesta a la derecha ○ y a la izquierda ○ del eje central del depósito.



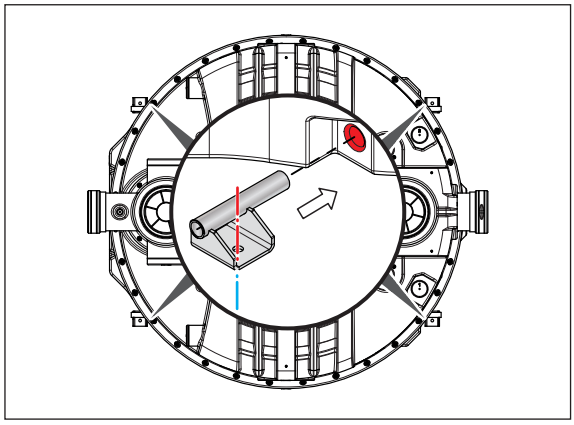
2.16.3 Montaje

ATENCIÓN El montaje solo debe realizarse después de que todas las líneas se hayan conectado al separador de grasas.

- Pieza individual o conjunto de ensamblaje más pesado de aprox. 1 kg.
- Números entre corchetes «**[ ]**», representación de los componentes _ cap. 2.16.1 «Componentes».

ES

- Empuje los seguros **[1 + 2]** hasta el tope en las aberturas de montaje ●. Marque los agujeros en el suelo.
- Vuelva a sacar los seguros **[1 + 2]** de las aberturas de montaje ●.
- Taladre orificios para los anclajes y aspire. Inserte los anclajes **[3]** —·—.
- Empuje los seguros **[1 + 2]** hasta el tope en las aberturas de montaje ●.
- Coloque arandelas **[3]** en el tornillo **[3]**.
- Enrosque los tornillos **[3]** en los anclajes **[3]** y apriételos en cruz a mano —·—.



2.17 Montaje de las mangueras de conexión

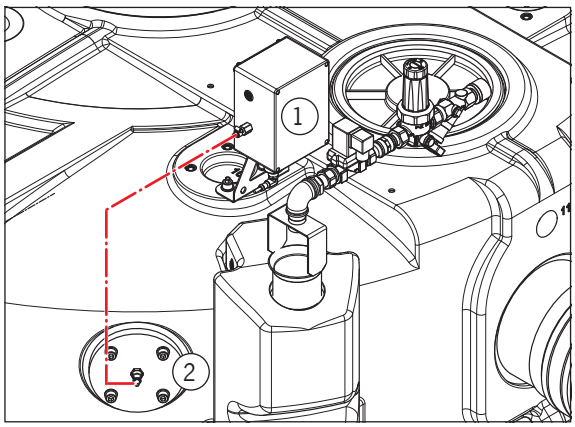
Las mangueras de conexión están sueltas en el momento de la entrega:

- Manguera de conexión para caja neumática y tubo de Pitot (manguera textil 6 x 3)
- Manguera de conexión para sifón y bomba de alta presión (manguera de aspiración y manguera de presión de plástico (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, transparente, lisa, con espiral de alambre)

ATENCIÓN Las mangueras de conexión deben colocarse sin torceduras.

2.17.1 Manguera de conexión para caja neumática y tubo de Pitot

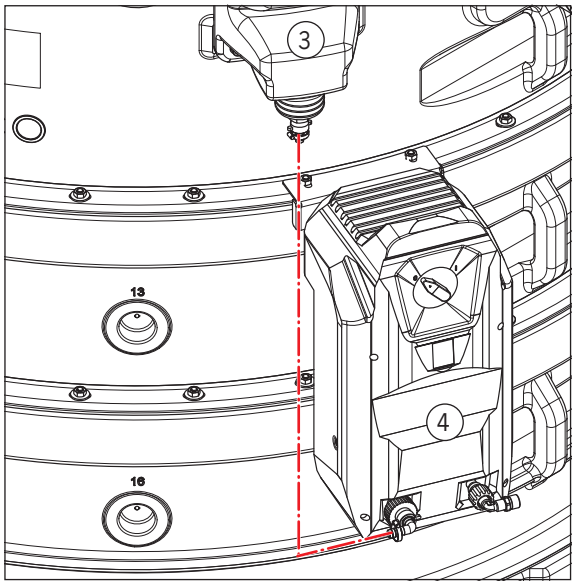
- Conecte la manguera de conexión —·— a la caja neumática (1) y al tubo de Pitot (2):
  - Deslice las abrazaderas de manguera sobre las espigas de la manguera de conexión.
  - Empuje las espigas en los conectores de manguera y fíjelas con abrazaderas de manguera.



2.17.2 Manguera de conexión para sifón y bomba de alta presión

➔ Conecte la manguera de conexión al sifón (3) y a la bomba de alta presión (4):

- Deslice las abrazaderas de manguera sobre las espigas de la manguera de conexión.
- Empuje las espigas en los conectores de manguera y fíjelas con abrazaderas de manguera.



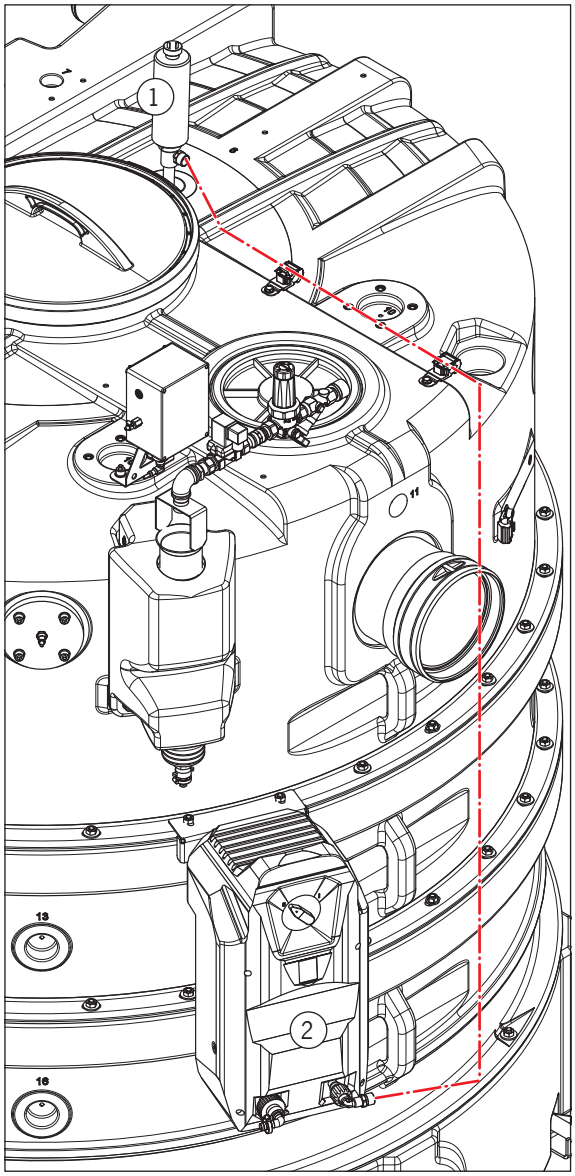
ES

2.18 Montaje de la manguera de alta presión

La manguera de alta presión (manguera de lavado de 2,7 m, NW 8-1SN) está suelta en el momento de la entrega.

ATENCIÓN Conecte la manguera de alta presión al racor en ángulo del cabezal de pulverización a alta presión. Utilice las abrazaderas provistas para el ajuste.

➔ Conecte la manguera de alta presión al cabezal de pulverización a alta presión (1) y al tubo de Pitot (2):
- ☐ Coloque el racor en ángulo o el racor recto en la conexión roscada.
- ☐ Gire la tuerca de unión sobre la rosca y apriétela a mano.



2.19 Conexión de los consumidores eléctricos a la caja de terminales (en el tipo -RM)

AVISO

Peligro de descarga eléctrica debido a una instalación eléctrica incorrecta

- La caja de terminales solo se debe conectar a la fuente de alimentación una vez que se hayan completado todos los trabajos de instalación.
- Las conexiones eléctricas solo deben ser realizadas por electricistas cualificados.
- Las conexiones eléctricas deben realizarse de acuerdo con el diagrama de circuitos 0150.78.58. El diagrama de circuitos se adjunta con la caja de terminales.

➔ Coloque el cable de conexión desde el cabezal de pulverización a alta presión y la bomba de alta presión hasta la caja de terminales y conéctelo al bloque de terminales de acuerdo con el diagrama de circuitos. Utilice los conductos de cable provistos para el ajuste.

2.20 Conexión de los consumidores eléctricos al control

AVISO

Peligro de descarga eléctrica debido a una instalación eléctrica incorrecta

- El control solo se debe conectar a la fuente de alimentación una vez que se hayan completado todos los trabajos de instalación.

ATENCIÓN Todas las conexiones enchufables (enchufes y casquillos) están suficientemente marcadas en el momento de la entrega. No es posible que se produzca una confusión si se presta atención.

➔ Coloque todos los cables de conexión al control y establezca las conexiones enchufables. Utilice los conductos de cable provistos para el ajuste.

Tłumaczenie instrukcji obsługi

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

Separator tłuszczu zgodnie z DIN EN 1825 i DIN 4040-100 wielkości znamionowe 5,5/7/8,5/10/15/20/22,5

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.

PL

Wstęp

Firma ACO Passavant GmbH (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 Service.

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

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 przebiciem 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-haustechnik.de/agb

Stosowane znaki

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

ⓘ Porady i dodatkowe informacje ułatwiające pracę

- Punktor

➔ 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
- Instalacja (np. podłączenie przewodów)
- Eksploatacja
- Regularna kontrola i konserwacja
- Usuwanie usterek
- Dane techniczne

PL

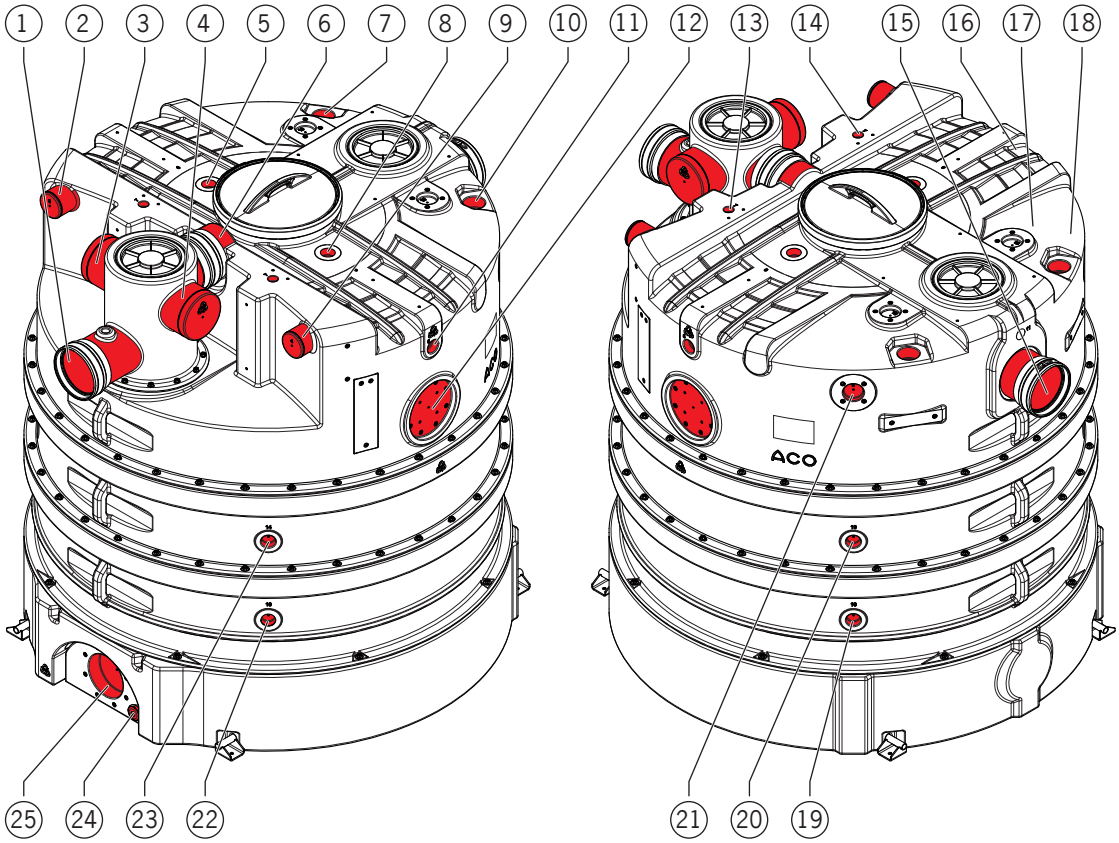
Spis treści

1 Połączenia i charakterystyka 260
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. 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. 200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu dopływowego z lewej strony
4	Króciec (zamknięty)	Śr. zewn. 200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu dopływowego z prawej strony
5	Mufa	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z lewej strony
6	Króciec (otwarty)	Śr. zewn. 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 napełniającej z prawej strony
11	Mufa	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z prawej strony (opcja)
12	Otwór	–	Uchwyt wziernika z prawej strony
13	Mufa (zamknięta)	G ¾“	Prawe złącze miernika grubości warstwy smaru (opcjonalne)
14	Mufa (zamknięta)	G ¾“	Lewe złącze miernika grubości warstwy smaru (opcjonalne)
15	Króciec (otwarty)	Śr. zewn. 200 mm	Podłączenie lokalnego przewodu odpływowego
16	Mufa (zakryta)	–	Uchwyt wysokociśnieniowej głowicy natryskowej z lewej strony (opcja)
17	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt wziernika z lewej strony
18	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt rurki spiętrzającej z lewej strony
19	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
20	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
21	Otwór (zakryty)	–	Uchwyt rurki spiętrzającej z prawej strony
22	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
23	Mufa	–	Uchwyt pręta grzejnego
24	Mufa (zamknięta)	G 2“	Odpływ gruntowy
25	Otwór	–	Uchwyt odsysania lub odsysanie z pompą opróżniającą

PL

1.2 Charakterystyka poszczególnych segmentów

Rysunek	Poszczególne segmenty	ØD [mm]	Wysokość [mm]	Waga [kg]
	Top	1890	785	75
	Część środkowa niska	1890	425	40
	Sekcja środkowa wysoka	1890	815	65
	Część dolna	1890	815	75
	Podłoga	1890	360	90

2 Instalacja

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

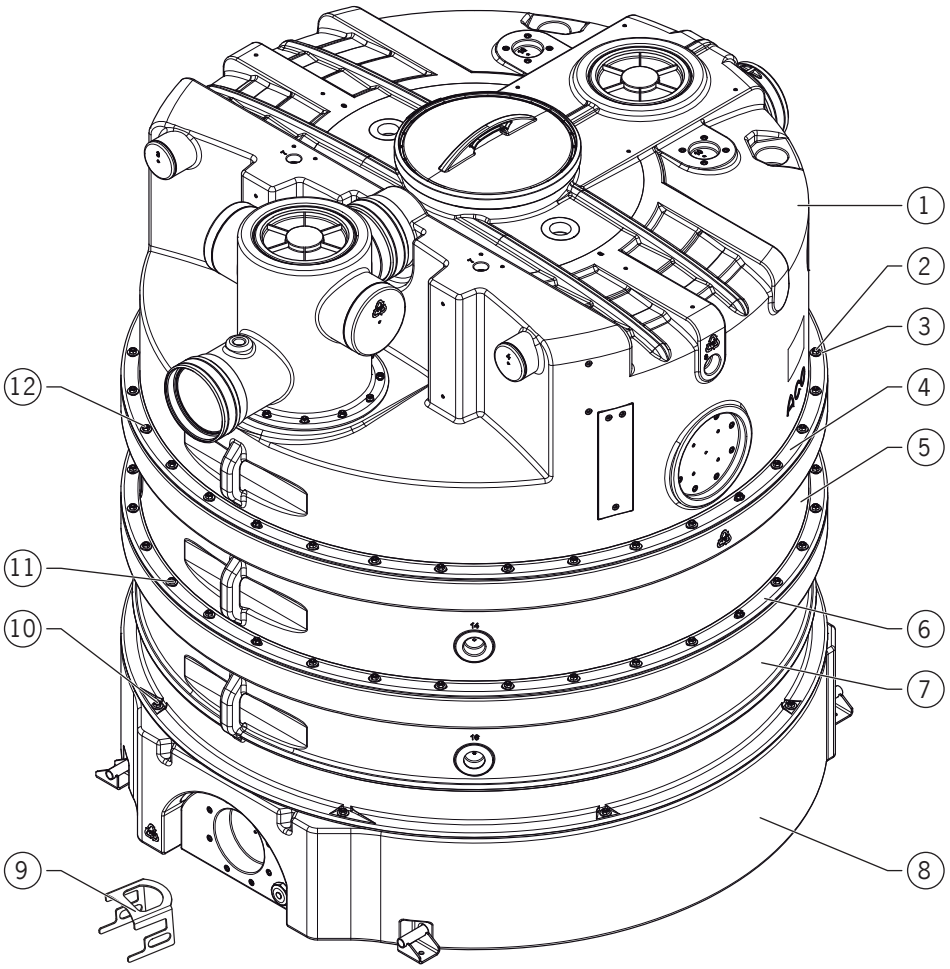
2.1 Przegląd prac

Nr	Prace	LipuJet-P					📖
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Rozdział
1	Montaż segmentów	●	●	●	●	●	2.2
2	Montaż złączki wlotowej	●	●	●	●	●	2.3
3	Montaż odpływowej rury zanurzeniowej	●	●	●	●	●	2.4
4	Montaż jednostki napełniającej	○	○	●	●	●	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 wąż 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)

PL

2.2.2 Montaż

UWAGA

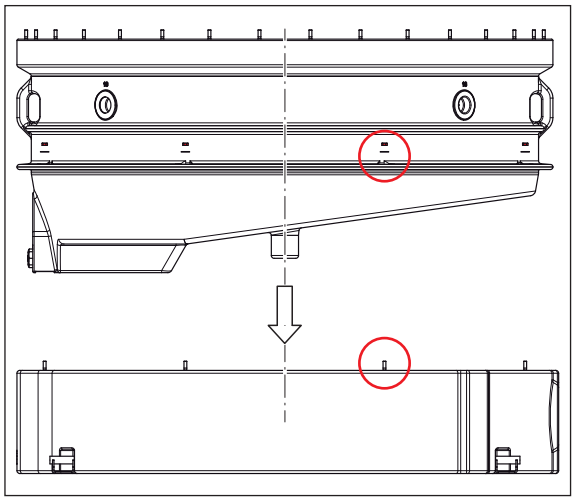
- Prace powinny być wykonywane przez 2 osoby.
- Dokręcić połączenia śrubowe na krzyż z momentem dokręcania 20 N·m.

- 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“.

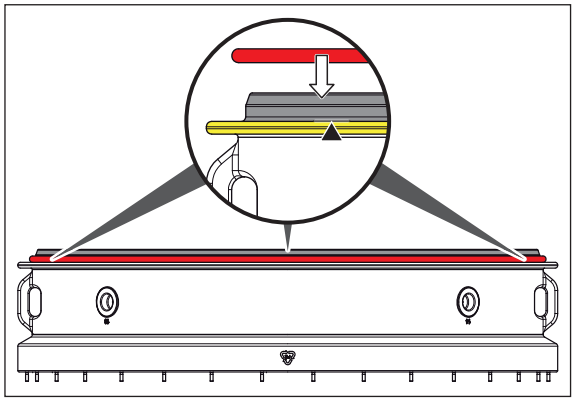
Monta <u>bez</u> klamer / wersja 1

➔ 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 ■ ▲.

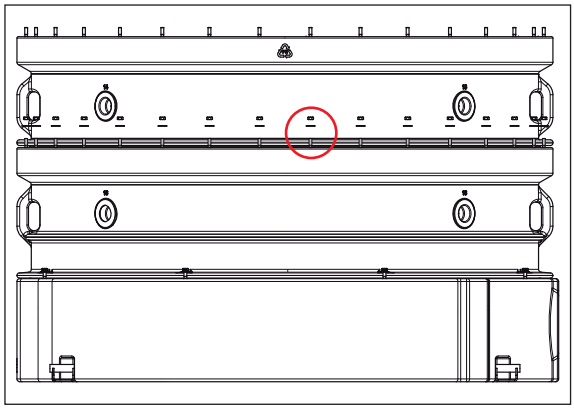


➔ Włożyć środkową część **[5]** w dolną część **[7]**. W otwory włożyć śruby dwustronne **[11]**.

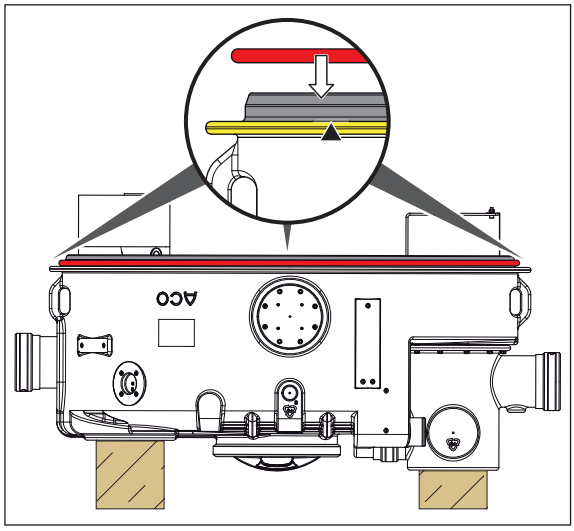
➔ Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna **[11]**, podkładka **[3]** i nakrętka **[2]**).

UWAGA

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

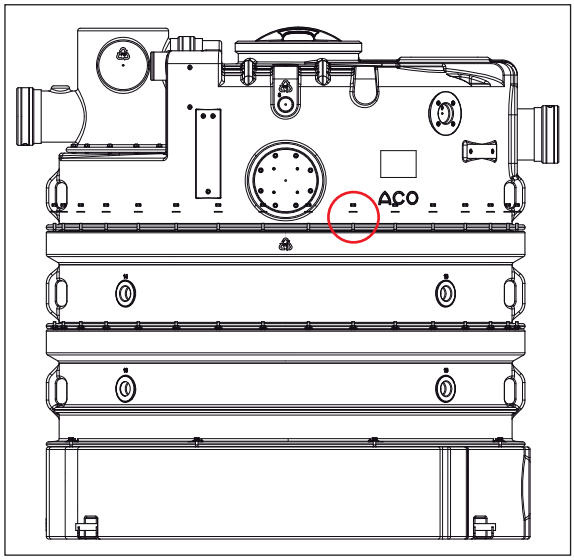


➔ Pierścień uszczelniający **[4]** ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ części górnej (5) **[1]** i przymocować klejem do żłobka ■ ▲.



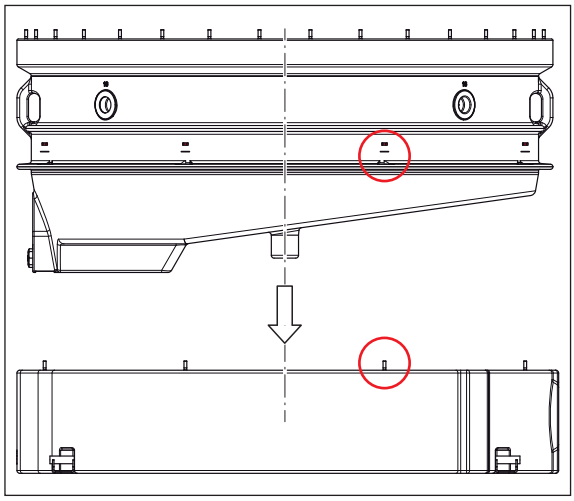
PL

- 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]**).

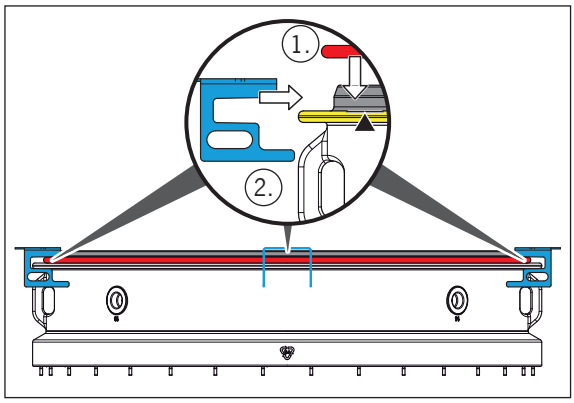


Montaż z klamrami / wersja 2

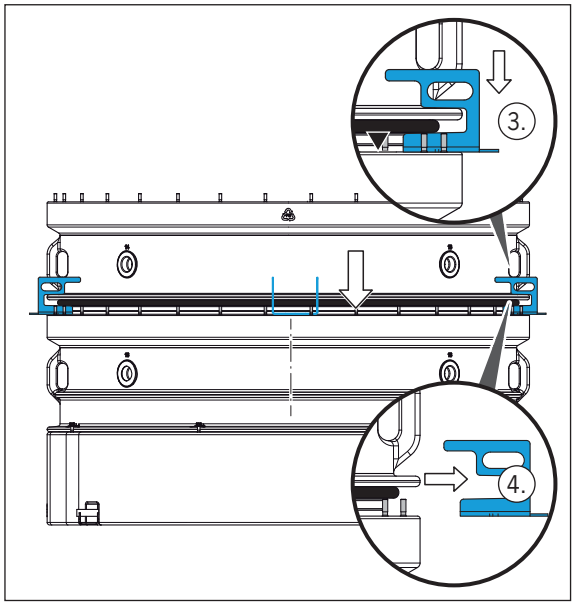
- Dolną część **[7]** włożyć **[8]** w część podłogową. W otwory włożyć śruby dwustronne **[10]**.
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna **[10]**, podkładka **[3]** i nakrętka **[2]**).



- 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).



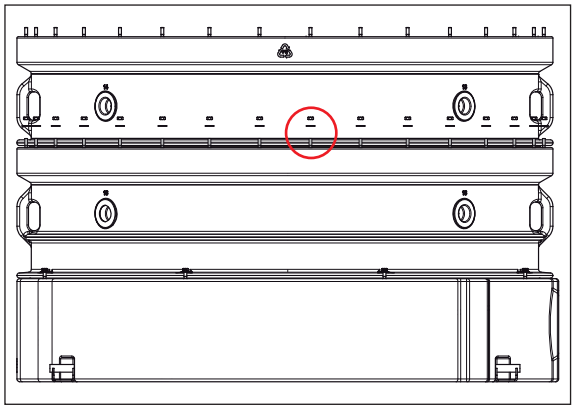
- Środkową część **[5]** z klamrami **[9]** nałożyć na dolną część **[7]** ▼ (3).
- Usunąć klamry **[9]** (4).



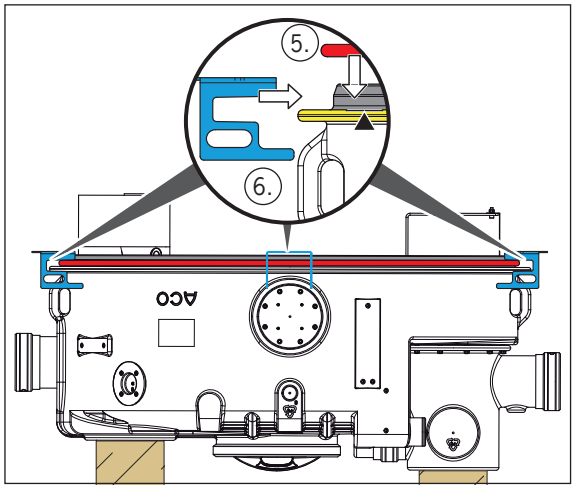
- Włożyć środkową część **[5]** w dolną część **[7]**. W otwory włożyć śruby dwustronne **[11]**.
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna **[11]**, podkładka **[3]** i nakrętka **[2]**).

UWAGA

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

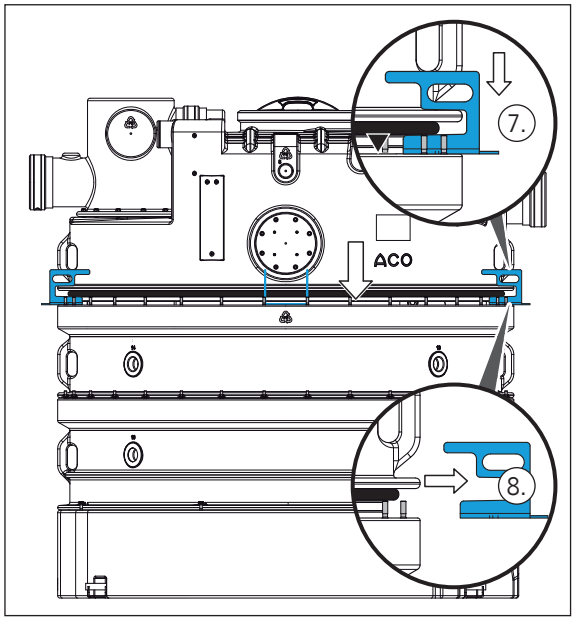


- Pierścień uszczelniający **[4]** ● przeciągnąć przez ostry koniec ■ górnej części **[1]** (5).
- Pierścień uszczelniający **[4]** z klamrami **[9]** ■ (rozmieszczonymi na całym obwodzie) przymocować na żłobku ■ górnej części **[1]** ▲ (6).

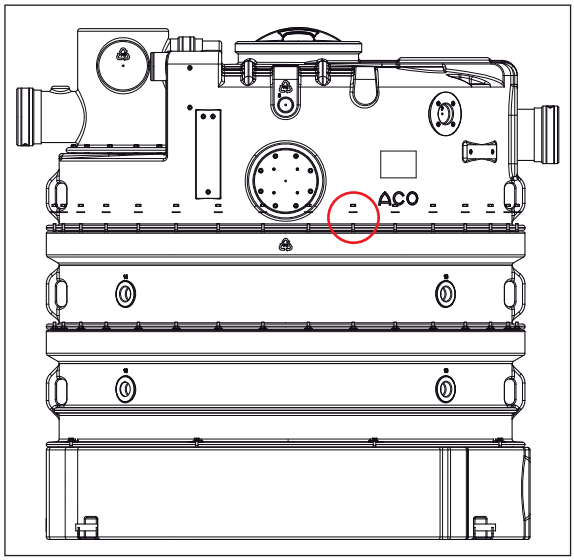


PL

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

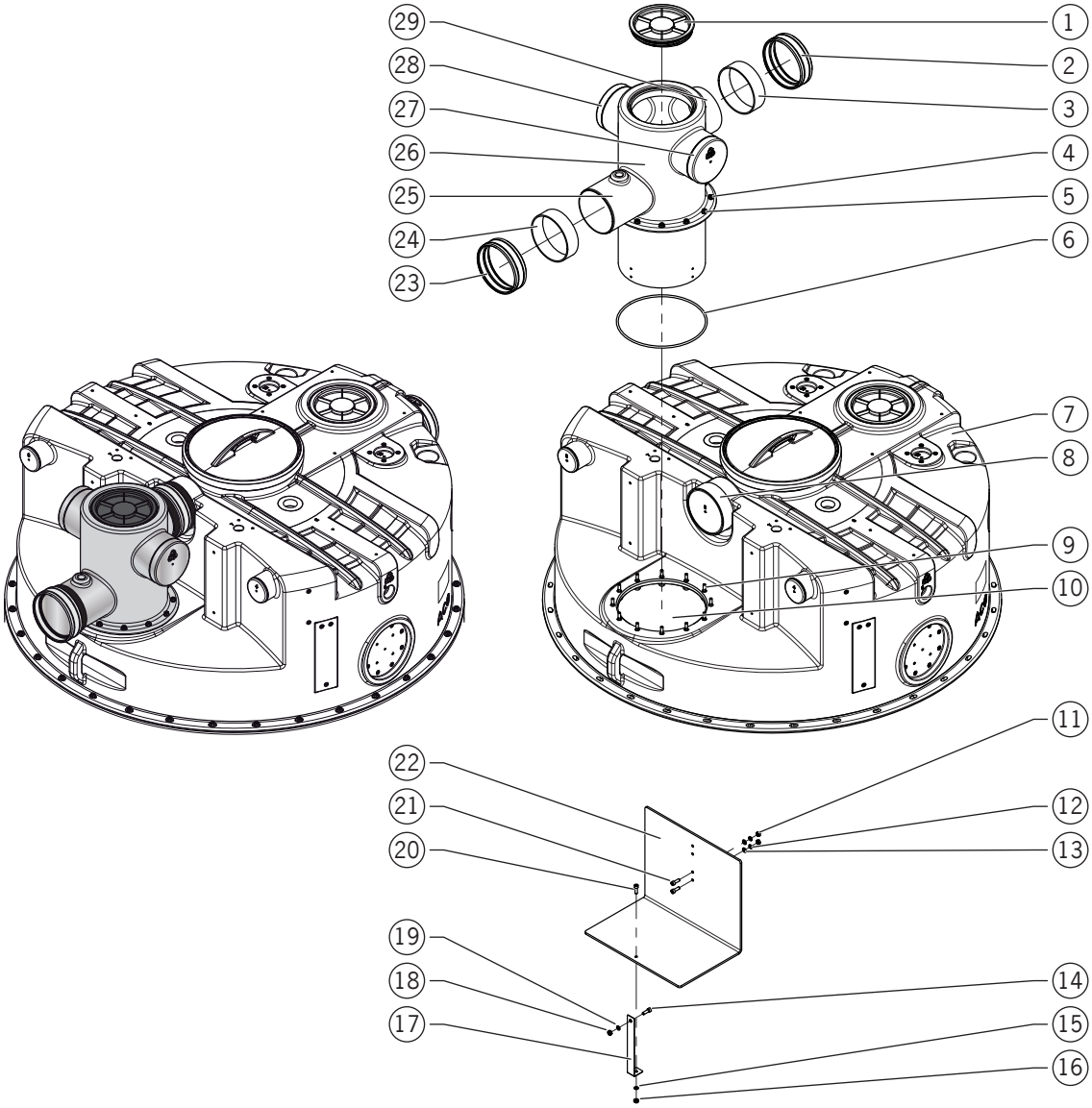


- Włożyć górną część **[1]** w środkową część **[5]**. W otwory włożyć śruby dwustronne **[12]**.
- Wykonać połączenia śrubowe ○ (śruba dwustronna **[12]**, podkładka **[3]** i nakrętka **[2]**).



2.3 Montaż złączki wlotowej

2.3.1 Podzespoły



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

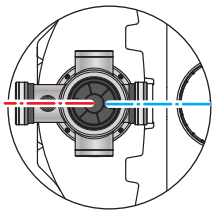
PL

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

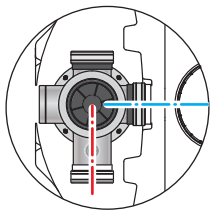
2.3.2 Monta rury dopływu

UWAGA

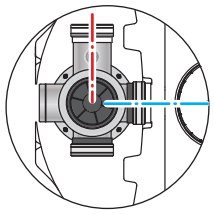
- Możliwe rozmieszczenie armatury wlotowej:
  - lokalny przewód dopływowy w kierunku przepływu (dopływ i odpływ separatora tłuszczu) _ przewód dopływowy ·—·— leży równolegle do osi zbiornika ·—·— (**układ standardowy**)



  - 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 ·—·—

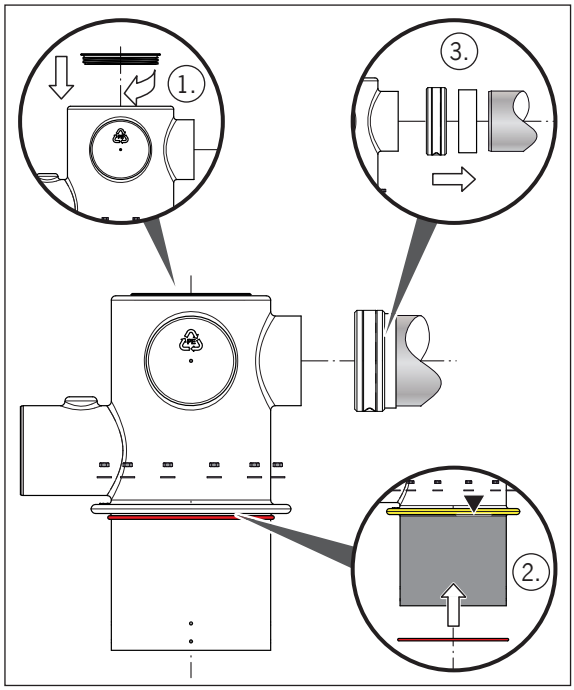


- Dokręcić połączenia śrubowe na krzyż z momentem dokręcania 20 N·m.

- 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“.

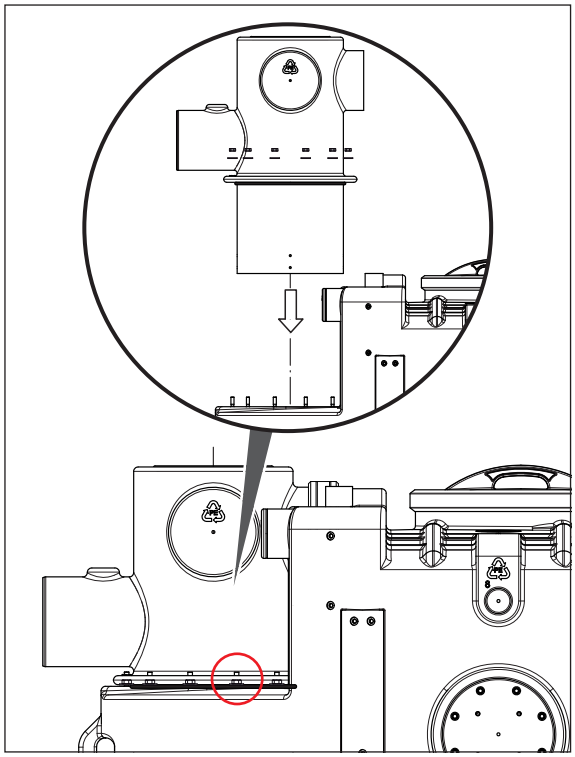
Monta standard

- 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.

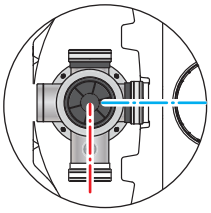


PL

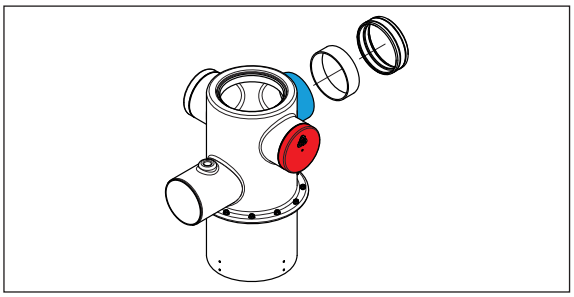
Monta rozmieszczenie z prawej lub lewej strony

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.

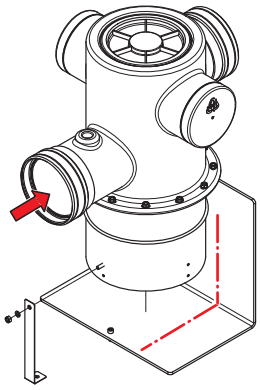


ⓘ Wersja **z lewej strony** w sposób lustrzany.

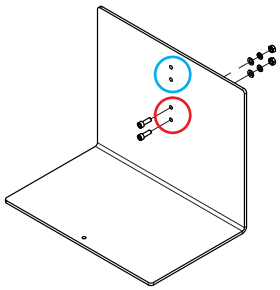
2.3.3 Montaż płyty odbojowej

UWAGA

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



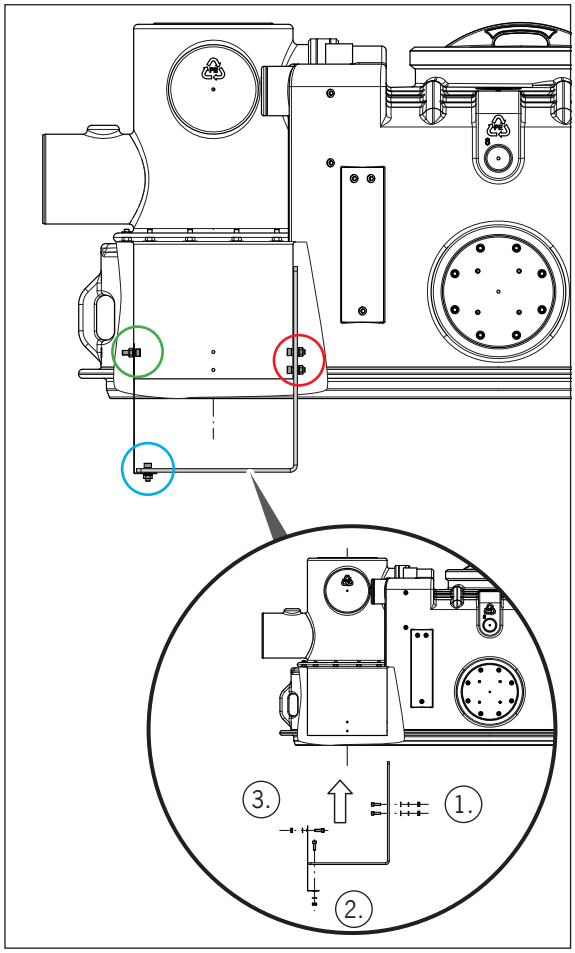
- W przypadku wielkości znamionowej 15 oba dolne otwory ○ muszą zostać wykorzystane do mocowania.
- W przypadku wielkości znamionowe 20 i 22,5 oba górne otwory ○ muszą zostać wykorzystane do mocowania.



- Połączenia śrubowe dokręcić ręką.

ⓘ
- Liczby w nawiasach „**[ ]**“, 🕮 Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.3.1 „Podzespoły“.

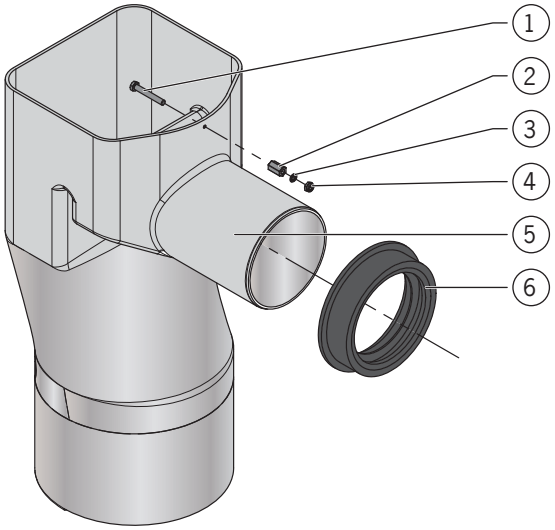
- Przymocować płytę odbojową **[22]** na ostrym końcu rury dopływu**[26]** za pomocą śrub **[21]**, podkładek **[13]**, podkładek zębatych **[12]** i nakrętek **[11]** (1) ○.
- Przymocować język mocujący **[17]** na płycie odbojowej **[22]** za pomocą śruby **[20]**, podkładki **[15]** i nakrętki **[16]**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



PL

2.4 Montaż odpływowej rury zanurzeniowej

2.4.1 Podzespoły



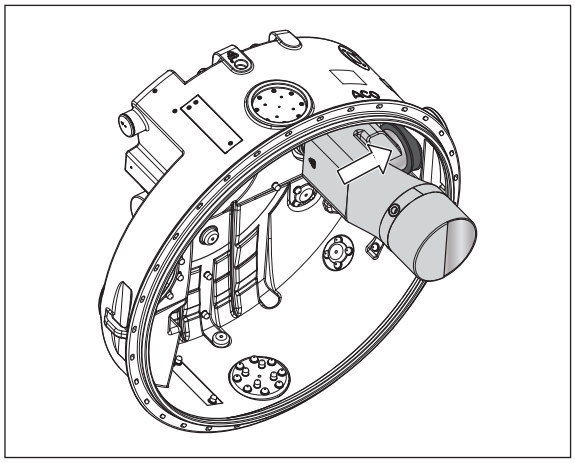
1 = Śruba
2 = Nakrętka dystansowa
3 = Pierścień Usit
4 = Nakrętka
5 = Odpływowa rura zanurzeniowa
6 = Uszczelka mufy

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.

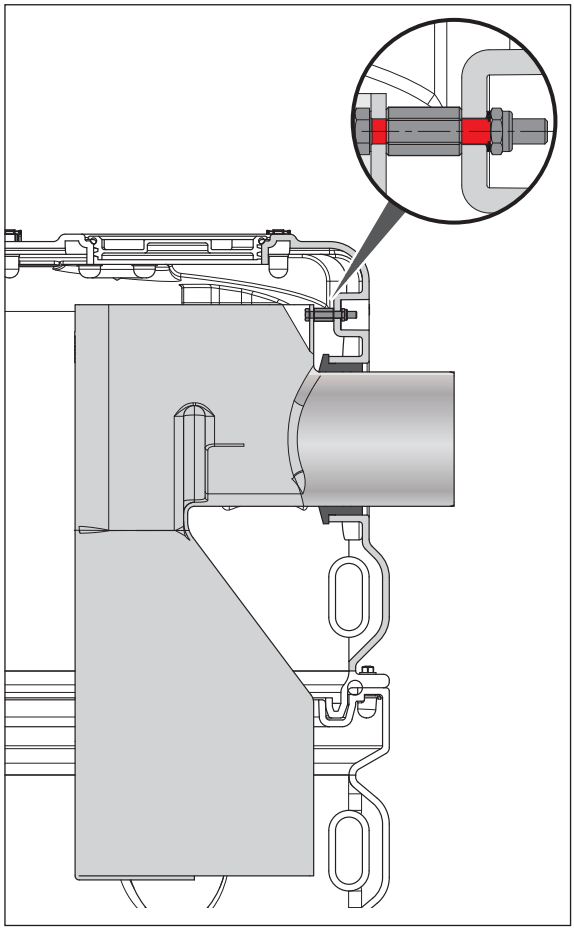
➔ Wsunąć odpływową rurę zanurzeniową **[5]** ostrym końcem w uszczelkę mufy **[6]** w górnej części.



- 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.

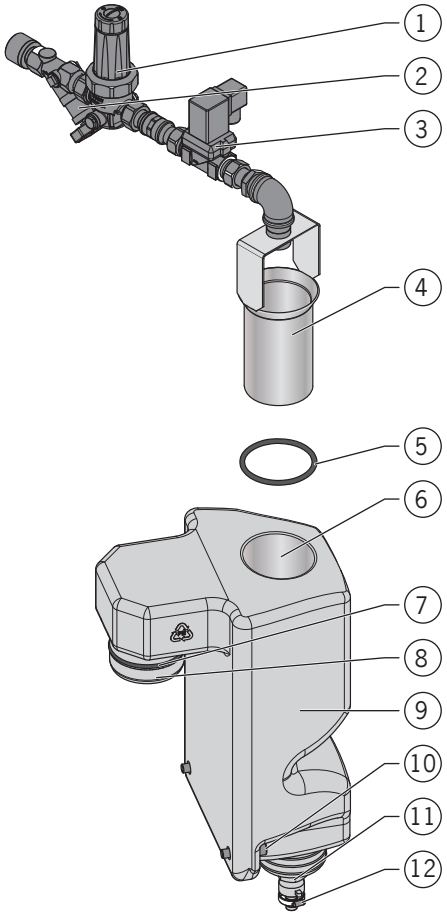
➔ Włożyć od zewnątrz na górnej części pierścień Usit **[3]** przez śrubę, **[1]** nakręcić nakrętkę **[4]** i dokręcić ręką.



PL

2.5 Montaż jednostki napełniającej

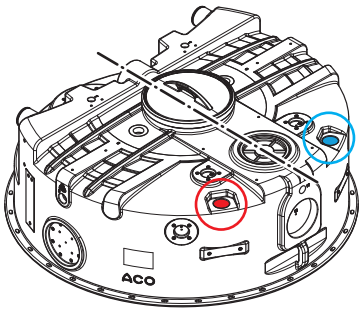
2.5.1 Podzespoły



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

2.5.2 Połoenie

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



2.5.3 Monta

- 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).

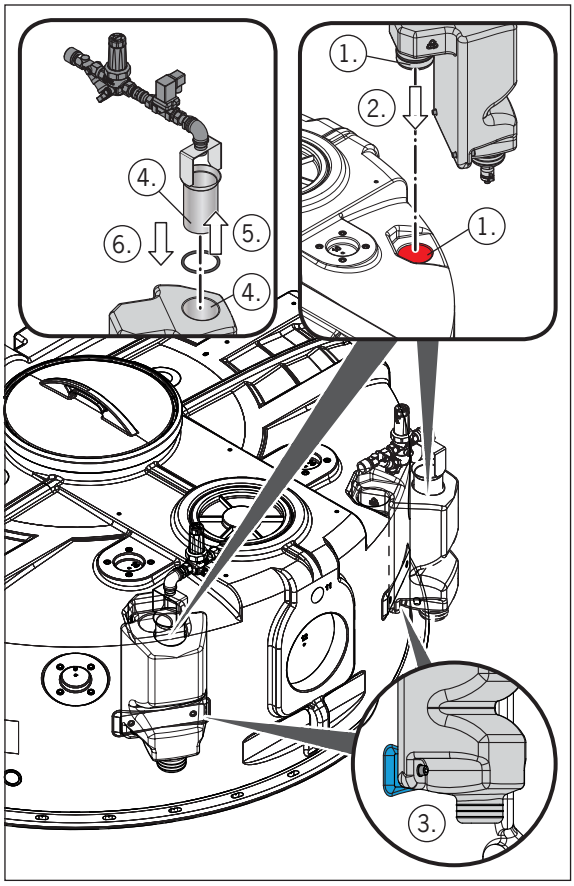
➔ Włożyć syfon **[9]** z króćcem połączeniowym **[8]** (z nałożonym pierścieniem uszczelniającym **[7]**) do oporu w otwór mocujący w górnej części (2).

➔ 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).

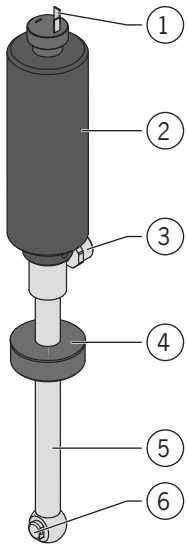
➔ Włożyć rurę zbiorczą **[4]** w żądanym położeniu kątowym do oporu w otwór **[6]** syfonu **[9]** (6).



PL

2.6 Montaż wysokociśnieniowej głowicy natryskowej

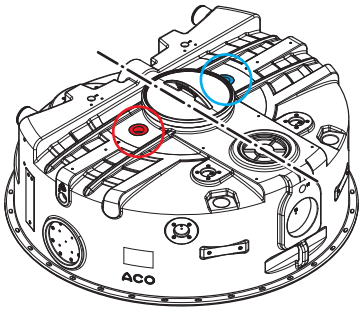
2.6.1 Podzespoły



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

2.6.2 Połoenie

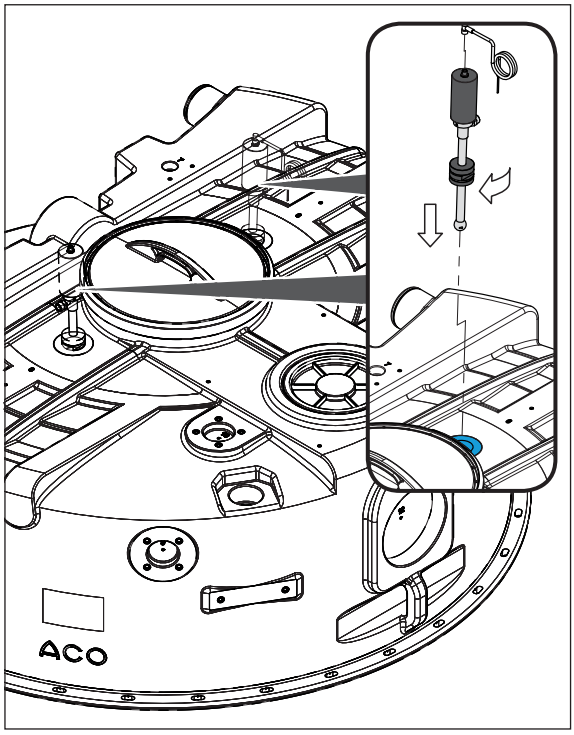
- Wysokociśnieniową głowicę natryskową można umieścić ·—·— z prawej lub z lewej strony.
- Poniżej zostanie opisany montaż w wersji z lewej strony.



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.

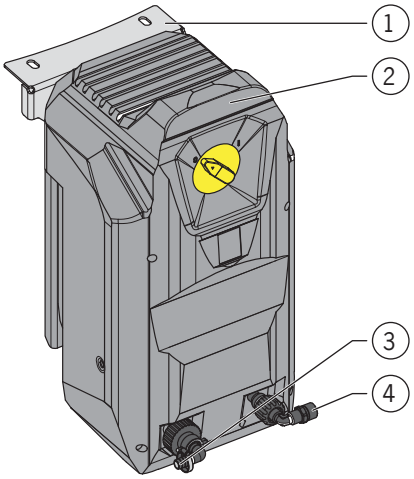


UWAGA

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

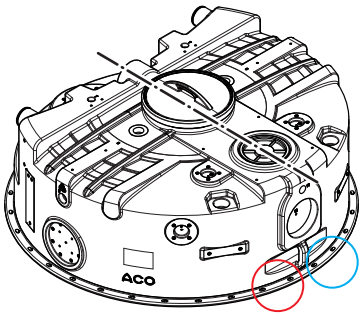


1 = Uchwyt zamontowany na pompie wysokociśnieniowej
2 = Pompa wysokociśnieniowa
3 = Podłączenie węża ssącego
4 = Gwint połączeniowy węża wysokociśnieniowego

PL

2.7.2 Połoenie

- 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.

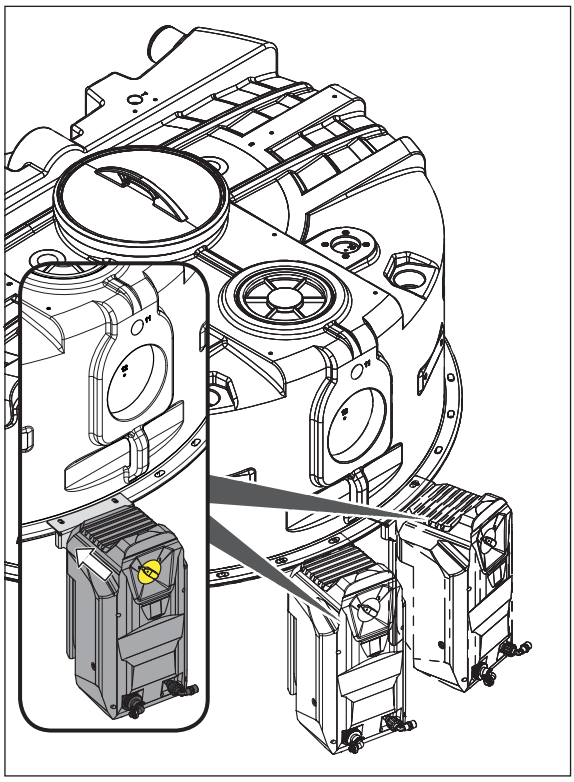


2.7.3 Monta

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

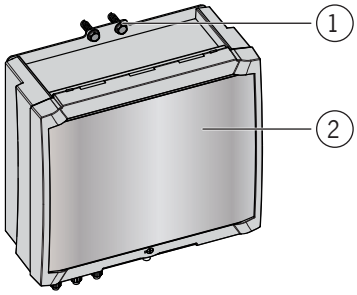
- Waga ok. 25 kg.
- Liczby w nawiasach „**[ ]**“, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.7.1 „Podzespoły“.

➔ 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

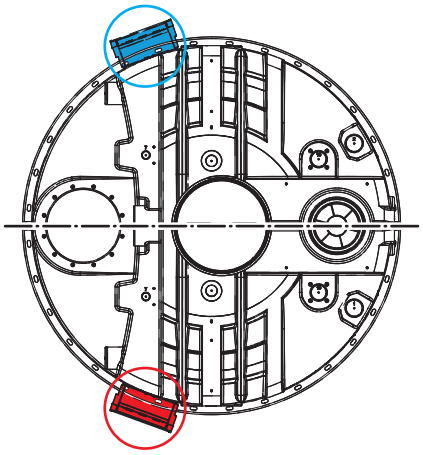


1 = Śruby Ejot

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 ○.

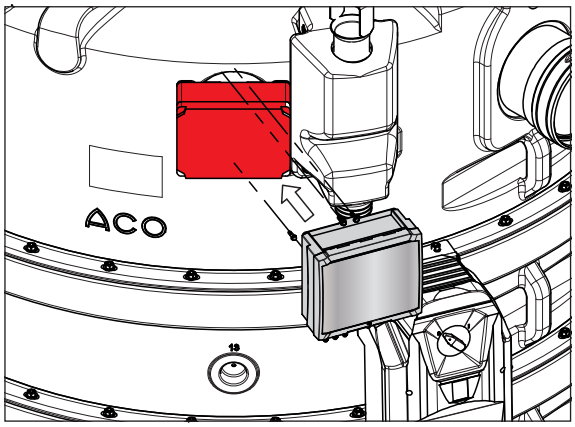


2.8.3 Montaż

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

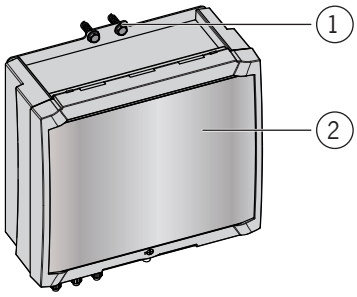
PL

- 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

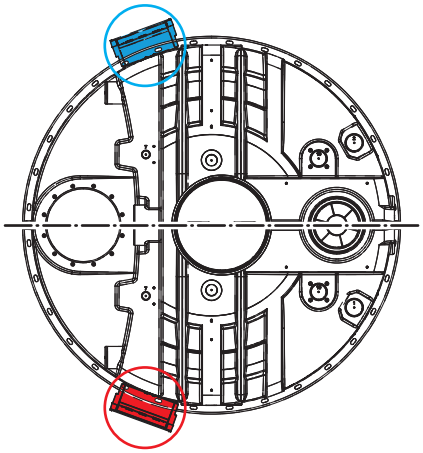


1 = Śruby Ejot

2 = Układ sterowania

2.9.2 Połoenie

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

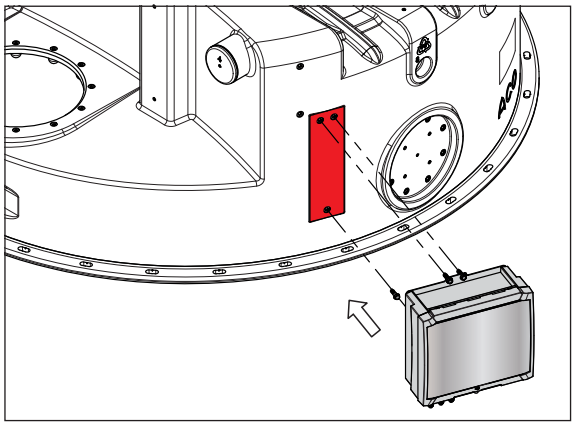


2.9.3 Montaż

- Waga ok. 3 kg.
- Liczby w nawiasach „**[ ]**“, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.9.1 „Podzespoły“.

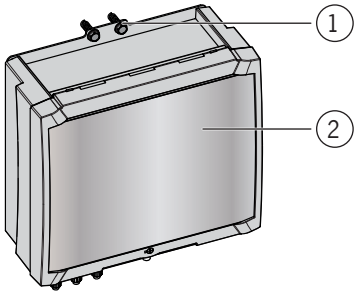
➔ Przymocować układ sterowania **[2]** na wzmocnieniu ■ na górnej części za pomocą śrub Ejot **[1]**.

➔ Śruby Ejot **[1]** dokręcić ręką.



2.10 Montaż układu sterowania w przypadku NS 22,5

2.10.1 Podzespoły



1 = Śruby Ejot

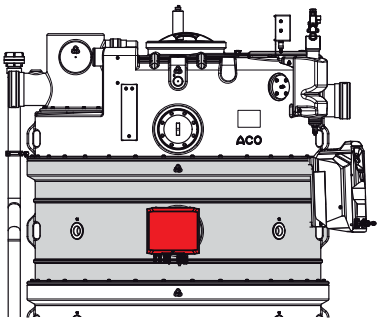
2 = Układ sterowania

PL

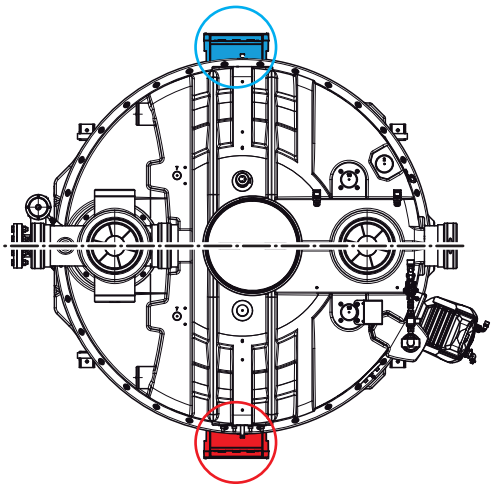
2.10.2 Położenie

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 ○.

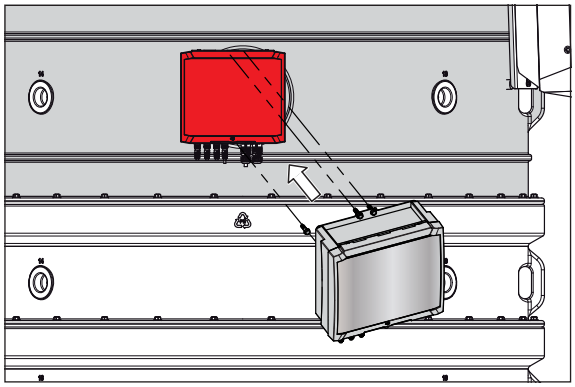


2.10.3 Montaż

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

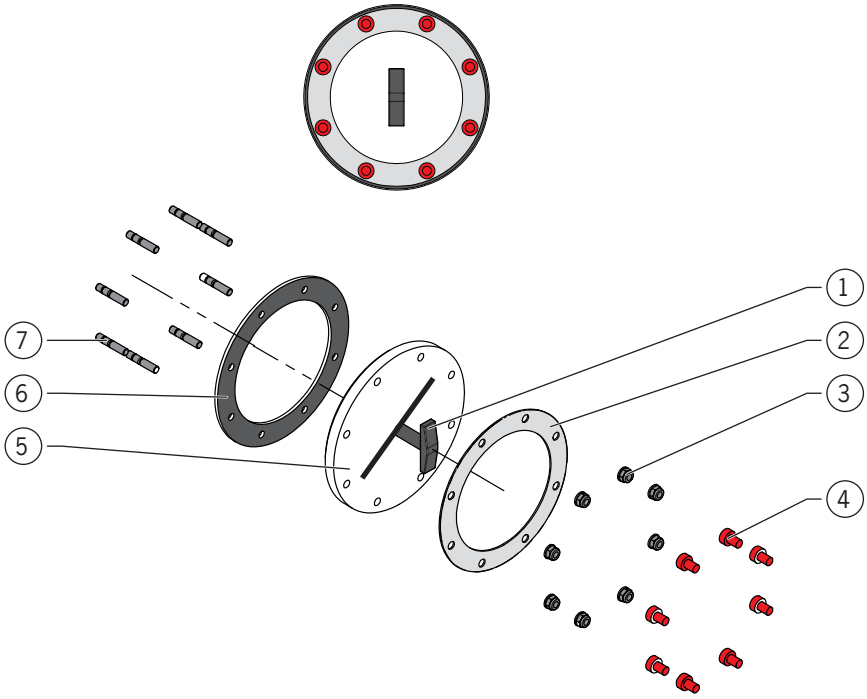
➔ Przymocować układ sterowania **[2]** na górnej środkowej części za pomocą śrub Ejot **[1]**.

➔ Śruby Ejot **[1]** dokręcić ręką.



2.11 Montaż wziernika

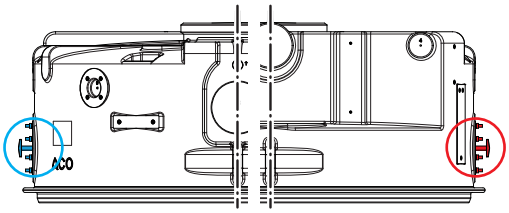
2.11.1 Podzespoły



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.

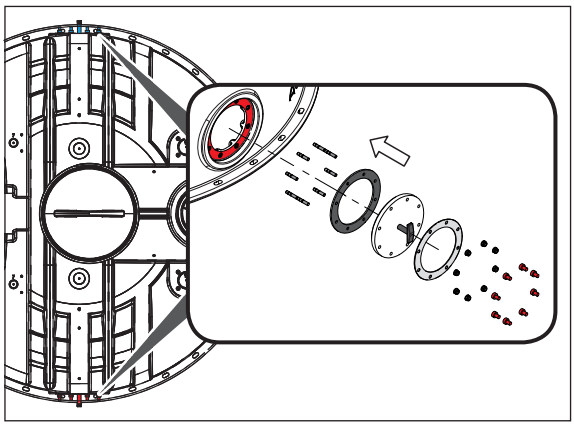


PL

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“.

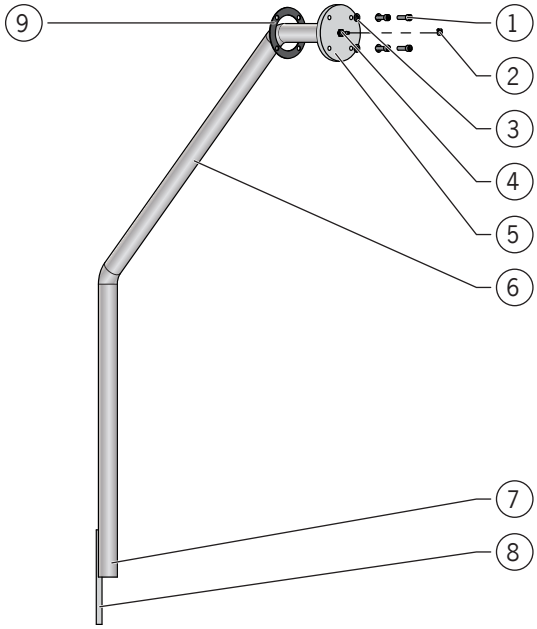
Śruby dwustronne **[7]** w stanie dostawy są zamontowane na górnej części.



- 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

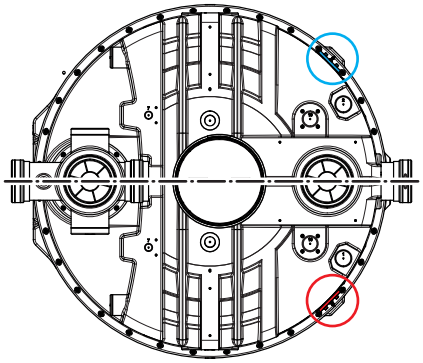
2.12.1 Podzespoły



1 = Śruba
2 = Opaska zaciskowa
3 = Podkładka
4 = Tulejka węża
5 = Kołnierz
6 = Rurka zanurzeniowa
7 = Ostra końcówka
8 = Języczek
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 ○.



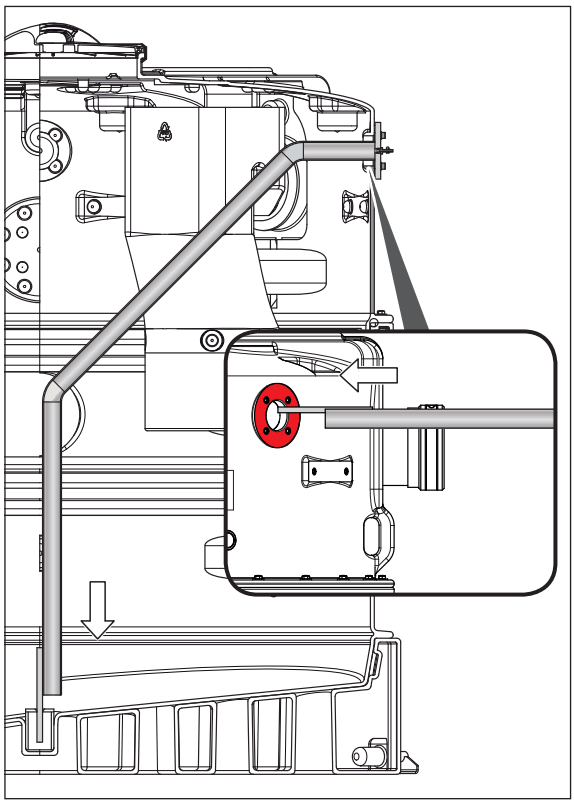
PL

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“.

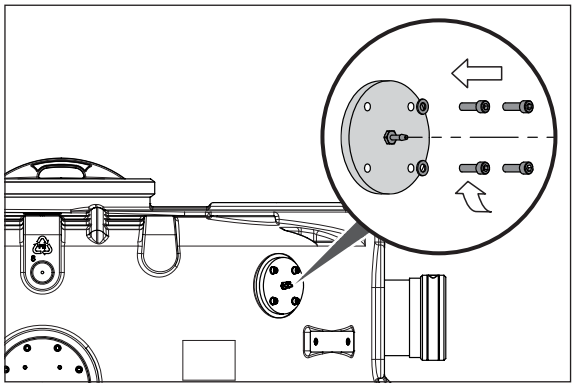
➔ Nasunąć uszczelkę **[9]** przez rurkę zanurzeniową **[6]** do oporu na kołnierzu **[5]**.

➔ Włożyć rurkę zanurzeniową **[6]** w otwór mocowania ● na górnej części i obrócić w zbiorniku w dół.



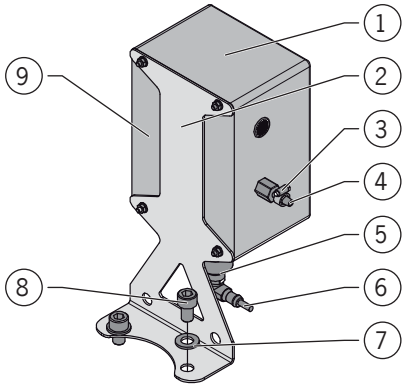
➔ Włożyć podkładki **[3]** na śruby **[1]**.

➔ 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

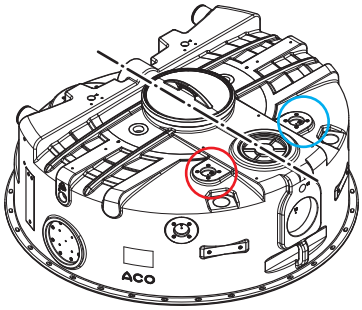
2.13.1 Podzespoły



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

2.13.2 Położenie

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

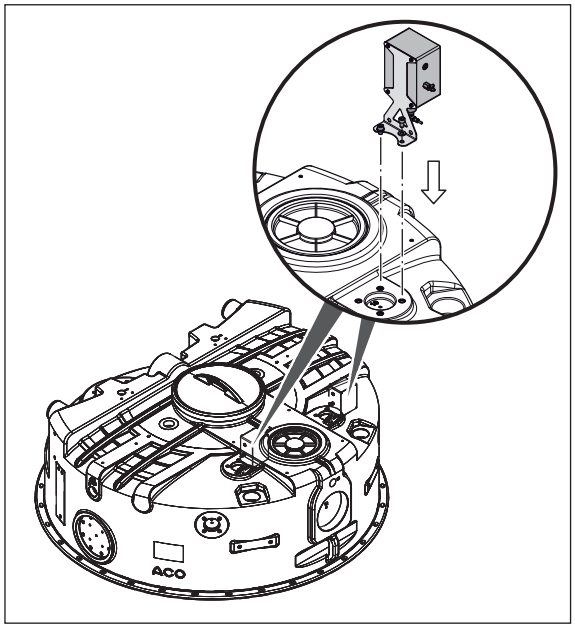


2.13.3 Montaż

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

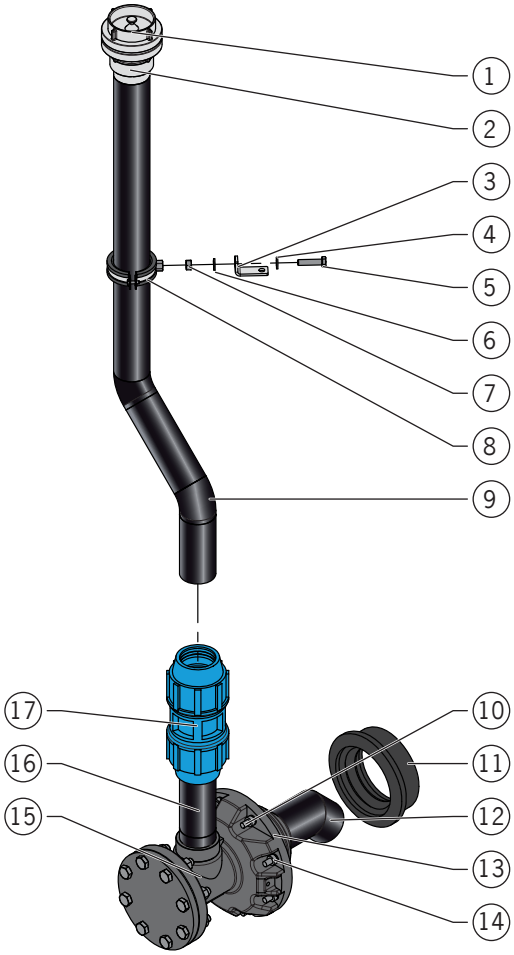
PL

- 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

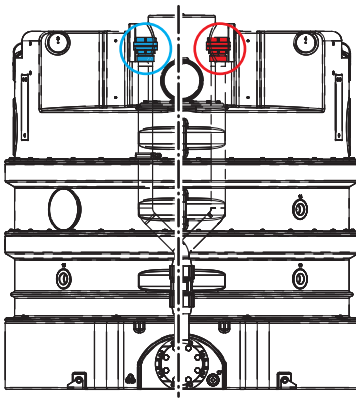


1 = Złączka zaślepiająca
2 = Złączka stała
3 = Kątownik
4 = Podkładka
5 = Śruba
6 = Podkładka
7 = Nakrętka
8 = Zacisk rurowy
9 = Rura odsysania
10 = Śruba dwustronna
11 = Uszczelka mufy
12 = Rurka zanurzeniowa (rura ssąca)
13 = Kołnierz
14 = Podkładka i nakrętka
15 = Trójnik
16 = Króciec ciśnieniowy
17 = Złączka zaciskowa

PL

2.14.2 Położenie

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



2.14.3 Montaż

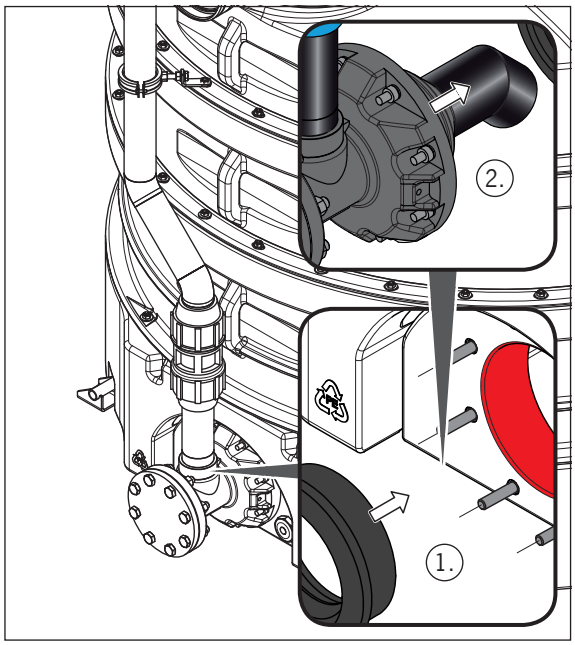
- Najcięższa pojedyncza część lub zespół ok. 15 kg.
- Liczby w nawiasach „**[ ]**“, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.14.1 „Podzespoły“.

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

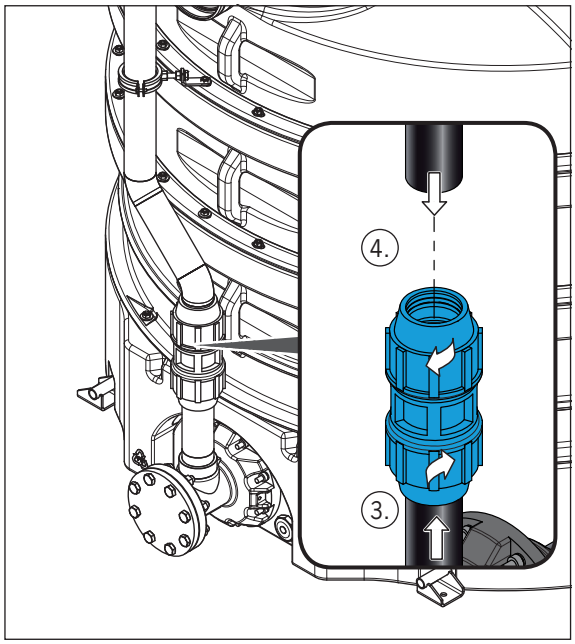
➔ Wsunąć uszczelkę mufy **[11]** do oporu w otwór mocowania (1).

Następujące części w stanie dostawy są zamontowane jako zespół: trójnik **[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).



PL

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]**.

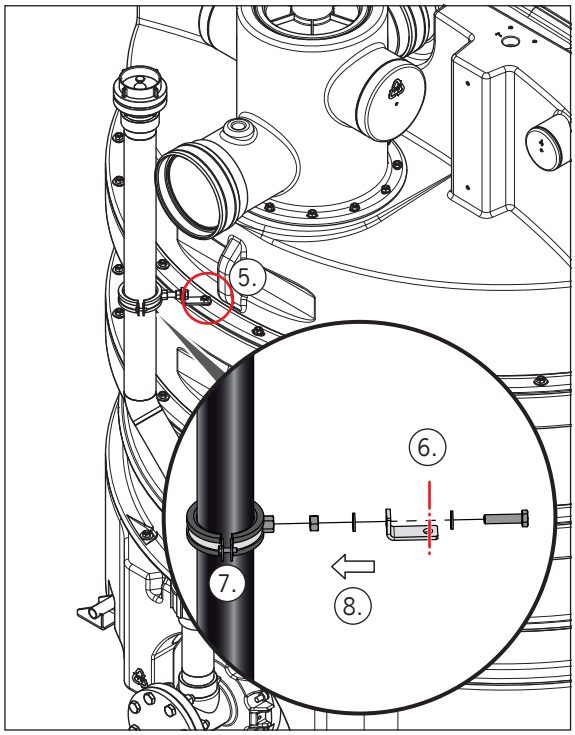
➔ Poluzować złącze śrubowe ○ na górnej części (5).

➔ Włożyć kątownik **[3]** z otworem na długim ramieniu ._ przez śrubę dwustronną poluzowanego połączenia śrubowego ○.
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).

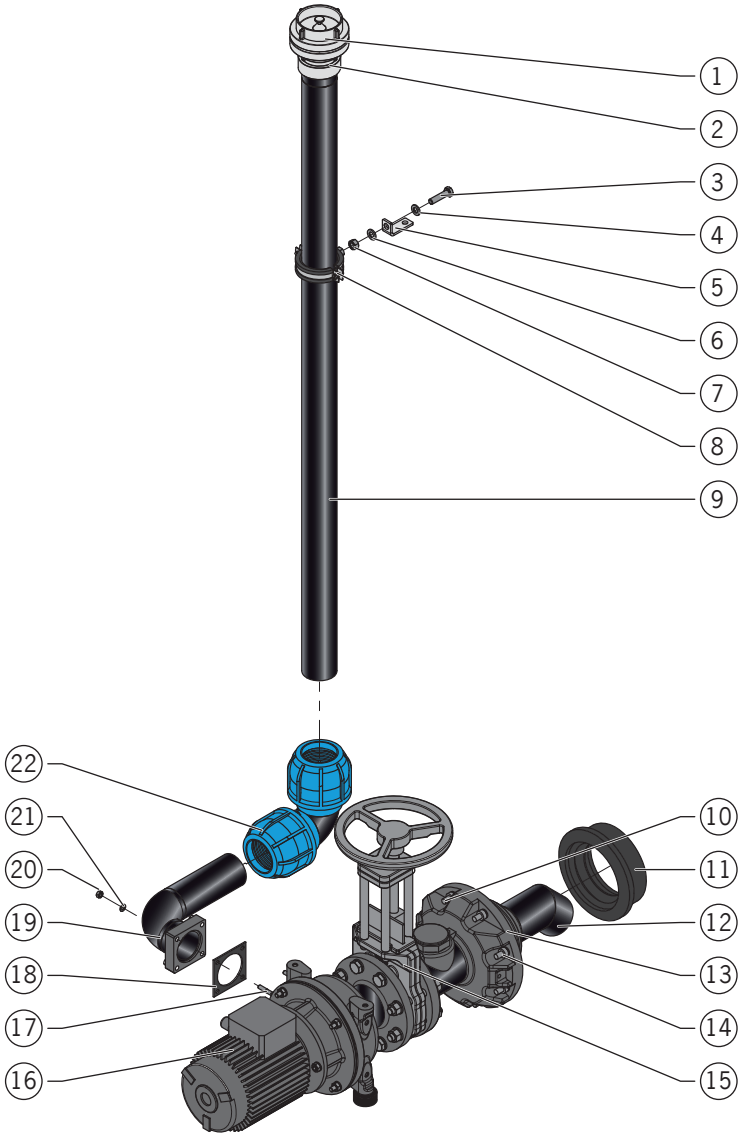
➔ Krok (8):

- ☐ 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



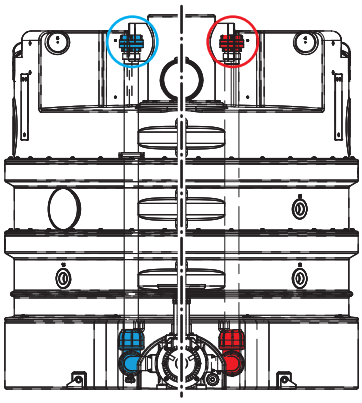
1 = Złączka zaślepiająca
2 = Złączka stała
3 = Śruba
4 = Podkładka
5 = Kątownik
6 = Podkładka
7 = Nakrętka
8 = Zacisk rurowy
9 = Rura odsysania
10 = Śruba dwustronna
11 = Uszczelka mufy
12 = Rurka zanurzeniowa (rura ssąca)
13 = Kołnierz
14 = Podkładka i nakrętka
15 = Zasuwa odcinająca
16 = Pompa opróżniająca

PL

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

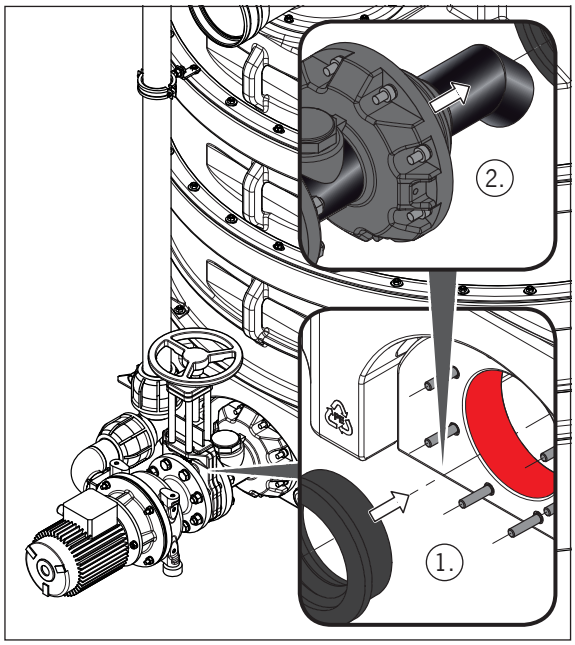
- Najcięższa pojedyncza część lub zespół ok. 65 kg.
- Liczby w nawiasach „**[ ]**“, Reprezentacja podzespołów _ Rozdz. 2.15.1 „Podzespoły“.

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).

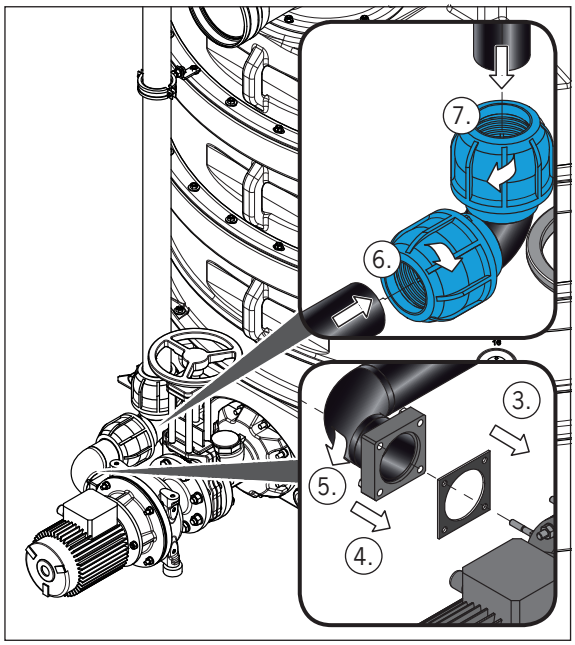
Następujące części w stanie dostawy są zamontowane jako zespół: pompa opróżniająca **[16]**, zasuwa odcinająca **[15]**, kołnierz **[13]** i rurka zanurzeniowa **[12]**

➔ 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).



PL

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

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

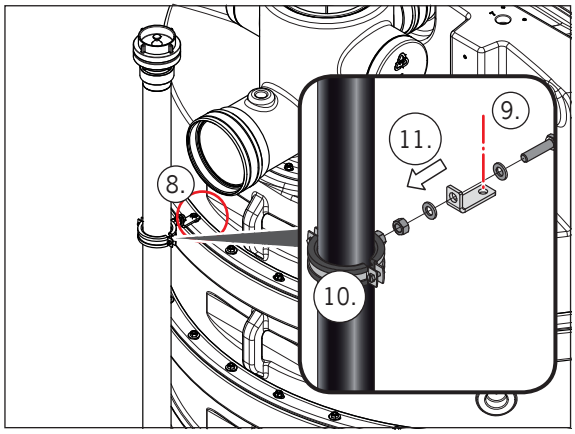
➔ Poluzować złącze śrubowe ○ na górnej części (8).

➔ Włożyć kątownik **[5]** z otworem na długim ramieniu .— przez śrubę dwustronną poluzowanego połączenia śrubowego ○.
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).

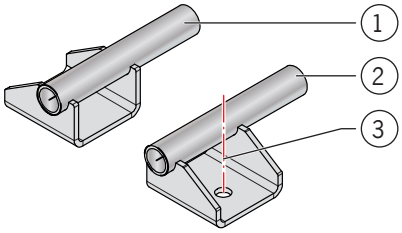
➔ Krok (11):

- ☐ 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

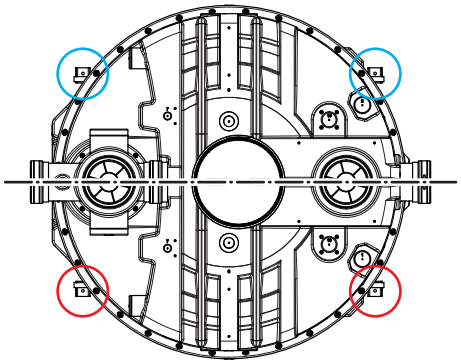
2.16.1 Podzespoły



1 = Zabezpieczenie lewe (2 x)
2 = Zabezpieczenie prawe (2 x)
3 = Kołek, podkładka i śruba (4 x)

2.16.2 Położenie

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



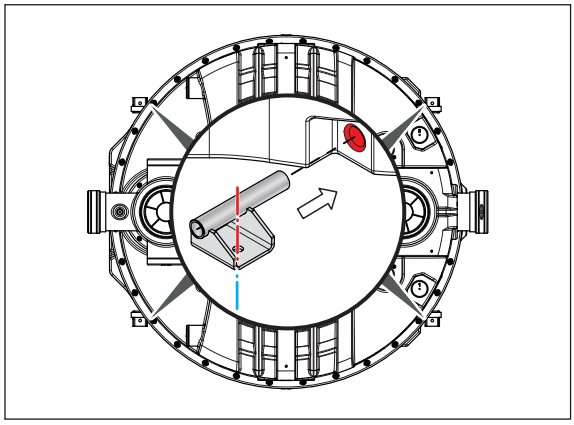
2.16.3 Montaż

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“.

PL

- 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

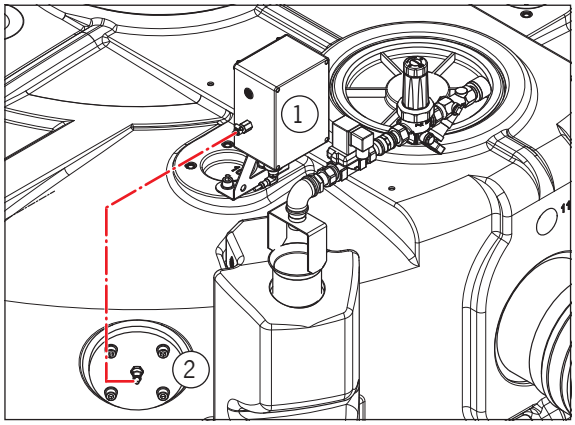
Węże łączące są dostarczane luzem:

- Wąż łączący skrzynkę pneumatyczną i rurkę spiętrzającą (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 spiętrzającą

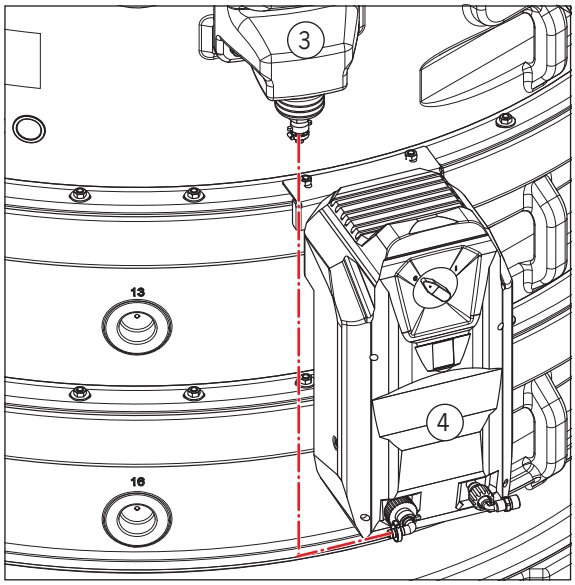
- Podłączyć wąż łączący ·—·— do skrzynki pneumatycznej (1) i do rurki spiętrzającej (2):
  - ☐ Nasunąć opaski zaciskowe na ostre końcówki węża łączącego.
  - ☐ Nałożyć ostre końcówki na tulejki węża i przymocować za pomocą opasek zaciskowych.



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.



PL

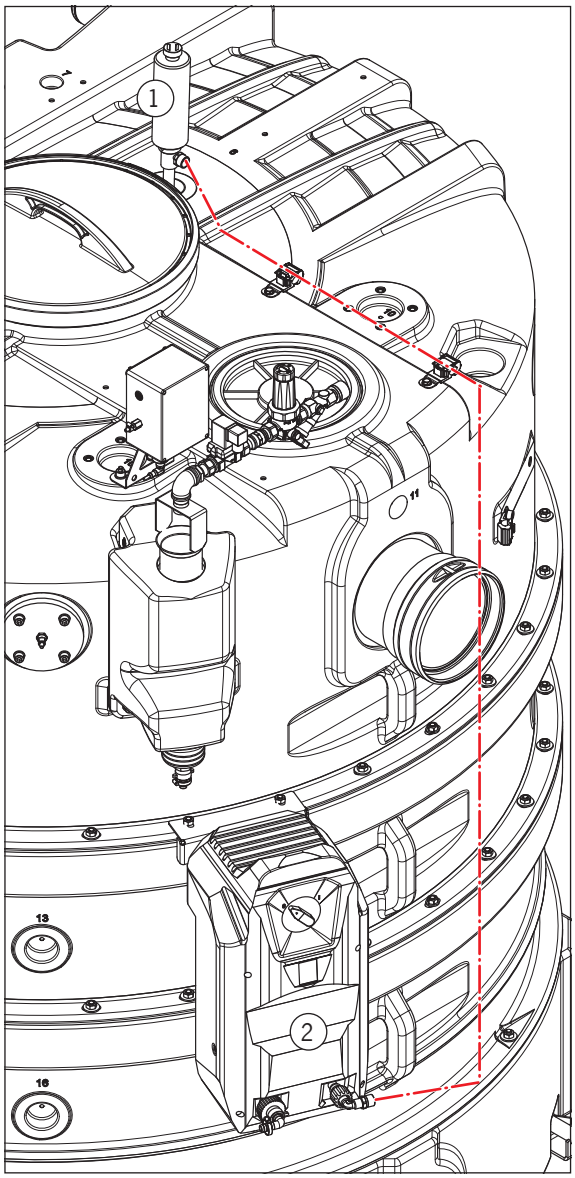
2.18 Montaż węża wysokociśnieniowego

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.

PL

Orijinal Kılavuzun Çevirisi

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

DIN EN 1825 ve DIN 4040-100'e göre yağ ayırıcı, nominal boyutlar 5,5/7/8,5/10/15/20/22,5

LipuJet-P-RB

P = Malzeme Polietilen
R = Yuvarlak tasarım
B = Temel model

LipuJet-P-RD

P = Malzeme Polietilen
R = Yuvarlak tasarım
D = Direkt emiş

LipuJet-P-RM

P = Malzeme Polietilen
R = Yuvarlak tasarım
M = Yüksek basınçlı iç temizlik ve dolumun manüel olarak çalıştırılması

LipuJet-P-RA

P = Malzeme Polietilen
R = Yuvarlak tasarım
A = Yüksek basınçlı iç temizlik ve dolumun otomatik kontrolü

LipuJet-P-RAP

P = Malzeme Polietilen
R = Yuvarlak tasarım
AP = İmha etme pompası ile imha işleminin otomatik kontrolü

Güvenli ve doğru kullanım için Montaj Kılavuzunu ve ürünle ilgili diğer belgeleri dikkatlice okuyunuz, son kullanıcıya teslim ediniz ve ürün imha edilene ladar saklayınız.

TR

Giriş

ACO Passavant GmbH (bundan sonra ACO olarak anılacaktır) güveniniz için teşekkür etmekte ve size son teknoloji ürünü olan ve teslimattan önce kalite kontrol kapsamında uygunluğu kontrol edilen bir ürün teslim etmektedir.

Bu Montaj Kılavuzundaki resimler, temel anlayışa yöneliktir ve ürün tasarımına ve kurulum durumuna göre değişiklik gösterebilir.

ACO Servis

Yağ ayırıcı hakkında daha fazla bilgi, yedek parça ve servis siparişi, ör. bakım sözleşmeleri, ACO Servis hizmetinizdedir.

ACO Servis
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Faks: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Hedef grup

Bu Montaj Kılavuzunun hedef grubu, teknik olarak eğitilmiş uzmanlardır.

Personel uygun niteliklere sahip olmalıdır:

Görevler	Kişi	Bilgi birikimi
Taşıma ve depolama	Nakliyeciler / Bayiler	Yük sabitleme talimatlarının kanıtı Kaldırma ve kaldırma ekipmanlarının güvenli kullanımı
Kurulum	Uzmanlar	Aletlerin güvenli kullanımı Kurulum ve montaj

Kişisel koruma donanımları

Personelin kişisel koruyucu donanımları hazır bulundurulmalı ve denetim personeli tarafından kontrol edilmelidir.

Yasak işaretleri	Anlamı
	Koruyucu ayakkabılar özellikle ıslak durumda kaymayı çok iyi azaltır ve ayrıca yüksek delinme direnci söz konusudur ve düşen nesnelere karşı ayakları korur (ör. taşıma sırasında)
	Koruyucu eldivenler elleri hafif ezilmelere ve kesik yaralanmalarına karşı korur.
	Koruyucu kask düşük tavan yüksekliğinde ve düşen nesnelere karşı başın korunmasını sağlar (ör. taşıma sırasında).

Garanti

Garanti şartları için bkz. “Genel Ticari Şartlar“, 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Kullanılan İşaretler

Bu Montaj Kılavuzunda bazı bilgiler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

ⓘ İşi kolaylaştırmak için ipuçları ve ek bilgiler

- Madde işareti

➔ Belirtilen sırada yapılacak eylem adımları

🕮 Bu Montaj Kılavuzunda ve diğer belgelerde daha fazla bilgiye yapılan atıflar

Taşıma ve depolama

DİKKAT Depolama ve taşıma sırasında dikkate alın:

- Tesis parçalarını donmaya karşı korumalı odalarda saklayın.
- Tesis parçalarının altına asla bir forkliftle ya da transpaletle girmeyin.
- Ambalajı ve taşıma kilitlerini mümkün olduğu ölçüde en erken kurulum yerinde çıkarın.
- Tesis parçalarının bir vinç veya vinç halkası ile taşınması sırasında:
  - ☐ Kaza önleme yönetmeliklerine uyun
  - ☐ Vincin ve askıların izin verilen maksimum yükünü kontrol edin
  - ☐ Asla asılı yükün altında durmayın
  - ☐ Diğer kişilerin tüm tehlike alanına girmesini önleyin
  - ☐ Taşıma sırasında sallanma hareketlerinden kaçının

Diğer belgeler

ⓘ 🕮 ACO LipuJet Kullanım Kılavuzu aşağıdakiler hakkında daha fazla bilgi içerir:

- Ürün açıklaması
- Kurulum (ör. hatların bağlanması
- İşletim
- Düzenli kontrol ve bakım
- Arıza giderme
- Teknik veriler

TR

İçindekiler

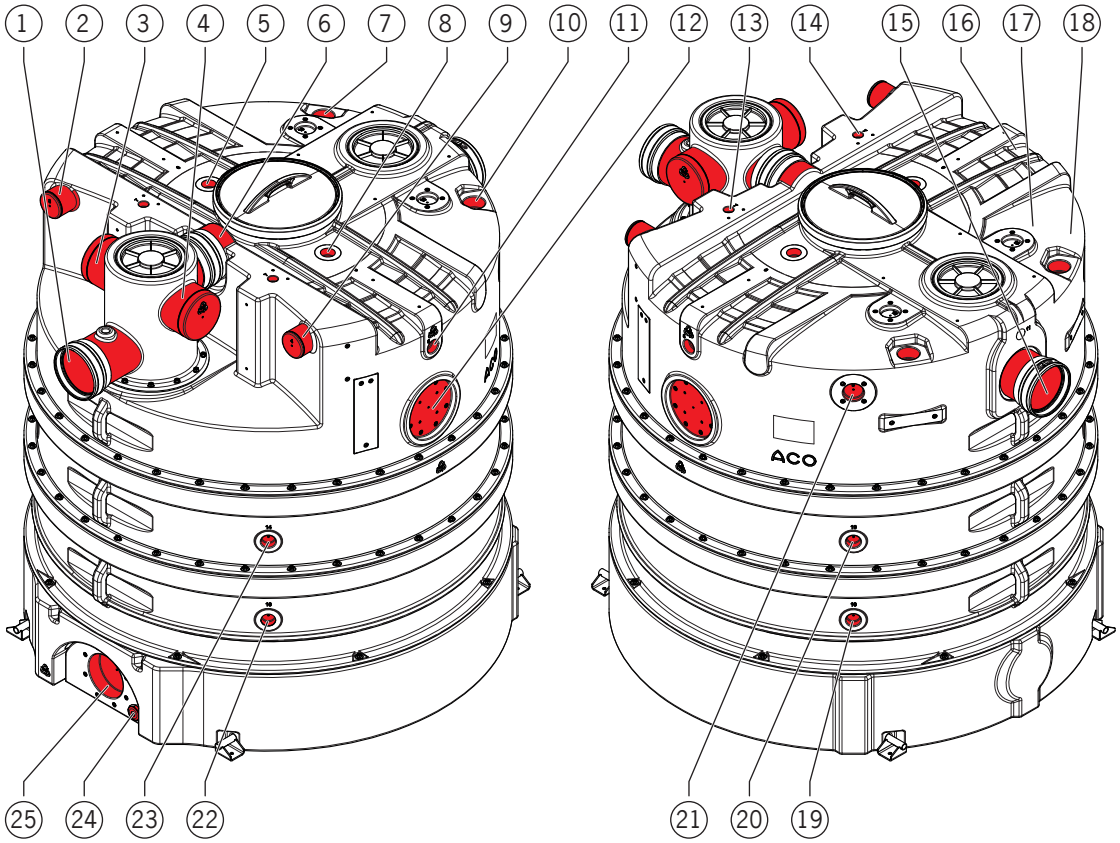
1 Bağlantılar ve özellikler 310
1.1 Bağlantılara genel bakış 310
1.2 Bireysel segmentlerin özellikleri 311
2 Kurulum 312
2.1 Çalışmalara genel bakış 312
2.2 Montaj segmentleri 313
2.2.1 Yapısal parçalar 313
2.2.2 Montaj 314
2.3 Giriş tertibatı montajı 319
2.3.1 Yapısal parçalar 319
2.3.2 Giriş borusu montajı 320
2.3.3 Dağılma plakası montajı 322
2.4 Daldırma çıkış borusu montajı 324
2.4.1 Yapısal parçalar 324
2.4.2 Montaj 324
2.5 Dolum ünitesi montajı 326
2.5.1 Yapısal parçalar 326
2.5.2 Yer 327
2.5.3 Montaj 327
2.6 Yüksek basınçlı püskürtme kafasının montajı 328
2.6.1 Yapısal parçalar 328
2.6.2 Yer 328
2.6.3 Montaj 328
2.7 Yüksek basınç pompasının montajı 329
2.7.1 Yapısal parçalar 329
2.7.2 Yer 330
2.7.3 Montaj 330
2.8 Tip RM için terminal kutusunun montajı 331
2.8.1 Yapısal parçalar 331
2.8.2 Yer 331
2.8.3 Montaj 331
2.9 NS 15 ve 20 için kontrol ünitesi montajı 332
2.9.1 Yapısal parçalar 332
2.9.2 Yer 332
2.9.3 Montaj 333

2.10 NS 22,5 için kontrol montajı 333
2.10.1 Yapısal parçalar 333
2.10.2 Yer 334
2.10.3 Montaj 334
2.11 Gözetleme camı montajı 335
2.11.1 Yapısal parçalar 335
2.11.2 Yer 335
2.11.3 Montaj 336
2.12 Ölçüm tüpü montajı 337
2.12.1 Yapısal parçalar 337
2.12.2 Yer 337
2.12.3 Montaj 338
2.13.1 Yapısal parçalar 339
2.13.2 Yer 339
2.13.3 Montaj 339
2.14 Doğrudan emiş montajı 341
2.14.1 Yapısal parçalar 341
2.14.2 Yer 342
2.14.3 Montaj 342
2.15 Direkt emişli imha etme pompasının montajı 345
2.15.1 Yapısal parçalar 345
2.15.2 Yer 346
2.15.3 Montaj 346
2.16 İtme korumasının montajı 349
2.16.1 Yapısal parçalar 349
2.16.2 Yer 349
2.16.3 Montaj 349
2.17 Bağlantı hortumları montajı 350
2.17.1 Bağlantı hortumu pnömatik kutusu ve ölçüm tüpü 350
2.17.2 Bağlantı hortumu koku tutucu ve yüksek basınç pompası 351
2.18 Yüksek basınçlı hortum montajı 352
2.19 Elektrik tüketen elemanları terminal kutusuna bağlayın (-RM tipi için) 353
2.20 Elektrik tüketen elemanları kontrol sistemine bağlama 353

TR

1 Bağlantılar ve özellikler

1.1 Bağlantılara genel bakış



Poz No	Bağlantı	Boyut	Kulanım
1	Ağız (açık)	Dış çap 200 mm	İşyeri besleme hattı
2	Ağız (kapalı)	Dış çap 110 mm	Sol taraftan yapısal havalandırma hattı bağlantısı
3	Ağız (kapalı)	Dış çap 200 mm	Sol taraftan iş yeri besleme hattı bağlantısı
4	Ağız (kapalı)	Dış çap 200 mm	Sağ taraftan iş yeri besleme hattı bağlantısı
5	Muf	–	Sol taraftaki yüksek basınçlı püskürtme kafasının yuvası
6	Ağız (açık)	Dış çap 200 mm	Besleme hattı havalandırması
7	Muf	–	Sol taraftaki doldurma ünitesinin yuvası

Poz No	Bağlantı	Boyut	Kulanım
8	Muf	–	Sağ taraftaki yüksek basınçlı püskürtme kafasının yuvası
9	Ağız (kapalı)	Dış çap 110 mm	Sağ taraftaki işyeri havalandırma hattı bağlantısı
10	Muf	–	Sağ taraftaki doldurma ünitesinin yuvası
11	Muf	–	Sağ taraftaki yüksek basınçlı püskürtme kafasının yuvası (isteğe bağlı)
12	Delik	–	Sağ taraftaki gözetleme camı yuvası
13	Muf (kapalı)	G ¾“	Sağ gres film kalınlığı ölçer bağlantısı (opsiyonel)
14	Muf (kapalı)	G ¾“	Sol gres film kalınlığı ölçer bağlantısı (isteğe bağlı)
15	Ağız (açık)	Dış çap 200 mm	İşyeri boşaltma hattı
16	Muf (gizlenmiş)	–	Sol taraftaki yüksek basınçlı püskürtme kafasının yuvası (isteğe bağlı)
17	Delik (gizlenmiş)	–	Sol taraftaki gözetleme camı yuvası
18	Delik (gizlenmiş)	–	Sol taraftaki ölçüm tüpü yuvası
19	Muf	–	Isıtmalı tüp yuvası
20	Muf	–	Isıtmalı tüp yuvası
21	Delik (gizlenmiş)	–	Sağ taraftaki ölçüm tüpü yuvası
22	Muf	–	Isıtmalı tüp yuvası
23	Muf	–	Isıtmalı tüp yuvası
24	Muf (kapalı)	G 2“	Dip çıkış
25	Delik	–	İmha etme pompası ile emiş yuvası

1.2 Bireysel segmentlerin özellikleri

Şekil	Bireysel segmentler	ØD [mm]	Yükseklik [mm]	Ağırlık [kg]
	Üst	1890	785	75
	Orta kısım alçak	1890	425	40
	Orta bölüm yüksek	1890	815	65
	Alt kısım	1890	815	75
	Zemin	1890	360	90

TR

2 Kurulum

DİKKAT Personelin gerekli niteliklere sahip olduğundan emin olun, 📖"Hedef Gruba" Giriş.

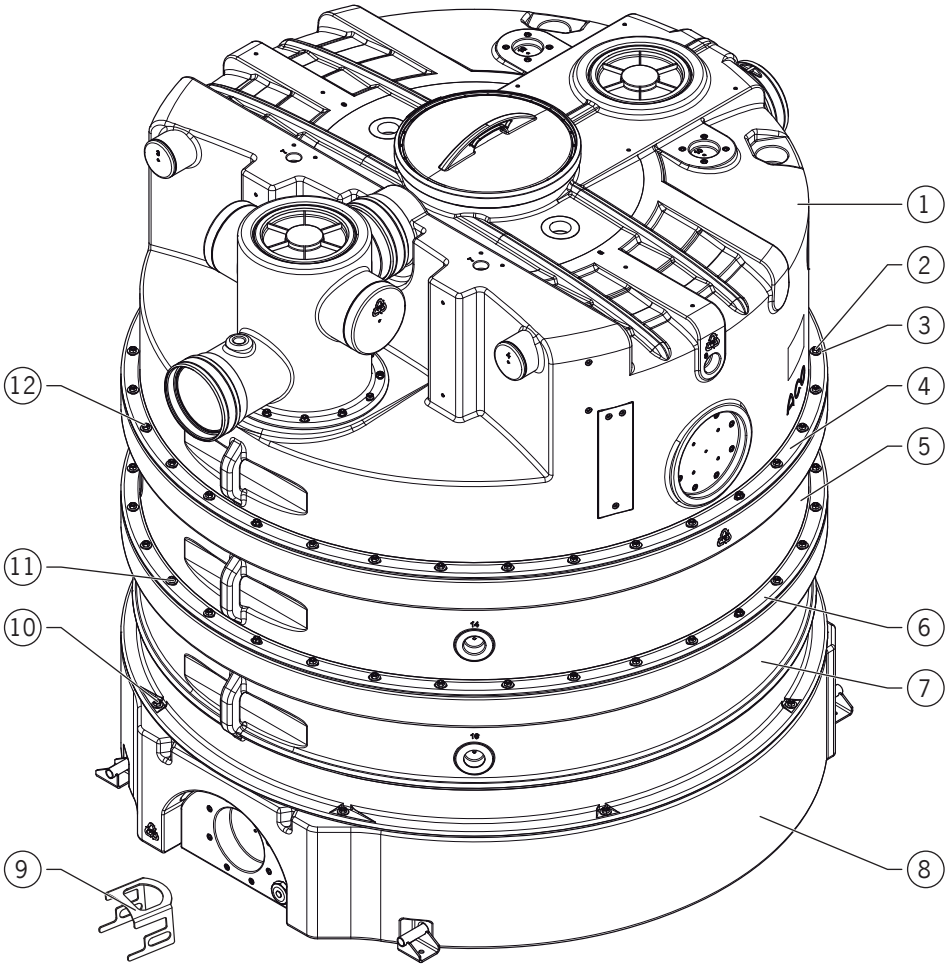
2.1 Çalışmalara genel bakış

No.	Çalışma	LipuJet-P					📖
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Bölüm
1	Montaj segmentleri	●	●	●	●	●	2.2
2	Giriş tertibatı montajı	●	●	●	●	●	2.3
3	Daldırma çıkış borusu montajı	●	●	●	●	●	2.4
4	Dolum ünitesi montajı	○	○	●	●	●	2.5
5	Yüksek basınçlı püskürtme kafasının montajı	–	–	●	●	●	2.6
6	Yüksek basınç pompasının montajı	–	–	●	●	●	2.7
7	Terminal kutusunun montajı	–	–	●	–	–	2.8
8	NS 15 ve 20 için kontrol ünitesi montajı	–	–	–	●	●	2.9
9	NS 22,5 için kontrol momtajı	–	–	–	●	●	2.10
10	Gözetleme camı montajı	○	○	●	●	●	2.11
11	Ölçüm tüpü montajı	–	–	–	●	●	2.12
12	Pnömatik kutu montajı	–	–	–	●	●	2.13
13	Direkt emiş montajı	–	●	●	●	●	2.14
14	Direkt emişli imha etme pompasının montajı	–	–	–	–	●	2.15
15	İtme korumasının montajı	●	●	●	●	●	2.16
16	Bağlantı hortumları montajı	–	–	●*	●	●	2.17
17	Yüksek basınçlı hortum montajı	–	–	●	●	●	2.18
18	Elektrik tüketen elemanları terminal kutusuna bağlama	–	–	●	–	–	2.19
19	Elektrik tüketen elemanları kontrol sistemine bağlama	–	–	–	●	●	2.20

● = uygulanabilir ○ = isteğe bağlı * sadece bağlantı hortumu koku tutucusu ve yüksek basınç pompası

2.2 Montaj segmentleri

2.2.1 Yapısal parçalar



1 = Üst kısım
2 = Somun
3 = Rondela
4 = Sızdırmazlık halkası (iç kısımda)
5 = Orta kısım alçak veya yüksek veya her ikisi
6 = Sızdırmazlık halkası (şç kısımda)
7 = Alt kısım
8 = Taban kısmı
9 = Sızdırmazlık halkasını geçici olarak sabitlemek için kelepçe (isteğe bağlı olarak mevcuttur)
10 = Saplamalar (taban kısmına monte edilmiş)
11 = Saplamalar (taban kısmına monte edilmiş)
12 = Saplamalar (taban kısmına monte edilmiş)

TR

2.2.2 Montaj

DİKKAT

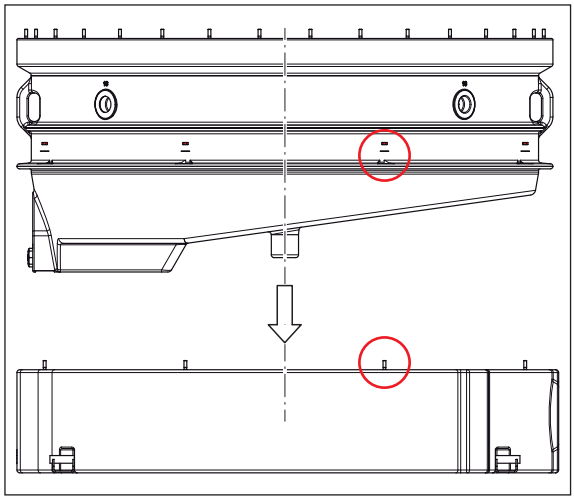
- Çalışmalar 2 kişi tarafından yapılmalıdır.
- Vida bağlantılarını çapraz olarak 20 N·m tork ile sıkın.

- Rondelalar ve somunlar teslimatta sökülü olarak gelir.
- Kelepçeler (sızdırmazlık halkasını geçici olarak sabitlemek için) isteğe bağlı olarak ACO'dan temin edilebilir.
- En ağır parça yaklaşık 90 kg.
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.2.1 "Yapısal Bileşenler".

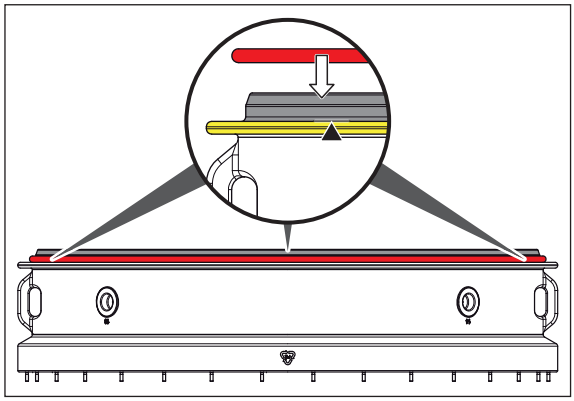
Kelepçesiz montaj / Versiyon 1

➔ Alt kısmı**[7]** taban kısmına **[8]** oturtun. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[10]** yerleştirin.

➔ Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[10]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.

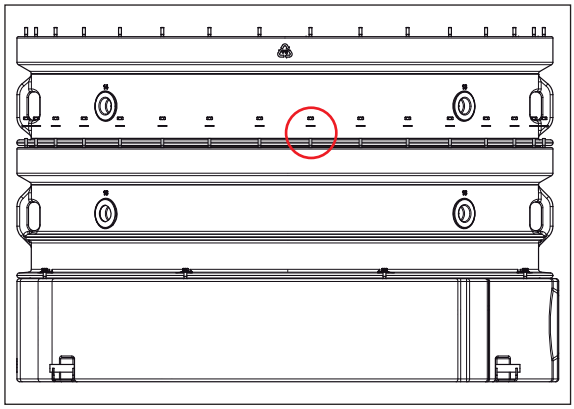


➔ Sızdırmazlık halkasını **[6]** ● orta kısmın ■ tıkaç ucundan **[5]** geçirin ve yapıştırıcı ile boncuklu kısıma ■ sabitleyin ▲.



➔ Orta kısmı **[5]** alt kısma **[7]** yerleştirin. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[11]** yerleştirin.

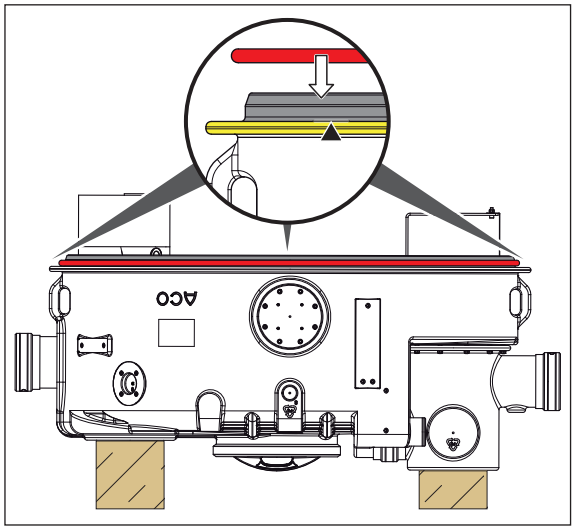
➔ Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[11]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.



DİKKAT

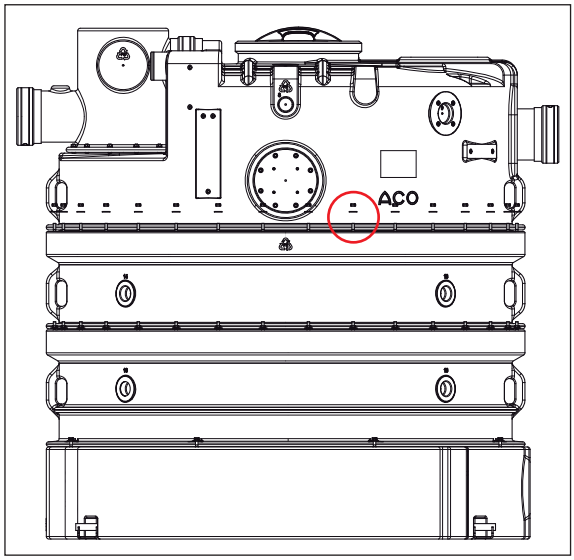
Nominal boyutu 22,5 olan ek orta kısım için işlem adımlarını tekrarlayın.

➔ Sızdırmazlık halkasını **[4]** ● orta kısmın ■ tıkaç ucundan **[1]** geçirin (5) ve yapıştırıcı ile boncuklu kısıma ■ sabitleyin ▲.



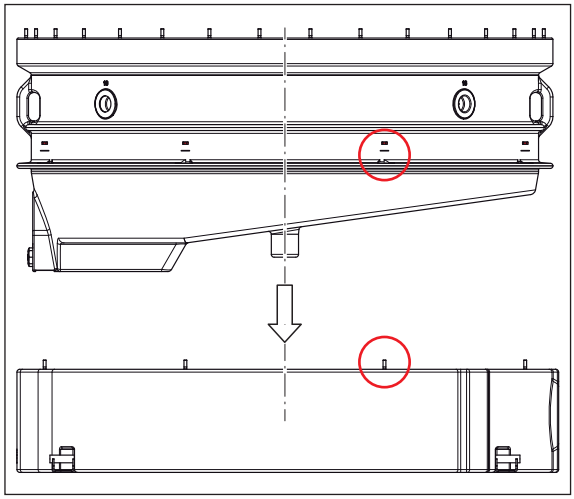
TR

- Üst kısmı **[1]** orta kısma **[5]** yerleştirin. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[12]** yerleştirin.
- Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[12]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.

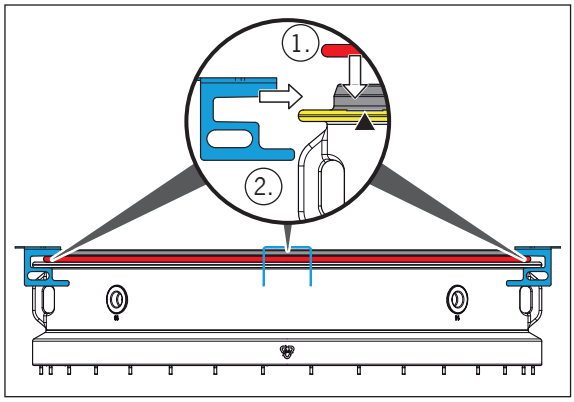


Kelepçeli montaj / Versiyon 2

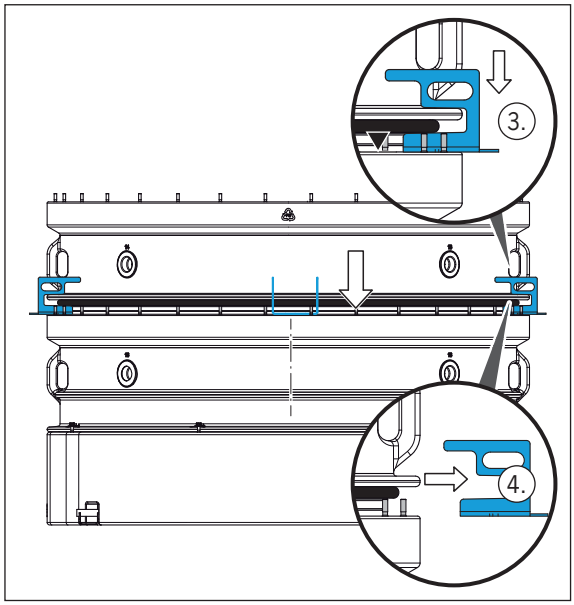
- Alt kısmı**[7]** taban kısmına **[8]** oturtun. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[10]** yerleştirin.
- Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[10]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.



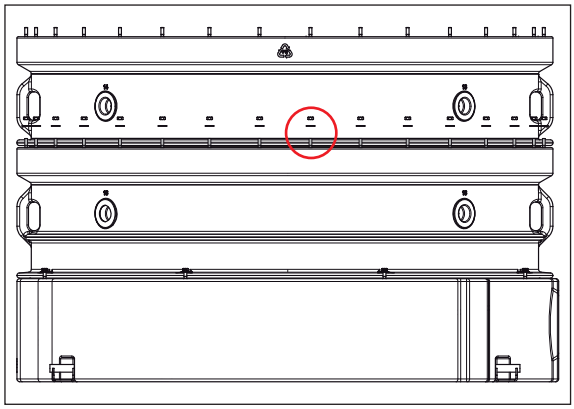
- Sızdırmazlık halkasını **[6]** ● orta kısmın ■ tıkaç ucundan **[5]** geçirin (1).
- Sızdırmazlık halkasını **[6]** kelepçeler ile **[9]** ■ (çevre boyunca dağıtılmış olarak) orta kısmın ■ boncuklarında **[5]** sabitleyin ▲ (2).



- Orta kısmı**[5]** kelepçeler ile **[9]** alt kısmın üzerine **[7]** oturtun ▼ (3).
- Kelepçeleri **[9]** sökün (4).



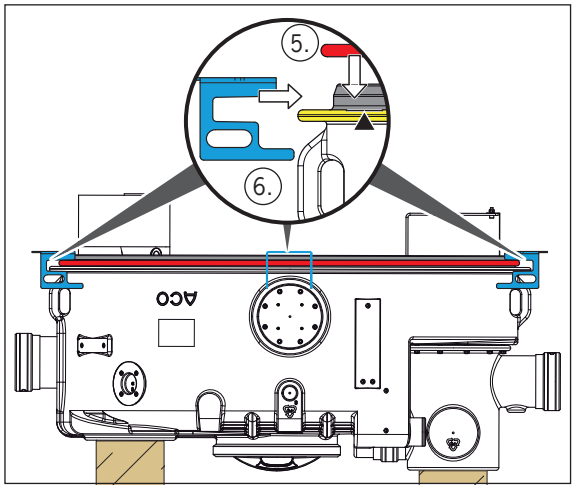
- Orta kısmı **[5]** alt kısma **[7]** yerleştirin. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[11]** yerleştirin.
- Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[11]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.



DİKKAT

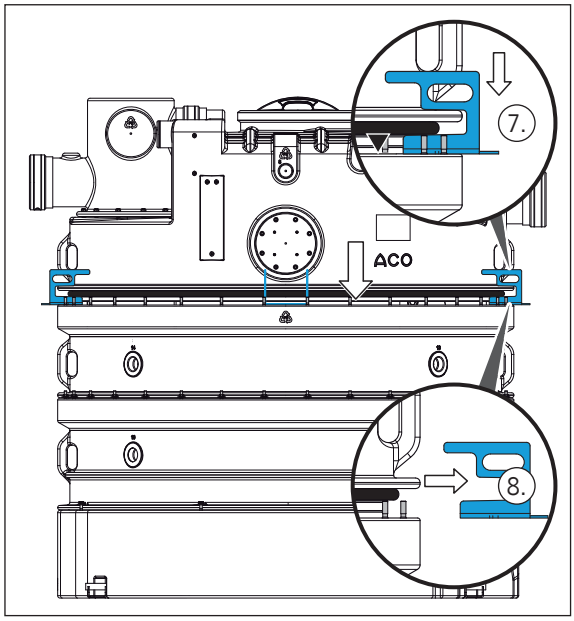
Nominal boyutu 22,5 olan ek orta kısım için işlem adımlarını tekrarlayın.

- Sızdırmazlık halkasını **[4]** ● üst kısmın ■ tıkaç ucundan **[1]** geçirin (5).
- Sızdırmazlık halkasını **[4]** kelepçeler ile **[9]** ■ (çevre boyunca dağıtılmış olarak) üst kısmın ■ boncuklarında **[1]** sabitleyin ▲ (6).

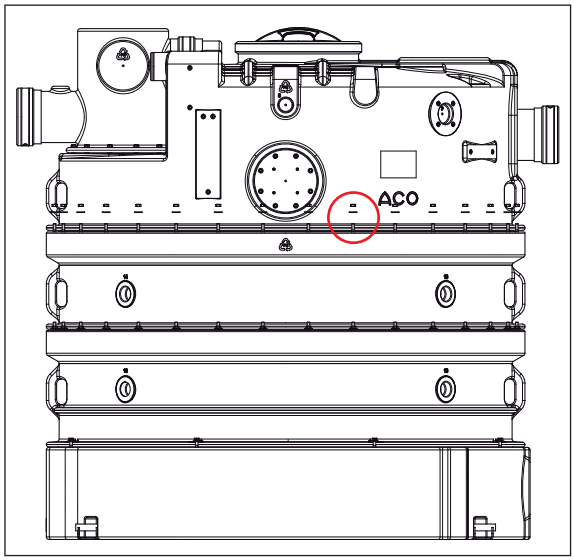


TR

- Üst kısmı **[1]** kelepçeler ile **[9]** orta kısmın üzerine **[5]** oturtun ▼ (7).
- Kelepçeleri **[9]** sökün (8).

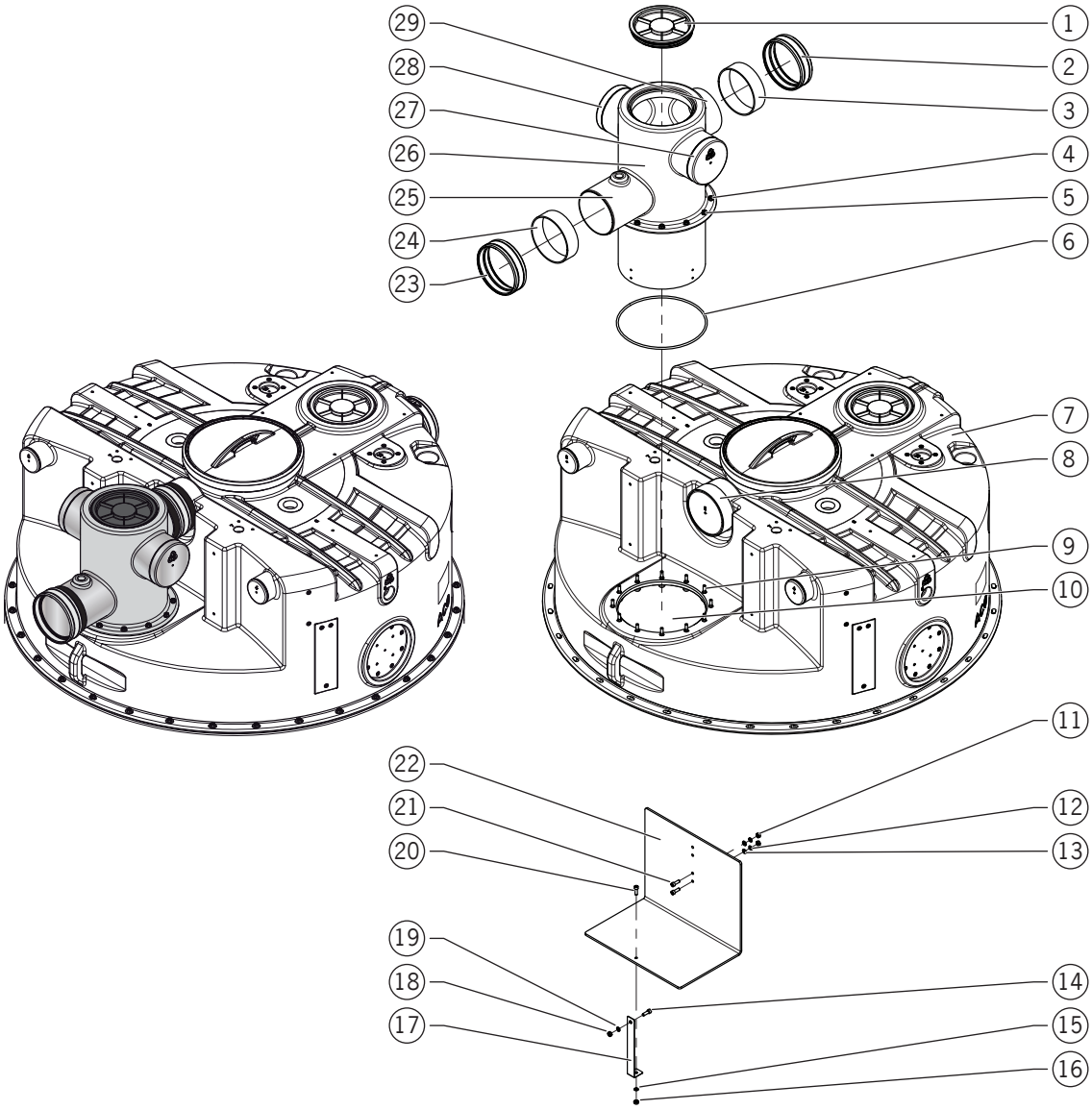


- Üst kısmı **[1]** orta kısma **[5]** yerleştirin. Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[12]** yerleştirin.
- Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[12]**, pul **[3]** ve somun **[2]**) oluşturun.



2.3 Giriş tertibatı montajı

2.3.1 Yapısal parçalar



1 = Kontrol kapağı (contalı vidalı kapak)
2 = Bağlayıcı
3 = Sızdırmazlık manşeti
4 = Somun
5 = Rondela
6 = Sızdırmazlık halkası
7 = Üst kısım
8 = Hazne havalandırması bağlantı ağzı
9 = Saplama
10 = Giriş borusu deliği
11 = Somun
12 = Dişli plaka
13 = Rondela
14 = Vida
15 = Rondela
16 = Somun
17 = Sabitleme kulağı
18 = Somun
19 = Rondela
20 = Vida

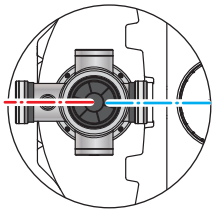
TR

21 = Vida
22 = Dağılma plakası
23 = Bağlayıcı
24 = Sızdırmazlık manşeti
25 = İşyeri tarafı giriş hattı bağlantı ağzı
26 = Giriş borusu
27 = Sağ taraftaki bazne havalandırması bağlantı ağzı (kapalı)
28 = Sol taraftaki bazne havalandırması bağlantı ağzı (kapalı)
29 = Hazne havalandırması bağlantı ağzı

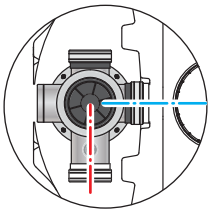
2.3.2 Giriş borusu montajı

DİKKAT

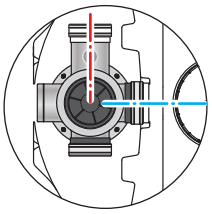
- Giriş tertibatının muhtemel düzenlemesi
  - akış yönünde iş yerindeki giriş hattı (yağ ayırıcının giriş ve çıkışı)_ giriş hattı ·—·— hazne eksenine paraleldir ·—·— (**Standart Düzenleme**)



  - sağdan iş yerindeki giriş hattı _ giriş hattı ·—·— hazne eksenine dik açıdadır ·—·—



  - soldan iş yerindeki giriş hattı _ giriş hattı ·—·— hazne eksenine dik açıdadır ·—·—

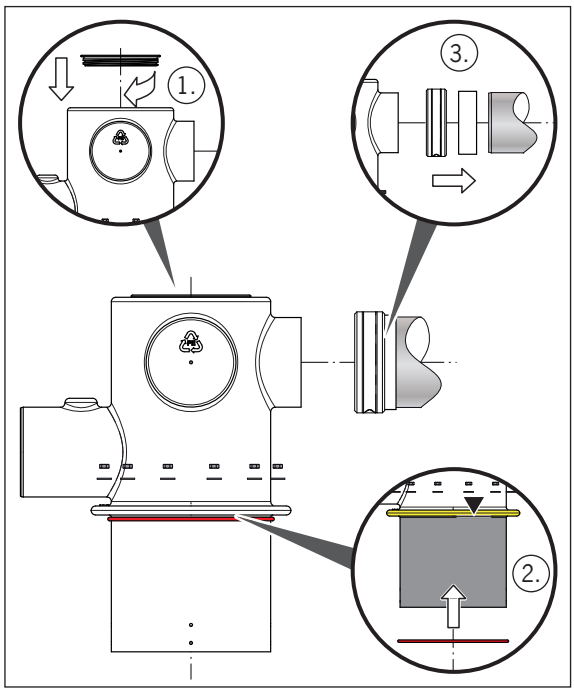


- Vida bağlantılarını çapraz olarak 20 N·m tork ile sıkın.

- Kontrol kapağı, sızdırmazlık halkası, rondelalar, dişli rondelalar ve somunlar teslimatta sökülü olarak gelir.
- En ağır parça yaklaşık 8 kg.
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar “**[ ]**“, Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.3.1 “Yapısal Bileşenler“.

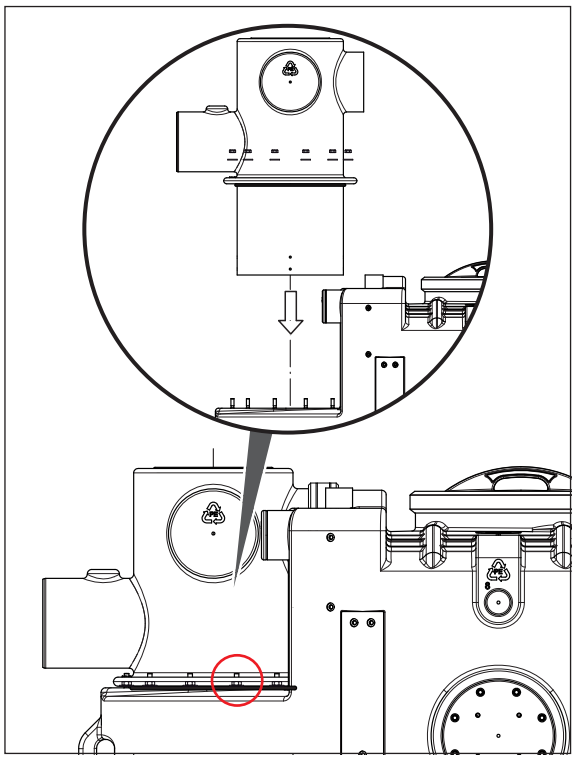
Montaj standardı

- Kontrol kapağını **[1]** giriş borusuna **[26]** yerleştirin ve el ile sıkın (1).
- Sızdırmazlık halkasını **[6]** ● orta kısmın ■ tıkaç ucundan **[26]** geçirin ve yapıştırıcı ile boncuklu kısıma dayanana ▼kadar ■ itin (2).
- Sızdırmazlık manşetini **[3]** ve bağlayıcıyı **[2]** tüm genişliği boyunca bağlantı ağzının üzerinden **[8]** gevşek bir şekilde itin (3).



Saplamalar **[9]** teslimat durumunda üst kısımda takılıdır.

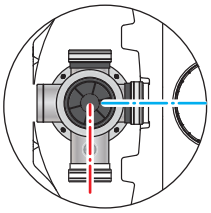
- Giriş borusunu **[26]** üst kısmın açıklığına yerleştirin (giriş tertibatının muhtemel düzenlemesine dikkat edin). Bunu yaparken delikleri saplamaların üzerine **[9]** yerleştirin.
- Vidalı bağlantıları ○ (Saplama **[9]**, pul **[5]** ve somun **[4]**) oluşturun.
- Sızdırmalık manşetini **[3]** ve bağlayıcıyı **[2]** yarıya kadar giriş borusunun bağlantı parçasına bastırın ve konektörün vidalarını elle sıkın..



TR

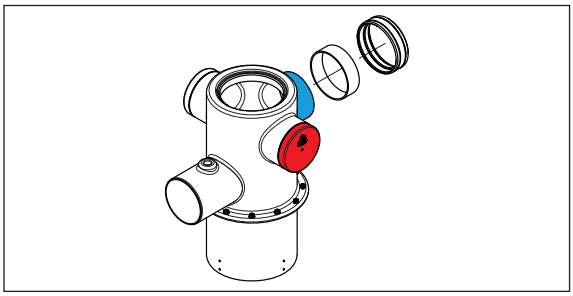
Sağ veya sol montaj düzeni

Örneğin **sağ** uygulama sağdan iş yerindeki giriş hattı _ giriş hattı ·—·— hazne eksenine dik açıdadır ·—·—



➔ Sağ taraftaki● hazne havalandırması bağlantı ağızlarını **[27]** açın (kesme çentiğinden kesin ve pahın çapaklarını alın).

➔ Hazne havalandırması bağlantı ağızlarını ● **[29]** işyerindeki malzeme ile kapatın.

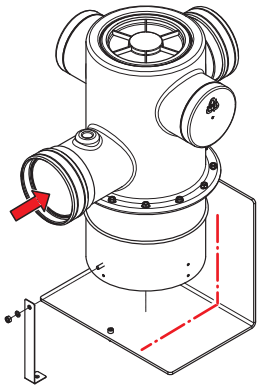


ℹ Simetrik olarak **sol** uygulama

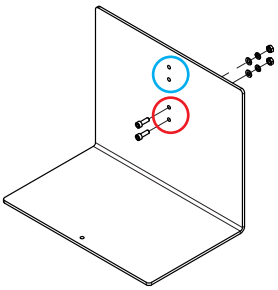
2.3.3 Dağılma plakası montajı

DİKKAT

- Montajdan sonra dağılma plakası açık tarafı akış yönüne karşı (gres ayırıcının giriş hattı) bakmalıdır.



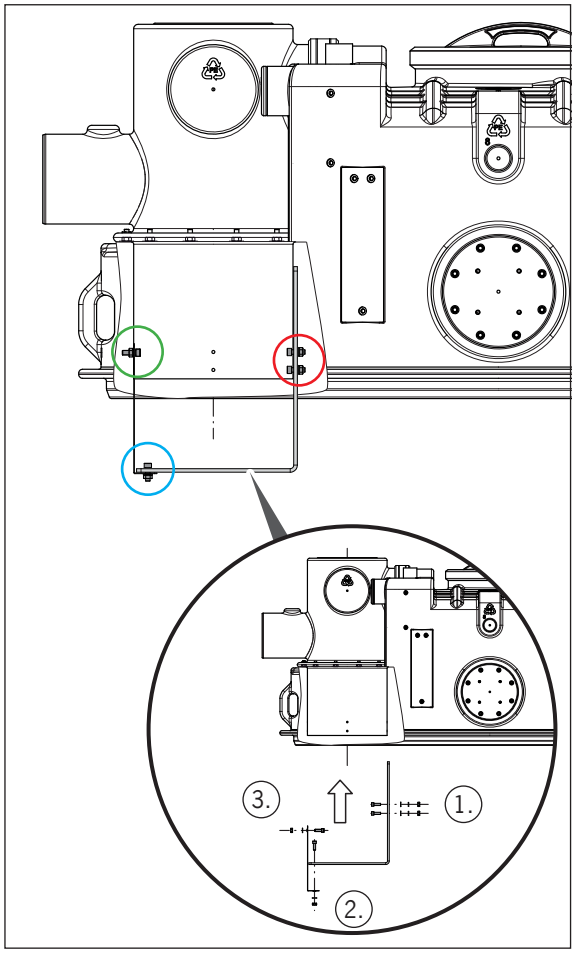
- 15 nominal boyutta sabitleme için alttaki iki delik kullanılmalıdır.
- 20 ve 22,5 nominal boyutta sabitleme için alttaki iki delik kullanılmalıdır.



- Vidalı bağlantılar elle sıkılmalıdır.

ℹ
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.3.1 "Yapısal Bileşenler".

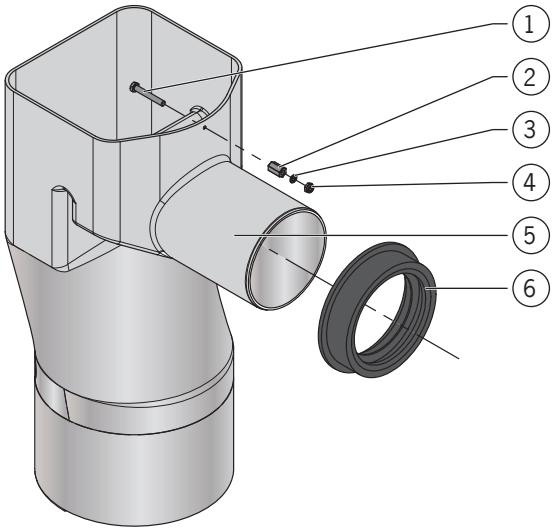
- Dağılma plakasını **[22]** giriş borusunun tıkaç ucuna **[26]** vidalar **[21]**, rondelalar **[13]**, dişli rondelalar **[12]** ve somunlar ile **[11]** sabitleyin (1) ○.
- Sabitleme kulağını **[17]** dağılma plakasına **[22]** vida **[20]**, rondela **[15]** ve somun ile **[16]** sabitleyin (2) ○.
- Sabitleme kulağını **[17]** giriş borusunun tıkaç ucuna **[26]** vida **[14]**, rondela **[19]**, dişli rondela **[18]** ve somun ile sabitleyin (3) ○.



TR

2.4 Daldırma çıkış borusu montajı

2.4.1 Yapısal parçalar



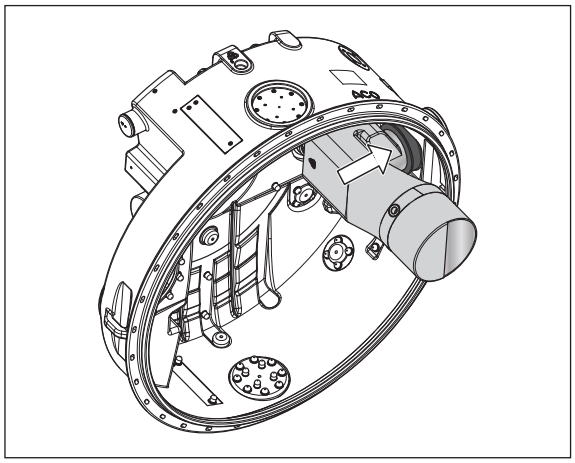
1 = Vida
2 = Mesafe somunu
3 = Usit halkası
4 = Somun
5 = Çıkış daldırma borusu
6 = Muf contası

2.4.2 Montaj

- Muf contası, daha teslimat durumunda üst kısmın mufuna yerleştirilmiştir.
- En ağır parça yaklaşık 9 kg.
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.4.1 "Yapısal Bileşenler".

➔ Daldırma çıkış borusunun tıkaç ucunu **[5]** muf contasının kulaklarını **[6]** asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin.

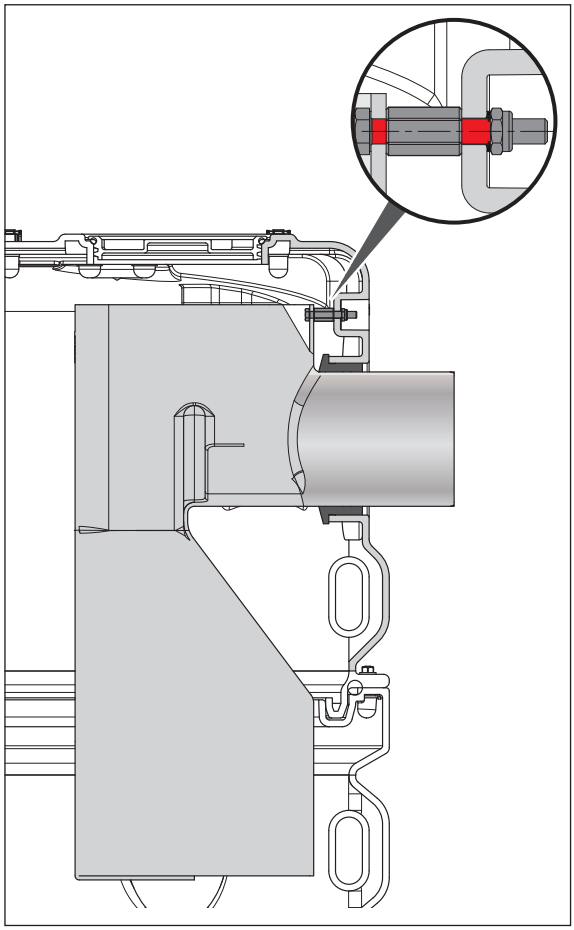
➔ Daldırma çıkış borusunu **[5]** tıkaç ucu tarafından üst kısımdaki muf contasına **[6]** itin.



- Daldırma çıkış borusundaki ve üst kısımdaki delikler ■teslimat sırasında delinmiş durumdadır.
- Daldırma çıkış borusunun üzerindeki açık kontrol kapağından kısmen sabitleyin.

➔ Mesafe somununu **[2]** (daldırma çıkış borusu **[5]** ile üst kısım arasına) yerleştirim ve vidayı **[1]** daldırma çıkış borusu **[5]** içinden uzatın ve mesafe somununu **[2]** sonuna kadar sıkın.

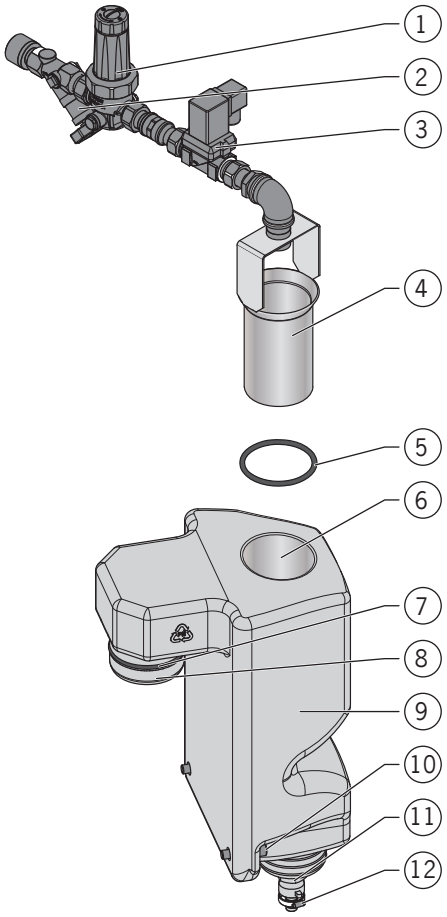
➔ Dışarıdan üst kısımda Usit halkasını **[3]** vidanın **[1]** üzerine geçirin, somunu **[4]** döndürün ve elle sıkın.



TR

2.5 Dolum ünitesi montajı

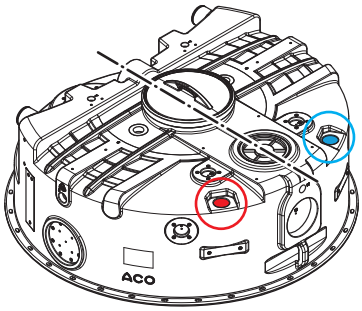
2.5.1 Yapısal parçalar



1 = Pislik tutuculu basınç düşürücü
2 = Serbest akış valfi
3 = Solenod valf (sadece otomatik dolum için dolum ünitesinde)
4 = Toplama borusu
5 = Sızdırmazlık halkası
6 = Koku tutucu açıklığı
7 = Sızdırmazlık halkası
8 = Bağlantı ağızları
9 = Koku tutucu
10 = Vida, rondela
11 = HP (yüksek basınç) pompasına bağlantı için hortum başlığı
12 = Hortum kelepçesi

2.5.2 Yer

- Dolum ünitesi, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.



2.5.3 Montaj

- Yağ ayırıcı için sipariş edilen ürün numarasına göre, giriş açıklığı (sağda veya solda) üst kısımda oluşturulur.
- En ağır parça yaklaşık 4,2 kg.
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.5.1 "Yapısal Bileşenler".

➔ Sızdırmazlık halkası **[7]** (bağlantı ağzındaki **[8]**) ve üst taraftaki alış açıklığını ●asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin. (1).

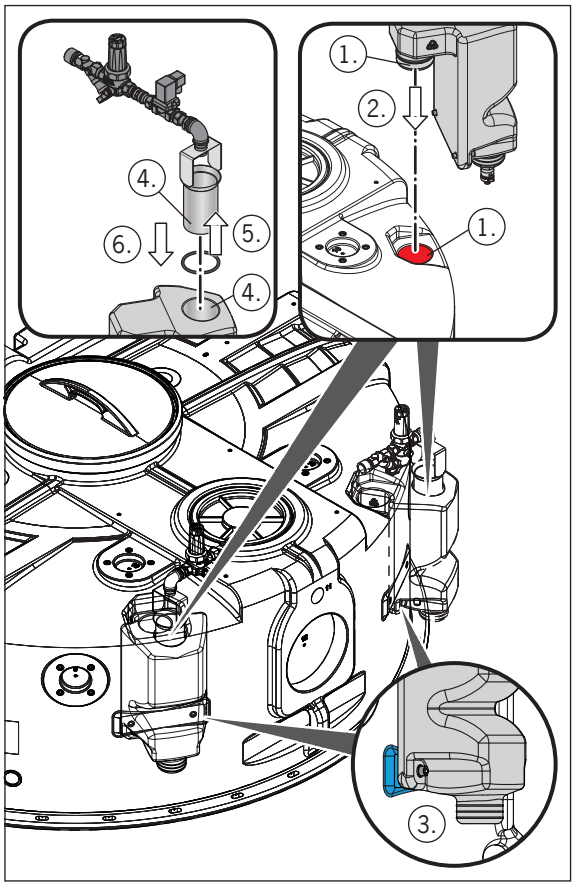
➔ Koku tutucuyu **[9]** bağlantı ağızları ile birlikte **[8]** (yerleştirilen sızdırmazlık halkası **[7]**dahil) gidebildiği kadar üst kısımdaki açıklığa sokun (2).

➔ Koku tutucuyu **[9]** her iki rondela ve vida ile **[10]** üst kısımdaki takviyenin ■ dişli muflarına sabitleyin (3).

➔ Toplama borusunun **[4]** tıkaç ucunu ve sızdırmazlık halkasını **[5]** asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin (4).

➔ Sızdırmazlık halkasını **[5]** toplama borusunun **[4]** tıkaç ucu üzerinden itin (5).

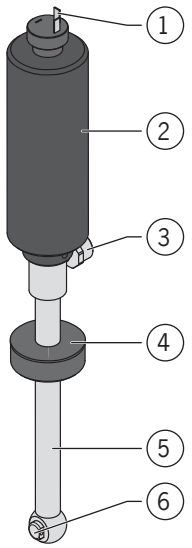
➔ Toplama borusunu **[4]** istenilen açıdaki konumda açıklığa **[6]** (koku toplayıcının **[9]**) dayanana kadar içine sokun (6).



TR

2.6 Yüksek basınçlı püskürtme kafasının montajı

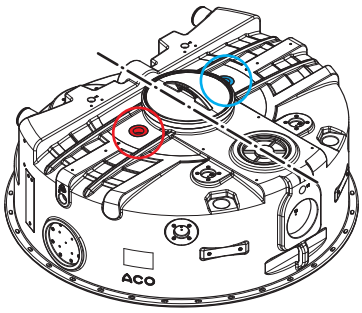
2.6.1 Yapısal parçalar



1 = Bağlantı kablosu fişi
2 = Tahrik motoru
3 = Yüksek basınçlı hortum vida bağlantısı
4 = Dişli ve sıkıştırma halkalı bağlantı flanşı
5 = Tahrik mili
6 = Nozul

2.6.2 Yer

- Yüksek basınçlı püskürtme kafası, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Soldaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.

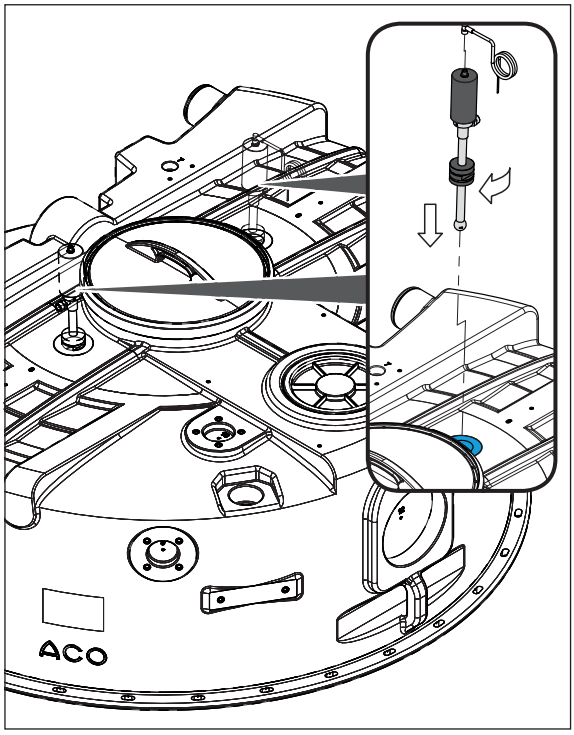


2.6.3 Montaj

- Yağ ayırıcı için sipariş edilen ürün numarasına göre, giriş açıklığı (sağda veya solda) üst kısımda oluşturulur.
- En ağır parça yaklaşık 2,2 kg.
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", 📖 Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.6.1 "Yapısal Bileşenler".

➔ Yüksek basınçlı püskürtme kafasını tahrik mili **[5]** ile birlikte üst taraftaki ● giriş açıklığına sokun.

➔ Yüksek basınçlı püskürtme kafasını bağlantı flanşı ile birlikte **[4]** giriş açıklığının dişli mufun içinde sızdırmazlığını sağlayın (ör. Teflon veya Loctite 577 ile) ve elle sıkın.

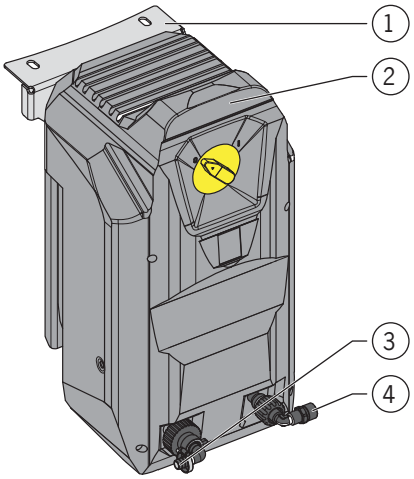


DİKKAT

Nozul **[6]** yağ ayırıcının sıfır su seviyesinin (tahliye soketinin boru tabanı) yaklaşık 150 mm üzerinde olmalıdır, gerekirse tahrik milinin yerleşimini **[5]** bölünmüş bağlantı flanşı üzerinden bir sıkıştırma halkası ile **[4]** yeniden ayarlayın.

2.7 Yüksek basınç pompasının montajı

2.7.1 Yapısal parçalar

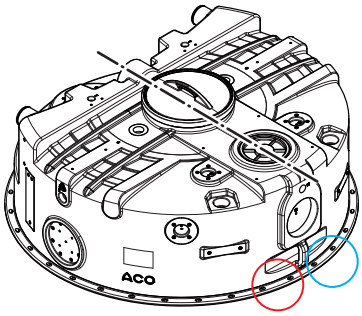


1 = Yüksek basınç pompasına monte edilen tutucu
2 = Yüksek basınç pompası (HD-Pumpe)
3 = Emme hortumu bağlantısı
4 = Yüksek basınçlı hortum bağlantı vidası

TR

2.7.2 Yer

- Yüksek basınç pompası hazne eksenine göre ·—·— sağa ◯ veya sola ◯ yerleştirilebilir.
- Prensip olarak, konum serbestçe seçilebilir. Ancak yüksek basınç hortumunun uzunluğuna dikkat edin.

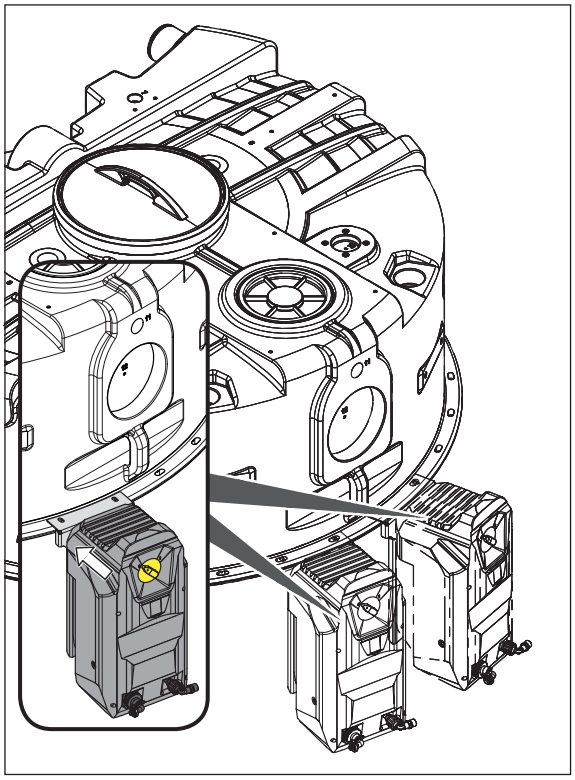


2.7.3 Montaj

DİKKAT Vida bağlantılarını 20 N·m tork ile sıkın.

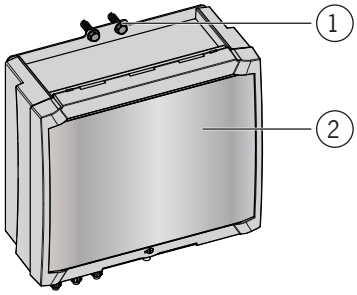
- Ağırlık yaklaşık 25 kg
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.7.1 "Yapısal Bileşenler".

➔ Üst kısımdaki her iki vidalı bağlantıları çözün, tutucuyu **[1]** asın ve vidalı bağlantıyı yeniden oluşturun.



2.8 Tip RM için terminal kutusunun montajı

2.8.1 Yapısal parçalar

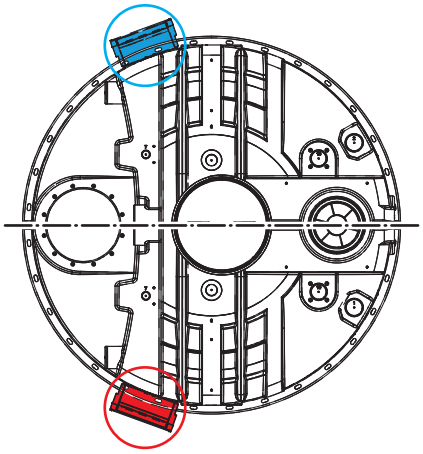


1 = Ejot vidaları

2 = Terminal kutusu

2.8.2 Yer

- Terminal kutusu, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.



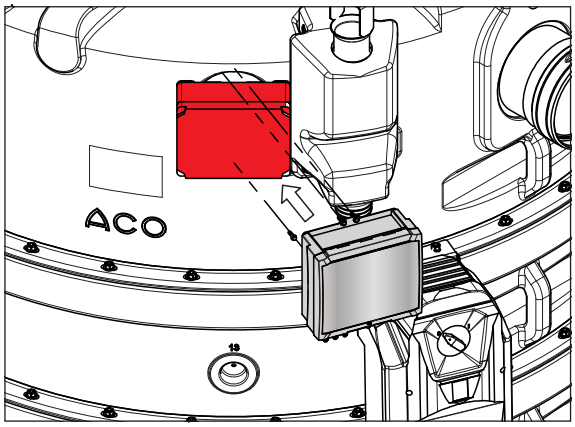
2.8.3 Montaj

- Ağırlık yaklaşık 0,5 kg
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "[ ]", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.8.1 "Yapısal Bileşenler".

TR

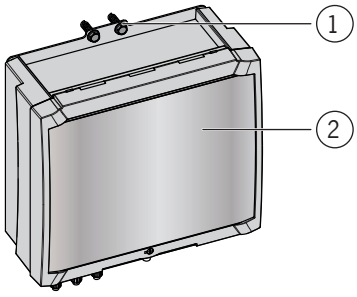
➔ Terminal kutusunu **[2]** üst kısımdaki takviyeye ■ Ejot vidaları **[1]** ile sabitleyin.

➔ Ejot vidalarını **[1]** elle sıkın.



2.9 NS 15 ve 20 için kontrol ünitesi montajı

2.9.1 Yapısal parçalar

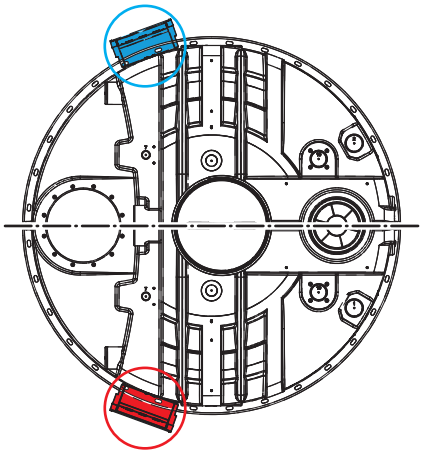


1 = Ejot vidaları

2 = Kontrol

2.9.2 Yer

- Kontrol ünitesi, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.

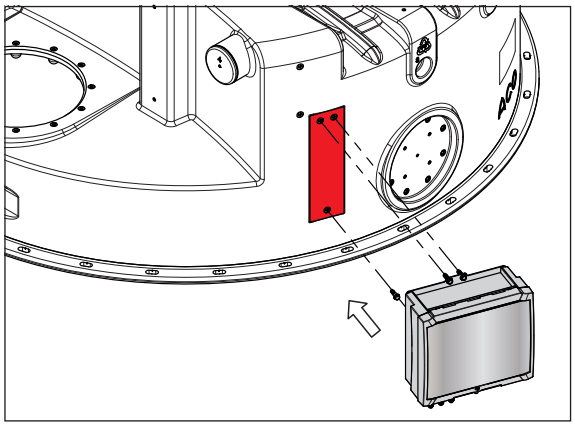


2.9.3 Montaj

- Ağırlık yaklaşık 3 kg
- Parantez içindeki sayılar Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.9.1 "Yapısal Bileşenler".

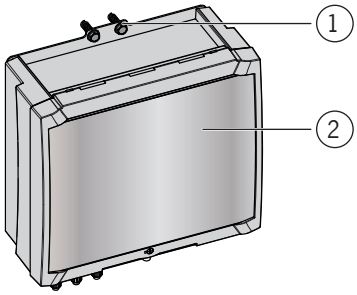
➔ Kontrol ünitesini **[2]** üst kısımdaki takviyeye Ejot vidaları **[1]** ile sabitleyin.

➔ Ejot vidalarını **[1]** elle sıkın.



2.10 NS 22,5 için kontrol montajı

2.10.1 Yapısal parçalar



1 = Ejot vidaları

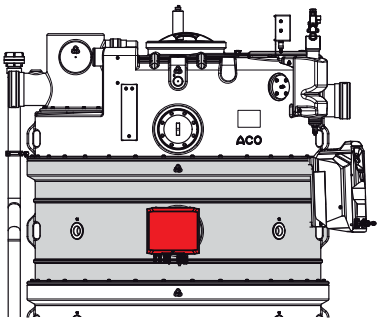
2 = Kontrol

TR

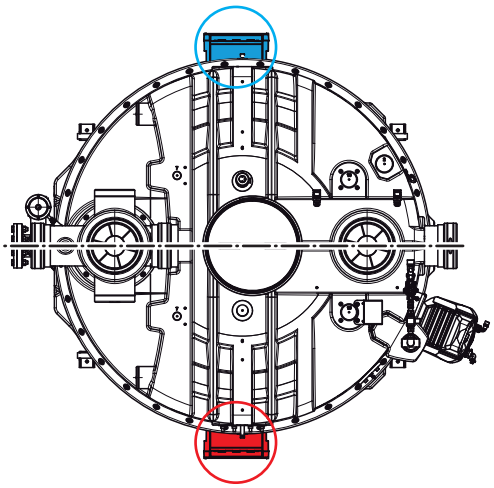
2.10.2 Yer

DİKKAT

Kullanım kolaylığı için kontrol ünitesi tercihen orta üst kısma monte edilmelidir.



- Kontrol ünitesi, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.

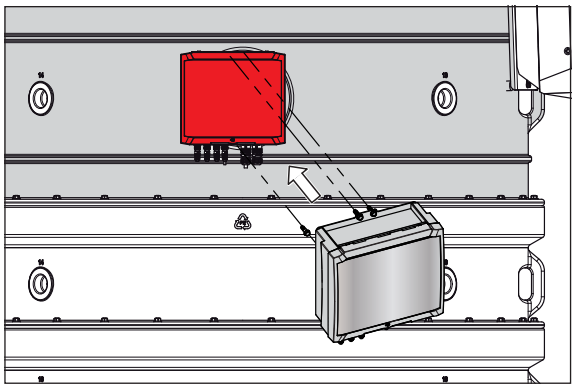


2.10.3 Montaj

- Ağırlık yaklaşık 3 kg
- Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", 📖 Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.10.1 "Yapısal Bileşenler".

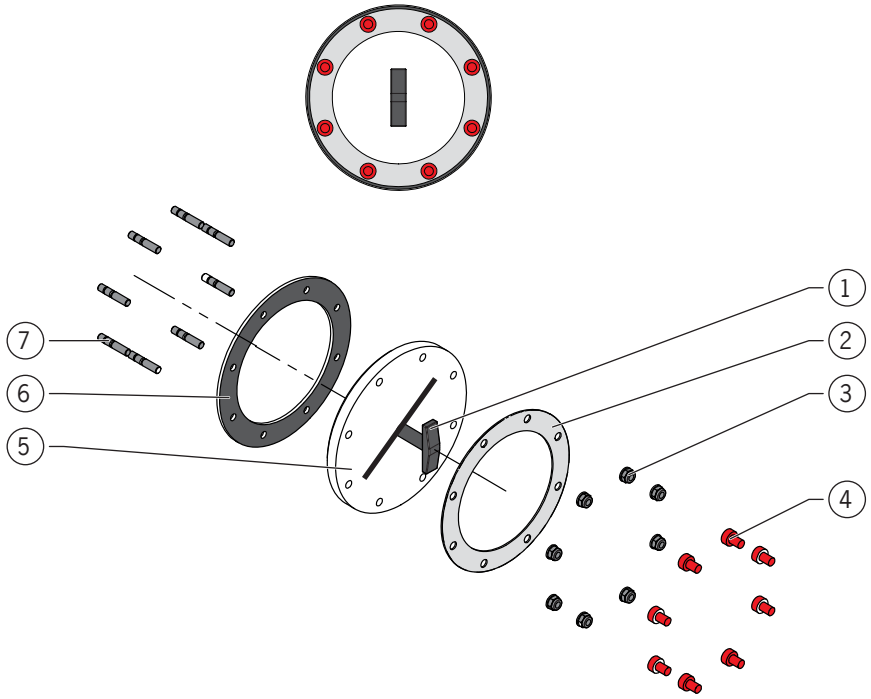
➔ Kontrol ünitesini **[2]** üst orta kısıma Ejot vidaları **[1]** ile sabitleyin.

➔ Ejot vidalarını **[1]** elle sıkın.



2.11 Gözetleme camı montajı

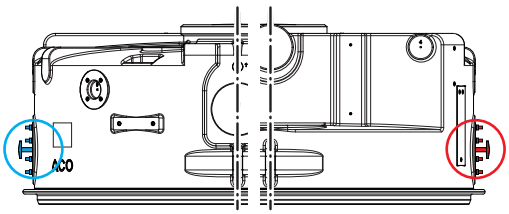
2.11.1 Yapısal parçalar



1 = Silici
2 = Flanş
3 = Somun
4 = Koruyucu başlık
5 = Pleksiglas
6 = Conta
7 = Saplamalar

2.11.2 Yer

- Gözetleme camı, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.

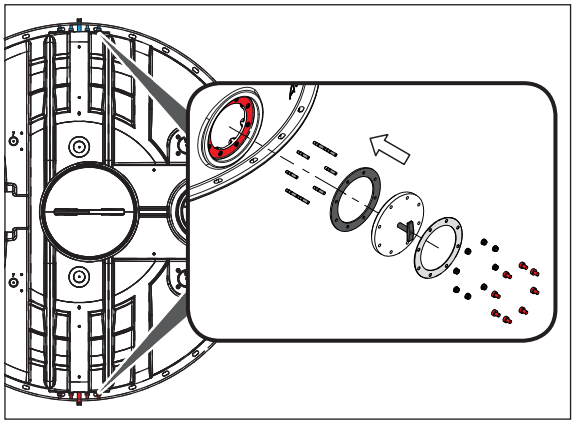


TR

2.11.3 Montaj

- Yağ ayırıcı için sipariş edilen ürün numarasına göre, giriş açıklığı (sağda veya solda) üst kısımda hazırdır.
- En ağır parça yaklaşık 2 kg.
- Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.11.1 "Yapısal Bileşenler".

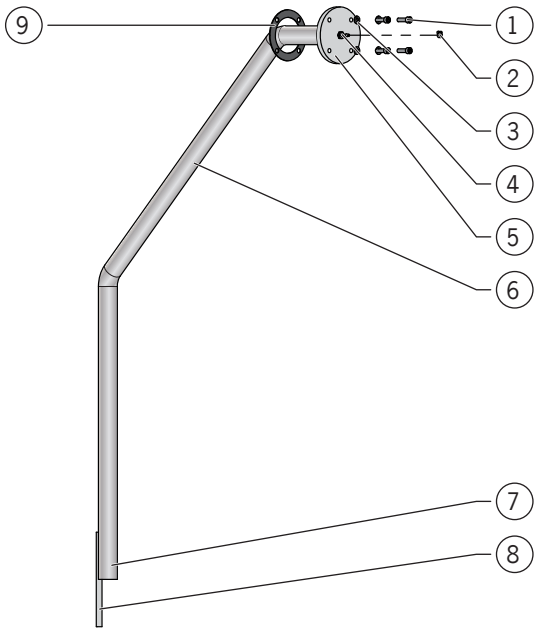
Saplamalar **[7]** teslimat durumunda üst kısımda takılıdır.



- ➔ Contayı **[6]** deliklerinden saplamalara **[7]** geçirerek üst kısımdaki bağlantı flanşına ● yaslanana kadar itin.
- ➔ Pleksiglas plakayı **[5]** üzerinde takılı silici **[1]** ile birlikte deliklerden saplamalar **[7]** üzerinde geçirerek itin.
- ➔ Flanşı **[2]** üzerindeki deliklerden saplamalar **[7]** üzerinden geçirerek itin
- ➔ Somunları **[3]** somunlar **[7]** üzerinde döndürün ve karşılıklı olarak 20 - 25 N·m tork ile sıkın.
- ➔ Koruyucu başlıkları **[7]** saplamaların**[7]** üzerine takın.

2.12 Ölçüm tüpü montajı

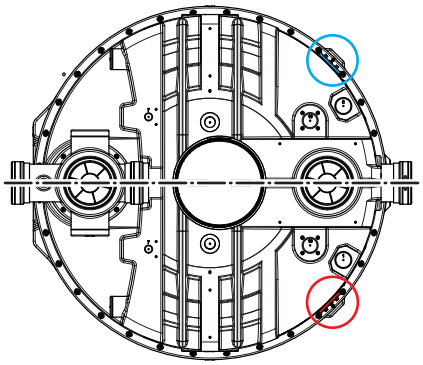
2.12.1 Yapısal parçalar



1 = Vida
2 = Hortum kelepçesi
3 = Rondela
4 = Hortum başlığı
5 = Flanş
6 = Daldırma boru
7 = Sivi uç
8 = Kulak
9 = Conta

2.12.2 Yer

- Ölçüm tüpü, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Sağdaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.



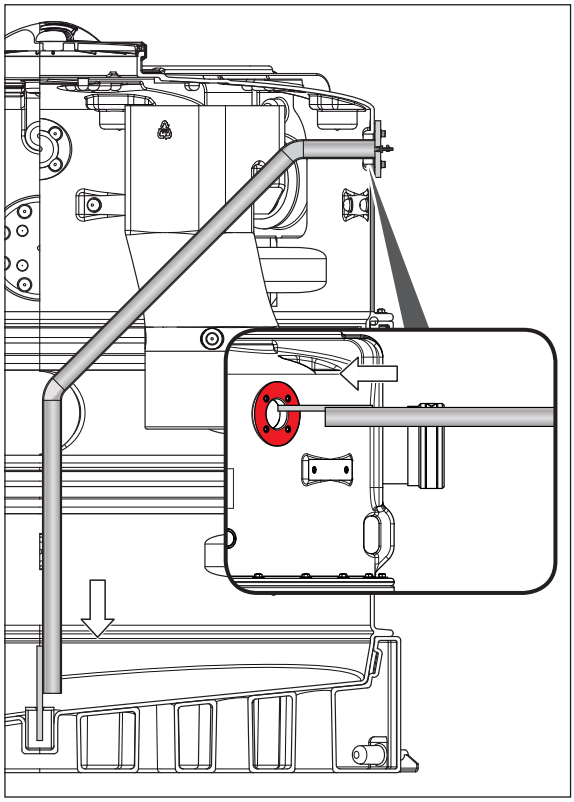
TR

2.12.3 Montaj

- Yağ ayırıcı için sipariş edilen ürün numarasına göre, giriş açıklığı (sağda veya solda) üst kısımda oluşturulur.
- En ağır parça yaklaşık 1,5 kg.
- Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.12.1 "Yapısal Bileşenler".

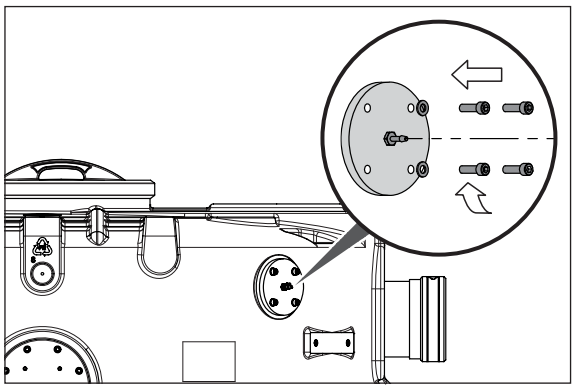
➔ Contayı **[9]** daldırma boru üzerinden **[6]** flanşa dayanana kadar **[5]** itin.

➔ Daldırma boruyu **[6]** üst kısımdaki giriş açıklığına ● sokun ve hazneyi aşağıya çevirin.



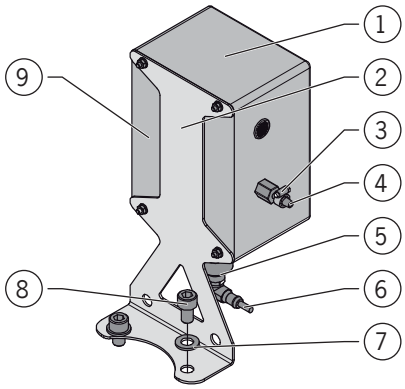
➔ Rondelaları **[3]** vidalara **[1]** takın.

➔ Vidaları **[1]** üst kısımdaki montaj flanşının dişli yuvalarına vidalayın ve karşılıklı olarak 20 - 25 N·m tork ile sıkın.



2.13 Pnömatik kutu montajı

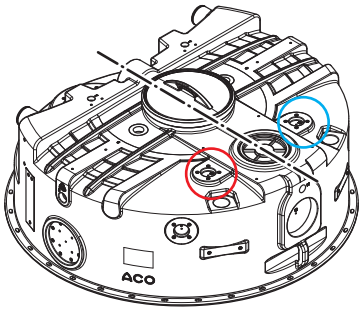
2.13.1 Yapısal parçalar



1 = Pnömatik kutusu
2 = Tutucu köşebent
3 = Hortum kelepçesi
4 = Kontrol hattını bağlamak için hortum başlığı (bağlantı hortumu)
5 = Yer tutucu
6 = Basınç şalteri
7 = Rondela
8 = Vida
9 = Hava kabarcığı enjeksiyonu için küçük kompresör (dahili)

2.13.2 Yer

Pnömatik kutusu hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ◯ veya sola ◯ yerleştirilebilir.

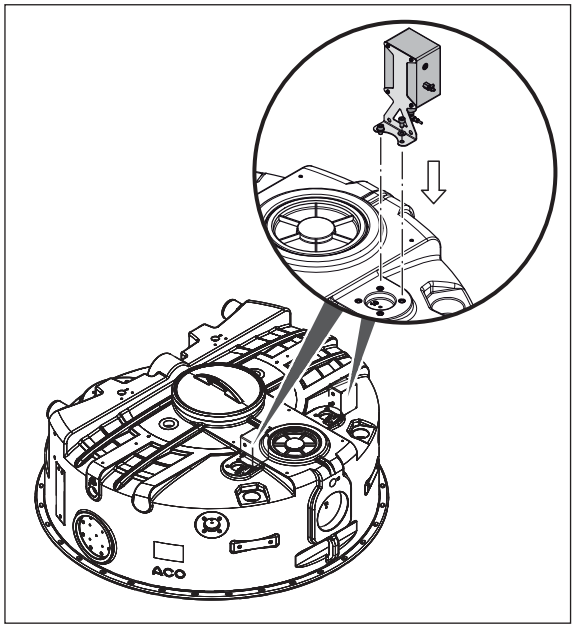


2.13.3 Montaj

- Ağırlık yaklaşık 2,6 kg
- Parantez içindeki sayılar "[ ]", 🕮 Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.13.1 "Yapısal Bileşenler".

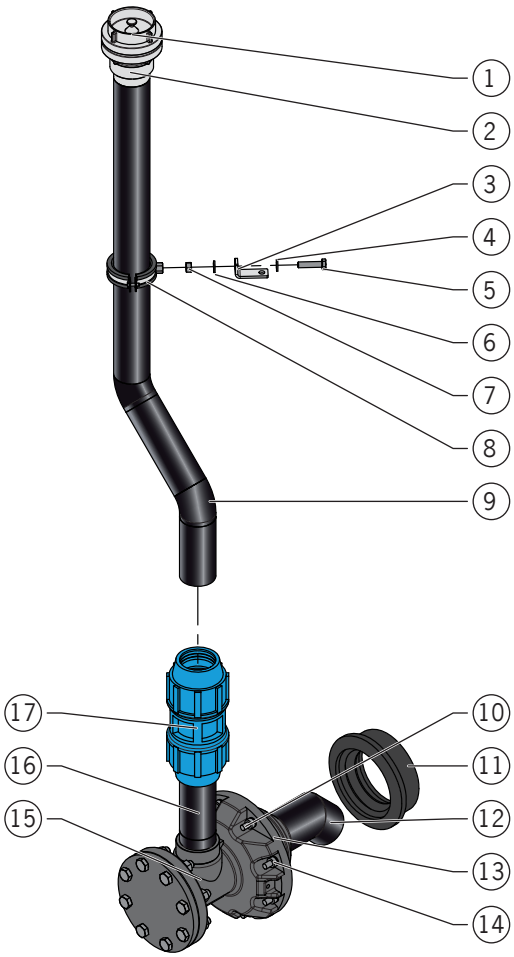
TR

- Tutucu köşebenti **[2]** üst kısımdaki hazırlanmış delik çemberinin üzerine yerleştirin.
- Rondelaları **[7]** vidalara **[8]** takın
- Vidaları **[8]** üst kısımdaki mevcut dişli muflara vidalayın ve elle sıkın.



2.14 Doğrudan emiş montajı

2.14.1 Yapısal parçalar

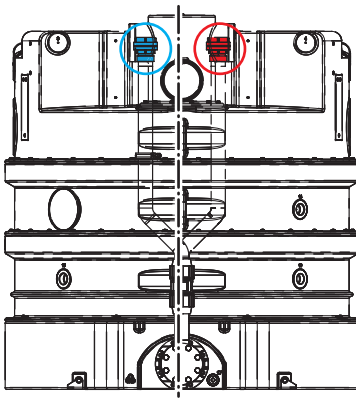


1 = Kör kaplin
2 = Sabit kaplin
3 = Köşebent
4 = Rondela
5 = Vida
6 = Rondela
7 = Somun
8 = Boru kelepçesi
9 = Emme borusu
10 = Saplama
11 = Muf contası
12 = Daldırma boru (emme borusu)
13 = Flanş
14 = Rondela ve somun
15 = T parçası
16 = Basınçlı ağız
17 = Sıkıştırmalı bağlantı

TR

2.14.2 Yer

- Direkt emiş, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Soldaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.



2.14.3 Montaj

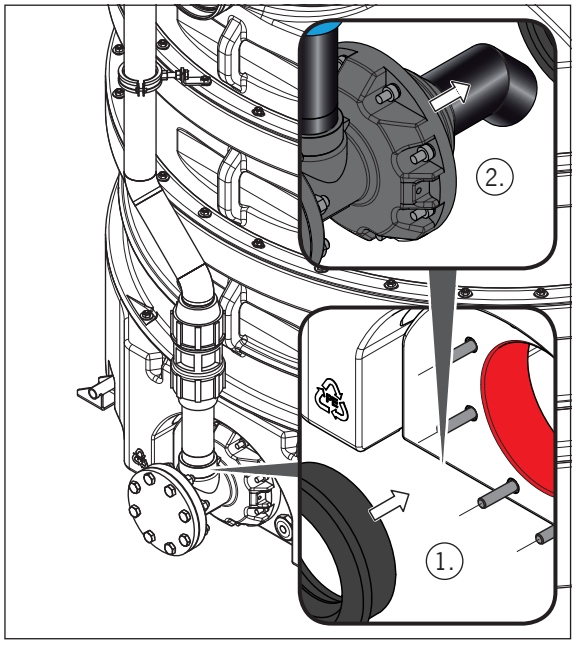
- En ağır tek parça veya yapısal modül yaklaşık 15 kg.
- Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.14.1 "Yapısal Bileşenler".

Giriş açıklığı ● alt kısımda hazırdır: GHiriş açıklığı açıktır ve saplamalar **[10]** monte edilmiştir.

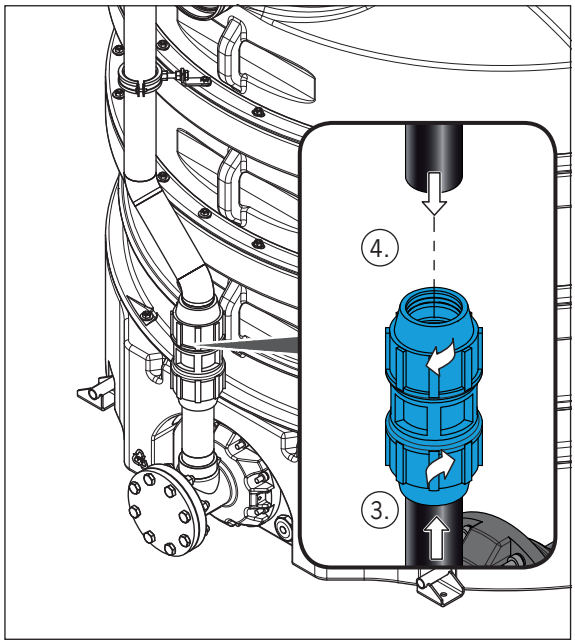
➔ Muf contasını **[11]** açıklığın içine gidebildiği kadar itin (1).

Aşağıdaki parçalar teslim edildiğinde yapısal modül olarak monte edilmiş gelir: T bağlantısı **[15]**, basınçlı ağızlar **[16]**, flanş **[13]** daldırma boru **[12]**

➔ Yapısal modülü ● flanş **[13]** alt kısma yaslanana kadar montaj açıklığından itin. Bunu yaparken flanş deliklerini saplamaların üzerine **[10]** yerleştirin. Rondelaları **[14]** saplamaların üzerine **[10]** itin. Somunları **[14]** saplamalara **[10]** yerleştirin ve elle sıkın (2).



- Basınçlı ağzın **[16]** tıkaç ucunu asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin. Sıkıştırmalı bağlantının **[17]** konik somununu 3 - 4 tur gevşetin (tamamen sökmeyin). Sıkıştırmalı bağlantıyı **[17]** basınçlı ağzın **[16]** tıkaç ucuna gidebildiği kadar itin ve konik somunu elle sıkın. Optimum mukavemet için, plastik kelepçe konektörleri için uygun bir aletle sıkın (3).
- Emme borusunun **[9]** tıkaç ucunu asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin. Sıkıştırmalı bağlantının **[17]** konik somununu 3 - 4 tur gevşetin (tamamen sökmeyin). Emme borusunu **[9]** sıkıştırmalı bağlantıya **[17]** dayanana kadar itin ve konik somunuelle sıkın. Optimum mukavemet için, plastik kelepçe konektörleri için uygun bir aletle sıkın (4).



-
-

TR

Koşul: Emme borusu **[9]** montajdan sonra dikey konumdadır.

Sabit kapklin **[2]** ve kör kaplin **[3]** teslimat sırasında emme borusuna **[9]** monte edilmiş durumdadır.

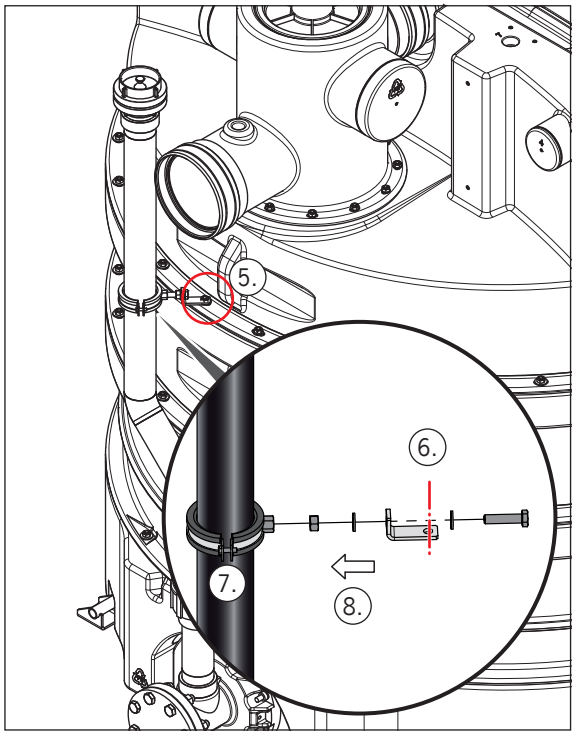
➔ Üst kısımda ○ bir vidalı bağlantıyı çözün (5).

➔ Köşebenti **[3]** uzun bacaktaki delikle birlikte ·— gevşetilen vida bağlantısının saplaması üzerine ○ geçirin.
DİKKAT Vidalı bağlantıyı işlem adımı (8) tamamlandıktan sonra 20 N·m bir tork ile sıkın (6).

➔ Boru kelepçesini **[8]** emme borusuna **[9]** (henüz hareketli) sabitleyin (7).

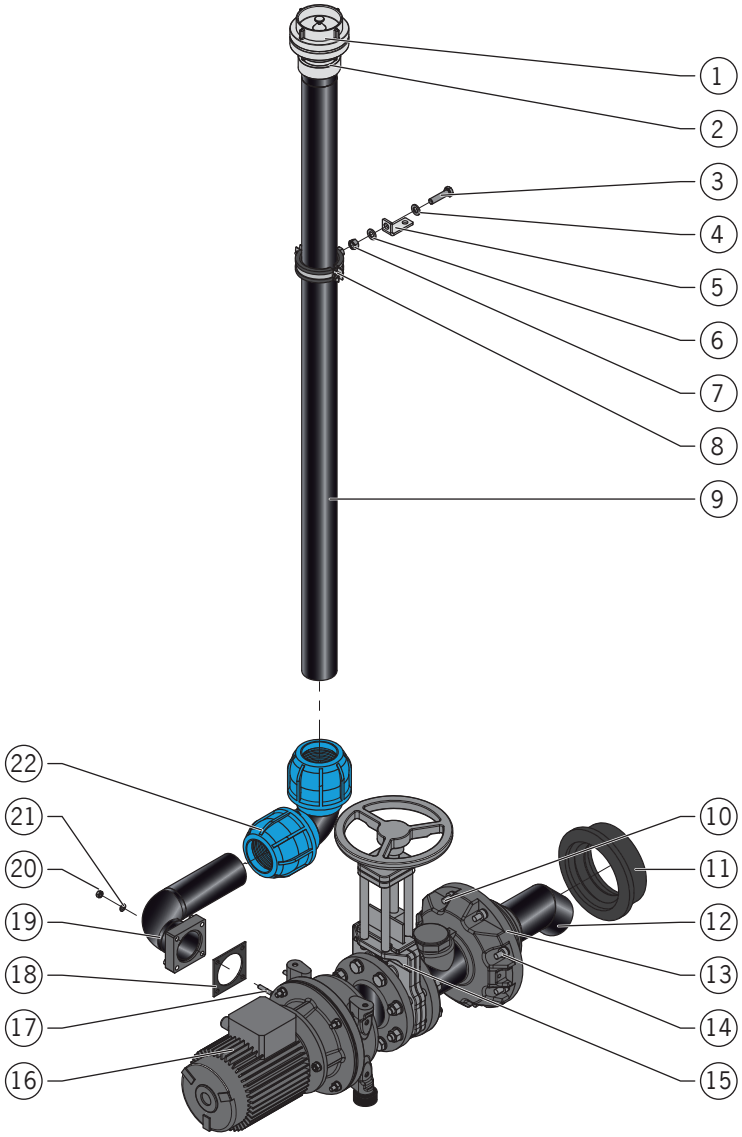
➔ İşlem adımı (8):

- ☐ Rondelayı **[4]** vidaya **[5]** takın ve vidayı **[5]** köşebentteki delikten **[3]** geçirin.
- ☐ Rondelayı **[6]** vidaya **[5]** takın ve somunu **[7]** vidaya **[5]** takıp döndürün.
- ☐ Vidayı **[5]** boru kelepçesinin **[8]** dişli mufuna takarak döndürün. Somunu **[7]** elle sıkın.
- ☐ Boru kelepçesini **[8]** yatay konuma hizalayın ve boru kelepçesinin **[8]** vidalarını elle sıkın.



2.15 Direkt emişli imha etme pompasının montajı

2.15.1 Yapısal parçalar



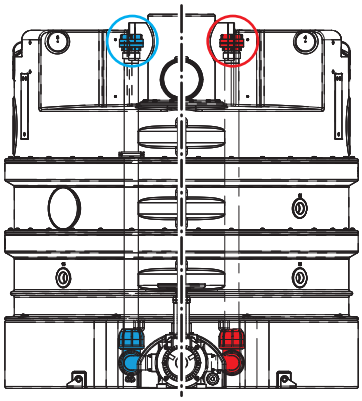
1 = Kör kaplin
2 = Sabit kaplin
3 = Vida
4 = Rondela
5 = Köşebent
6 = Rondela
7 = Somun
8 = Boru kelepçesi
9 = Emme borusu
10 = Saplama
11 = Muf contası
12 = Daldırma boru (emme borusu)
13 = Flanş
14 = Rondela ve somun
15 = Kapatma sürgüsü
16 = İmha etme pompası

TR

17 = Saplama
18 = Conta
19 = Basınçlı dirsek
20 = Somun
21 = Rondela
22 = Köşe rakor

2.15.2 Yer

- Direkt emişli imha etme pompası, hazne merkez eksenine göre ·—·— sağa ○ veya sola ○ yerleştirilebilir.
- Soldaki montaj uygulaması aşağıda ○ açıklanmıştır.



2.15.3 Montaj

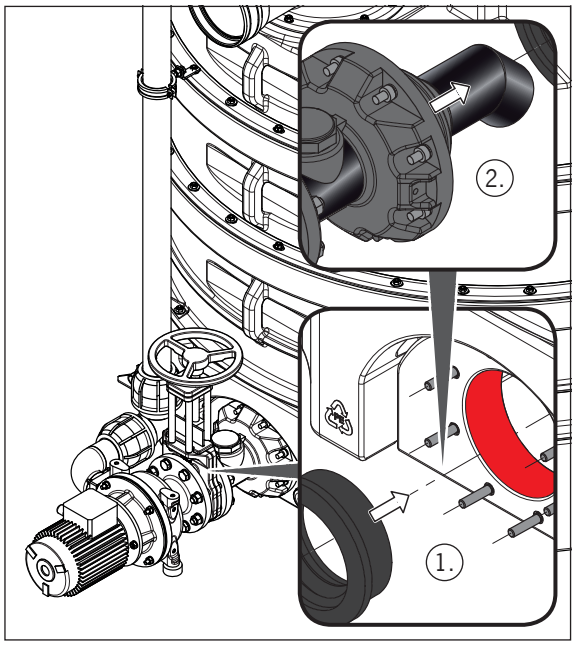
- En ağır tek parça veya yapısal modül yaklaşık 65 kg.
- Parantez içindeki sayılar "**[ ]**", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.15.1 "Yapısal Bileşenler".

Giriş açıklığı ● alt kısımda hazırdır: GHiriş açıklığı açıktır ve saplamalar **[10]** monte edilmiştir.

➔ Muf contasını **[11]** açıklığın içine gidebildiği kadar itin (1).

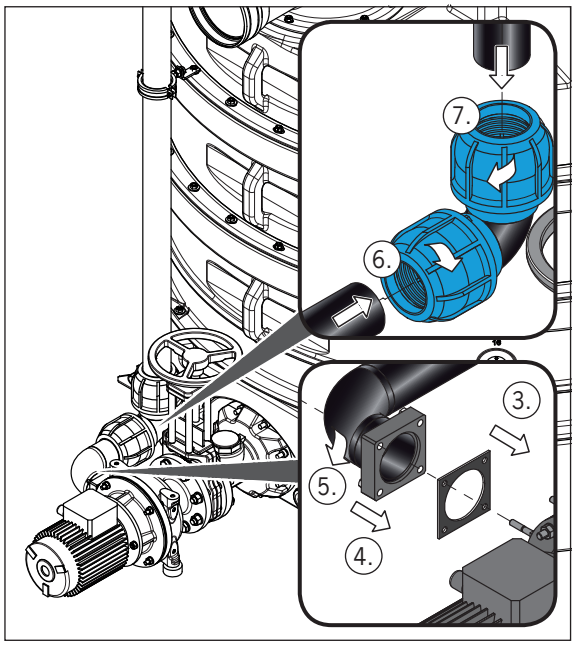
Aşağıdaki parçalar teslim edildiğinde yapısal modül olarak monte edilmiş gelir: İmha etme pompası **[16]**, kapatma sürgüsü **[15]**, flanş **[13]** ve daldırma boru **[12]**

➔ Yapısal modülü ● flanş **[13]** alt kısma yaslanana kadar montaj açıklığından itin. Bunu yaparken flanş deliklerini saplamaların üzerine **[10]** yerleştirin. Rondelaları **[14]** saplamaların üzerine **[10]** itin. Somunları **[14]** saplamalara **[10]** yerleştirin ve elle sıkın (2).



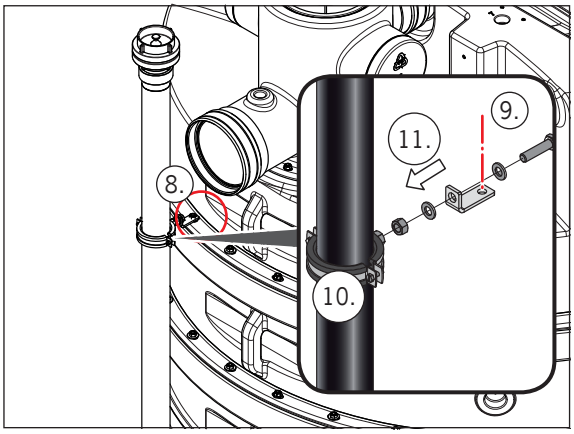
Saplamalar **[17]** teslimat sırasında imha etme pompasının **[16]** spiral gövdesine monte edilmiş durumdadır.

- Contayı **[18]** üzerindeki deliklerden saplamalar **[17]** üzerinden geçirerek itin (3)
- Basınçlı dirseği **[19]** üzerindeki deliklerden saplamalar **[17]** üzerinden geçirerek itin (4).
- Rondelaları **[21]** saplamaların üzerine **[17]** itin. Somunları **[20]** saplamalara **[17]** takarak döndürün ve karşılıklı olarak 20 - 25 N·m tork ile sıkın (5).
- Basınçlı dirseğin **[19]** tıkaç ucunu asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin. Köşe rakorunun **[22]** konik somununu 3 - 4 tur gevşetin (tamamen sökmeyin). Köşe rakoru **[22]** basınçlı ağzın tıkaç ucuna gidebildiği kadar itin ve konik somunu elle sıkın. Optimum mukavemet için, plastik kelepçe konektörleri için uygun bir aletle sıkın (6).
- Emme borusunun **[9]** tıkaç ucunu asit içermeyen bir yağlayıcı ile gresleyin. Köşe rakorun **[22]** konik somununu 3 - 4 tur gevşetin (tamamen sökmeyin). Emme borusunu **[9]** sıkıştırmalı bağlantıya dayanana kadar itin ve konik somunu elle sıkın. Optimum mukavemet için, plastik kelepçe konektörleri için uygun bir aletle sıkın (7).



TR

Koşul: Emme borusu **[9]** montajdan sonra dikey konumdadır.



Sabit kapklin **[2]** ve kör kaplin **[3]** teslimat sırasında emme borusuna **[9]** monte edilmiş durumdadır.

➔ Üst kısımda ○ bir vidalı bağlantıyı çözün (8).

➔ Köşebenti **[5]** uzun bacaktaki delikle birlikte ·— gevşetilen vida bağlantısının saplaması üzerine ○ geçirin.
DİKKAT Vidalı bağlantıyı işlem adımı (11) tamamlandıktan sonra 20 N·m bir tork ile sıkın (9).

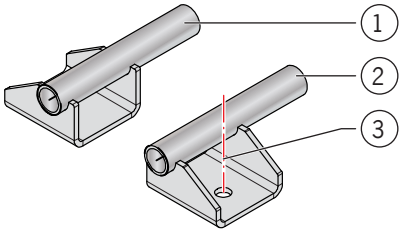
➔ Boru kelepçesini **[8]** emme borusuna **[9]** (henüz hareketli) sabitleyin (10).

➔ İşlem adımı (11):

- ☐ Rondelayı **[4]** vidaya **[3]** takın ve vidayı **[3]** köşebentteki delikten **[5]** geçirin.
- ☐ Rondelayı **[6]** vidaya **[3]** takın ve somunu **[7]** vidaya **[3]** takıp döndürün.
- ☐ Vidayı **[3]** boru kelepçesinin **[8]** dişli mufuna takarak döndürün. Somunu **[7]** elle sıkın.
- ☐ Boru kelepçesini **[8]** yatay konuma hizalayın ve boru kelepçesinin **[8]** vidalarını elle sıkın.

2.16 İtme korumasının montajı

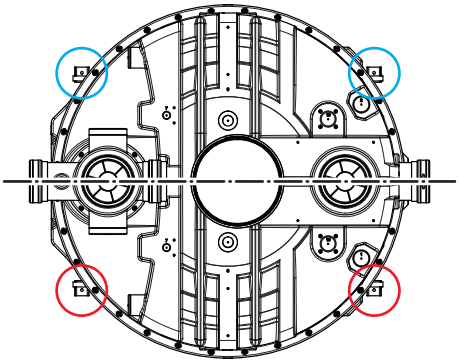
2.16.1 Yapısal parçalar



1 = Soldaki sigorta (2 x)
2 = Sağdaki sigorta (2 x)
3 = Dübel, rondela ve vida (4 x)

2.16.2 Yer

İtme kontrolü hazne merkez eksenine göre sağa ○ ve sola ○ yerleştirilir.



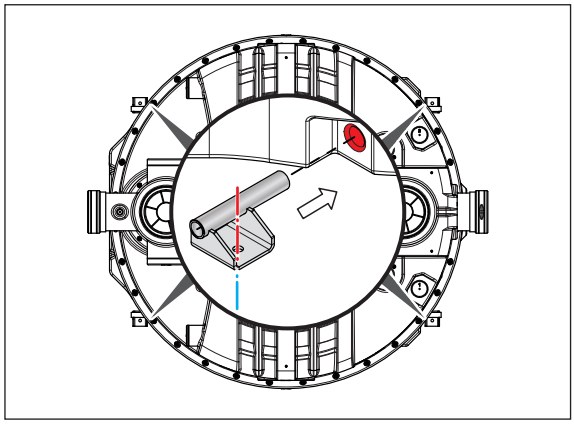
2.16.3 Montaj

DİKKAT Montaj ancak tüm hatlar yağ ayırıcıya bağlandıktan sonra yapılmalıdır.

- En ağır tek parça veya yapısal modül yaklaşık 1 kg.
- Parantez içindeki sayılar "[ ]", Yapısal bileşenlerin gösterimi _ Bölüm. 2.16.1 "Yapısal Bileşenler".

TR

- Koruma elemanlarını **[1+2]** giriş açıklıklarına dayanana kadar ● itin. Delikleri yerde işaretleyin.
- Koruma elemanlarını **[1+2]** giriş açıklıklarından tekrar ● geri alın.
- Dübel deliklerini açın ve emdirerek boşaltın. Dübelleri **[3]** yerleştirin.
- Koruma elemanlarını **[1+2]** giriş açıklıklarına dayanana kadar ● itin.
- Rondelaları **[3]** vidalara **[3]** geçirin.
- Vidaları **[3]** dübellere **[3]** vidalayın ve karşılıklı olarak elle sıkın.



2.17 Bağlantı hortumları montajı

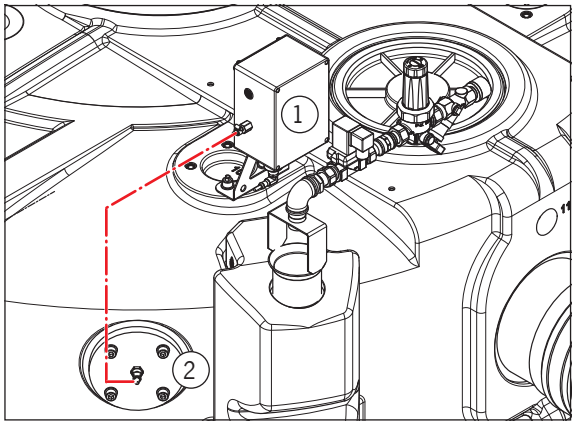
Bağlantı hortumları teslimatta çözülü olarak verilir:

- Bağlantı hortumu pnömatik kutusu ve ölçüm tüpü (örgülü hortum 6 x 3)
- Koku tutucu ve yüksek basınç pompası için bağlantı hortumu (plastik emme ve basınç hortumu (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, şeffaf, düz, tel spiralli)

DİKKAT Bağlantı hortumları bükülmeden takılmalıdır.

2.17.1 Bağlantı hortumu pnömatik kutusu ve ölçüm tüpü

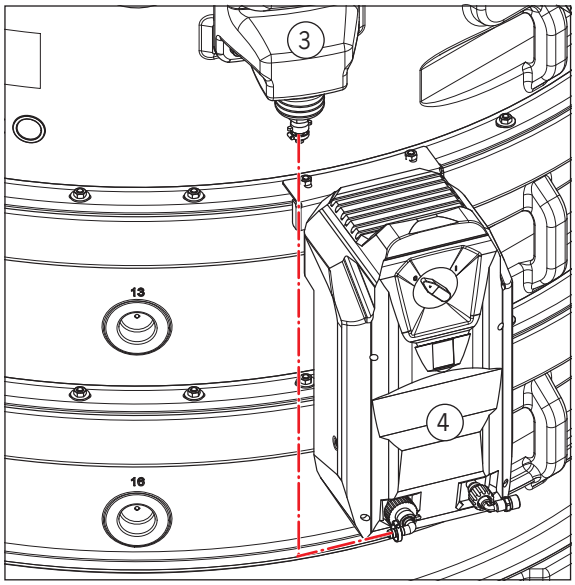
- Bağlantı hortumu pnömatik kutuya (1) ve ölçüm tüpüne (2) bağlayın:
  - Hortum kelepçelerini bağlantı hortumunun tıkaç uçlarına kaydırın.
  - Tıkaç uçlarını hortum başlıklarına takın ve hortum kelepçeleriyle sabitleyin.



2.17.2 Bağlantı hortumu koku tutucu ve yüksek basınç pompası

➔ Bağlantı hortumu ·—·—·. koku tutucuya (3) ve yüksek basınç pompasına (4) bağlayın:

- ☐ Hortum kelepçelerini bağlantı hortumunun tıkaç uçlarına kaydırın.
- ☐ Tıkaç uçlarını hortum başlıklarına takın ve hortum kelepçeleriyle sabitleyin.



TR

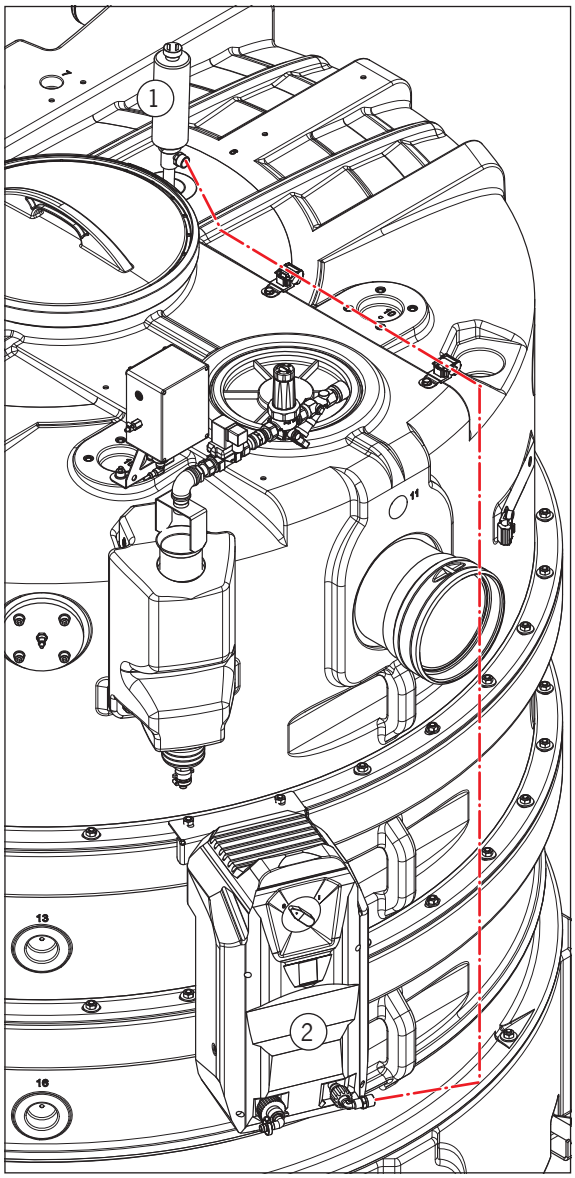
2.18 Yüksek basınçlı hortum montajı

Yüksek basınç hortumu (yıkama hortumu 2,7 m, NW 8-1SN) teslimatta çözülü olarak verilir.

DİKKAT Yüksek basınç hortumunu köşe rakoru kullanarak yüksek basınçlı püskürtme başlığına bağlayın. Lütfen ayar için verilen kelepçeleri kullanın.

➔ Yüksek basınçlı hortumu ·—·—. yüksek basınçlı püskürtme kafasına (1) ve ölçüm tüpüne (2) bağlayın:

- ☐ Dişli bağlantı üzerine köşe rakoru veya vidalı bağlantıyı yerleştirin.
- ☐ Rakor somununu dişe geçirin ve elle sıkın.



2.19 Elektrik tüketen elemanları terminal kutusuna bağlayın (-RM tipi için)

UYARI

Uygun olmayan elektrik kurulumu nedeniyle elektrik çarpması tehlikesi

- Terminal kutusu ancak tüm kurulum çalışmaları tamamlandıktan sonra güç kaynağına bağlanabilir.
- Elektrik bağlantıları sadece kalifiye elektrikçiler tarafından yapılabilir.
- Elektrik bağlantıları 0150.78.58 devre şemasına göre yapılmalıdır. Devre şeması, terminal kutusu ile birlikte verilmektedir.

➔ Yüksek basınçlı püskürtme kafasından ve yüksek basınç pompasından gelen bağlantı kablosunu terminal kutusuna kadar çekin ve devre şemasına göre terminal bloğuna bağlayın. Düzenleme için lütfen öngörülen kablo kanallarını kullanın.

2.20 Elektrik tüketen elemanları kontrol sistemine bağlama

UYARI

Uygun olmayan elektrik kurulumu nedeniyle elektrik çarpması tehlikesi

- Kontrol ünitesi ancak tüm kurulum çalışmaları tamamlandıktan sonra güç kaynağına bağlanabilir.

DİKKAT Teslimat sırasında tüm fiş bağlantıları (fişler ve muflar) yeterli şekilde işaretlenmiştir. Dikkat edilirse bir karışıklık olması mümkün değildir.

➔ Tüm bağlantı kablolarını kontrol ünitesine kadar çekin ve fişli bağlantılar yapın. Düzenleme için lütfen öngörülen kablo kanallarını kullanın.

Vertaling van de originele handleiding

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

Vetafscheider conform DIN EN 1825 en DIN 4040-100 nominale grootte 5,5 /7 /8,5 /10 /15 / 20 / 22,5

LipuJet-P-RB

P = Materiaal polyethyleen
R = Ronde bouwvorm
B = Basisuitvoering

LipuJet-P-RD

P = Materiaal polyethyleen
R = Ronde bouwvorm
D = Directe afzuiging

LipuJet-P-RM

P = Materiaal polyethyleen
R = Ronde bouwvorm
M = Handmatige bediening van de inwendige hogedrukreiniging en het vullen

LipuJet-P-RA

P = Materiaal polyethyleen
R = Ronde bouwvorm
A = Automatische besturing van de inwendige hogedrukreiniging en het vullen

LipuJet-P-RAP

P = Materiaal polyethyleen
R = Ronde bouwvorm
AP = Automatische besturing van het afvoerproces met afvoerpomp

NL

Lees voor een veilig en juist gebruik de montagehandleiding en andere documenten die bij het product zijn gevoegd zorgvuldig door, overhandig ze aan de eindgebruiker en bewaar ze totdat het product wordt afgevoerd.

Introductie

ACO Passavant GmbH (hierna ACO genoemd) dankt u voor uw vertrouwen en doet u hierbij een product toekomen volgens de laatste stand der techniek en dat in het kader van de kwaliteitscontroles vóór levering op de juiste staat is gecontroleerd.

De afbeeldingen in deze montagehandleiding zijn bedoeld voor basiskennis en kunnen afwijken afhankelijk van de uitvoering van het product en de installatiesituatie.

ACO Service

Voor meer informatie over de vetafscheider, bestellingen van reserveonderdelen en diensten, bijvoorbeeld onderhoudscontracten, kunt u contact opnemen met ACO Service.

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
D-36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Doelgroep

Doelgroep van deze montagehandleiding is technisch geschoold vakbekwaam personeel.

Het personeel moet over de bijbehorende kwalificaties beschikken:

Activiteiten	Persoon	Kennis
Transport en opslag	Expediteurs / handelaren	Bewijs van instructies inzake ladingzekering Veilig gebruik van hef- en hijsapparatuur
Installatie	Vakmensen	Veilig gebruik van gereedschap Installatie en montage

Persoonlijke beschermingsmiddelen

Persoonlijke beschermingsmiddelen moeten ter beschikking van het personeel worden gesteld en het gebruik ervan moet door de toezichthouders worden gecontroleerd.

Gebodsteken	Betekenis
	Veiligheidsschoenen bieden een goede slipweerstand, vooral in natte omstandigheden, alsmede een hoge penetratieweerstand en beschermen de voeten tegen vallende voorwerpen (bv. bij het transport).
	Veiligheidshandschoenen beschermen de handen tegen lichte kneuzingen en snijwonden.
	Een veiligheidshelm beschermt het hoofd bij lage plafondhoogten en tegen vallende voorwerpen (bv. bij het transport).

Garantie

Voor informatie m.b.t. de garantie, zie "Algemene voorwaarden", 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Gebruikte tekens

Bepaalde informatie in deze montagehandleiding is als volgt gemarkeerd:

ⓘ Tips en aanvullende informatie om het werken te vergemakkelijken

- Opsommingsteken
- ➔ In een bepaalde volgorde uit te voeren actiestappen
- 🕮 Verwijzingen naar verdere informatie in deze montagehandleiding en andere documenten

Transport en opslag

LET OP Neem bij opslag en transport het volgende in acht:

- Sla installatieonderdelen op in vorstvrije ruimten.
- Nooit direct onder installatiedelen rijden met een vorkheftruck of pompwagen.
- Verwijder indien mogelijk de verpakking en de transportbeveiligingen pas op de montageplaats.
- Bij het transport van de installatiedelen met een kraan resp. kraanhaak:
  - ☐ Neem de voorschriften voor ongevallenpreventie in acht
  - ☐ Controleer de maximaal toelaatbare belasting van de kraan en het hijswerktuig
  - ☐ Blijf nooit onder de hangende last staan
  - ☐ Voorkom dat andere mensen de gehele gevarenzone kunnen betreden
  - ☐ Vermijd slingerbewegingen tijdens het transport

Verdere documenten

ⓘ 🕮 Gebruikshandleiding ACO LipuJet met verdere informatie over:

- Productbeschrijving
- Installatie (bv. aansluiting van leidingen)
- Werking
- Regelmatig controle en onderhoud
- Probleemoplossing
- Technische gegevens

NL

Inhoudsopgave

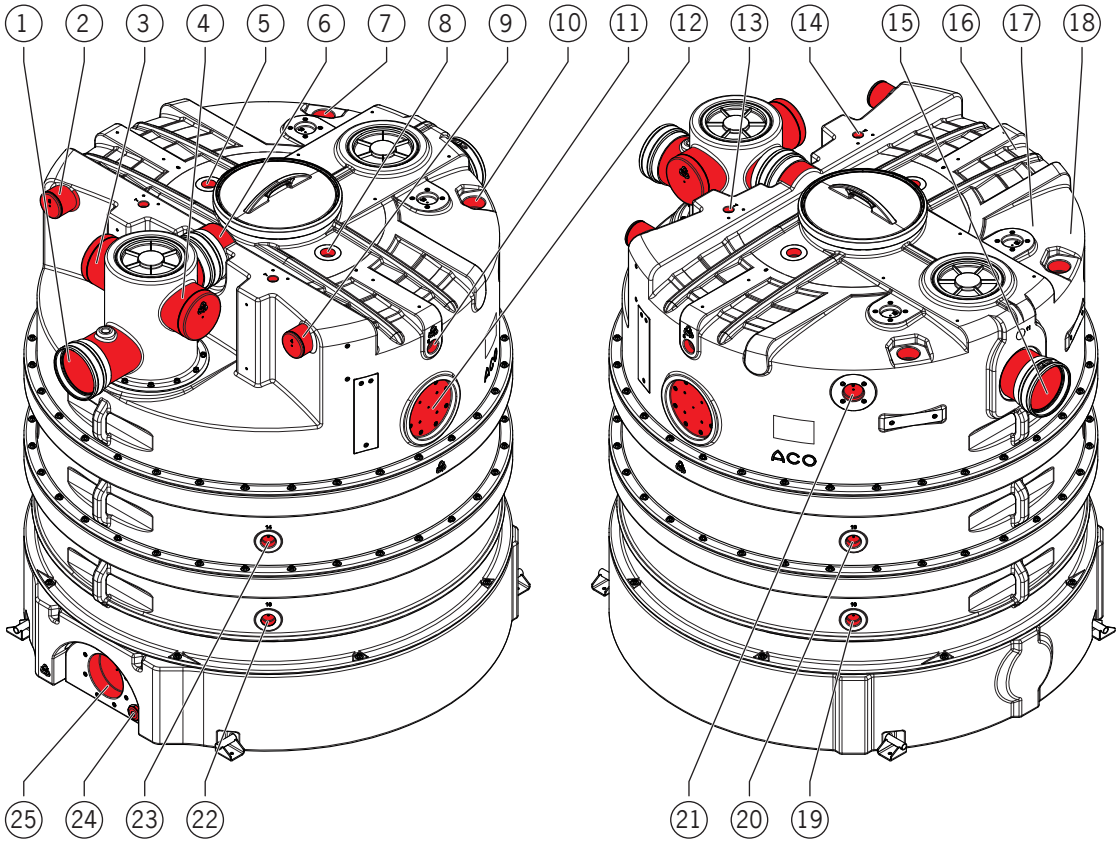
1 Verbindingen en kenmerken 360
1.1 Overzicht verbindingen 360
1.2 Kenmerken van de afzonderlijke segmenten 361

2 Installatie 362
2.1 Overzicht van de werkzaamheden 362
2.2 Montage segmenten 363
2.2.1 Onderdelen 363
2.2.2 Montage 364
2.3 Montage inlaatset 369
2.3.1 Onderdelen 369
2.3.2 Montage inlaatpijp 370
2.3.3 Montage keerplaat 372
2.4 Montage dompelbuis afvoer 374
2.4.1 Onderdelen 374
2.4.2 Montage 374
2.5 Montage vuleenheid 376
2.5.1 Onderdelen 376
2.5.2 Positie 377
2.5.3 Montage 377
2.6 Montage hogedrukspuitkop 378
2.6.1 Onderdelen 378
2.6.2 Positie 378
2.6.3 Montage 378
2.7 Montage hogedrukpomp 379
2.7.1 Onderdelen 379
2.7.2 Positie 380
2.7.3 Montage 380
2.8 Montage klemmenkast bij type -RM 381
2.8.1 Onderdelen 381
2.8.2 Positie 381
2.8.3 Montage 381
2.9 Montage besturing bij NG 15 en 20 382
2.9.1 Onderdelen 382
2.9.2 Positie 382
2.9.3 Montage 383

2.10 Montage besturing bij NG 22,5 383
2.10.1 Onderdelen 383
2.10.2 Positie 384
2.10.3 Montage 384
2.11 Montage kijkglas 385
2.11.1 Onderdelen 385
2.11.2 Positie 385
2.11.3 Montage 386
2.12 Montage stuwpijp 387
2.12.1 Onderdelen 387
2.12.2 Positie 387
2.12.3 Montage 388
2.13 Montage pneumatische box 389
2.13.1 Onderdelen 389
2.13.2 Positie 389
2.13.3 Montage 389
2.14 Montage directe afzuiging 391
2.14.1 Onderdelen 391
2.14.2 Positie 392
2.14.3 Montage 392
2.15 Montage afvoerpomp met directe afzuiging 395
2.15.1 Onderdelen 395
2.15.2 Positie 396
2.15.3 Montage 396
2.16 Montage opdrijfbeveiliging 399
2.16.1 Onderdelen 399
2.16.2 Positie 399
2.16.3 Montage 399
2.17 Montage verbindingsslangen 400
2.17.1 Verbindingsslang pneumatische box en stuwpijp 400
2.17.2 Verbindingsslang stankafsluiter en hogedrukpomp 401
2.18 Montage hogedrukslang 402
2.19 Elektrische verbruikers met de klemmenkast verbinden (bij type -RM) 403
2.20 Elektrische verbruikers met besturing verbinden 403

1 Verbindingen en kenmerken

1.1 Overzicht verbindingen



Pos.	Aansluiting	Afmetingen	Gebruik
1	Aansluitstuk (open)	OD 200 mm	Aansluiting van de toevoerleiding ter plaatse
2	Aansluitstuk (gesloten)	OD 110 mm	Aansluiting van de ventilatieleiding ter plaatse links
3	Aansluitstuk (gesloten)	OD 200 mm	Aansluiting van de toevoerleiding ter plaatse van links
4	Aansluitstuk (gesloten)	OD 200 mm	Aansluiting van de toevoerleiding ter plaatse van rechts
5	Mof	–	Houder hogedrukspuitkop links
6	Aansluitstuk (open)	OD 200 mm	Ventilatie toevoerleiding

Pos.	Aansluiting	Afmetingen	Gebruik
7	Mof	–	Houder vuleenheid links
8	Mof	–	Houder hogedrukspuitkop rechts
9	Aansluitstuk (gesloten)	OD 110 mm	Aansluiting ventilatieleiding rechts ter plaatse
10	Mof	–	Houder vuleenheid rechts
11	Mof	–	Houder hogedrukspuitkop rechts (optioneel)
12	Boorgat	–	Houder kijkglas rechts
13	Mof (gesloten)	G ¾ “	Aansluiting vetlaagdiktemeter rechts (optioneel)
14	Mof (gesloten)	G ¾ “	Aansluiting vetlaagdiktemeter links (optioneel)
15	Aansluitstuk (open)	OD 200 mm	Aansluiting afvoerleiding ter plaatse
16	Mof (verborgen)	–	Houder hogedrukspuitkop links (optioneel)
17	Boorgat (verborgen)	–	Houder kijkglas links
18	Boorgat (verborgen)	–	Houder stuwpijp links
19	Mof	–	Houder verwarmingselement
20	Mof	–	Houder verwarmingselement
21	Boorgat (verborgen)	–	Houder stuwpijp rechts
22	Mof	–	Houder verwarmingselement
23	Mof	–	Houder verwarmingselement
24	Mof (gesloten)	G 2“	Gronddrainage
25	Boorgat	–	Houder afzuiging resp. afzuiging met afvoerpomp

1.2 Kenmerken van de afzonderlijke segmenten

Figuur	Individuele segmenten	ØD [mm]	Hoogte [mm]	Gewicht [kg]
	Top	1890	785	75
	Middendeel laag	1890	425	40
	Middengedeelte hoog	1890	815	65
	Onderste deel	1890	815	75
	Vloer	1890	360	90

NL

2 Installatie

LET OP Zorg voor de vereiste kwalificatie van het personeel, 🕮introductie „doelgroep“.

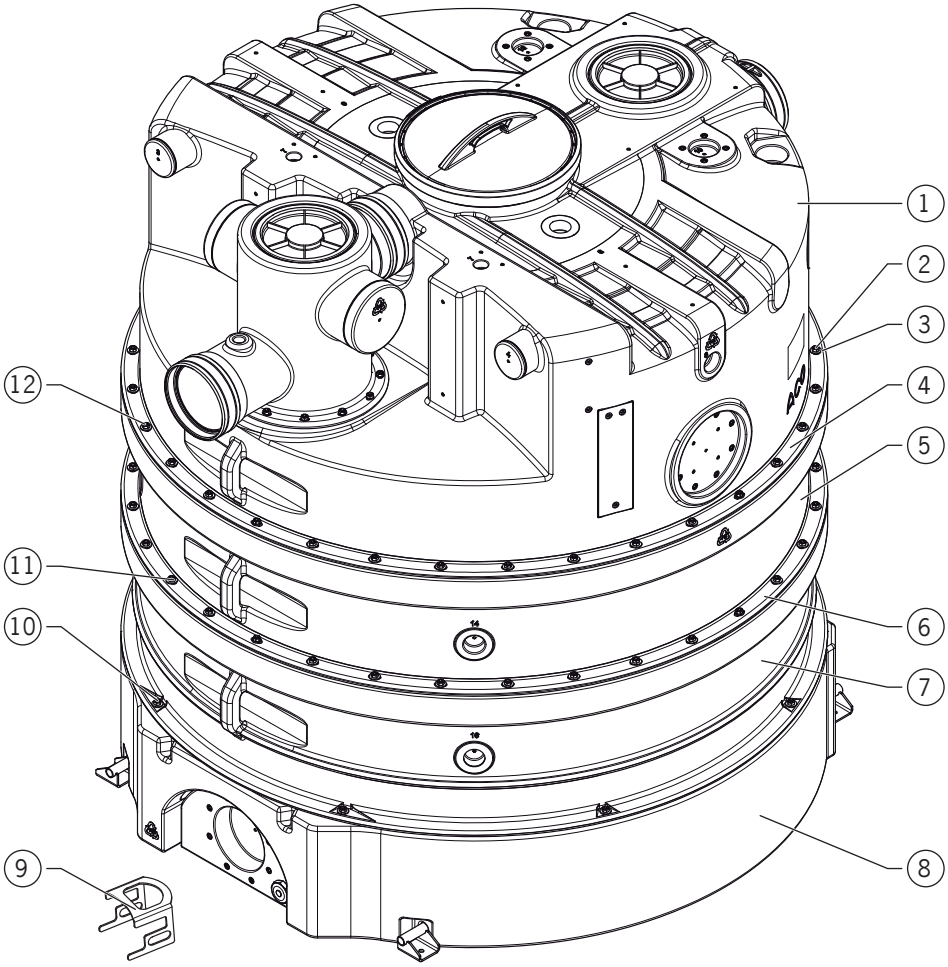
2.1 Overzicht van de werkzaamheden

Nr.	Werkzaamheden	LipuJet-P					🕮
		-RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	Hoofdstuk
1	Montage segmenten	●	●	●	●	●	2.2
2	Montage inlaatset	●	●	●	●	●	2.3
3	Montage dompelbuis afvoer	●	●	●	●	●	2.4
4	Montage vuleenheid	○	○	●	●	●	2.5
5	Montage hogedrukspuitkop	–	–	●	●	●	2.6
6	Montage hogedrukpomp	–	–	●	●	●	2.7
7	Montage klemmenkast	–	–	●	–	–	2.8
8	Montage besturing bij NG 15 en 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montage besturing bij NG 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montage kijkglas	○	○	●	●	●	2.11
11	Montage stuwpijp	–	–	–	●	●	2.12
12	Montage pneumatische box	–	–	–	●	●	2.13
13	Montage directe afzuiging	–	●	●	●	●	2.14
14	Montage afvoerpomp met directe afzuiging	–	–	–	–	●	2.15
15	Montage opdrijfbeveiliging	●	●	●	●	●	2.16
16	Montage verbindingsslangen	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montage hogedrukslang	–	–	●	●	●	2.18
18	Elektrische verbruikers met klemmenkast verbinden	–	–	●	–	–	2.19
19	Elektrische verbruikers met besturing verbinden	–	–	–	●	●	2.20

● = van toepassing ○ = optioneel * alleen verbindingsslang stankafsluiter en hogedrukpomp

2.2 Montage segmenten

2.2.1 Onderdelen



1 = Bovendeel
2 = Moer
3 = Ring
4 = Afdichtring (inwendig)
5 = Middengedeelte laag of hoog of beide
6 = Afdichtring (inwendig)
7 = Onderstuk
8 = Bodemgedeelte
9 = Klemmen voor het kortstondig vastzetten van de afdichtring (optioneel verkrijgbaar)
10 = Draadtappen (in het bodemgedeelte gemonteerd)
11 = Draadtappen (in het onderstuk gemonteerd)
12 = Draadtappen (in het middengedeelte gemonteerd)

NL

2.2.2 Montage

LET OP

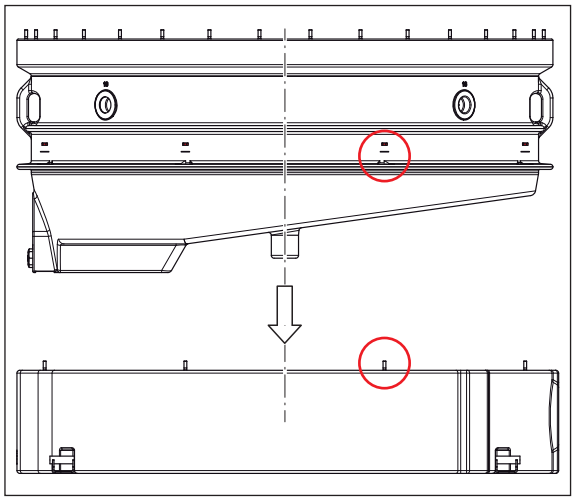
- Werkzaamheden moeten door 2 personen worden uitgevoerd.
- Draai de schroefverbindingen kruislings aan met een aandraaimoment van 20 Nm.

- Ringen en moeren worden los meegeleverd.
- Klemmen (voor tijdelijk vastzetten van de afdichtring) zijn optioneel verkrijgbaar bij ACO.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 90 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.2.1 "Onderdelen".

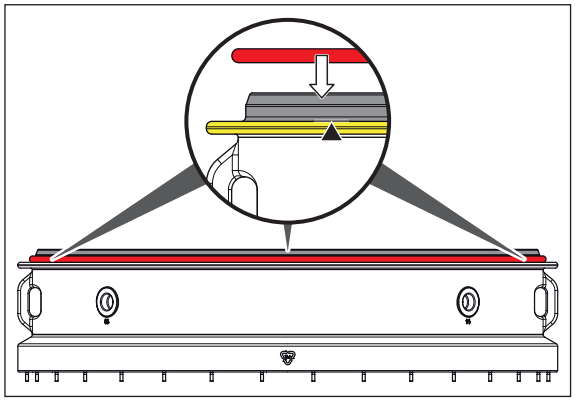
Montage <u>zonder</u> klemmen / versie 1

➔ Plaats het onderstuk **[7]** in het bodemgedeelte **[8]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[10]**.

➔ Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[10]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.



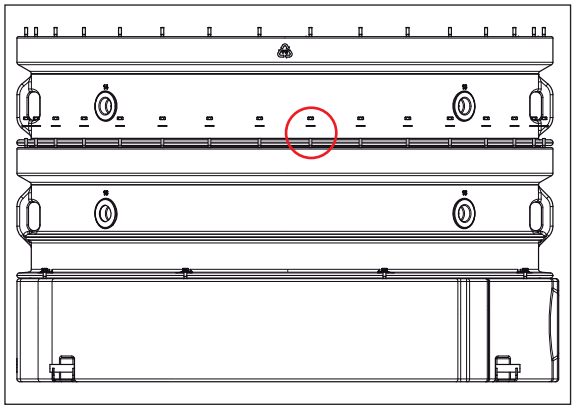
➔ Trek de afdichtring **[6]** ● over het spitseinde ■ van het middengedeelte **[5]** en ■zet vast▲ met lijm op de rib.



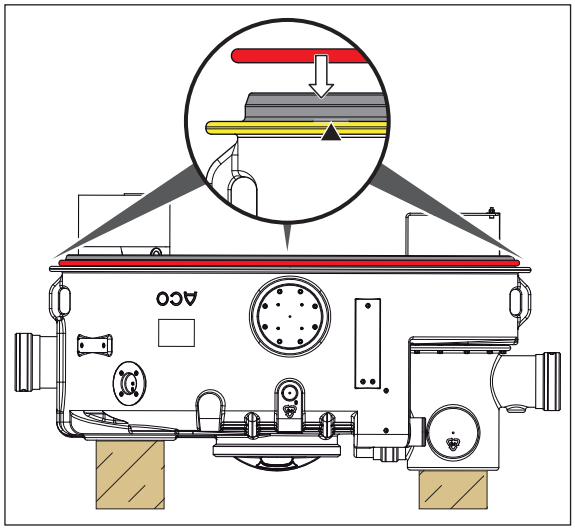
➔ Plaats het middengedeelte **[5]** in het onderstuk **[7]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[11]**.

➔ Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[11]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.

LET OP
Herhaal de actiestappen voor het extra middengedeelte bij een nominale grootte van 22,5.

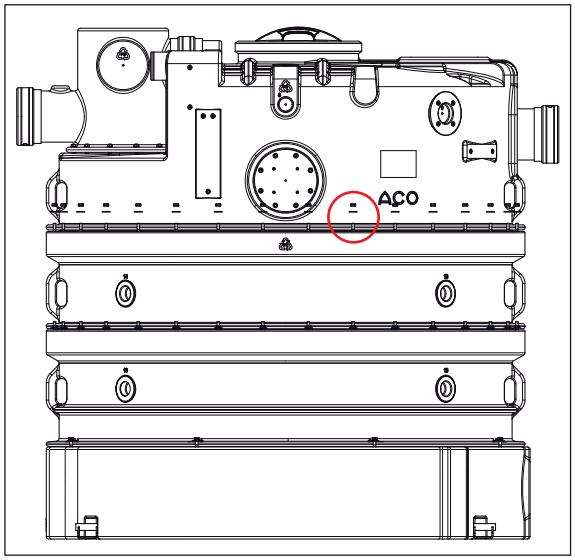


➔ Trek de afdichtring **[4]** ● over het spitseinde ■ van het bovendeel **[1]** (5) en ■zet vast▲ met lijm op de rib.



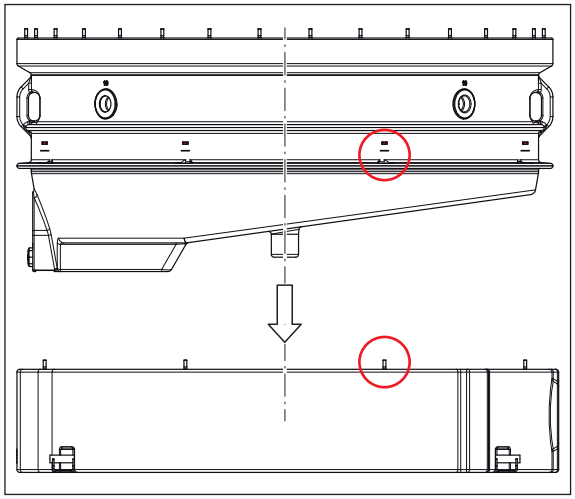
NL

- Plaats het bovendeel **[1]** in het middengedeelte **[5]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[12]**.
- Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[12]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.

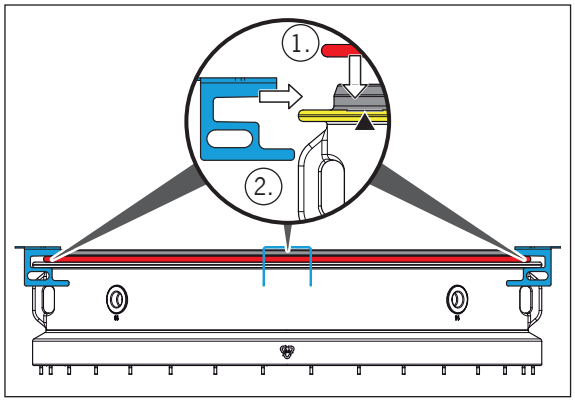


Montage met klemmen / versie 2

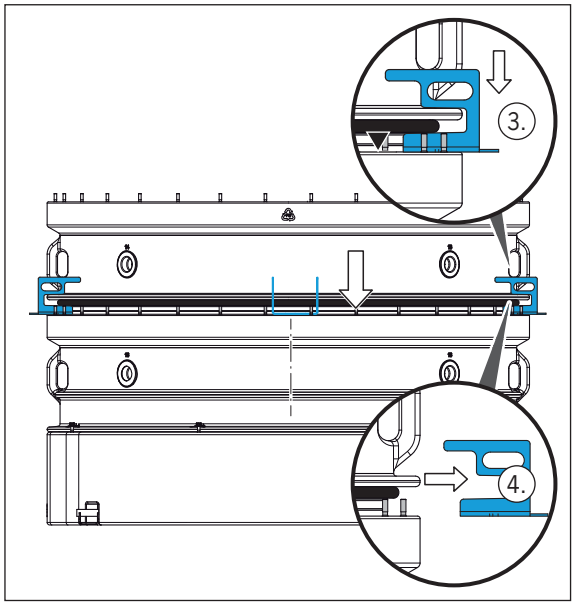
- Plaats het onderstuk **[7]** in het bodemgedeelte **[8]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[10]**.
- Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[10]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.



- Trek de afdichtring **[6]** ● over het spitseinde ■ van het middengedeelte **[5]** (1).
- Zet de afdichtring **[6]** met klemmen **[9]** ■ (over de omtrek verdeeld) op de rib ■ van het middengedeelte **[5]** vast ▲ (2).

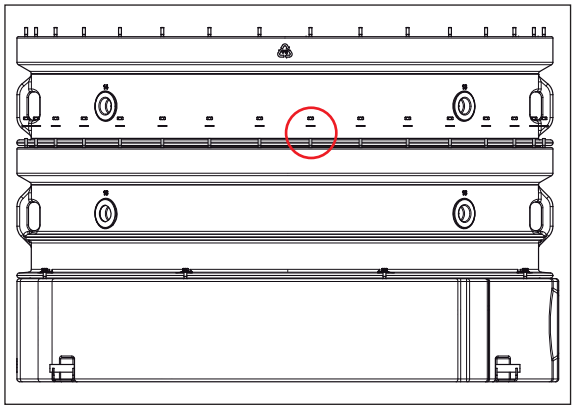


- Zet het middengedeelte **[5]** met de klemmen **[9]** op het onderstuk **[7]** ▼ (3).
- Verwijder de klemmen **[9]** (4).

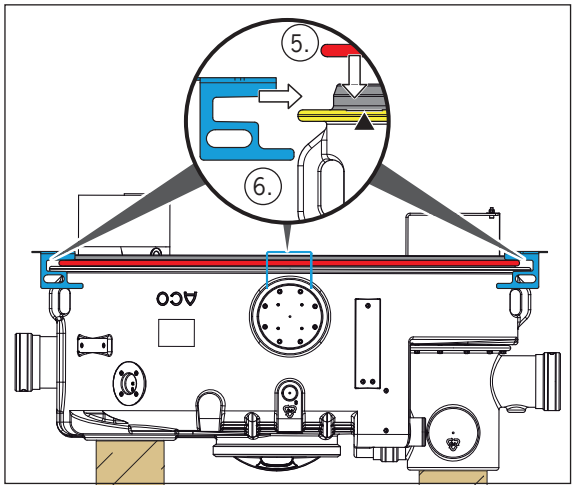


- Plaats het middengedeelte **[5]** in het onderstuk **[7]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[11]**.
- Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[11]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.

LET OP
Herhaal de actiestappen voor het extra middengedeelte bij een nominale grootte van 22,5.

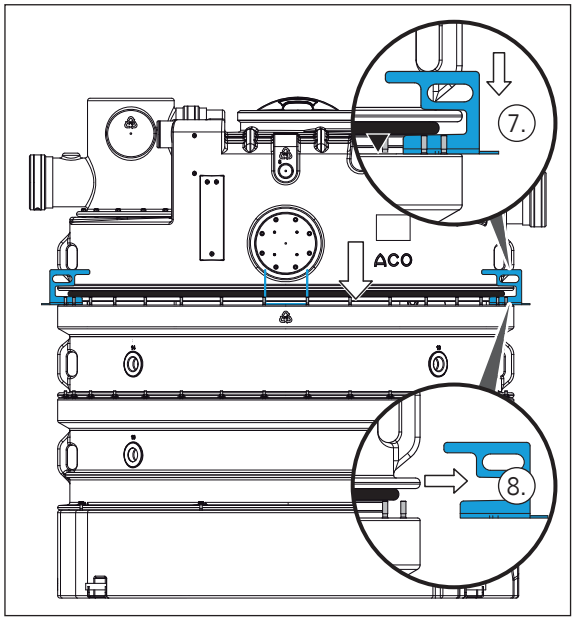


- Trek de afdichtring **[4]** ● over het spitseinde ■ van het bovendeel **[1]** (5).
- Zet de afdichtring **[4]** met klemmen **[9]** ■ (over de omtrek verdeeld) op de rib ■ van het bovendeel **[1]** vast ▲ (6).

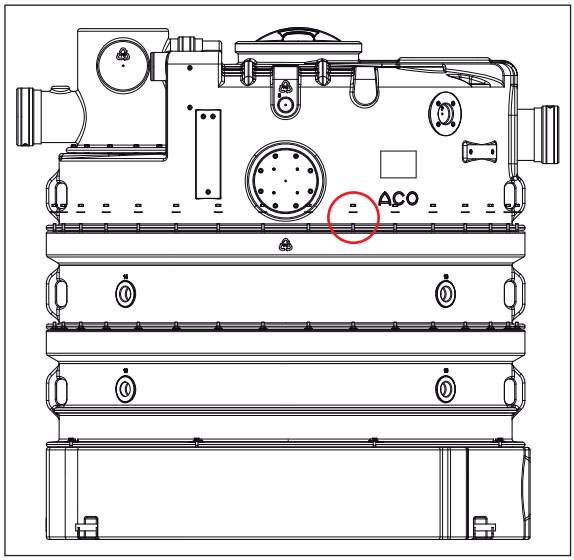


NL

- Plaats het bovendeel **[1]** met de klemmen **[9]** op het middengedeelte **[5]**▼ (7).
- Verwijder de klemmen **[9]** (8).

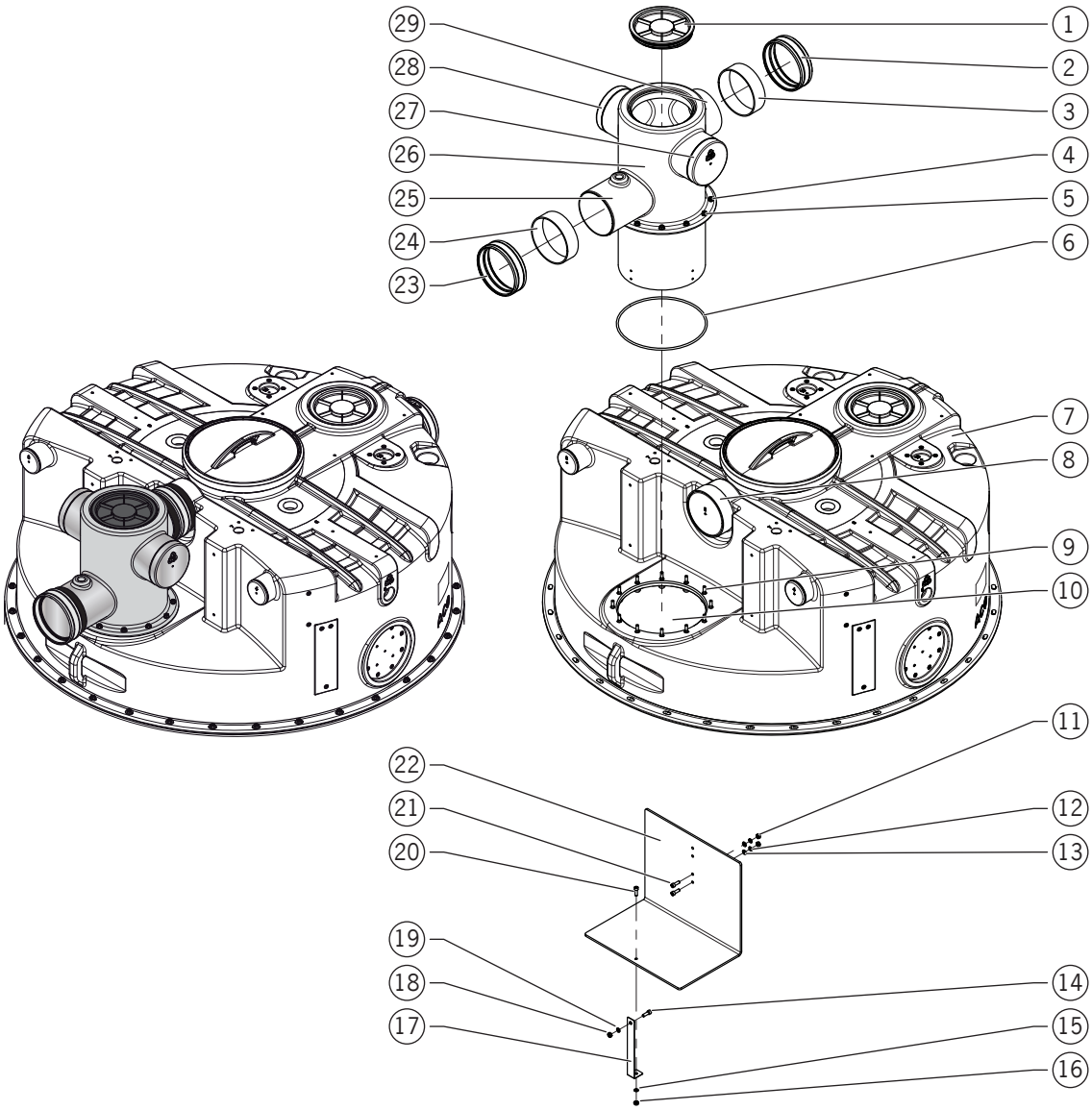


- Plaats het bovendeel **[1]** in het middengedeelte **[5]**. Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[12]**.
- Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[12]**, ring **[3]** en moer **[2]**) tot stand.



2.3 Montage inlaatset

2.3.1 Onderdelen



1 = Inspectiedeksel (schroefdeksel met afdichting)
2 = Koppelstuk
3 = Afdichtmanchet
4 = Moer
5 = Ring
6 = Afdichtring
7 = Bovendeel
8 = Aansluitelement van de tankventilatie
9 = Draadtap
10 = Gat voor inlaatpijp
11 = Moer
12 = Getande borgring
13 = Ring
14 = Schroef
15 = Ring
16 = Moer
17 = Bevestigingsstrip
18 = Moer
19 = Ring
20 = Schroef

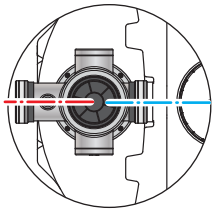
NL

21 = Schroef
22 = Keerplaat
23 = Koppelstuk
24 = Afdichtmanchet
25 = Aansluitelement toevoerleiding ter plaatse
26 = Inlaatpijp
27 = Aansluitelement tankventilatie rechts (gesloten)
28 = Aansluitelement tankventilatie links (gesloten)
29 = Aansluitelement tankventilatie

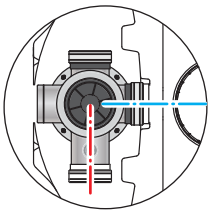
2.3.2 Montage inlaatpijp

LET OP

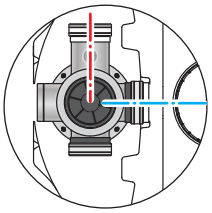
- Mogelijke rangschikking van de inlaatset:
  - de toevoerleiding ter plaatse in stromingsrichting (toevoerpunt en afvoerpunt van de vetafscheider) _ inlaatleiding ·—·— ligt evenwijdig aan de as van de tank ·—·— (**standaard rangschikking**)



  - de toevoerleiding ter plaatse van rechts _ toevoerleiding ·—·— staat haaks op de as van de tank ·—·—



  - de toevoerleiding ter plaatse van links _ toevoerleiding ·—·— staat haaks op de as van de tank ·—·—

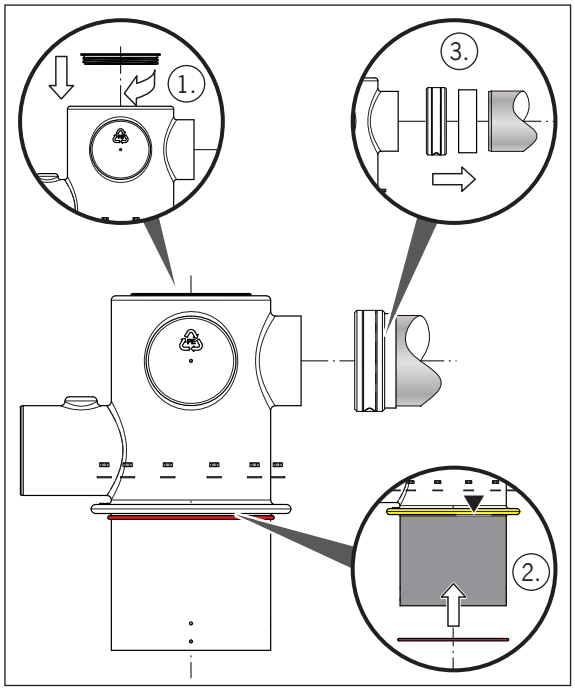


- Draai de schroefverbindingen kruislings aan met een aandraaimoment van 20 Nm.

- Inspectiedeksel, afdichtring, ringen, getande borgringen en moeren worden los meegeleverd.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 8 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.3.1 "Onderdelen".

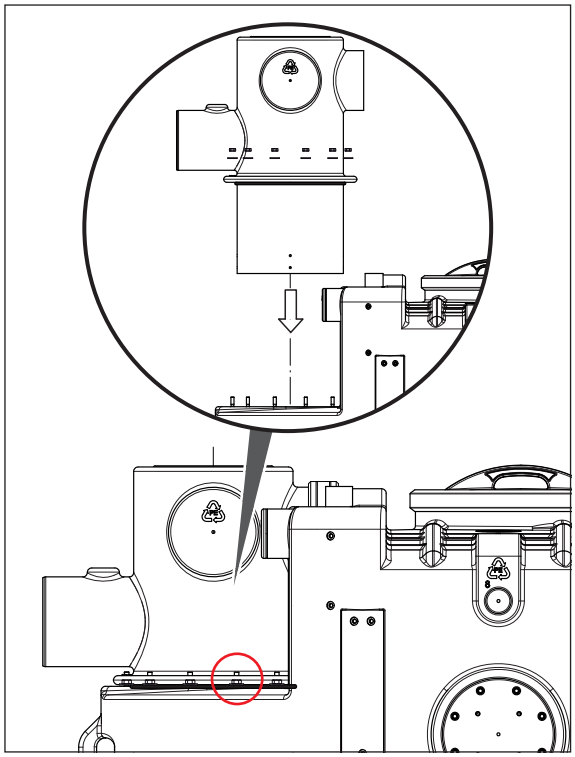
Montage standaard

- Plaats het inspectiedeksel **[1]** in de inlaatpijp **[26]** en draai het handvast erin (1).
- Trek de afdichtring **[6]** ● over het spitseinde ■ van de inlaatpijp **[26]** en schuif deze tot aan de aanslag ▼ van de rib ■ (2).
- Schuif de afdichtmanchet **[3]** en het koppelstuk **[2]** over de gehele breedte losjes over het aansluitelement **[8]** van het bovendeel(3).



De draadtappen **[9]** zijn bij uitlevering op het bovendeel gemonteerd.

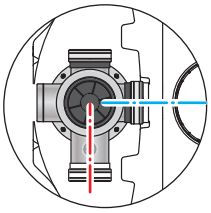
- Plaats de inlaatpijp **[26]** in de opening van het bovendeel (let op de mogelijke rangschikking van de inlaatset). Plaats hierbij de boorgaten boven de draadtappen **[9]**.
- Breng de schroefverbindingen ○ (draadtap **[9]**, ring **[5]** en moer **[4]**) tot stand.
- Schuif de afdichtmanchet **[3]** en het koppelstuk **[2]** telkens tot de helft op het aansluitelement van de inlaatpijp en draai de schroeven van het koppelstuk handvast aan.



NL

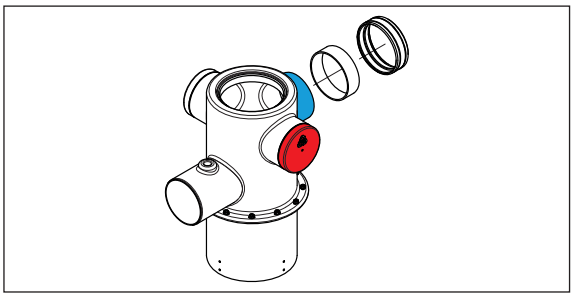
Montage rangschikking rechts of links

Als voorbeeld de uitvoering **rechts**:
de toevoerleiding ter plaatse van rechts _ toevoerleiding ·—·— staat haaks op de as van de tank ·—·—



➔ Open het aansluitelement ● van de tankventilatie rechts **[27]** (opensnijden bij inkerving en afschuining ontbramen).

➔ Sluit het aansluitelement van de tankventilatie ● **[29]** met materiaal ter plaatse.

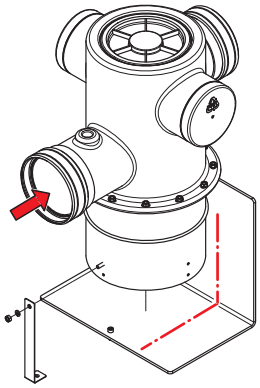


ⓘ Uitvoering **links** in spiegelbeeld.

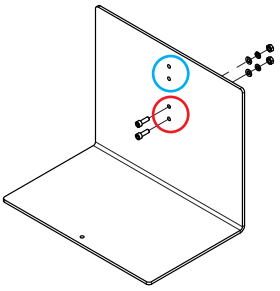
2.3.3 Montage keerplaat

LET OP

- Na de montage moet de keerplaat met de open zijde van de stromingsrichting (toevoerleiding van de vetafscheider) af wijzen.



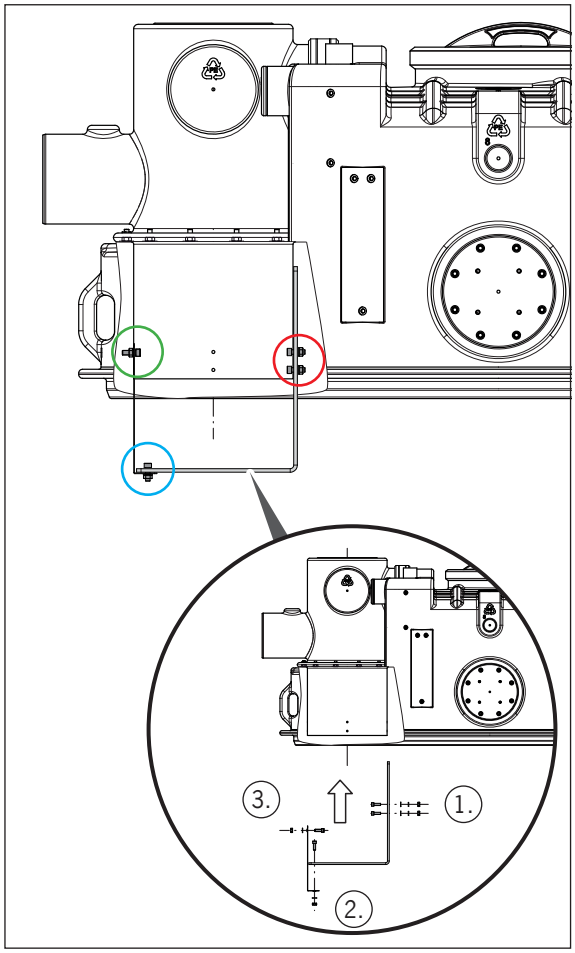
- Bij een nominale grootte van 15 moeten de beide onderste boorgaten ○ voor de bevestiging worden gebruikt.
- Bij een nominale grootte van 20 en 22,5 moeten de beide bovenste boorgaten ○ voor de bevestiging worden gebruikt.



- Draai de schroefverbindingen handvast aan.

ⓘ ■ Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.3.1 "Onderdelen".

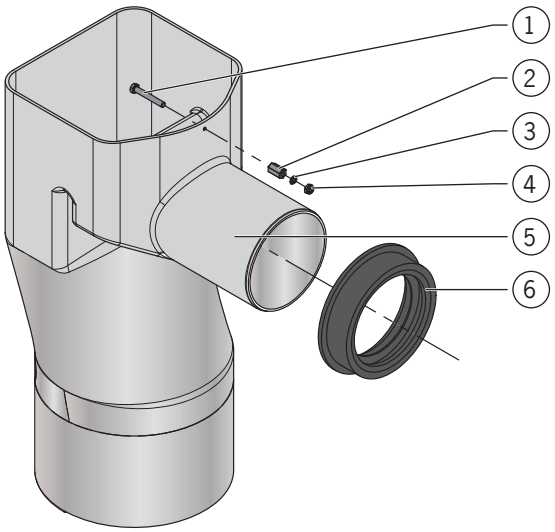
- Bevestig de keerplaat **[22]** op het spitseinde van de inlaatpijp **[26]** met de schroeven **[21]**, ringen **[13]**, getande borgringen **[12]** en moeren **[11]** (1) ○.
- Bevestig de bevestigingsstrip **[17]** op de keerplaat **[22]** met de schroef **[20]**, ring **[15]** en moer **[16]** (2) ○.
- Bevestig de bevestigingsstrip **[17]** op het spitseinde van de inlaatpijp **[26]** met de schroef **[14]**, ring **[19]** en moer **[18]** (3) ○.



NL

2.4 Montage dompelbuis afvoer

2.4.1 Onderdelen



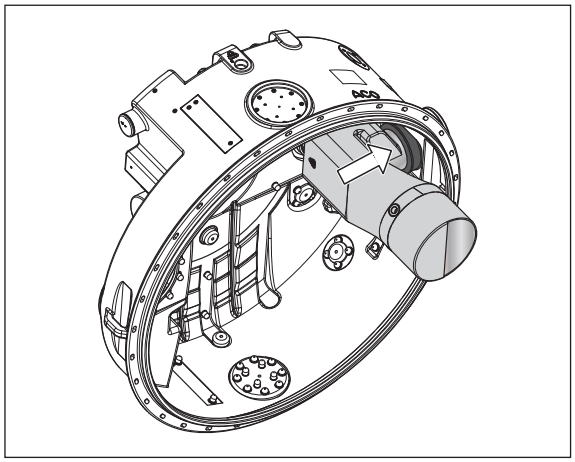
1 = Schroef
2 = Afstandsmoer
3 = Usit-ring
4 = Moer
5 = Dompelbuis afvoer
6 = Mofafdichting

2.4.2 Montage

- De mofafdichting is bij de uitlevering reeds in de mof in het bovendeel geplaatst.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 9 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.4.1 "Onderdelen".

➔ Vet het spitseinde van de dompelbuis van de afvoer **[5]** en de lipjes van de mofafdichting **[6]** met een zuurvrij glijmiddel in.

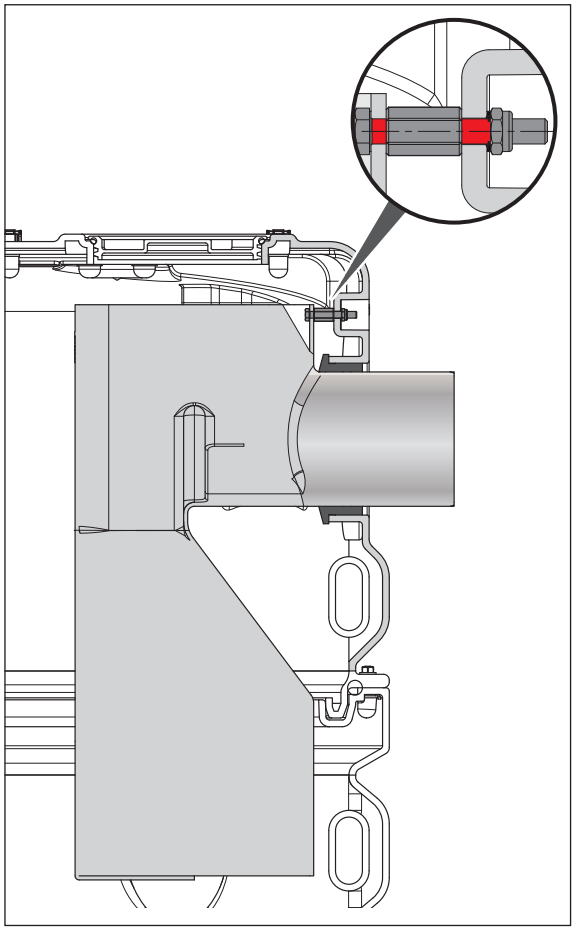
➔ Schuif de dompelbuis van de afvoer **[5]** met het spitseinde in de mofafdichting **[6]** in het bovendeel.



- De boorgaten ■ in de dompelbuis van de afvoer en op het bovendeel zijn bij uitlevering reeds gemaakt.
- Voer de bevestiging voor een deel door het geopende inspectiedeksel boven de dompelbuis van de afvoer uit.

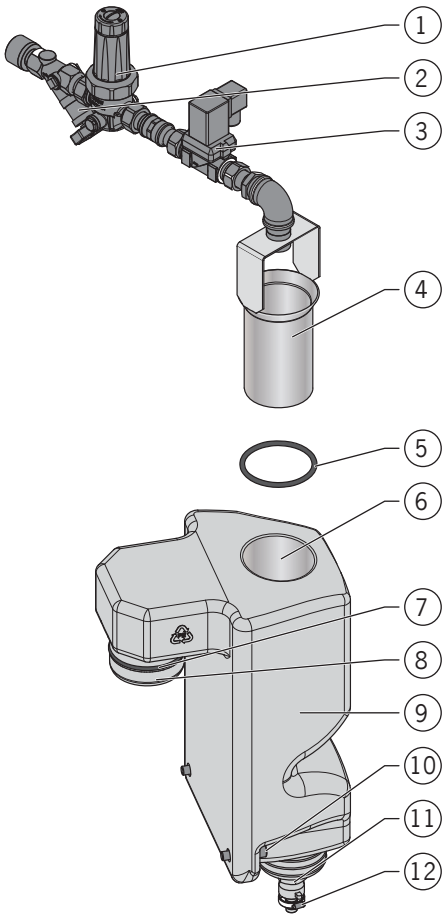
➔ Plaats de afstandsmoer **[2]** tussen de dompelbuis van de afvoer **[5]** en het bovendeel en steek de schroef **[1]** van binnenuit in de dompelbuis van de afvoer**[5]** en draai de afstandsmoer **[2]** to de aanslag erin.

➔ Plaats van buitenaf de Usit-ring op het bovendeel **[3]** over de schroef **[1]**, draai de moer **[4]** er handvast op.



2.5 Montage vuleenheid

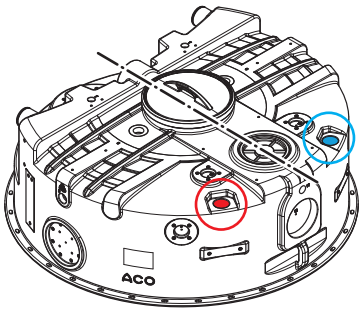
2.5.1 Onderdelen



1 = Drukregelaar met vuilvanger
2 = Vrijstroomklep
3 = Magneetklep (bij vuleenheid voor de automatische vulling)
4 = Verbindingspijp
5 = Afdichtring
6 = Opening stankafsluiter
7 = Afdichtring
8 = Verbindingsstuk
9 = Stankafsluiter
10 = Bout, ring
11 = Slangtuit voor de verbinding met de HD (hogedruk)-pomp
12 = Slangklem

2.5.2 Positie

- De vuleenheid kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.



2.5.3 Montage

- Afhankelijk van het bestelde artikelnummer van de vetafscheider is de opnameopening (rechts of links) al in het bovendeel voorbereid.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 4,2 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.5.1 "Onderdelen".

➔ Vet de afdichtring **[7]** op het verbindingsstuk **[8]** en de houderopening ● in het bovendeel in met een zuurvrij glijmiddel (1).

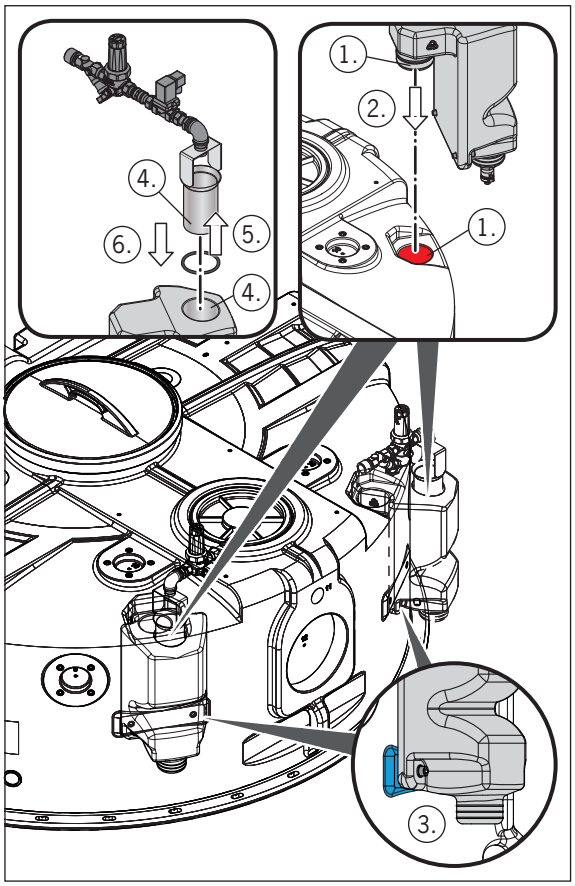
➔ Plaats de stankafsluiter **[9]** met het verbindingsstuk **[8]** (met omhooggetrokken afdichtring **[7]**) tot de aanslag in de houderopening in het bovendeel (2).

➔ Bevestig de stankafsluiter **[9]** met de beide ringen en schroeven **[10]** op de schroefdraadmoffen van de versterking ■ op het bovendeel (3).

➔ Vet het spitseinde van de verbindingspijp **[4]** en afdichtring **[5]** in met een zuurvrij glijmiddel (4).

➔ Schuif de afdichtring **[5]** over het spitseinde van de verbindingspijp **[4]** (5).

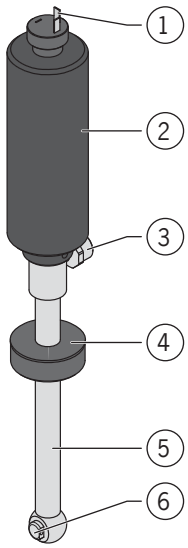
➔ Plaats de verbindingspijp **[4]** in de gewenste hoekpositie tot aan de aanslag in de opening **[6]** van de stankafsluiter **[9]** (6).



NL

2.6 Montage hogedrukspuitkop

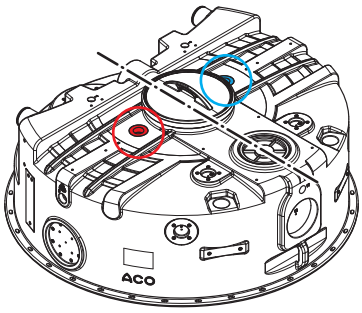
2.6.1 Onderdelen



1 = Stekker voor aansluitkabel
2 = Aandrijfmotor
3 = Schroefdraadaansluiting hogedrukslang
4 = Aansluitflens met schroefdraad en klemring
5 = Aandrijfas
6 = Mondstuk

2.6.2 Positie

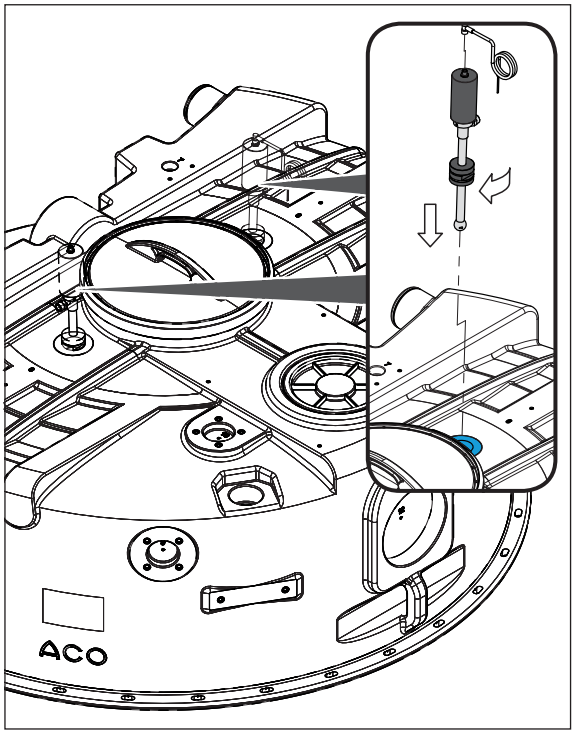
- De hogedrukspuitkop kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering links ○ beschreven.



2.6.3 Montage

- Afhankelijk van het bestelde artikelnummer van de vetafscheider is de opnameopening (rechts of links) al in het bovendeel voorbereid.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 2,2 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.6.1 "Onderdelen".

- Plaats de hogedrukspuitkop met de aandrijfas **[5]** in de houderopening ● in het bovendeel.
- Dicht de hogedrukspuitkop met de aansluitflens **[4]** in de draadmof van de ontvangstopening af (bv. met Teflon plus Loctite 577) en draai handvast aan.

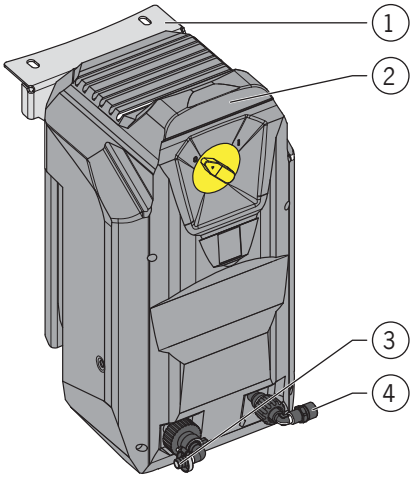


LET OP

Het mondstuk **[6]** moet zich ca. 150 mm boven de nulwaterlijn (onderkant van de afvoeraansluiting) van de vetafscheider bevinden, stel indien nodig de rangschikking van de aandrijfas **[5]** via de gedeelde aansluitflens met de klemring **[4]** opnieuw af.

2.7 Montage hogedrukpomp

2.7.1 Onderdelen

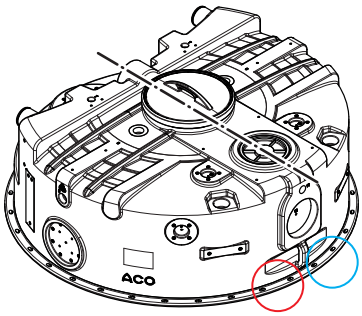


1 = Houder op de HD-pomp gemonteerd
2 = Hogedrukpomp (HD-pomp)
3 = Aansluiting zuigslang
4 = Aansluitschroefdraad hogedrukslang

NL

2.7.2 Positie

- De hogedrukpomp kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ◯ of links ◯ worden geplaatst.
- De positie is in principe vrij te kiezen. De lengte van de HD-slang moet echter in acht worden genomen.

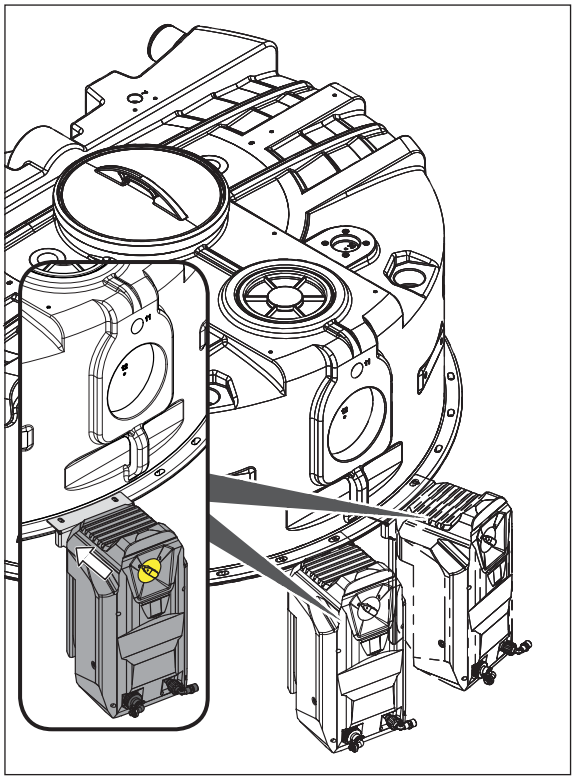


2.7.3 Montage

LET OP Draai de schroefverbindingen met een aandraaimoment van 20 Nm aan.

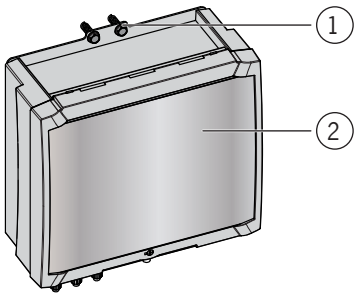
- Gewicht: ca. 25 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.7.1 "Onderdelen".

➔ Maak beide schroefverbindingen op het bovendeel los, plaats de houder **[1]** en maak de schroefverbinding weer vast.



2.8 Montage klemmenkast bij type -RM

2.8.1 Onderdelen

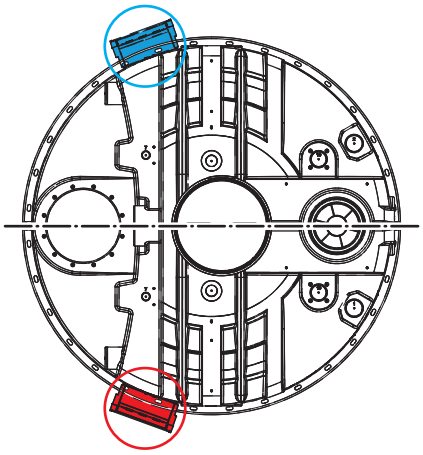


1 = Ejot-schroeven

2 = Klemmenkast

2.8.2 Positie

- De klemmenkast kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.

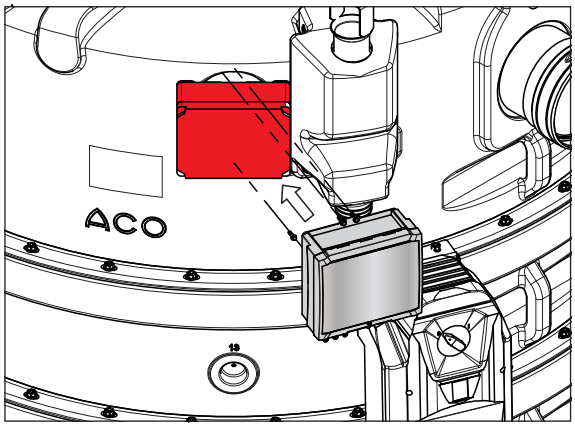


2.8.3 Montage

- Gewicht: ca. 0,5 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.8.1 "Onderdelen".

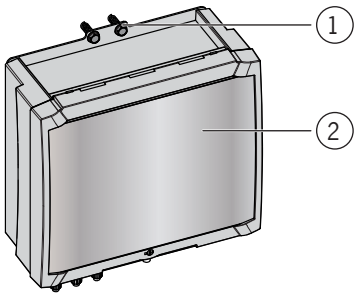
NL

- Bevestig de klemmenkast **[2]** op de versterking ■ op het bovendeel met de Ejot-schroeven **[1]**.
- Draai de Ejot-schroeven **[1]** handvast aan.



2.9 Montage besturing bij NG 15 en 20

2.9.1 Onderdelen

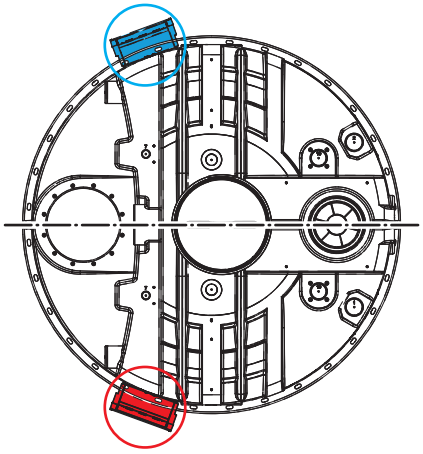


1 = Ejot-schroeven

2 = Besturing

2.9.2 Positie

- De besturing kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.

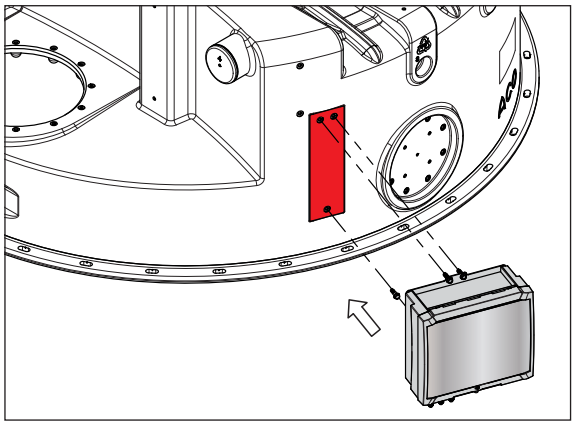


2.9.3 Montage

- Gewicht: ca. 3 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.9.1 "Onderdelen".

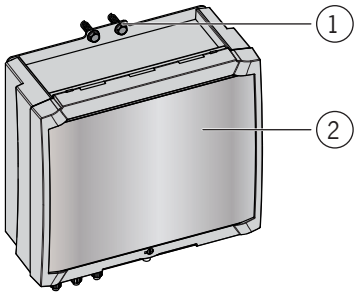
➔ Bevestig de besturing **[2]** op de versterking op het bovendeel met de Ejot-schroeven **[1]**.

➔ Draai de Ejot-schroeven **[1]** handvast aan.



2.10 Montage besturing bij NG 22,5

2.10.1 Onderdelen



1 = Ejot-schroeven

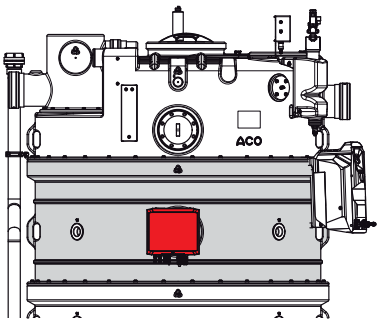
2 = Besturing

NL

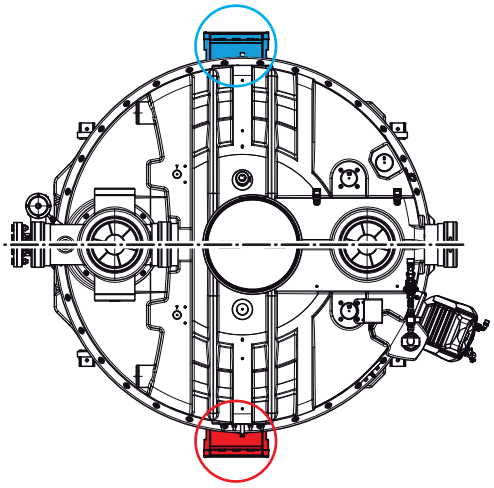
2.10.2 Positie

LET OP

Voor het bedieningsgemak moet de besturing bij voorkeur op het bovenste middengedeelte worden gemonteerd.



- De besturing kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.

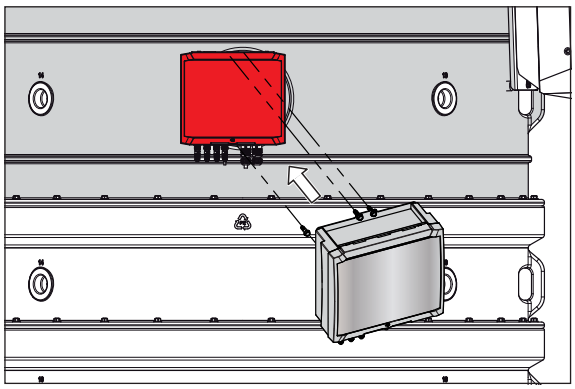


2.10.3 Montage

- Gewicht: ca. 3 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.10.1 "Onderdelen".

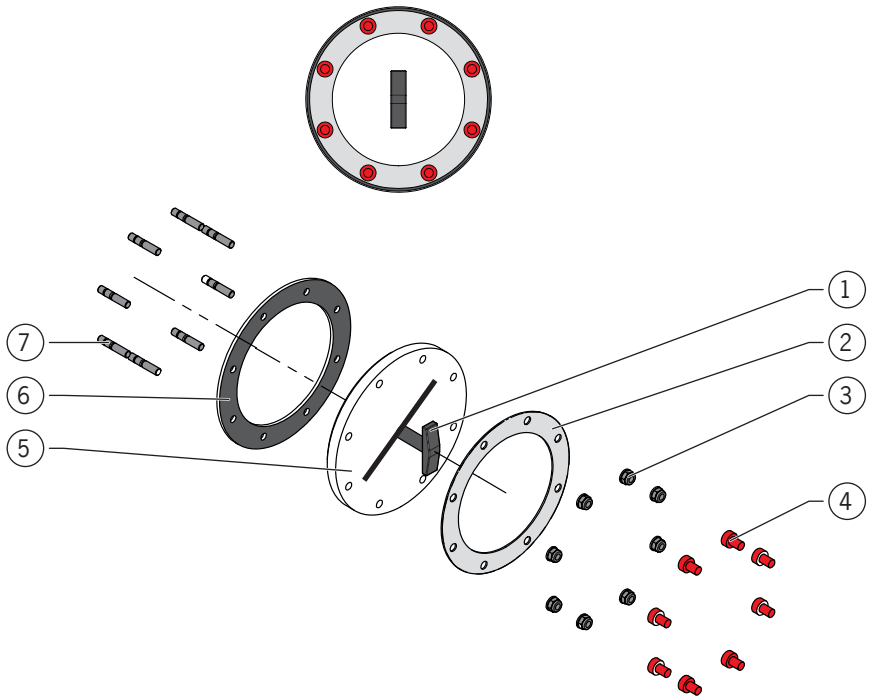
➔ Bevestig de besturing **[2]** op het bovenste middengedeelte met de Ejot-schroeven **[1]**.

➔ Draai de Ejot-schroeven **[1]** handvast aan.



2.11 Montage kijkglas

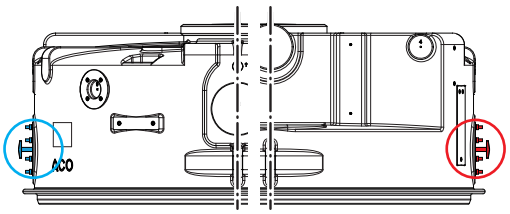
2.11.1 Onderdelen



1 = Ruitenwisser
2 = Flens
3 = Moer
4 = Beschermkap
5 = Plexiglas
6 = Afdichting
7 = Draadtappen

2.11.2 Positie

- Het kijkglas kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.

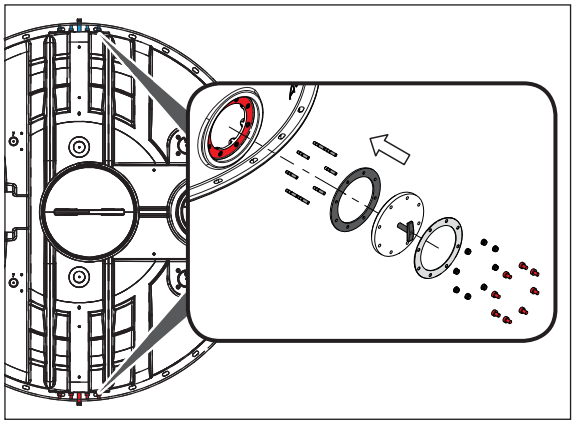


NL

2.11.3 Montage

- Afhankelijk van het bestelde artikelnummer van de vetafscheider is de opnameopening (rechts of links) al in het bovendeel voorbereid.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 2 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.11.1 "Onderdelen".

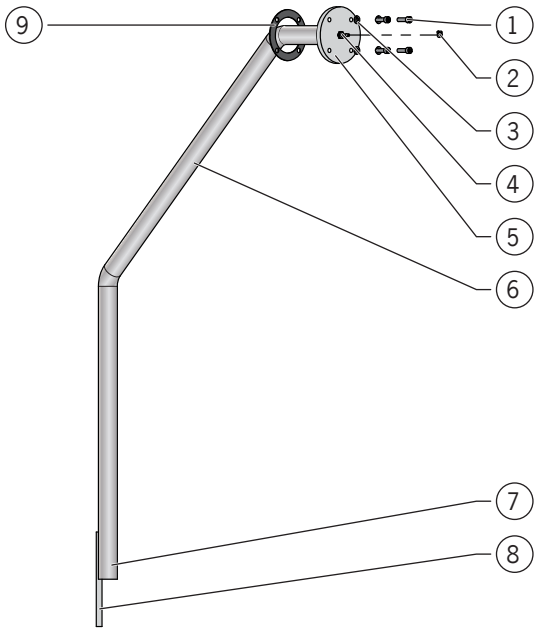
De draadtappen **[7]** zijn bij uitlevering op het bovendeel gemonteerd.



- ➔ Schuif de afdichting **[6]** met de gaten over de draadtappen **[7]** tot aan de aanslag op de aansluitflens ● op het bovendeel.
- ➔ Schuif de plexiglasruit**[5]** met de gemonteerde ruitenwisser **[1]** met de boorgaten over de draadtappen **[7]**.
- ➔ Schuif de flens **[2]** met de boorgaten over de draadtappen **[7]**.
- ➔ Draai de moeren **[3]** op de draadtappen **[7]** en draai deze kruislings met een aandraaimoment van 20 tot 25 Nm vast.
- ➔ Plaats de beschermkappen **[7]** op de draadtappen **[7]** .

2.12 Montage stuwpijp

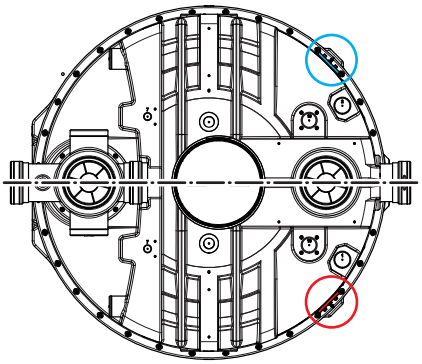
2.12.1 Onderdelen



1 = Schroef
2 = Slangklem
3 = Ring
4 = Slangtuit
5 = Flens
6 = Dompelbuis
7 = Spitseinde
8 = Bevestigingselement
9 = Afdichting

2.12.2 Positie

- De stuwpijp kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering rechts ○ beschreven.



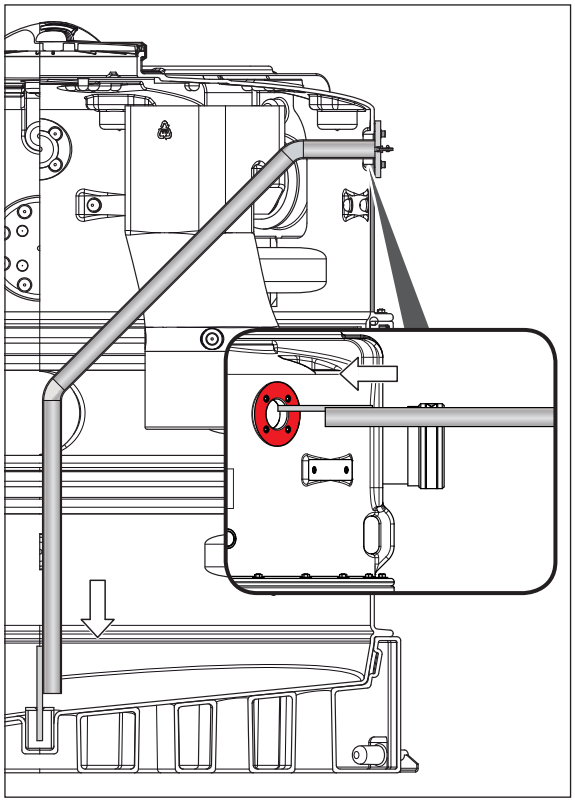
NL

2.12.3 Montage

- Afhankelijk van het bestelde artikelnummer van de vetafscheider is de opnameopening (rechts of links) al in het bovendeel voorbereid.
- Zwaarste afzonderlijke component ca. 1,5 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.12.1 "Onderdelen".

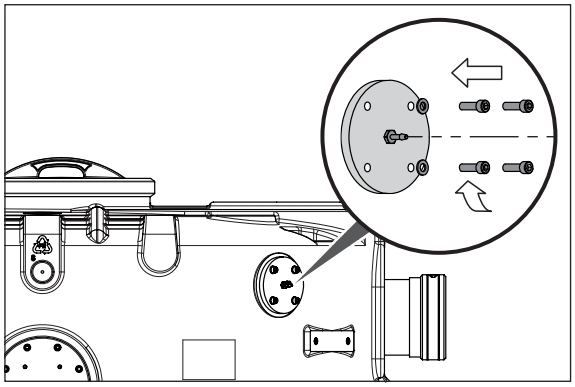
➔ Schuif de afdichting **[9]** over de dompelbuis **[6]** tot aan de aanslag op de flens **[5]**.

➔ Plaats de dompelbuis **[6]** in de houderopening ● op het bovendeel en draai in de tank naar beneden.



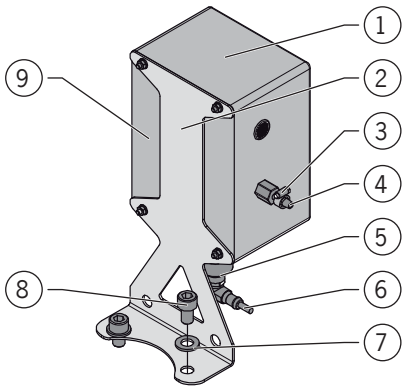
➔ Plaats de ringen **[3]** op de schroeven **[1]**.

➔ Draai de schroeven **[1]** in de schroefdraadmoffen van de opnameflens in het bovendeel en draai deze kruislings met een aandraaimoment van 20 tot 25 Nm vast.



2.13 Montage pneumatische box

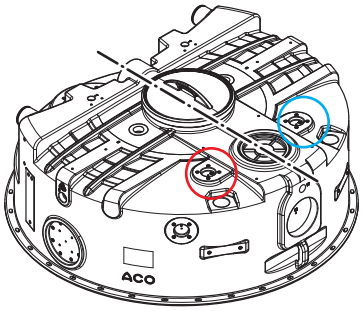
2.13.1 Onderdelen



1 = Pneumatische box
2 = Beugel
3 = Slangklem
4 = Slangtuit voor de aansluiting van de stuurleiding (verbindingsslang)
5 = Plaatshouder
6 = Drukschakelaar
7 = Ring
8 = Schroef
9 = Minicompressor (inwendig) voor de luchtbelleninjectie

2.13.2 Positie

De pneumatische box kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ◯ of links ◯ worden geplaatst.

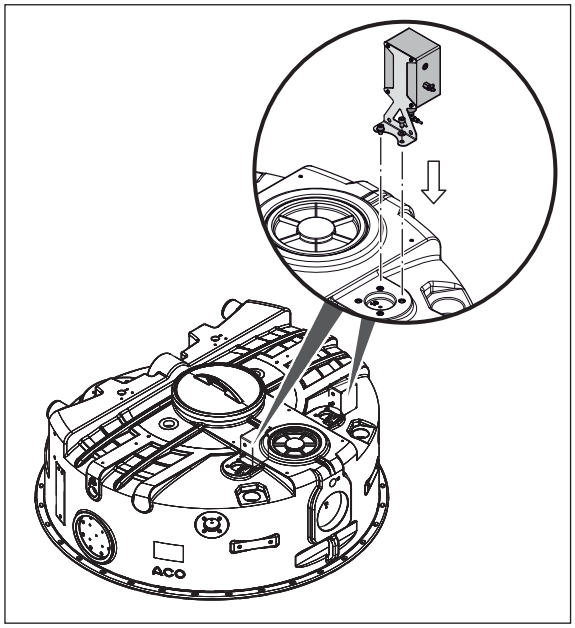


2.13.3 Montage

- Gewicht: ca. 2,6 kg.
- Getallen tussen haakjes "[ ]", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.13.1 "Onderdelen".

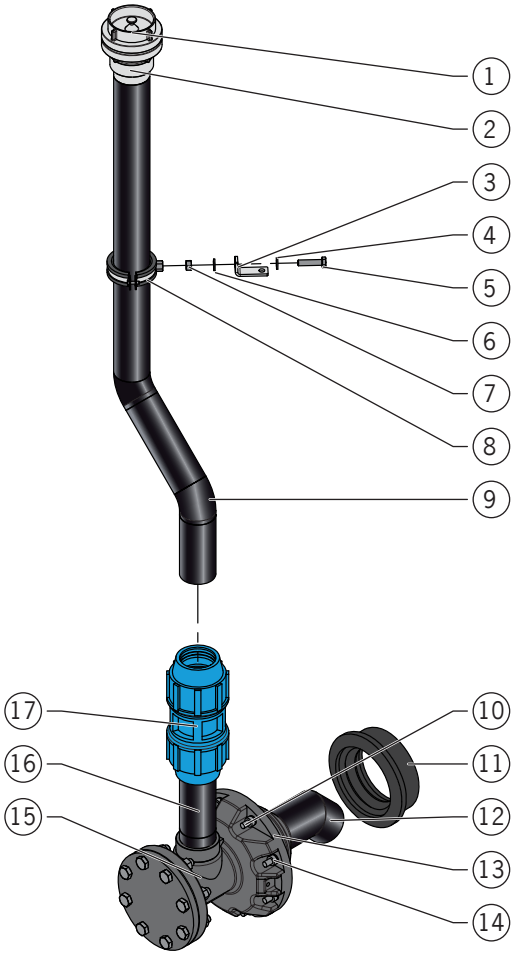
NL

- Plaats de beugel **[2]** op de voorbereide gatencirkel op het bovendeel.
- Plaats de ringen **[7]** op de schroeven **[8]**.
- Draai de schroeven **[8]** in de beschikbare schroefdraadmoffen handvast op het bovendeel.



2.14 Montage directe afzuiging

2.14.1 Onderdelen

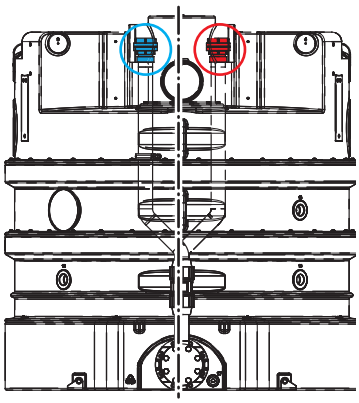


1 = Blinde koppeling
2 = Vaste koppeling
3 = Hoek
4 = Ring
5 = Schroef
6 = Ring
7 = Moer
8 = Buisklem
9 = Afzuigbuis
10 = Draadtap
11 = Mofafdichting
12 = Dompelbuis (zuigbuis)
13 = Flens
14 = Ring en moer
15 = T-stuk
16 = Drukaansluiting
17 = Knelkoppeling

NL

2.14.2 Positie

- De directe afzuiging kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering links ○ beschreven.



2.14.3 Montage

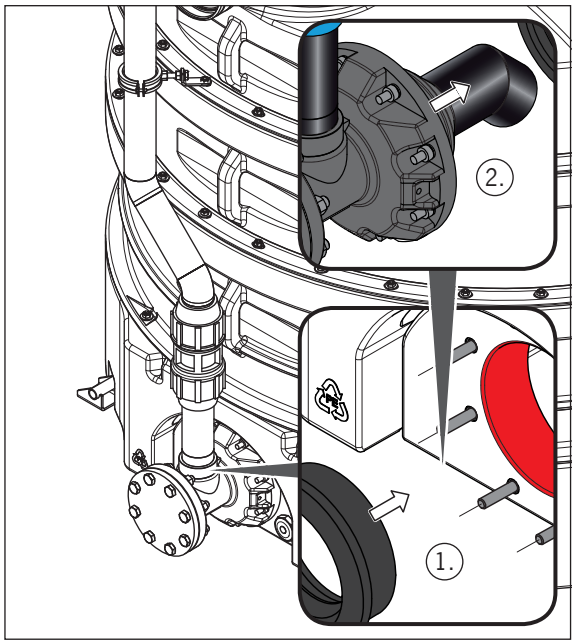
- Zwaarste afzonderlijke component of bouwgroep ca. 15 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.14.1 "Onderdelen".

De houderopening ● is in het onderstuk reeds voorbereid: de houderopening is open en de draadtappen **[10]** zijn gemonteerd.

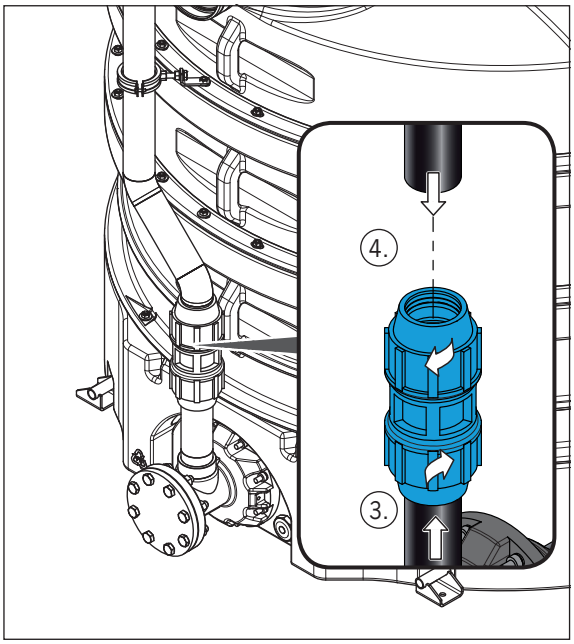
➔ Schuif de mofafdichting **[11]** tot aan de aanslag in de houderopening (1).

De volgende onderdelen zijn bij uitlevering als bouwgroep gemonteerd: T-stuk**[15]**, drukaansluiting **[16]**, flens **[13]** en dompelbuis **[12]**

➔ Schuif de bouwgroep door de houderopening ● tot de flens **[13]** het onderstuk raakt. Plaats hierbij de flensboorgaten over de draadtappen **[10]**. Schuif de ringen **[14]** over de draadtappen **[10]**. Draai de moeren **[14]** op de draadtappen **[10]** en draai deze kruislings handvast aan (2).



- Vet het spitseinde op de drukaansluiting **[16]** met een zuurvrij glijmiddel in. Maak de kegelmoer van de knelkoppeling **[17]** 3 – 4 slagen los (niet helemaal eraf draaien). Schuif de knelkoppeling **[17]** tot aan de aanslag op het spitseinde van de drukaansluiting **[16]** en draai de kegelmoer handvast aan. Draai voor een optimale stevigheid vast met een geschikt gereedschap voor kunststof-klemmen (3).
- Vet het spitseinde op de afzuigbuis **[9]** met zuurvrij glijmiddel in. Maak de kegelmoer van de knelkoppeling **[17]** 3 – 4 slagen los (niet helemaal eraf draaien). Schuif de afzuigbuis **[9]** tot aan de aanslag in de knelkoppeling **[17]** en draai de kegelmoer handvast aan. Draai voor een optimale stevigheid vast met een geschikt gereedschap voor kunst-stofklemmen (4).



NL

Gestelde eis: de afzuigbuis **[9]** staat na de montage verticaal.

De vaste koppeling **[2]** en blinde koppeling **[3]** zijn bij uitlevering op de afzuigbuis **[9]** gemonteerd.

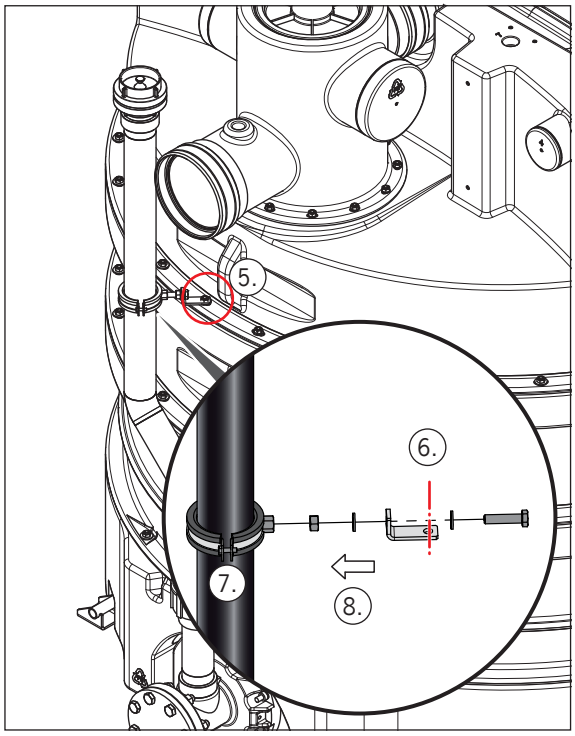
➔ Maak een schroefverbinding op het bovendeel los (5).

➔ Plaats het hoek **[3]** met het boorgat op de lange poot over de draadtap van de losgemaakte schroefverbinding. **LET OP** Draai de schroefverbinding pas na het voltooien van actiestap (8) met een aandraaimoment van 20 Nm vast (6).

➔ Bevestig de buisklem **[8]** op de afzuigbuis **[9]** (nog te verschuiven) (7).

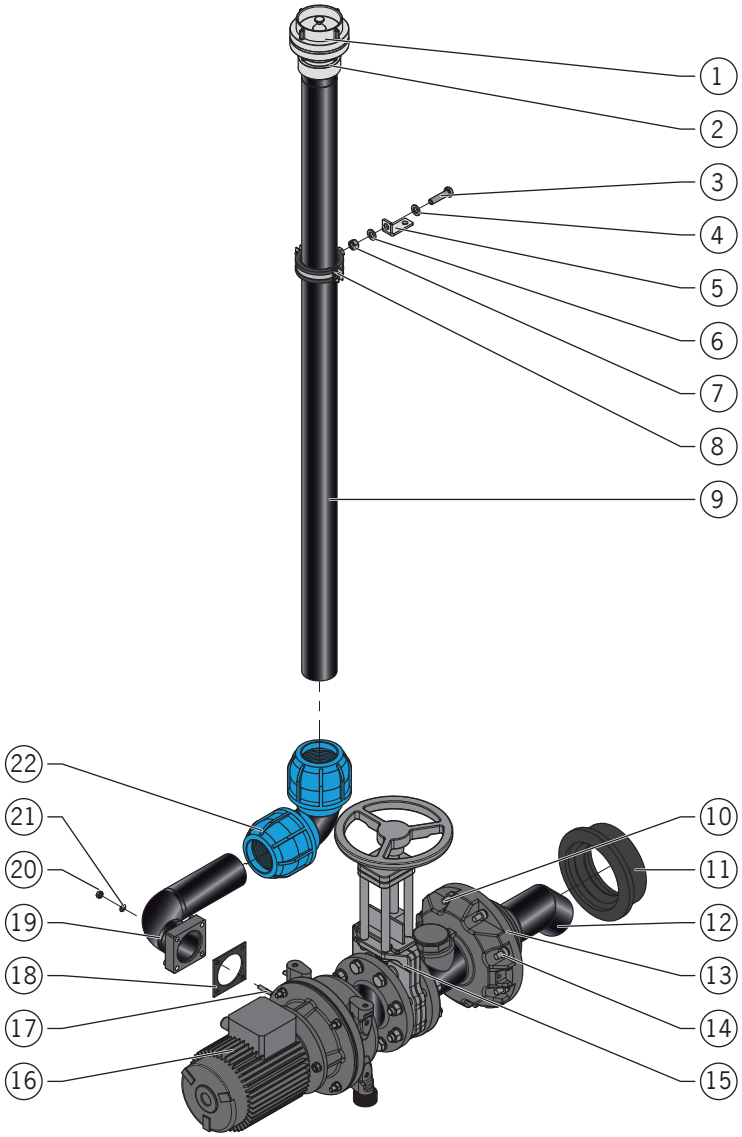
➔ Actiestap (8):

- Schuif de ring **[4]** op de schroef **[5]** en steek de schroef **[5]** door het boorgat op het hoek **[3]**.
- Schuif de ring **[6]** op de schroef **[5]** en draai de moer **[7]** op de schroef **[5]**.
- Draai de schroef **[5]** in de draadmof van buisklem **[8]**. Draai de moer **[7]** handvast aan.
- Lijn de buisklem **[8]** horizontaal uit en draai de schroefverbindingen van de buisklem **[8]** handvast aan.



2.15 Montage afvoerpomp met directe afzuiging

2.15.1 Onderdelen



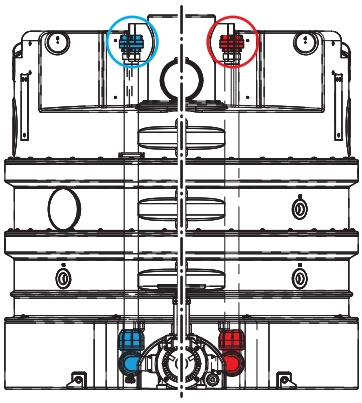
1 = Blinde koppeling
2 = Vaste koppeling
3 = Schroef
4 = Ring
5 = Hoek
6 = Ring
7 = Moer
8 = Buisklem
9 = Afzuigbuis
10 = Draadtap
11 = Mofafdichting
12 = Dompelbuis (zuigbuis)
13 = Flens
14 = Ring en moer
15 = Afsluitschuif
16 = Afvoerpomp

NL

17 = Draadtap
18 = Afdichting
19 = Drukbochtstuk
20 = Moer
21 = Ring
22 = Hoekschroefverbinding

2.15.2 Positie

- De directe afzuiging met afvoerpomp kan t.o.v. de centrale tankas ·—·— rechts ○ of links ○ worden geplaatst.
- Hieronder wordt de montage van de uitvoering links ○ beschreven.



2.15.3 Montage

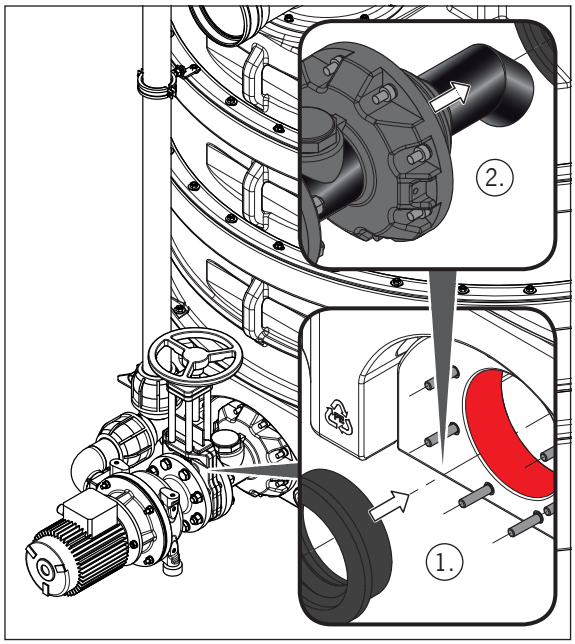
- Zwaarste afzonderlijke component of bouwgroep ca. 65 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", 🕮 Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.15.1 "Onderdelen".

De houderopening ● is in het onderstuk reeds voorbereid: de houderopening is open en de draadtappen **[10]** zijn gemonteerd.

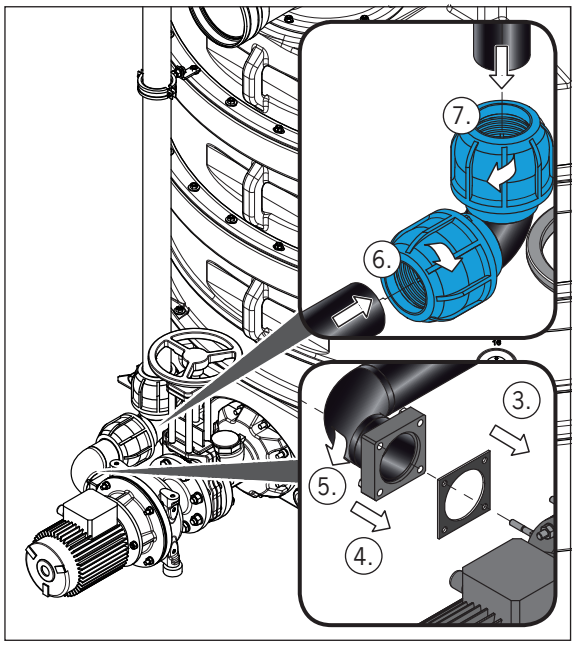
➔ Schuif de mofafdichting **[11]** tot aan de aanslag in de houderopening (1).

De volgende onderdelen zijn bij uitlevering als bouwgroep gemonteerd: afvoerpomp **[16]**, afsluitschuif **[15]**, flens **[13]** en dompelbuis **[12]**

➔ Schuif de bouwgroep door de houderopening ● tot de flens **[13]** het onderstuk raakt. Plaats hierbij de flensboorgaten over de draadtappen **[10]**. Schuif de ringen **[14]** over de draadtappen **[10]**. Draai de moeren **[14]** op de draadtappen **[10]** en draai deze kruislings handvast aan (2).



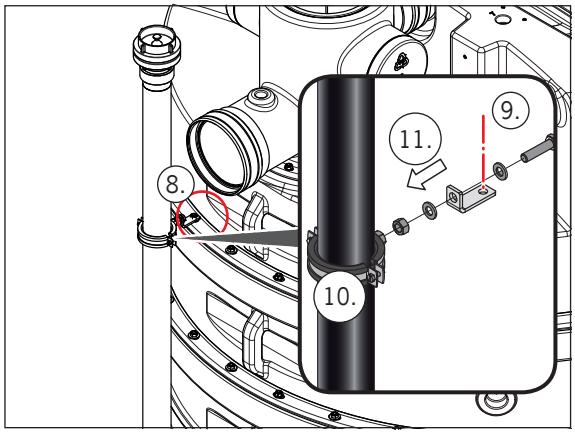
De draadtappen **[17]** zijn bij uitlevering op de flens van het spiraalhuis van de afvoerpomp **[16]** gemonteerd.



- Schuif de afdichting **[18]** met de boorgaten over de draadtappen **[17]** (3).
- Schuif het drukbochtstuk **[19]** met de boorgaten over de draadtappen **[17]** (4).
- Schuif de ringen **[21]** over de draadtappen **[17]**. Draai de moeren **[20]** op de draadtappen **[17]** en draai deze kruislings met een aandraaimoment van 20 tot 25 Nm vast (5).
- Vet het spitseinde op het drukbochtstuk **[19]** in met een zuurvrij glijmiddel. Maak de kegelmoer van de hoekschroefverbinding **[22]** 3 – 4 slagen los (niet helemaal eraf draaien). Schuif de hoekschroefverbinding **[22]** tot aan de aanslag op het spitseinde en draai de kegelmoer handvast aan. Draai voor een optimale stevigheid vast met een geschikt gereedschap voor kunststofklemmen (6).
- Vet het spitseinde op de afzuigbuis **[9]** in met een zuurvrij glijmiddel. Maak de kegelmoer van de hoekschroefverbinding **[22]** 3 – 4 slagen los (niet helemaal eraf draaien). Schuif de afzuigbuis **[9]** tot aan de aanslag in de knelkoppeling en draai de kegelmoer handvast aan. Draai voor een optimale stevigheid vast met een geschikt gereedschap voor kunststofklemmen (7).

Gestelde eis: de afzuigbuis **[9]** staat na de montage verticaal.

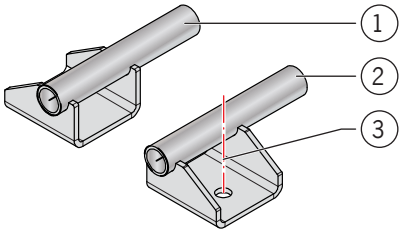
De vaste koppeling **[2]** en blinde koppeling **[3]** zijn bij uitlevering op de afzuigbuis **[9]** gemonteerd.



- Maak een schroefverbinding op het bovendeel los (8).
- Plaats het hoek **[5]** met het boorgat op de lange poot over de draadtap van de losgemaakte schroefverbinding. **LET OP** Draai de schroefverbinding pas na het voltooien van actiestap (11) met een aandraaimoment van 20 Nm vast (9).
- Bevestig de buisklem **[8]** op de afzuigbuis **[9]** (nog te verschuiven) (10).
- Actiestap (11):
  - Schuif de ring **[4]** op de schroef **[3]** en steek de schroef **[3]** door het boorgat op het hoek **[5]**.
  - Schuif de ring **[6]** op de schroef **[3]** en draai de moer **[7]** op de schroef **[3]**.
  - Draai de schroef **[3]** in de draadmof van buisklem **[8]**. Draai de moer **[7]** handvast aan.
  - Lijn de buisklem **[8]** horizontaal uit en draai de schroefverbindingen van de buisklem **[8]** handvast aan.

2.16 Montage opdrijfbeveiliging

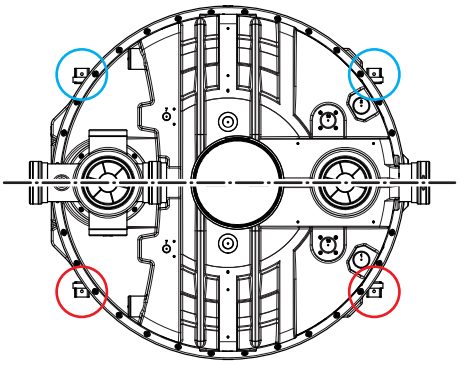
2.16.1 Onderdelen



1 = Borging links (2 x)
2 = Borging rechts (2 x)
3 = Plug, ring en schroef (4 x)

2.16.2 Positie

De opdrijfbeveiliging wordt t.o.v. de centrale tankas rechts ○ en links ○ geplaatst.



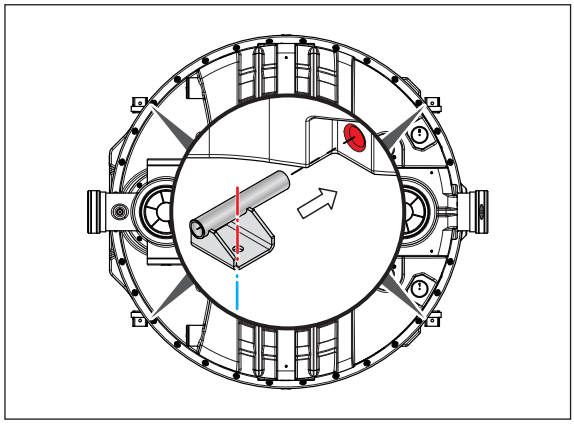
2.16.3 Montage

LET OP De montage mag pas na aansluiting van alle leidingen op de vetafscheider worden uitgevoerd.

- Zwaarste afzonderlijke component of bouwgroep ca. 1 kg.
- Getallen tussen haakjes "**[ ]**", Weergave van de onderdelen _ Hfst. 2.16.1 "Onderdelen".

NL

- Schuif de beveiligingen **[1 + 2]** tot aan de aanslag in de houderopeningen ●. Teken de boorgaten op de vloer af.
- Verwijder de beveiligingen **[1 + 2]** weer uit de houderopeningen ●.
- Boor de pluggaten en zuig deze uit. Plaats de plug **[3]** ·—·—.
- Schuif de beveiligingen **[1 + 2]** tot aan de aanslag in de houderopeningen ●.
- Plaats de ringen **[3]** over de schroef **[3]**.
- Draai de schroeven **[3]** in de pluggen **[3]** en draai deze kruislings handvast aan ·—·—.



2.17 Montage verbindingsslangen

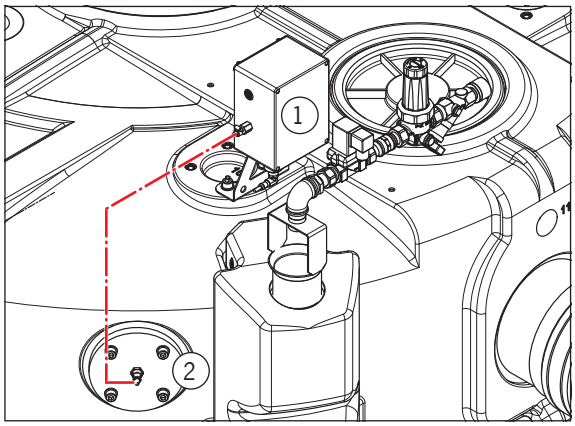
Verbindingsslangen worden los bijgeleverd:

- Verbindingsslang pneumatische box en stuwpijp (stoffen slang 6 x 3)
- Verbindingsslang stankafsluiter en hogedrukpomp (kunststof zuig- en drukslang (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, transparant, glad, met draadspiraal)

LET OP De verbindingsslangen moeten zonder knikken worden aangelegd.

2.17.1 Verbindingsslang pneumatische box en stuwpijp

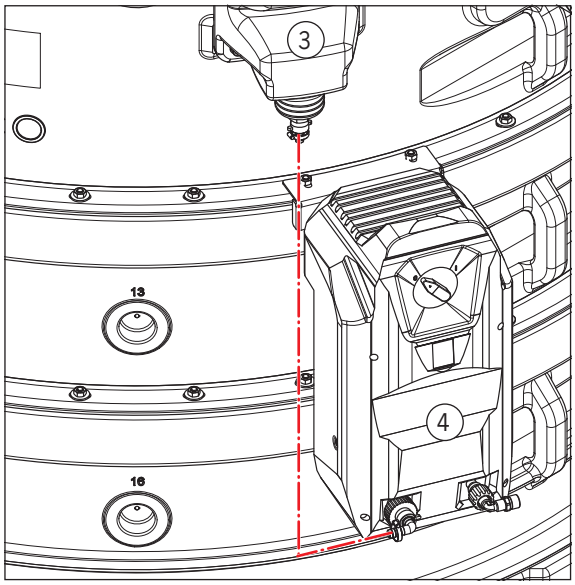
- Verbindingsslang ·—·— op de pneumatische box (1) en op de stuwpijp (2) aansluiten:
  - Schuif de slangklemmen op de spitseinden van de verbindingsslang.
  - Plaats de spitseinden op de slangtuiten en bevestig deze met de slangklemmen.



2.17.2 Verbindingsslang stankafsluiter en hogedrukpomp

➔ Verbindingsslang —·—. op de stankafsluiter (3) en op de hogedrukpomp (4) aansluiten:

- ☐ Schuif de slangklemmen op de spitseinden van de verbindingsslang.
- ☐ Plaats de spitseinden op de slangtuiten en bevestig deze met de slangklemmen.



NL

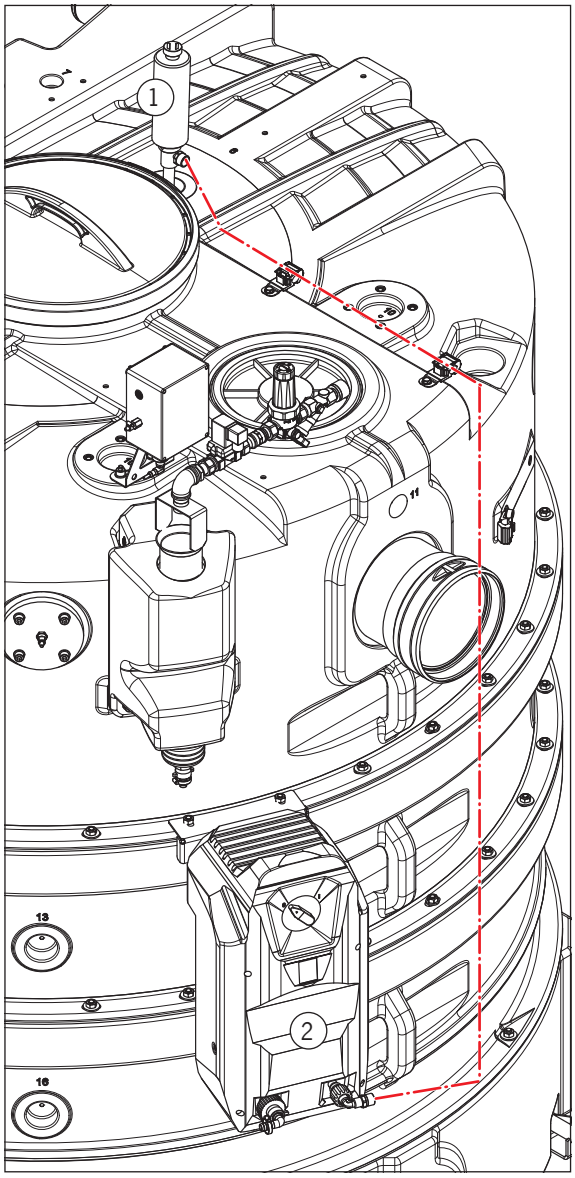
2.18 Montage hogedrukslang

De hogedrukslang (wasslang 2,7 m, NW 8-1SN) wordt los bijgeleverd.

LET OP Sluit de hogedrukslang met de hoekschroefverbinding op hogedrukspuitkop aan. Gebruik voor het afstellen de meegeleverde klemmen.

➔ Hogedrukslang .—.—. op de hogedrukspuitkop (1) en op de stuwpijp (2) aansluiten:

- ☐ Plaats de hoekschroefverbinding resp. rechte schroefverbinding op de schroefdraadaansluiting.
- ☐ Draai de wartelmoer handvast op het begin van het schroefdraad.



2.19 Elektrische verbruikers met de klemmenkast verbinden (bij type -RM)

WAARSCHUWING

Risico op elektrische schok door verkeerde elektrische installatie

- De klemmenkast mag pas na voltooiing van alle installatiewerkzaamheden op de voeding worden aangesloten.
- Elektrische aansluitingen mogen alleen door elektriciens worden uitgevoerd.
- Elektrische aansluitingen moeten conform stroomschema 0150.78.58 worden uitgevoerd. Het stroomschema is bijgevoegd bij de klemmenkast.

➔ Leg de aansluitkabel van de hogedrukspuitkop en de hogedrukpomp naar de klemmenkast en sluit deze aan op het klemmenblok volgens het stroomschema. Gebruik voor het afstellen de reeds aangebrachte kabelgoten.

2.20 Elektrische verbruikers met besturing verbinden

WAARSCHUWING

Risico op elektrische schok door verkeerde elektrische installatie

- De besturing mag pas na voltooiing van alle installatiewerkzaamheden op de voeding worden aangesloten.

LET OP Alle stekkerverbindingen (stekkers en moffen) zijn bij levering voldoende gemarkeerd. Verwisseling is bij naleving niet mogelijk.

➔ Leg alle aansluitkabels tot aan de besturing en breng de stekkerverbindingen tot stand. Gebruik voor het afstellen de reeds aangebrachte kabelgoten.

Překlad originálního návodu

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

Odlučovače tuků podle DIN EN 1825 a DIN 4040-100 Jmenovité velikosti 5,5/7/8,5/10/15/20/22,5

LipuJet-P-RB

P = Materiál polyethylen
R = Kulaté provedení
B = Základní provedení

LipuJet-P-RD

P = Materiál polyethylen
R = Kulaté provedení
D = Pímé odsávání

LipuJet-P-RM

P = Materiál polyethylen
R = Kulaté provedení
M = Ruční ovládání vysokotlakého vnitřního čištění a plnění

LipuJet-P-RA

P = Materiál polyethylen
R = Kulaté provedení
A = Automatické řízení vysokotlakého vnitřního čištění a plnění

LipuJet-P-RAP

P = Materiál polyethylen
R = Kulaté provedení
AP = Automatické řízení sekvence likvidace s čerpadlem k likvidaci odpadu

Pro bezpečné a správné používání si pečlivě přečtěte návod k montáži a další dokumenty přiložené k výrobku, předejte je konečnému uživateli a uschovejte je až do likvidace výrobku.

Cz

Úvod

Společnost ACO Passavant GmbH (dále jen ACO) vám děkuje za projevenou důvěru a předává vám výrobek, který je na špičkové úrovni a před dodáním byl v rámci kontroly kvality zkontrolován z hlediska řádného stavu.

Vyobrazení v tomto návodu k montáži slouží k základnímu pochopení a mohou se lišit v závislosti na provedení výrobku a situaci při instalaci.

ACO Service

Další informace o odlučovači tuků, objednávání náhradních dílů a službách, např. smlouvách o údržbě, získáte od ACO Service.

ACO Service
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach

Tel.: + 49 36965 819-444
Fax: + 49 36965 819-367
service@aco.com

Cílová skupina

Cílovou skupinou tohoto návodu k montáži je technicky vyškolený odborný personál.

Tento personál musí mít odpovídající kvalifikaci:

Činnosti	Osoba	Znalosti
Přeprava a skladování	Dopravci / prodejci	Doklad o poučení o zajištění nákladu Bezpečná manipulace se zvedacími a vázacími prostředky
Instalace	odborníci	Bezpečná manipulace s nástroji Vestavba a montáž

Osobní ochranné prostředky

Personál musí mít k dispozici osobní ochranné prostředky a jejich používání musí být kontrolováno vedoucími pracovníky.

Příkazové značky	Význam
	Bezpečnostní pracovní obuv má dobré vlastnosti, které brání před uklouznutím především v mokrém prostředí, nabízí vyšší bezpečnost proti proniknutí předmětů podrážkou při šlápnutí a chrání chodidla před padajícími předměty (např. během přepravy).
	Ochranné pracovní rukavice chrání ruce před mírnými zhmožděninami a pořezáním.
	Ochranná helma chrání hlavu v prostorách s nízkými stropy a před padajícími předměty (např. během přepravy).

Záruka

Informace o záruce naleznete ve „Všeobecných podmínkách“, 🕮 http://www.aco-haustechnik.de/agb

Použité značky

Některé informace v tomto návodu k montáži jsou označené následujícím způsobem:

ⓘ Tipy a doplňující informace pro usnadnění práce

- Značky výčtů

➔ Kroky jednání, které je třeba provést v daném pořadí

🕮 Odkazy na další informace v tomto návodu k montáži a jiných dokumentech

Přeprava a skladování

POZOR Při skladování a přepravě dodržujte následující pokyny:

- Skladujte části zařízení v místnostech chráněných před mrazem.
- Součásti zařízení nikdy nepodjíždějte vysokozdvižnými nebo paletovými vozíky.
- Obal a prvky k zajištění proti poškození během přepravy odstraňte pokud možno až v místě vestavby.
- Při přepravě součástí zařízení jeřábem nebo pomocí jeřábového háku:
  - ☐ Dodržujte předpisy o prevenci úrazů
  - ☐ Zkontrolujte maximální přípustnou nosnost jeřábu a vázacích prostředků
  - ☐ Nikdy nestůjte pod zavěšeným břemenem
  - ☐ Zabraňte vstupu dalších osob do celé nebezpečné oblasti
  - ☐ Během přepravy zabraňte kyvadlovým pohybům

Další podklady

ⓘ 🕮 Návod k použití ACO LipuJet s dalšími informacemi o:

- Popis výrobku
- Instalace (např. připojení vedení)
- Provoz
- Pravidelná kontrola a údržba
- Odstraňování poruch
- Technická data

Cz

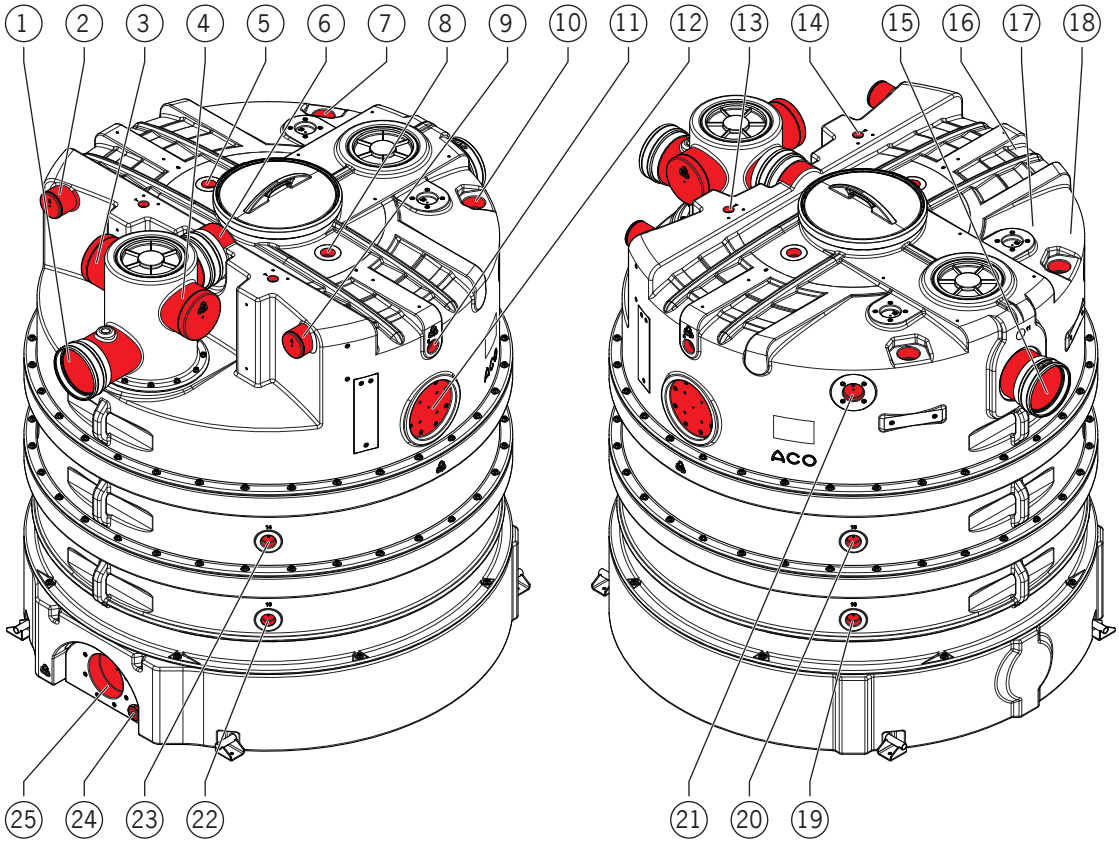
Obsah

1 Připojení a vlastnosti 410
1.1 Přehled spojení 410
1.2 Charakteristika jednotlivých segmentů 411
2 Instalace 412
2.1 Přehled prací 412
2.2 Montáž segmentů 413
2.2.1 Součásti 413
2.2.2 Montáž 414
2.3 Montáž přívodní armatury 419
2.3.1 Součásti 419
2.3.2 Montáž přívodní trubky 420
2.3.3 Montáž odrazné desky 422
2.4 Montáž ponorné vypouštěcí trubky 424
2.4.1 Součásti 424
2.4.2 Montáž 424
2.5 Montáž plnicí jednotky 426
2.5.1 Součásti 426
2.5.2 Poloha 427
2.5.3 Montáž 427
2.6 Montáž vysokotlaké stříkací hlavice 428
2.6.1 Součásti 428
2.6.2 Poloha 428
2.6.3 Montáž 428
2.7 Montáž vysokotlakého čerpadla 429
2.7.1 Součásti 429
2.7.2 Poloha 430
2.7.3 Montáž 430
2.8 Montáž svorkovnice u typu RM 431
2.8.1 Součásti 431
2.8.2 Poloha 431
2.8.3 Montáž 431
2.9 Montáž řízení pro NS 15 a 20 432
2.9.1 Součásti 432
2.9.2 Poloha 432

2.10 Montáž řízení pro NS 22,5 433
2.10.1 Součásti 433
2.10.2 Poloha 434
2.10.3 Montáž 434
2.11 Montáž průzoru 435
2.11.1 Součásti 435
2.11.2 Poloha 435
2.11.3 Montáž 436
2.12 Montáž náporové trubky 437
2.12.1 Součásti 437
2.12.2 Poloha 437
2.12.3 Montáž 438
2.13 Montáž pneumatické skříně 439
2.13.1 Součásti 439
2.13.2 Poloha 439
2.13.3 Montáž 439
2.14 Montáž přímého odsávání 441
2.14.1 Součásti 441
2.14.2 Poloha 442
2.14.3 Montáž 442
2.15 Montáž čerpadla k likvidaci odpadu s přímým odsáváním 445
2.15.1 Součásti 445
2.15.2 Poloha 446
2.15.3 Montáž 446
2.16 Montáž vztlakové pojistky 449
2.16.1 Součásti 449
2.16.2 Poloha 449
2.16.3 Montáž 449
2.17 Montáž spojovacích hadic 450
2.17.1 Spojovací hadice pneumatické skříně a náporové trubky 450
2.17.2 Spojovací hadice zápachového uzávěru a vysokotlakého 451
2.18 Montáž vysokotlaké hadice 452
2.19 Připojení elektrických spotřebičů ke svorkovnici (u typu -RM) 453
2.20 Připojení elektrických spotřebičů k řízení 453

1 Připojení a vlastnosti

1.1 Přehled spojení



Pol.	Přípojka	Rozměr	Použití
1	Hrdlo (otevřené)	OD 200 mm	Přípojka přívodního vedení na straně stavby
2	Hrdlo (uzavřené)	OD 110 mm	Přípojka větracího vedení na straně stavby vlevo
3	Hrdlo (uzavřené)	OD 200 mm	Přípojka přívodního vedení na straně stavby zleva
4	Hrdlo (uzavřené)	OD 200 mm	Přípojka přívodního vedení na straně stavby zprava
5	Nátrubek	–	Uchycení vysokotlaké stříkací hlavice vlevo
6	Hrdlo (otevřené)	OD 200 mm	Větrání přívodního vedení
7	Nátrubek	–	Uchycení plnicí jednotky vlevo

Pol.	Přípojka	Rozměr	Použití
8	Nátrubek	–	Uchycení vysokotlaké stříkací hlavice vpravo
9	Hrdlo (uzavřené)	OD 110 mm	Přípojka větracího vedení na straně stavby vpravo
10	Nátrubek	–	Uchycení plnicí jednotky vpravo
11	Nátrubek	–	Uchycení vysokotlaké stříkací hlavice vpravo (volitelně)
12	Otvor	–	Uchycení průzoru vpravo
13	Nátrubek (uzavřený)	G ¾“	Pravé připojení měřiče tloušťky mazacího filmu (volitelné)
14	Nátrubek (uzavřený)	G ¾“	Levé připojení měřiče tloušťky mazacího filmu (volitelné)
15	Hrdlo (otevřené)	OD 200 mm	Přípojka odtokového vedení na straně stavby
16	Nátrubek (skrytý)	–	Uchycení vysokotlaké stříkací hlavice vlevo (volitelně)
17	Otvor (skrytý)	–	Uchycení průzoru vlevo
18	Otvor (skrytý)	–	Uchycení náporové trubky vlevo
19	Nátrubek	–	Uchycení topné tyče
20	Nátrubek	–	Uchycení topné tyče
21	Otvor (skrytý)	–	Uchycení náporové trubky vpravo
22	Nátrubek	–	Uchycení topné tyče
23	Nátrubek	–	Uchycení topné tyče
23	Nátrubek (uzavřený)	G 2“	Dnový odtok
24	Otvor	–	Uchycení odsávání, resp. odsávání s čerpadlem k likvidaci odpadu

1.2 Charakteristika jednotlivých segmentů

Obrázek	Jednotlivé segmenty	ØD [mm]	Výška [mm]	Hmotnost [kg]
	Nahoru	1890	785	75
	Střední část nízká	1890	425	40
	Střední část vysoká	1890	815	65
	Spodní část	1890	815	75
	Podlaha	1890	360	90

Cz

2 Instalace

POZOR Zajistěte požadovanou kvalifikaci personálu, 🕮 úvod „Cílová skupina“.

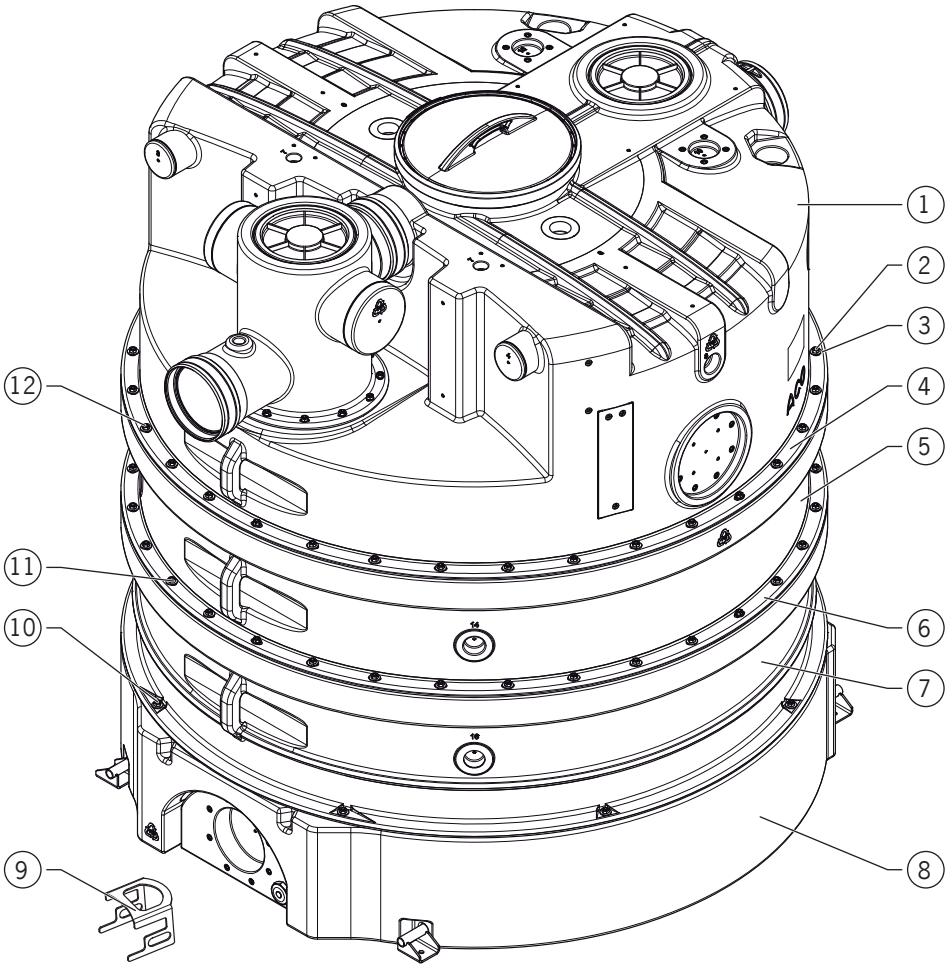
2.1 Přehled prací

č.	Práce	LipuJet-P -RB	-RD	-RM	-RA	-RAP	🕮 Kapitola
1	Montáž segmentů	●	●	●	●	●	2.2
2	Montáž přívodní armatury	●	●	●	●	●	2.3
3	Montáž ponorné vypouštěcí trubky	●	●	●	●	●	2.4
4	Montáž plnicí jednotky	○	○	●	●	●	2.5
5	Montáž vysokotlaké stříkací hlavice	–	–	●	●	●	2.6
6	Montáž vysokotlakého čerpadla	–	–	●	●	●	2.7
7	Montáž svorkovnice	–	–	●	–	–	2.8
8	Montáž řízení pro NS 15 a 20	–	–	–	●	●	2.9
9	Montáž řízení pro NS 22,5	–	–	–	●	●	2.10
10	Montáž průzoru	○	○	●	●	●	2.11
11	Montáž náporové trubky	–	–	–	●	●	2.12
12	Montáž pneumatické skříně	–	–	–	●	●	2.13
13	Montáž přímého odsávání	–	●	●	●	●	2.14
14	Montáž čerpadla k likvidaci odpadu s přímým odsáváním	–	–	–	–	●	2.15
15	Montáž vztlakové pojistky	●	●	●	●	●	2.16
16	Montáž spojovacích hadic	–	–	●*	●	●	2.17
17	Montáž vysokotlaké hadice	–	–	●	●	●	2.18
18	Připojení elektrických spotřebičů ke svorkovnici	–	–	●	–	–	2.19
19	Připojení elektrických spotřebičů k řízení	–	–	–	●	●	2.20

● = hodí se ○ = volitelně
* pouze připojovací hadice pro zápachový uzávěr a vysokotlaké čerpadlo

2.2 Montáž segmentů

2.2.1 Součásti



1 = Horní díl
2 = Matice
3 = Podložka
4 = Těsnicí kroužek (uvnitř)
5 = Středový díl nízký nebo vysoký nebo oba
6 = Těsnicí kroužek (uvnitř)
7 = Spodní díl
8 = Dnový díl
9 = Svorka pro dočasné upevnění těsnicího kroužku (k dostání volitelně)
10 = Závrtné šrouby (namontované v dnovém dílu)
11 = Závrtné šrouby (namontované ve spodním dílu)
12 = Závrtné šrouby (namontované ve středovém dílu)

2.2.2 Montáž

POZOR

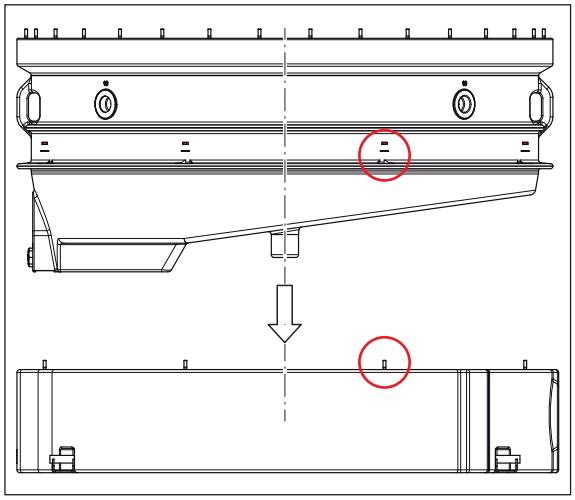
- Práce by měly provádět 2 osoby.
- Šroubové spoje utáhněte křížem utahovacím momentem 20 N·m.

- Podložky a matice se dodávají volně.
- Svorky (pro dočasné upevnění těsnicího kroužku) lze volitelně získat od společnosti ACO.
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 90 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 🕮 znázornění součástí _ kap. 2.2.1 „Součásti“.

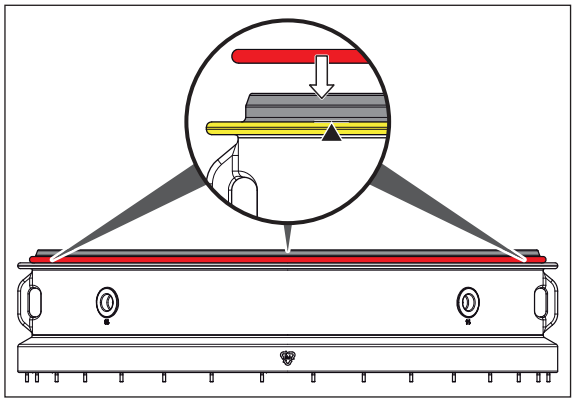
Montáž bez svorek / verze 1

➔ Vložte spodní díl **[7]** do dnového dílu **[8]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[10]**.

➔ Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[10]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).



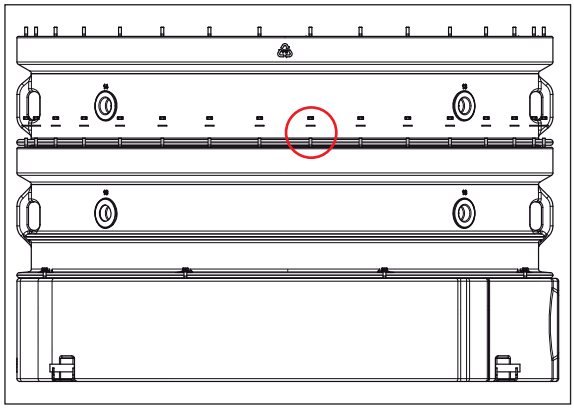
➔ Přetáhněte těsnicí kroužek **[6]** ● přes špičatý konec ■ středového dílu **[5]** a připevněte jej na vroubku ■ lepidlem ▲.



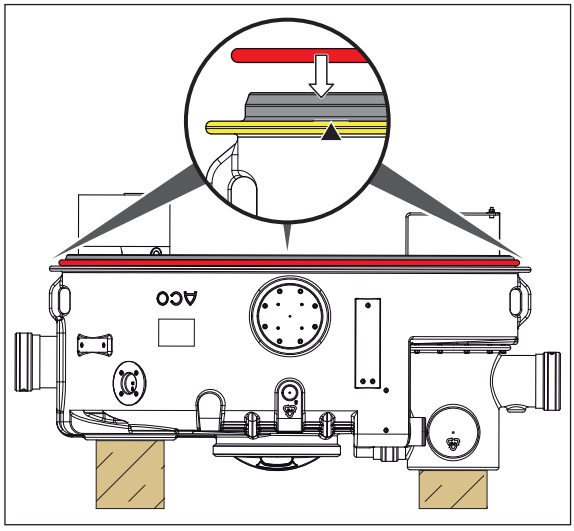
- Vložte středový díl **[5]** do spodního dílu **[7]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[11]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[11]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).

POZOR

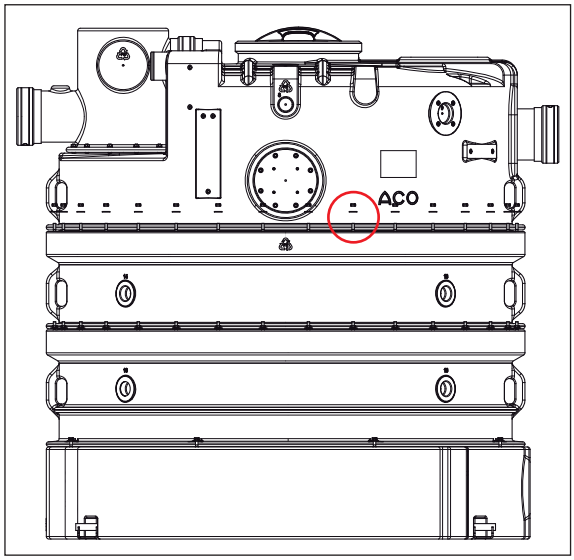
Postup opakujte pro další st edový díl pro jmenovitou velikost 22,5.



- Přetáhněte těsnicí kroužek **[4]** ● přes špičatý konec ■ horního dílu **[1]** (5) a připevněte jej na vroubku ■ lepidlem ▲.

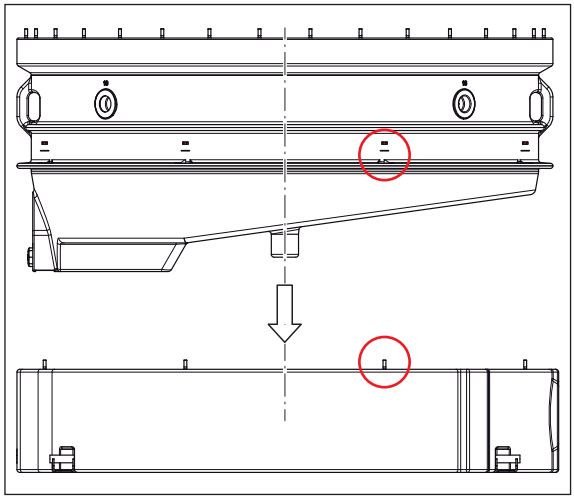


- Vložte horní díl **[1]** do středového dílu **[5]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[12]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[12]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).

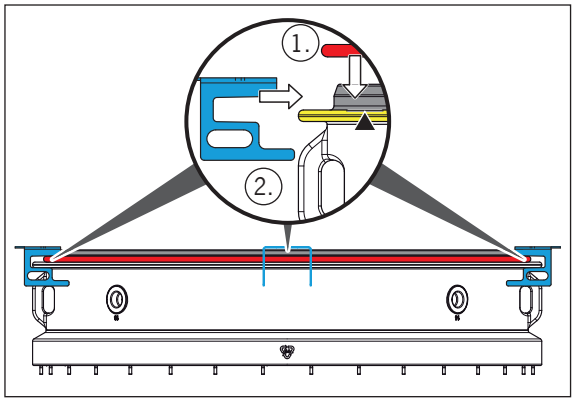


Montáž se svorkami / verze 2

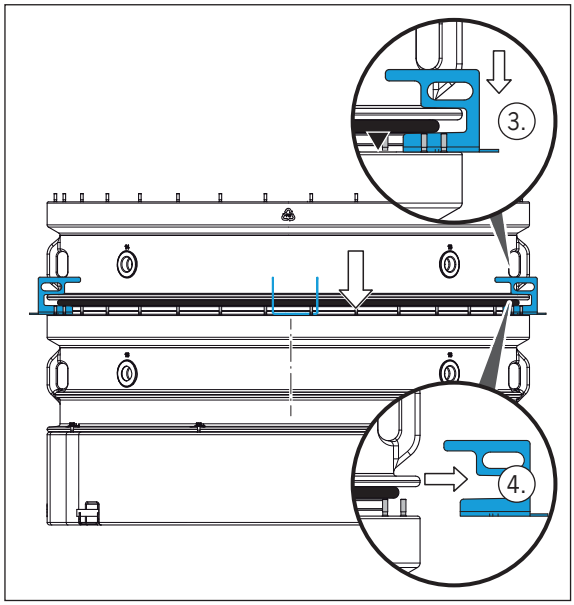
- Vložte spodní díl **[7]** do dnového dílu **[8]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[10]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[10]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).



- Přetáhněte těsnicí kroužek **[6]** ● přes špičatý konec ■ středového dílu **[5]** (1).
- Připevněte těsnicí kroužek **[6]** pomocí svorek **[9]** ■ (rozmístěných po obvodu) na vroubku ■ středového dílu **[5]** ▲ (2).



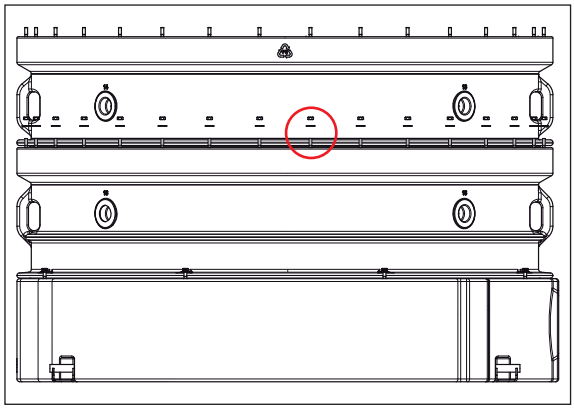
- Umístěte středový díl **[5]** se svorkami **[9]** na spodní díl **[7]** ▼ (3).
- Odstraňte svorky **[9]** (4).



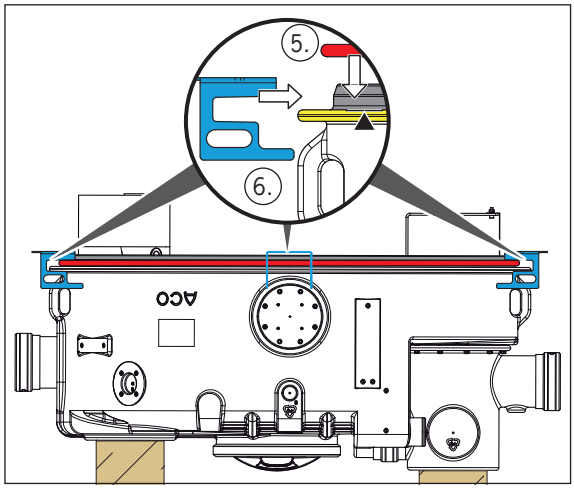
- Vložte středový díl **[5]** do spodního dílu **[7]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[11]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[11]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).

POZOR

Postup opakujte pro další středový díl pro jmenovitou velikost 22,5.

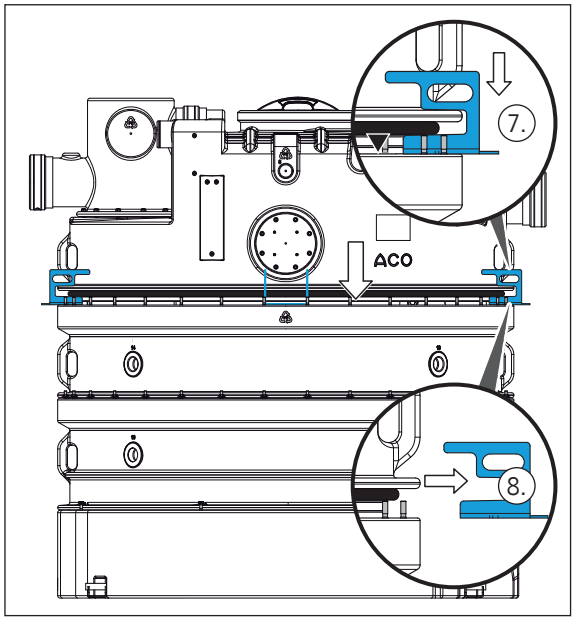


- Přetáhněte těsnicí kroužek **[4]** ● přes špičatý konec ■ horního dílu **[1]** (5).
- Připevněte těsnicí kroužek **[4]** pomocí svorek **[9]** ■ (rozmístěných po obvodu) na vroubku ■ horního dílu **[1]** ▲ (6).

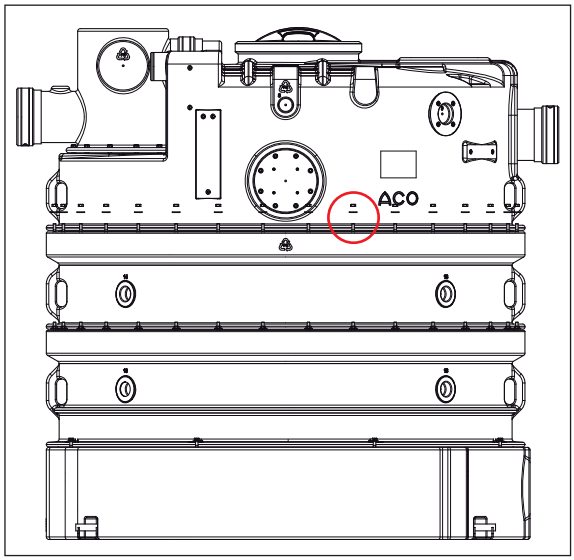


Cz

- Umístěte horní díl **[1]** se svorkami **[9]** na středový díl **[5]** ▼ (7).
- Odstraňte svorky **[9]** (8).

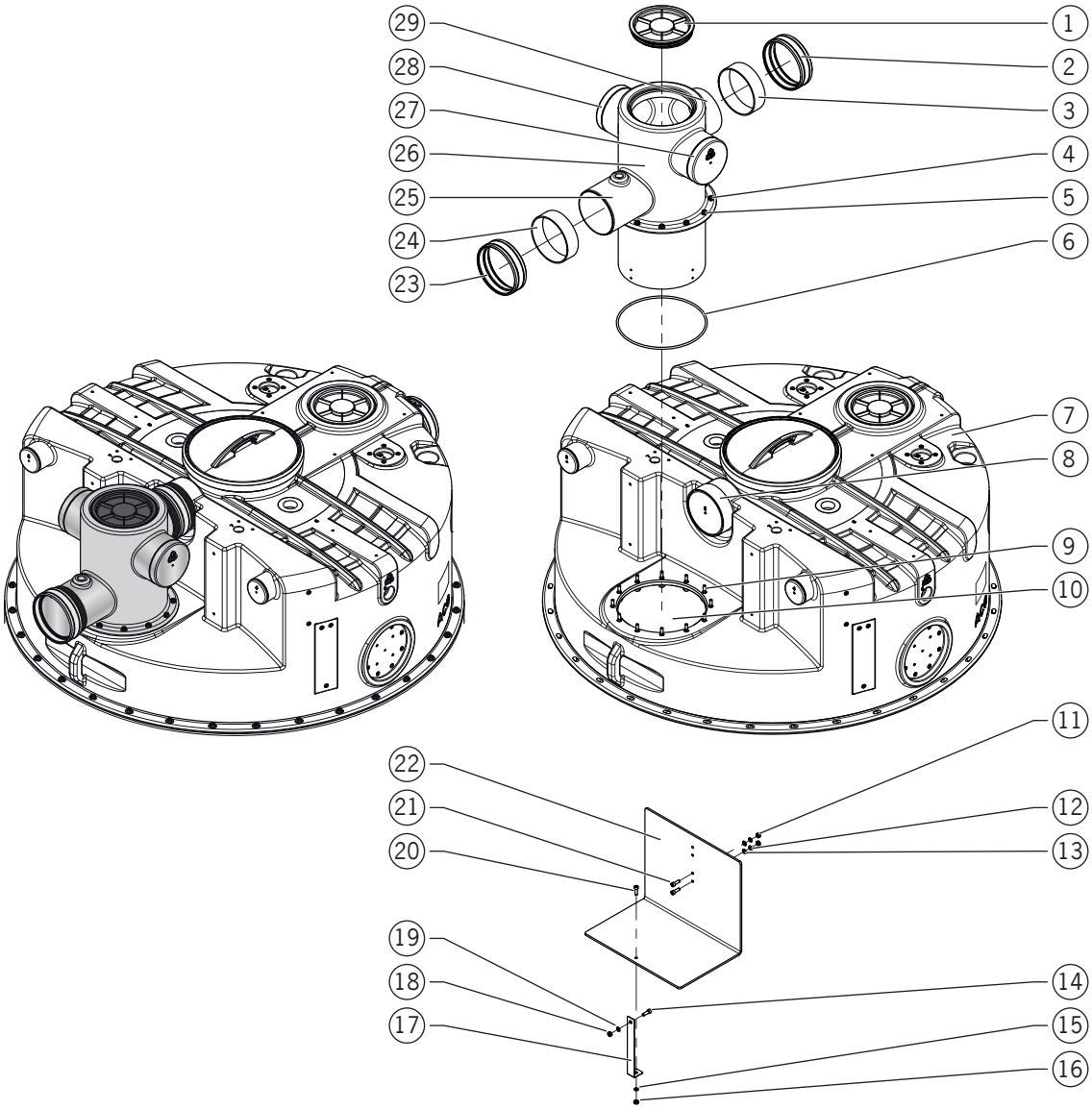


- Vložte horní díl **[1]** do středového dílu **[5]**. Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[12]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[12]**, podložka **[3]** a matice **[2]**).



2.3 Montáž přívodní armatury

2.3.1 Součásti



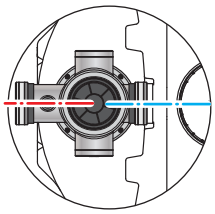
1 = Revizní kryt (šroubovací kryt s těsněním)
2 = Spojka
3 = Těsnicí manžeta
4 = Matice
5 = Podložka
6 = Těsnicí kroužek
7 = Horní díl
8 = Připojovací hrdlo odvětrání nádrže
9 = Závrtný šroub
10 = Otvor pro přívodní trubku
11 = Matice
12 = Ozubená podložka
13 = Podložka
14 = Šroub
15 = Podložka
16 = Matice
17 = Upevňovací spona
18 = Matice
19 = Podložka
20 = Šroub

21 = Šroub
22 = Odrazná deska
23 = Spojka
24 = Těsnicí manžeta
25 = Připojovací hrdlo přívodního vedení na straně stavby
26 = Přívodní vedení
27 = Připojovací hrdlo odvětrání nádrže vpravo (uzavřené)
28 = Připojovací hrdlo odvětrání nádrže vlevo (uzavřené)
29 = Připojovací hrdlo odvětrání nádrže

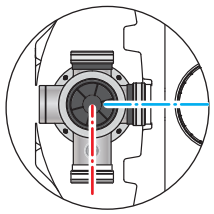
2.3.2 Montáž přívodní trubky

POZOR

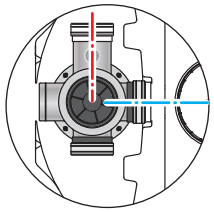
- Možné uspořádání přívodní armatury:
  - Přívodní potrubí na straně stavby ve směru proudění (přítok a odtok odlučovače tuků) _ Přívodní vedení ·—·— je rovnoběžné s osou nádrže ·—·— (**standardní uspořádání**)



  - Přívodní vedení na straně stavby zprava _ Přívodní vedení ·—·— je v pravém úhlu k ose nádrže ·—·—



  - Přívodní vedení na straně stavby zleva _ Přívodní vedení ·—·— je v pravém úhlu k ose nádrže ·—·—

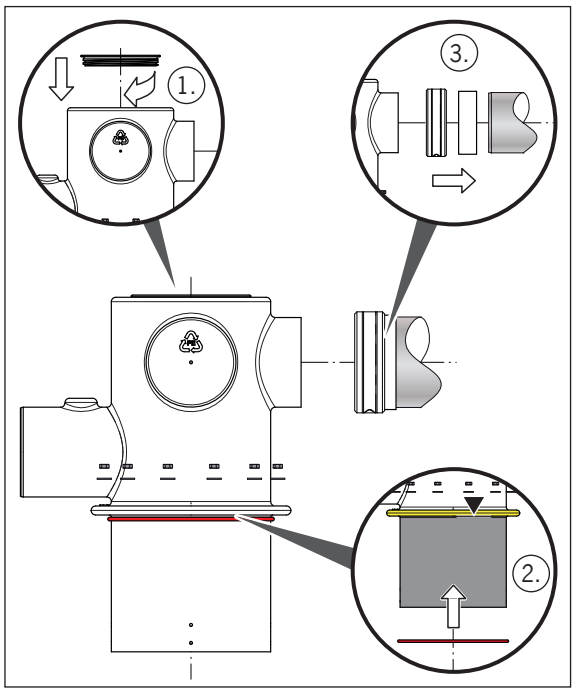


- Šroubové spoje utáhněte křížem utahovacím momentem 20 N·m.

- Revizní kryt, těsnicí kroužek, podložky, ozubené podložky a matice jsou dodávány volně.
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 8 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.3.1 „Součásti“.

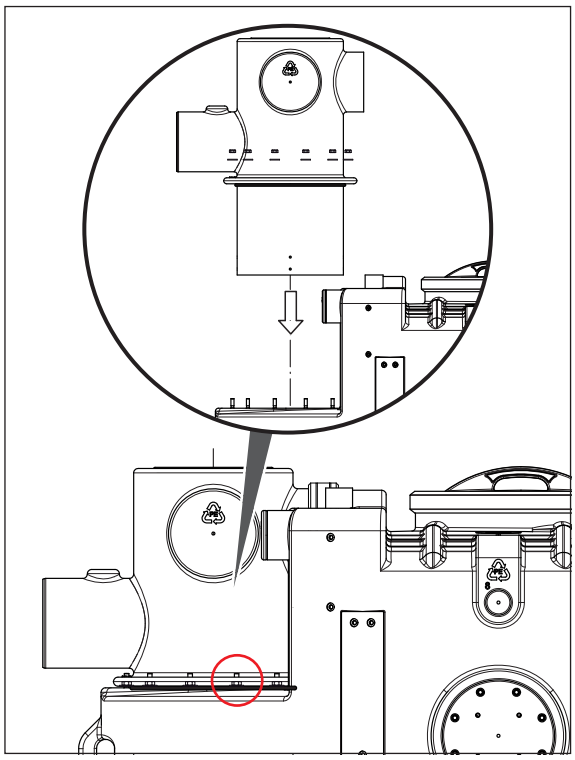
Montáž Standard

- Vložte revizní kryt **[1]** do přívodní trubky **[26]** a silou ruky zašroubujte (1).
- Přetáhněte těsnicí kroužek **[6]** ● přes špičatý konec ■ přívodní trubky **[26]** a zatlačte až na doraz ▼ vroubku ■ (2).
- Těsnicí manžetu **[3]** a spojku **[2]** volně nasuňte po celé šířce na připojovací hrdlo **[8]** horního dílu (3).



ⓘ Závrtné šrouby **[9]** jsou namontované na horním dílu ve stavu při dodání.

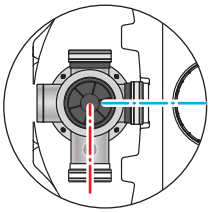
- Zasuňte přívodní trubku **[26]** do otvoru horního dílu (dbejte na možné uspořádání přívodní armatury). Vyvrtejte otvory přes závrtné šrouby **[9]**.
- Vytvořte šroubové spoje ○ (závrtný šroub **[9]**, podložka **[5]** a matice **[4]**).
- Nasuňte těsnicí manžetu **[3]** a spojku **[2]** vždy z poloviny na připojovací hrdlo přívodní trubky a silou ruky utáhněte šrouby spojky.



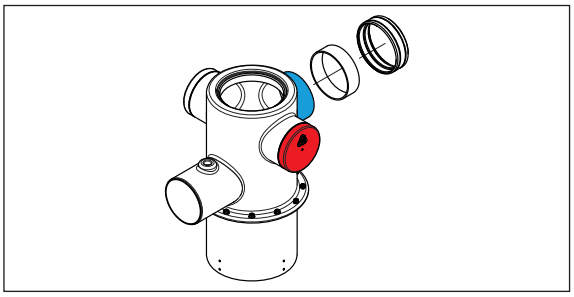
Montážní uspořádání vpravo nebo vlevo

Například **pravé** provedení:

Přívodní vedení na straně stavby zprava _
Přívodní vedení ·—·— je v pravém úhlu k ose nádrže ·—·—



- ➔ Otevřete připojovací hrdlo ● odvětrání nádrže vpravo **[27]** (rozřízněte v místě zářezu a odfrézujte fazetu).
- ➔ Uzavřete připojovací hrdlo odvětrání nádrže ● **[29]** materiálem dodaným zákazníkem.

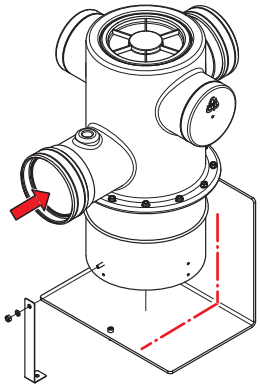


ⓘ **Levé** provedení zrcadlově obrácené.

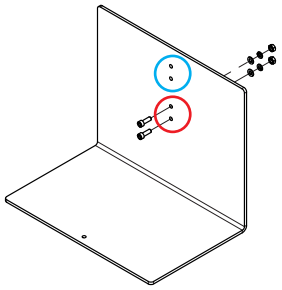
2.3.3 Montáž odrazné desky

POZOR

- Po montáži musí otevřená strana odrazné desky směřovat opačným směrem, než je směr proudění (přívodní vedení odlučovače tuků).



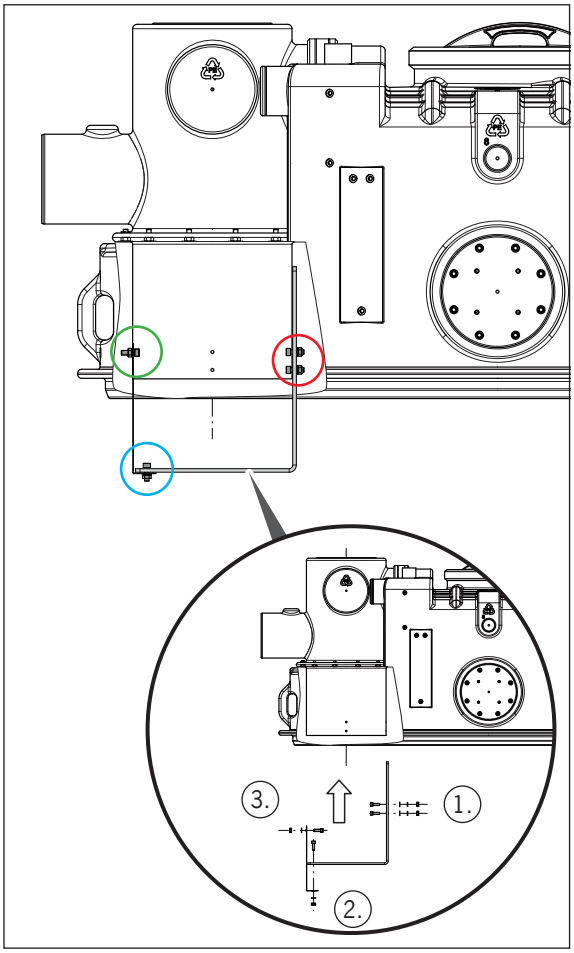
- U jmenovité velikosti 15 je třeba k upevnění použít dva spodní otvory ○.
- U jmenovitých velikostí 20 a 22,5 se k upevnění musí použít dva horní otvory ○.



- Šroubové spoje utáhněte silou ruky.

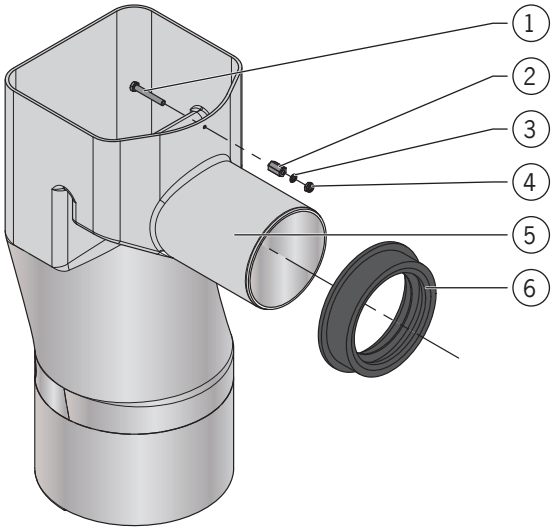
ⓘ
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 🕮 znázornění součástí _ kap. 2.3.1 „Součásti“.

- Připevněte odraznou desku **[22]** ke špičatému konci přívodní trubky **[26]** pomocí šroubů **[21]**, podložek **[13]**, ozubených podložek **[12]** a matic **[11]** (1) ○.
- Připevněte upevňovací sponu **[17]** k odrazné desce **[22]** pomocí šroubu **[20]**, podložky **[15]** a matice **[16]** (2) ○.
- Upevňovací sponu **[17]** připevněte ke špičatému konci přívodní trubky **[26]** pomocí šroubu **[14]**, podložky **[19]** a matice **[18]** (3) ○
.



2.4 Montáž ponorné vypouštěcí trubky

2.4.1 Součásti



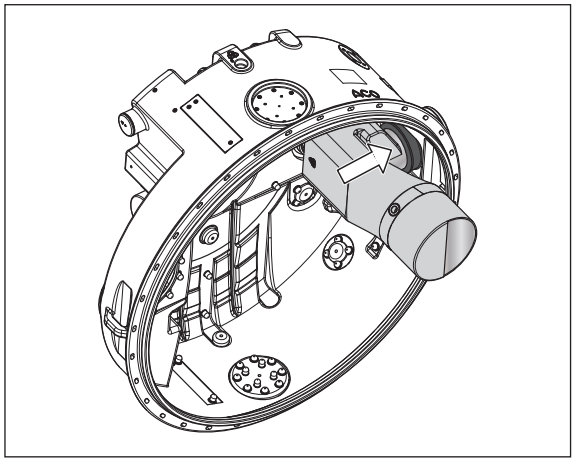
1 = Šroub
2 = Distanční matice
3 = Kroužek Usit
4 = Matice
5 = Ponorná vypouštěcí trubka
6 = Těsnění nátrubku

2.4.2 Montáž

- Těsnění nátrubku je při dodání již instalováno do hrdla v horním dílu.
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 9 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.4.1 „Součásti“.

➔ Špičatý konec ponorné vypouštěcí trubky **[5]** a břity těsnění nátrubku **[6]** namažte mazivem bez obsahu kyselin.

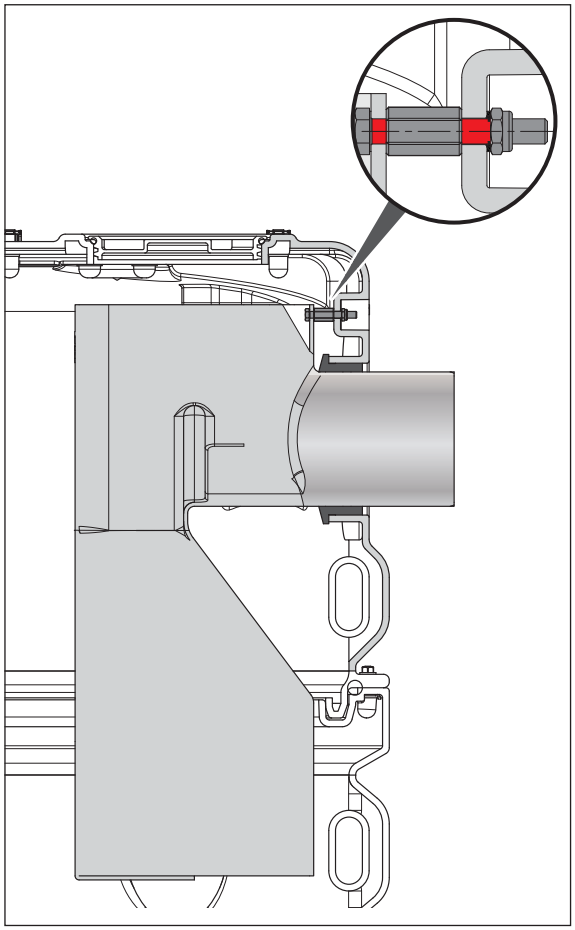
➔ Zasuňte špičatý konec ponorné vypouštěcí trubky **[5]** do těsnění nátrubku **[6]** v horním dílu.



- Otvory ■ v ponorné vypouštěcí trubce a na horním dílu jsou již zhotovené při dodání.
- Připevněte částečně přes otevřený revizní kryt nad ponornou vypouštěcí trubkou.

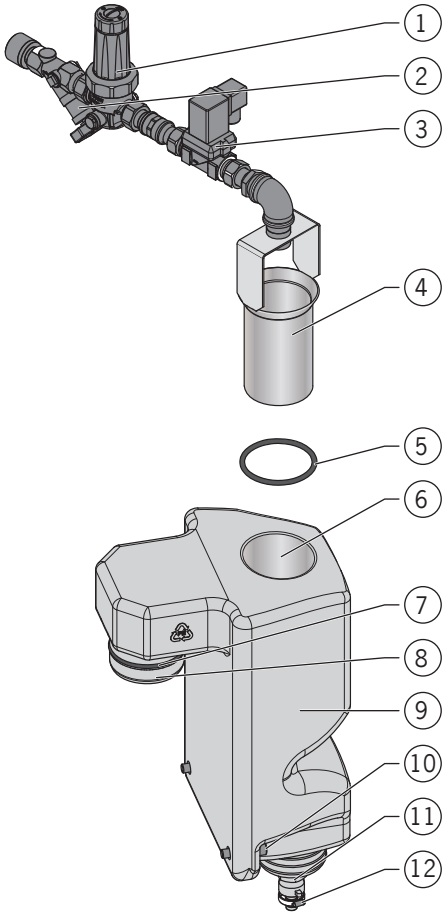
➔ Umístěte distanční matici **[2]** mezi ponornou vypouštěcí trubku **[5]** a horní díl a vložte šroub **[1]** zevnitř skrz ponornou vypouštěcí trubku **[5]** a zašroubujte do distanční matice **[2]** až na doraz.

➔ Nasaďte kroužek Usit **[3]** na šroub **[1]** z vnější strany horního dílu, našroubujte matici **[4]** a silou ruky utáhněte.



2.5 Montáž plnicí jednotky

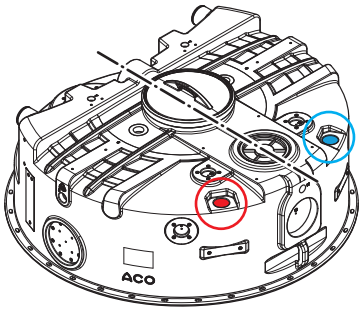
2.5.1 Součásti



1 = Redukční ventil s lapačem nečistot
2 = Ventil s volným průtokem
3 = Elektromagnetický ventil (pouze s plnicí jednotkou pro automatické plnění)
4 = Sběrná trubka
5 = Těsnicí kroužek
6 = Otvor zápachového uzávěru
7 = Těsnicí kroužek
8 = Spojovací díl
9 = Zápachový uzávěr
10 = Šroub, podložka
11 = Hadicová koncovka pro připojení k VT (vysokotlakému) čerpadlu
12 = Hadicová spona

2.5.2 Poloha

- Plnicí jednotku lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.



2.5.3 Montáž

- Podle objednaného čísla položky odlučovače tuků je v horním dílu již připraven montážní otvor (pravý nebo levý).
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 4,2 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.5.1 „Součásti“.

➔ Těsnicí kroužek **[7]** na spojovacím dílu **[8]** a montážní otvor ● v horním dílu namažte mazivem bez obsahu kyselin (1).

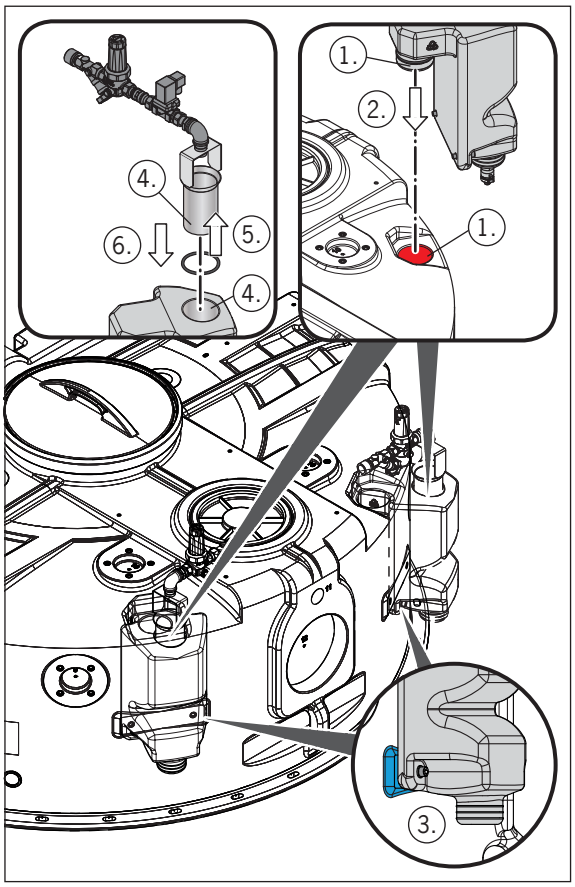
➔ Zasuňte zápachový uzávěr **[9]** se spojovacím dílem **[8]** (s nasazeným těsnicím kroužkem **[7]**) do montážního otvoru v horním dílu tak daleko až na doraz (2).

➔ Připevněte sifon **[9]** pomocí dvou podložek a šroubů **[10]** k závitovým objímkám výztuhy ■ na horním dílu (3).

➔ Špičatý konec sběrné trubky **[4]** a těsnicí kroužek **[5]** namažte mazivem bez obsahu kyselin (4).

➔ Těsnicí kroužek **[5]** nasaďte na špičatý konec sběrné trubky**[4]** (5).

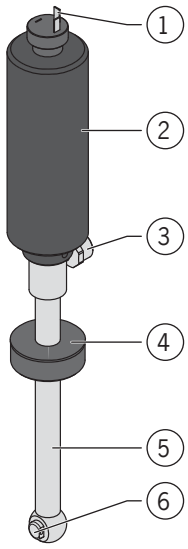
➔ Zasuňte sběrnou trubku **[4]** v požadované úhlové poloze do otvoru **[6]** zápachového uzávěru **[9]** až na doraz (6).



Cz

2.6 Montáž vysokotlaké stříkací hlavice

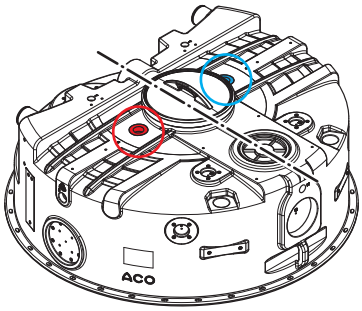
2.6.1 Součásti



1 = Zástrčka pro připojovací kabel
2 = Hnací motor
3 = Závitová přípojka pro vysokotlakou hadici
4 = Připojovací příruba se závitem a upínacím kroužkem
5 = Hnací hřídel
6 = Tryska

2.6.2 Poloha

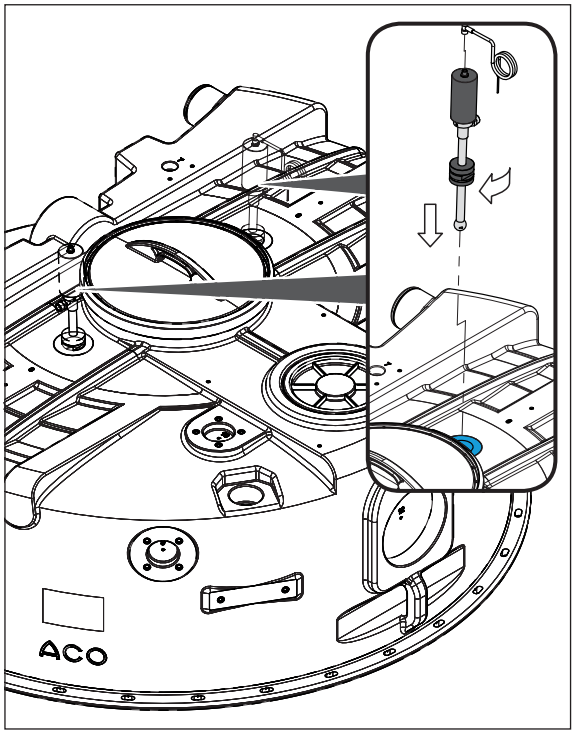
- Vysokotlakou stříkací hlavici lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno verze montáže vlevo ○.



2.6.3 Montáž

- Podle objednaného čísla položky odlučovače tuků je v horním dílu již připraven montážní otvor (pravý nebo levý).
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 2,2 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.6.1 „Součásti“.

- Vložte vysokotlakou stříkací hlavici s hnacím hřídelem **[5]** do montážního otvoru ● v horním dílu.
- Utěsněte vysokotlakou stříkací hlavici s připojovací přírubou **[4]** v závitové objímce montážního otvoru (např. teflonem plus Loctite 577) a silou ruky utáhněte.

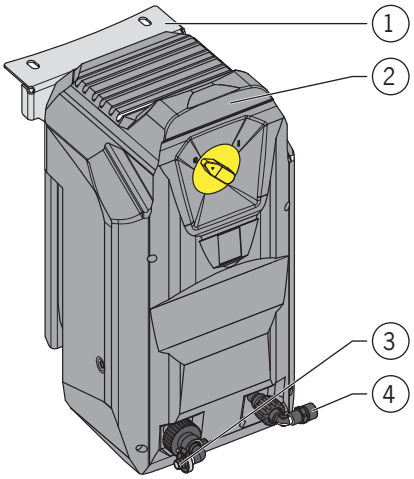


POZOR

Tryska **[6]**by měla být cca 150 mm nad nulovou vodorovnou linií (pata trubky odtokového hrdla) odlučovače tuků, v případě potřeby upravte uspořádání hnacího hřídele **[5]** přes dělenou připojovací přírubu s upínacím kroužkem **[4]**.

2.7 Montáž vysokotlakého čerpadla

2.7.1 Součásti

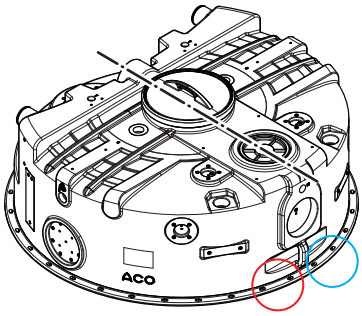


1 = Držák namontovaný na vysokotlakém čerpadle
2 = Vysokotlaké čerpadlo (VT čerpadlo)
3 = Přípojka sací hadice
4 = Připojovací závit vysokotlaké hadice

Cz

2.7.2 Poloha

- Vysokotlaké čerpadlo lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ◯ nebo levou stranu ◯.
- Polohu lze v zásadě volit libovolně. Je však třeba dodržet délku vysokotlaké hadice.

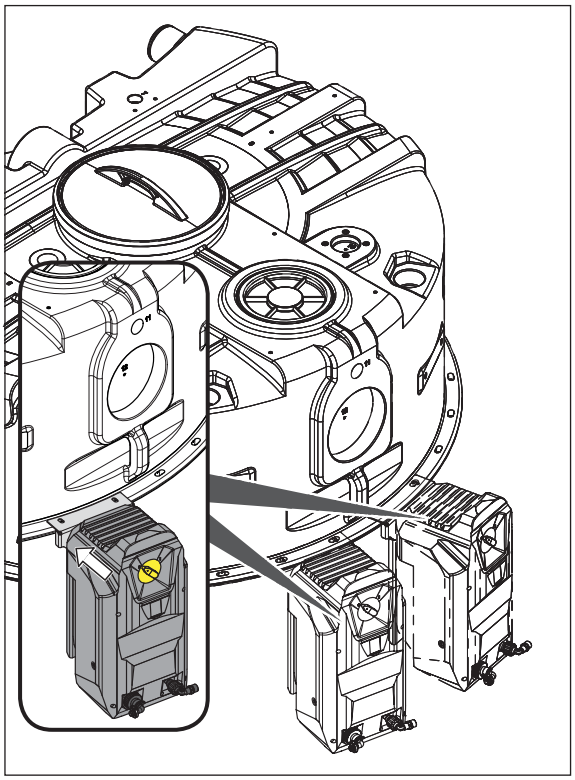


2.7.3 Montáž

POZOR Šroubové spoje utáhněte utahovacím momentem 20 N·m.

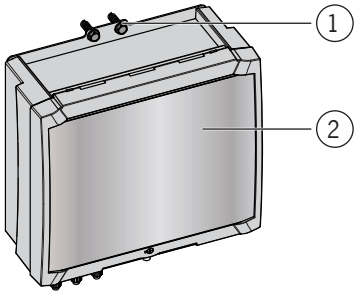
- Hmotnost cca 25 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 🕮 znázornění součástí _ kap. 2.7.1 „Součásti“.

➔ Uvolněte oba šroubové spoje na horním dílu, zahákněte držák **[1]** a znovu zajistěte šroubový spoj.



2.8 Montáž svorkovnice u typu RM

2.8.1 Součásti

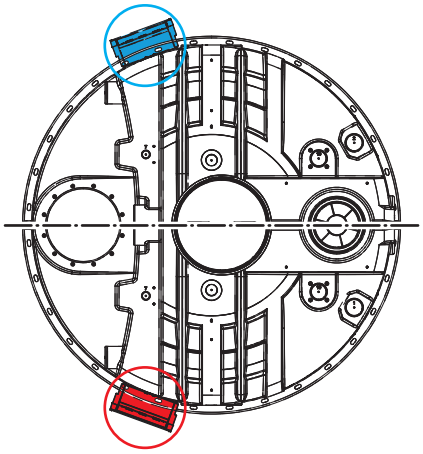


1 = Šrouby Ejot

2 = Svorkovnice

2.8.2 Poloha

- Svorkovnici lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.

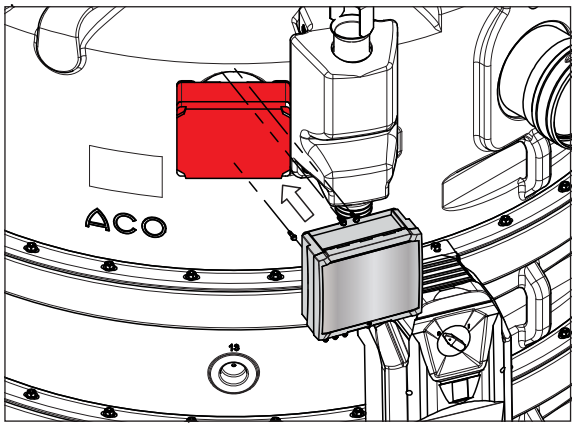


2.8.3 Montáž

- Hmotnost cca 0,5 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.8.1 „Součásti“.

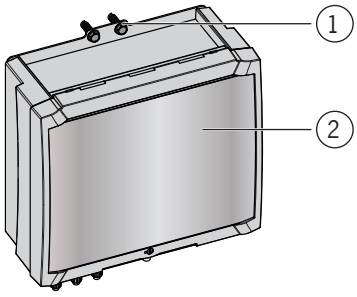
Cz

- Připevněte svorkovnici **[2]** k výztuze ■ v horním dílu pomocí šroubů Ejot **[1]**.
- Šrouby Ejot **[1]** utáhněte silou ruky.



2.9 Montáž řízení pro NS 15 a 20

2.9.1 Součásti

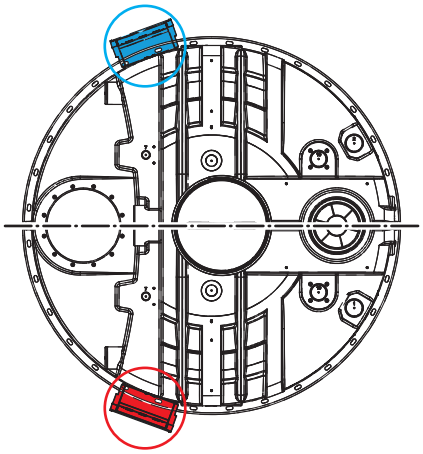


1 = Šrouby Ejot

2 = Řízení

2.9.2 Poloha

- Řízení lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.

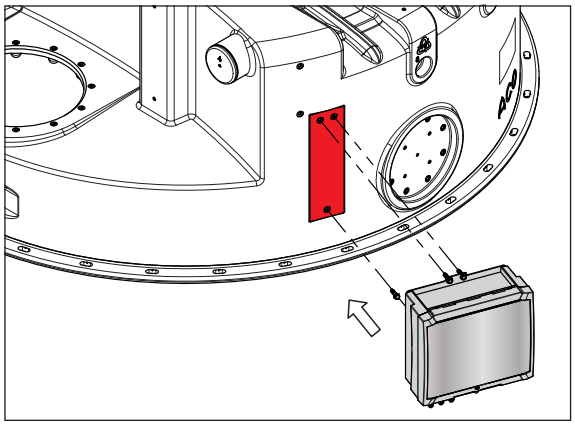


2.9.3 Montá

- Hmotnost cca 3 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.9.1 „Součásti“.

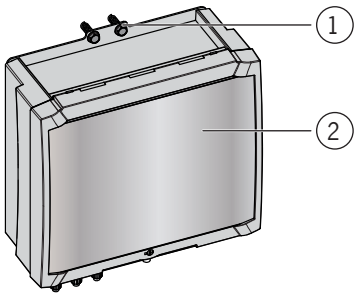
➔ Připevněte řízení **[2]** k výztuze v horním dílu pomocí šroubů Ejot **[1]**.

➔ Šrouby Ejot **[1]** utáhněte silou ruky.



2.10 Montáž řízení pro NS 22,5

2.10.1 Součásti



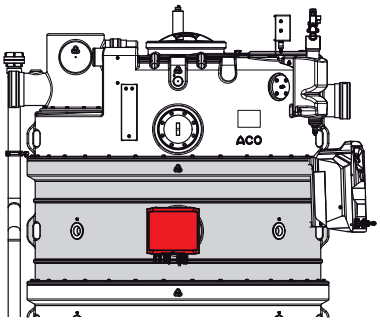
1 = Šrouby Ejot

2 = Řízení

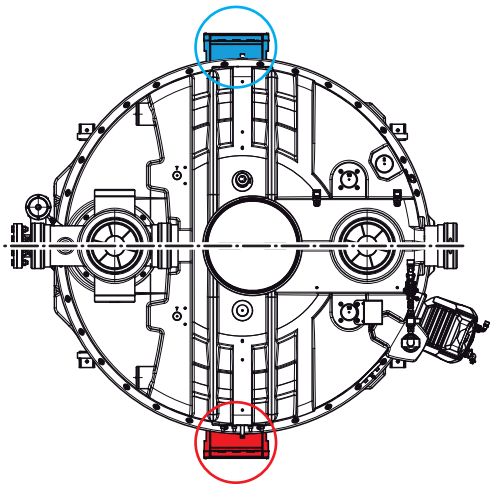
2.10.2 Poloha

POZOR

Pro snadné ovládání by mělo být řízení namontováno nejlépe na horní středový díl.



- Řízení lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.

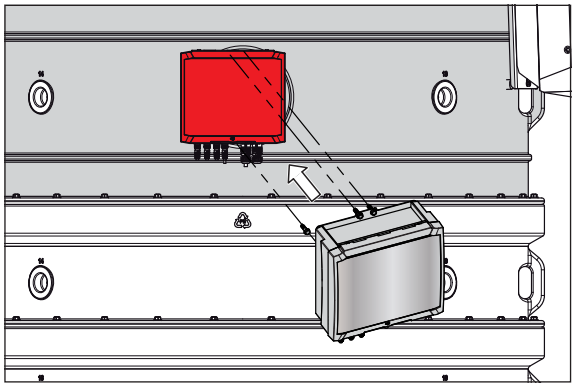


2.10.3 Montáž

- Hmotnost cca 3 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.10.1 „Součásti“.

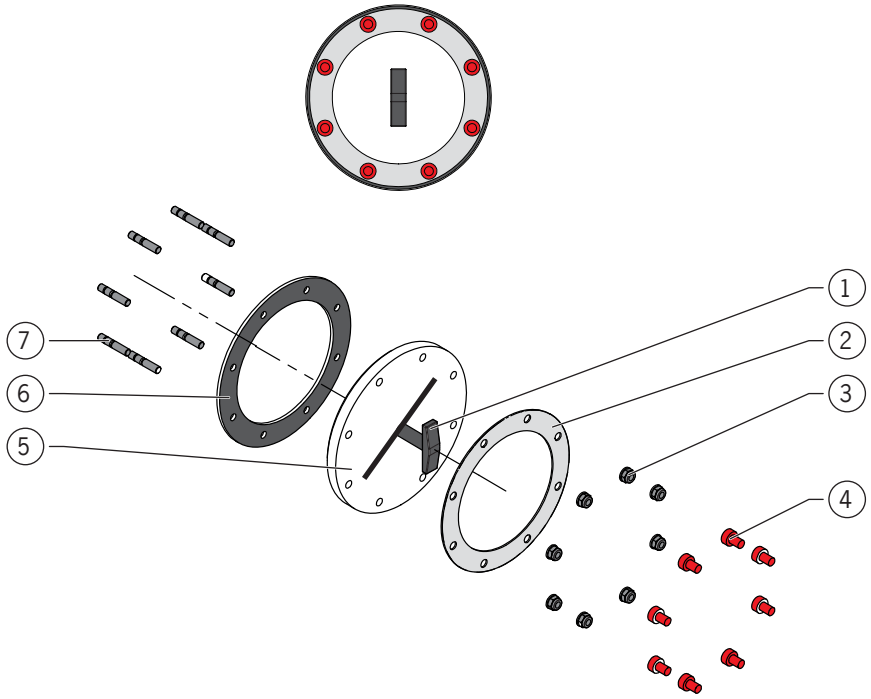
➔ Připevněte řízení **[2]** k hornímu středovému dílu pomocí šroubů Ejot **[1]**.

➔ Šrouby Ejot **[1]** utáhněte silou ruky.



2.11 Montáž průzoru

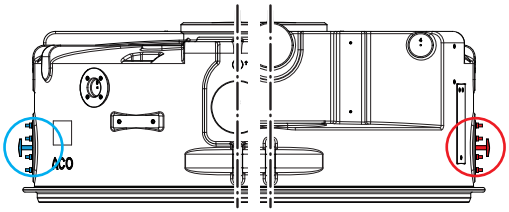
2.11.1 Součásti



1 = Stěrač
2 = Příruba
3 = Matice
4 = Ochranná krytka
5 = Plexisklo
6 = Těsnění
7 = Závrtné šrouby

2.11.2 Poloha

- Průzor lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.

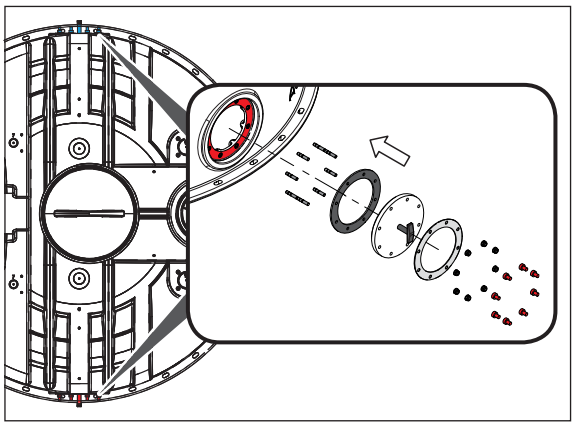


Cz

2.11.3 Montáž

- Podle objednaného čísla položky odlučovače tuků je v horním dílu již připraven montážní otvor (pravý nebo levý).
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 2 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.11.1 „Součásti“.

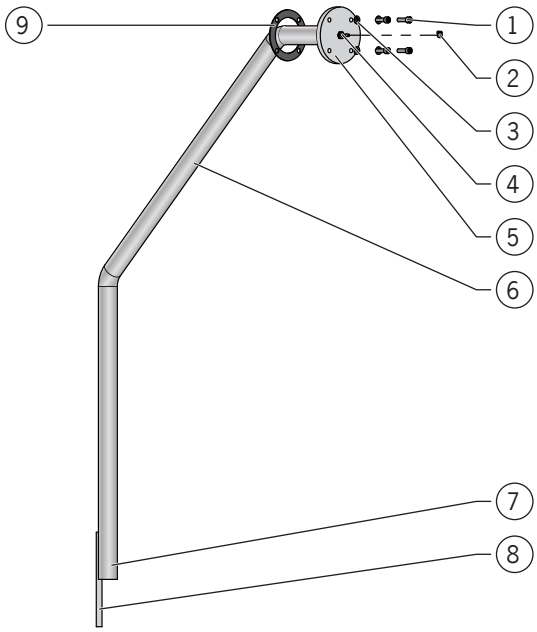
Závrtné šrouby **[7]** jsou namontované na horním dílu ve stavu při dodání.



- ➔ Nasuňte těsnění **[6]** s otvory přes závrtné šrouby **[7]** až na doraz na připojovací přírubu ● na horním dílu.
- ➔ Nasuňte tabuli plexiskla **[5]** s namontovaným stěračem **[1]** otvory přes závrtné šrouby **[7]**.
- ➔ Zasuňte přírubu **[2]** otvory přes závrtné šrouby **[7]**.
- ➔ Našroubujte matice **[3]** na závrtné šrouby **[7]** a utáhněte je křížem utahovacím momentem 20 až 25 N·m.
- ➔ Nasaďte ochranné krytky **[7]** na šrouby **[7]** .

2.12 Montáž náporové trubky

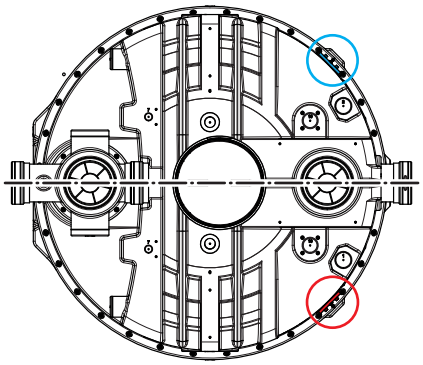
2.12.1 Součásti



1 = Šroub
2 = Hadicová spona
3 = Podložka
4 = Hadicová koncovka
5 = Příruba
6 = Ponorná trubka
7 = Špičatý konec
8 = Spona
9 = Těsnění

2.12.2 Poloha

- Náporovou trubku lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno provedení montáže vpravo ○.



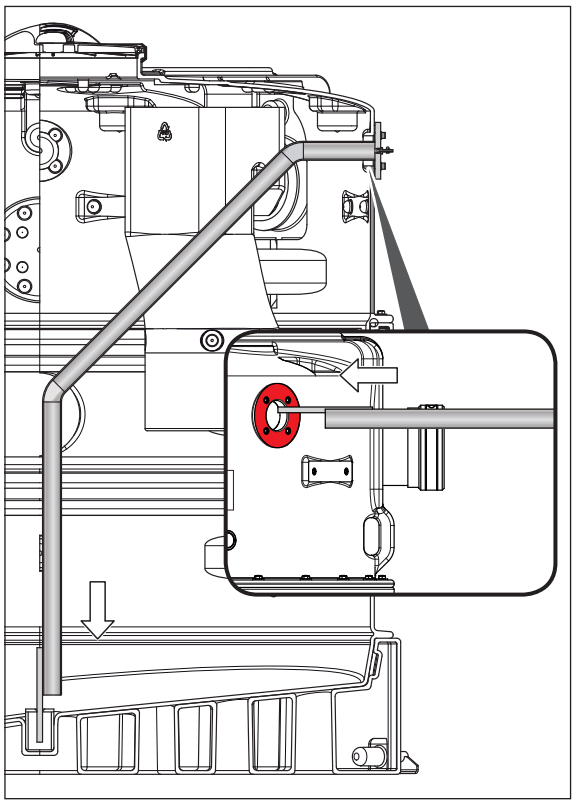
Cz

2.12.3 Montáž

- Podle objednaného čísla položky odlučovače tuků je v horním dílu již připraven montážní otvor (pravý nebo levý).
- Nejtěžší jednotlivý díl cca 1,5 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.12.1 „Součásti“.

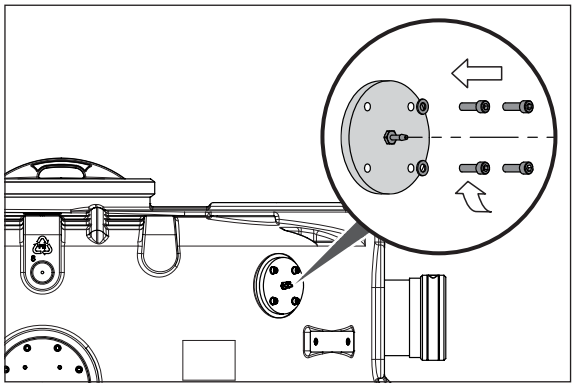
➔ Nasuňte těsnění **[9]** přes ponornou trubku **[6]** až na doraz na přírubu **[5]**.

➔ Zasuňte ponornou trubku **[6]** do montážního otvoru ● v horním dílu a otočte ji v nádrži směrem dolů.



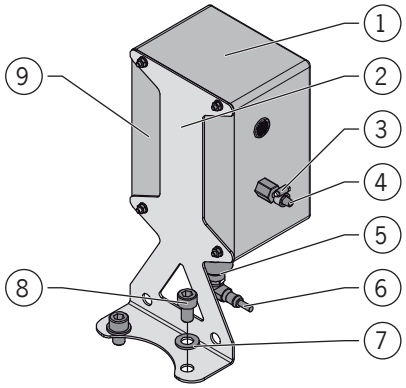
➔ Nasaďte podložky **[3]** na šrouby **[1]**.

➔ Našroubujte šrouby **[1]** do závitových objímek montážní příruby v horním dílu a utáhněte je křížem utahovacím momentem 20 až 25 N·m.



2.13 Montáž pneumatické skříně

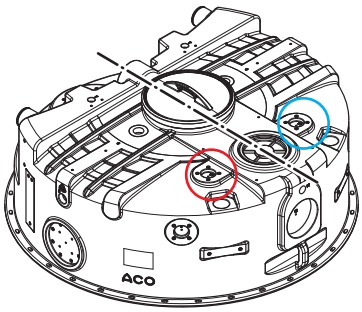
2.13.1 Součásti



1 = Pneumatická skříň
2 = Přídržný úhelník
3 = Hadicová spona
4 = Hadicová koncovka pro připojení řídicího vedení (spojovací hadice)
5 = Fixační držák
6 = Tlakový spínač
7 = Podložka
8 = Šroub
9 = Nejmenší kompresor (uvnitř) pro tvorbu vzduchových bublinek

2.13.2 Poloha

Pneumatickou skříň lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.

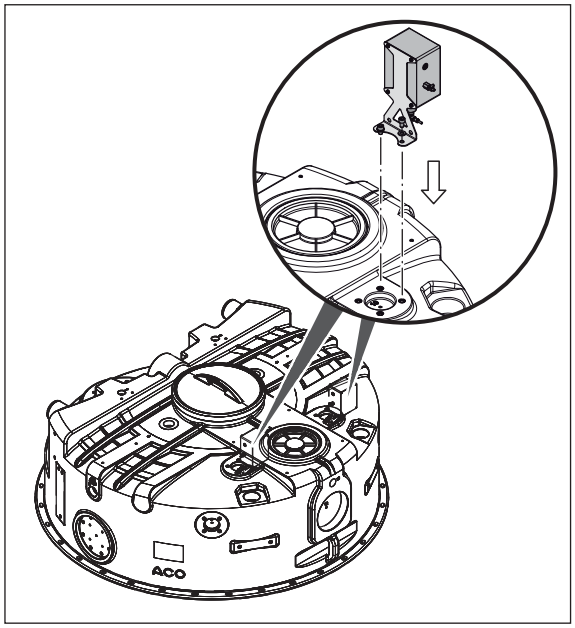


2.13.3 Montáž

- Hmotnost cca 2,6 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.13.1 „Součásti“.

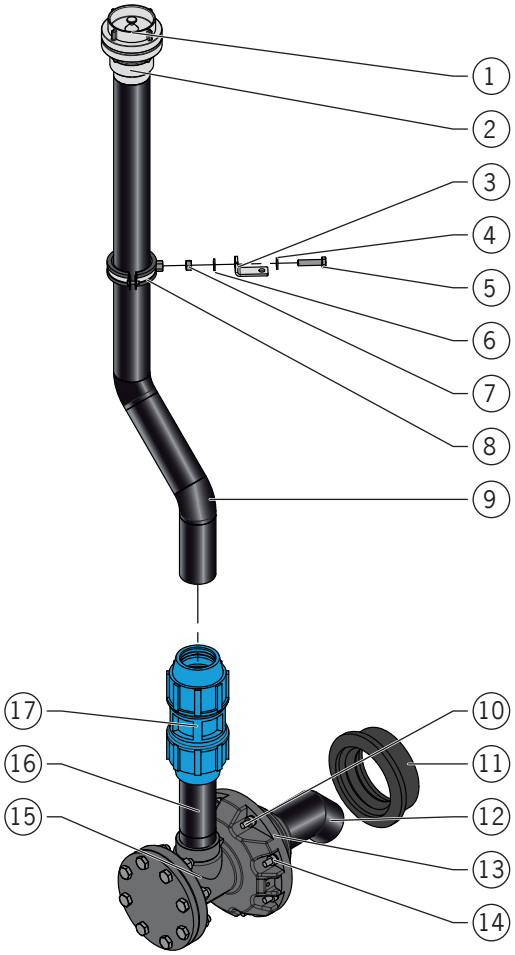
Cz

- Na připravenou roztečnou kružnici v horním dílu nasaďte přídržný úhelník **[2]**.
- Nasaďte podložky **[7]** na šrouby **[8]**
- Našroubujte šrouby **[8]** do přítomných závitových objímek na horním dílu a utáhněte je silou ruky.



2.14 Montáž přímého odsávání

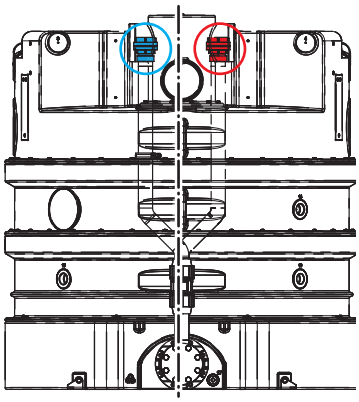
2.14.1 Součásti



1 = Slepá spojka
2 = Pevná spojka
3 = Úhelník
4 = Podložka
5 = Šroub
6 = Podložka
7 = Matice
8 = Trubková spona
9 = Sací trubka
10 = Závrtný šroub
11 = Těsnění nátrubku
12 = Ponorná trubka (sací trubka)
13 = Příruba
14 = Podložka a matice
15 = T-kus
16 = Tlakové hrdlo
17 = Upínací šroubení

2.14.2 Poloha

- Přímé odsávání lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno verze montáže vlevo ○.



2.14.3 Montáž

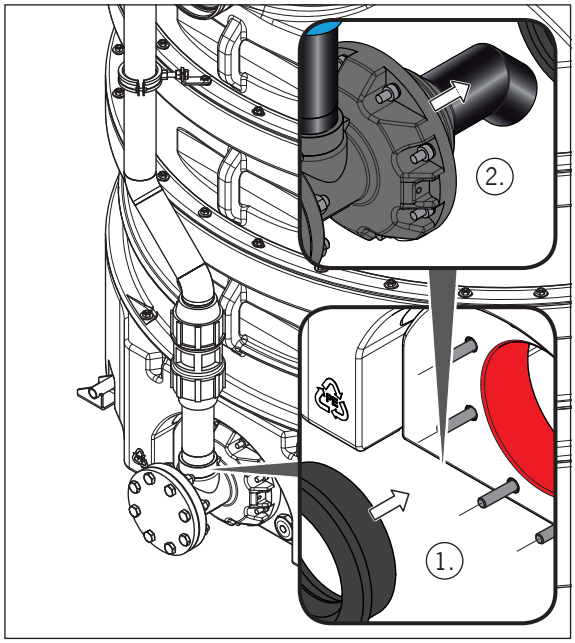
- Nejtěžší jednotlivý díl nebo konstrukční skupina cca 15 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, 📖 znázornění součástí _ kap. 2.14.1 „Součásti“.

Montážní otvor ● je již připraven ve spodním dílu: Montážní otvor je otevřený a jsou namontované závrtné šrouby **[10]**.

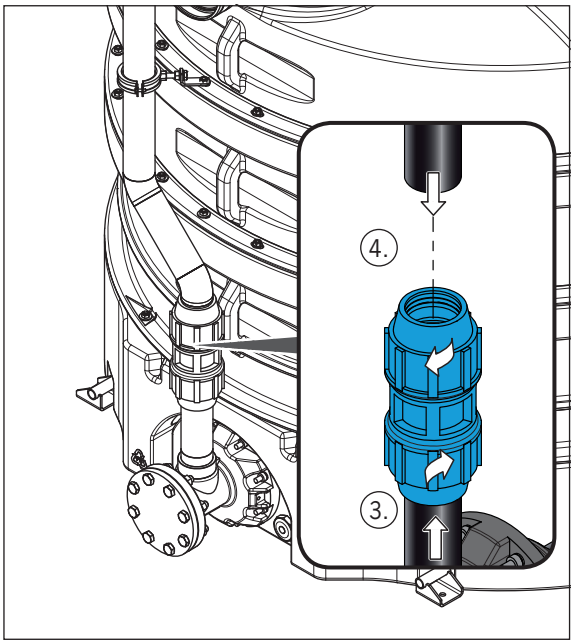
➔ Zasuňte těsnění nátrubku **[11]** do montážního otvoru až na doraz (1).

Následující díly jsou při dodání namontované jako konstrukční skupina: T-kus **[15]**, tlakové hrdlo **[16]**, příruba **[13]** a ponorná trubka **[12]**

➔ Zasuňte konstrukční skupinu do montážního otvoru ●, dokud se příruba **[13]** nedotkne spodního dílu. Vložte otvory příruby přes závrtné šrouby **[10]**. Nasaďte podložky **[14]** přes závrtné šrouby **[10]**. Našroubujte matice **[14]** na závrtné šrouby **[10]** a silou ruky je křížem utáhněte (2).



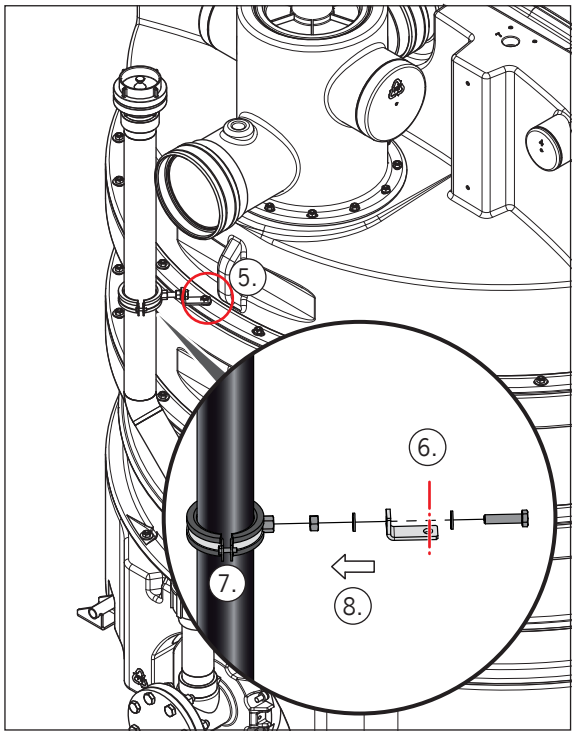
- Špičatý konec na tlakovém hrdle **[16]** namažte mazivem bez obsahu kyselin. Povolte kuželovou matici upínacího šroubení **[17]** o 3 – 4 otáčky (neodšroubovávejte ji úplně). Zasuňte upínací šroubení **[17]** až na doraz na špičatý konec tlakového hrdla **[16]** a silou ruky utáhněte kuželovou matici. Pro dosažení optimální pevnosti dotáhněte vhodným nástrojem pro plastové upínací spojky (3).
- Špičatý konec na sací trubce **[9]** namažte mazivem bez obsahu kyselin. Povolte kuželovou matici upínacího šroubení **[17]** o 3 – 4 otáčky (neodšroubovávejte ji úplně). Zasuňte sací trubku **[9]** do upínacího šroubení **[17]** až na doraz a silou ruky utáhněte kuželovou matici. Pro dosažení optimální pevnosti dotáhněte vhodným nástrojem pro plastové upínací spojky (4).



Požadavek: Sací trubka **[9]** je po montáži ve svislé poloze.

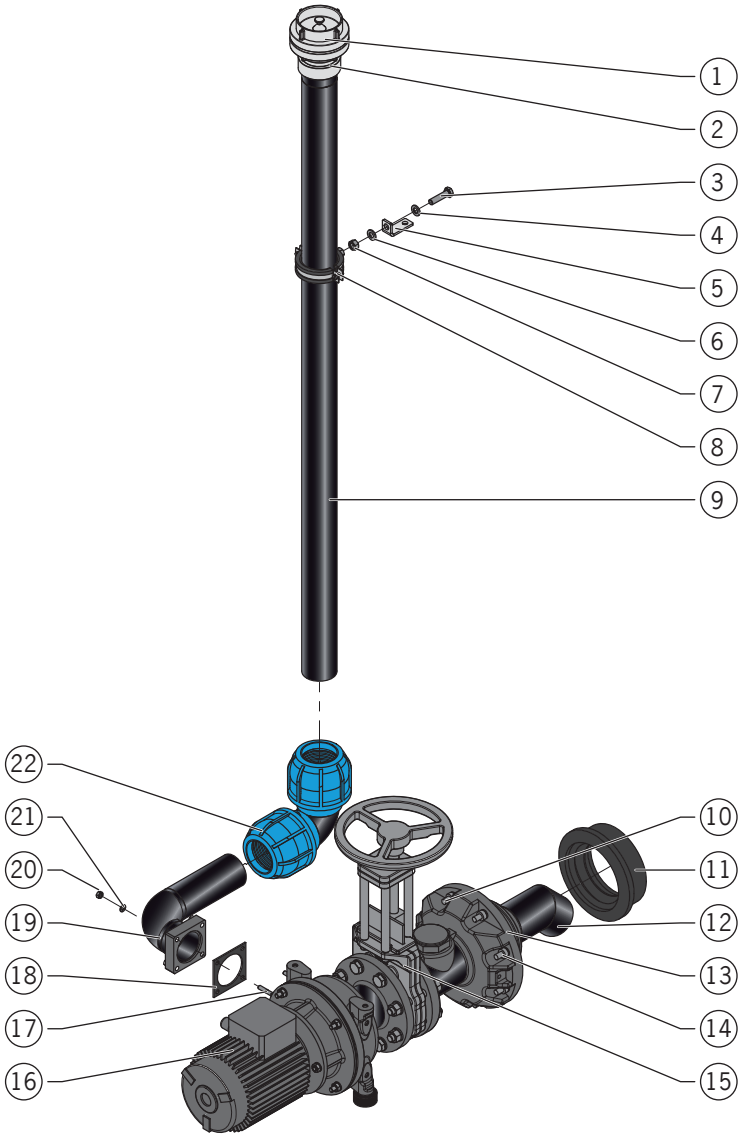
Pevná spojka **[2]** a slepá spojka **[3]** jsou při dodání namontované na sací trubku **[9]**.

- Uvolněte jeden šroubový spoj na horním dílu (5).
- Nasaďte úhelník **[3]** otvorem na dlouhém rameni přes závrtný šroub uvolněného šroubového spoje.
  POZOR Šroubový spoj utáhněte utahovacím momentem 20 N·m (6) až po dokončení kroku jednání (8).
- Připevněte trubkovou sponu **[8]** sací trubce **[9]** (stále pohyblivé) (7).
- Krok jednání (8):
  - Nasaďte podložku **[4]** na šroub **[5]** a šroub **[5]** prostrčte otvorem na úhelníku **[3]**.
  - Nasuňte podložku **[6]** na šroub **[5]** a našroubujte matici **[7]** na šroub **[5]**.
  - Našroubujte šroub **[5]** do závitové objímky trubkové spony **[8]**. Matici **[7]** utáhněte silou ruky.
  - Vyrovnejte trubkovou sponu **[8]** do vodorovné polohy a ručně utáhněte šroubové spoje trubkové spony **[8]**.



2.15 Montáž čerpadla k likvidaci odpadu s přímým odsáváním

2.15.1 Součásti

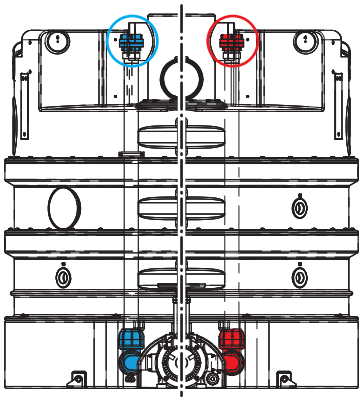


1 = Slepá spojka
2 = Pevná spojka
3 = Šroub
4 = Podložka
5 = Úhelník
6 = Podložka
7 = Matice
8 = Trubková spona
9 = Sací trubka
10 = Závrtný šroub
11 = Těsnění nátrubku
12 = Ponorná trubka (sací trubka)
13 = Příruba
14 = Podložka a matice
15 = Uzavírací šoupátko
16 = Čerpadlo k likvidaci odpadu

17 = Závrtný šroub
18 = Těsnění
19 = Tlakový oblouk
20 = Matice
21 = Podložka
22 = Úhlové šroubení

2.15.2 Poloha

- Přímé odsávání s čerpadlem k likvidaci odpadu lze namontovat ke středové ose nádrže ·—·— na pravou ○ nebo levou stranu ○.
- Níže je popsáno verze montáže vlevo ○.



2.15.3 Montáž

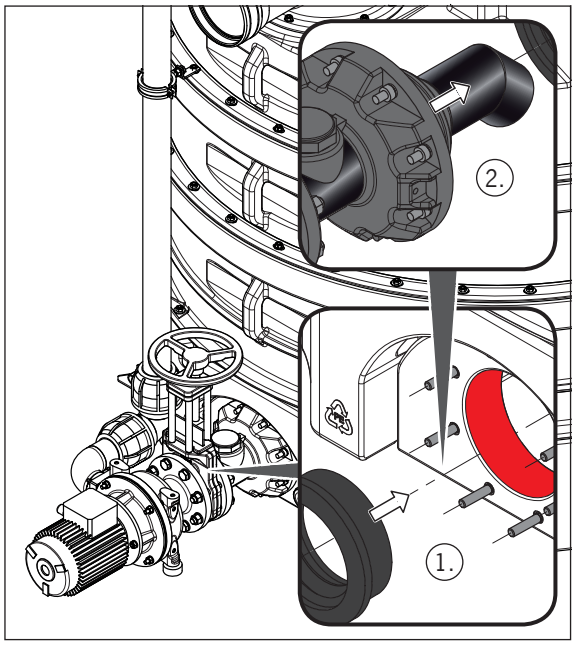
- Nejtěžší jednotlivý díl nebo konstrukční skupina cca 65 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.15.1 „Součásti“.

Montážní otvor ● je již připraven ve spodním dílu: Montážní otvor je otevřený a jsou namontované závrtné šrouby **[10]**.

➔ Zasuňte těsnění nátrubku **[11]** do montážního otvoru až na doraz (1).

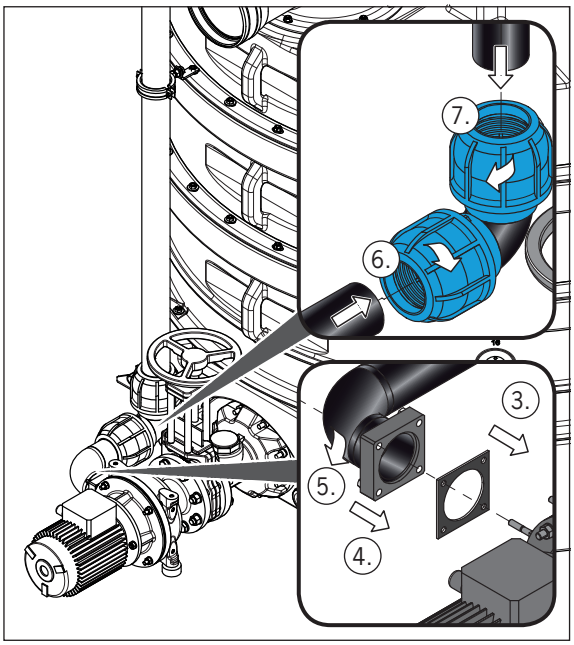
Následující díly jsou při dodání namontované jako konstrukční skupina: Čerpadlo k likvidaci odpadu **[16]**, uzavírací šoupátko **[15]**, příruba **[13]** a ponorná trubka **[12]**

➔ Zasuňte konstrukční skupinu do montážního otvoru ●, dokud se příruba **[13]** nedotkne spodního dílu. Vložte otvory příruby přes závrtné šrouby **[10]**. Nasaďte podložky **[14]** přes závrtné šrouby **[10]**. Našroubujte matice **[14]** na závrtné šrouby **[10]** a silou ruky je křížem utáhněte (2).



Závrtné šrouby **[17]** jsou ve stavu při dodání namontované na přírubu spirálového pláště čerpadla k likvidaci odpadu **[16]**.

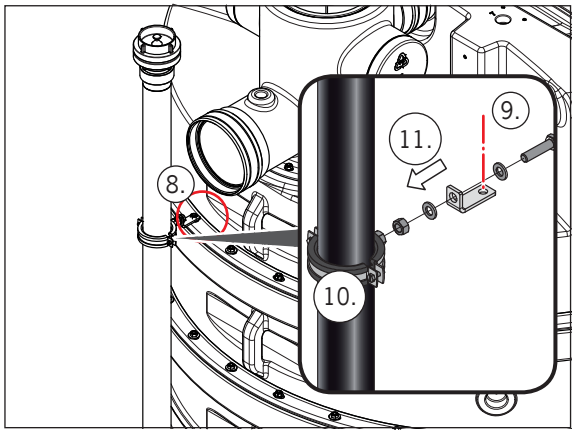
- Nasaďte těsnění **[18]** s otvory přes závrtné šrouby **[17]** (3).
- Nasaďte tlakový oblouk **[19]** s otvory přes závrtné šrouby **[17]** (4).
- Nasaďte podložky **[21]** přes závrtné šrouby **[17]**. Našroubujte matice **[20]** na závrtné šrouby **[17]** a utáhněte je křížem utahovacím momentem 20 až 25 N·m (5).
- Špičatý konec na tlakovém oblouku **[19]** namažte mazivem bez obsahu kyselin. Povolte kuželovou matici úhlového šroubení **[22]** o 3 – 4 otáčky (neodšroubovávejte ji úplně). Nasaďte úhlové šroubení **[22]** až na doraz na špičatý konec a silou ruky utáhněte kuželovou matici. Pro dosažení optimální pevnosti dotáhněte vhodným nástrojem pro plastové upínací spojky (6).
- Špičatý konec na sací trubce **[9]** namažte mazivem bez obsahu kyselin. Povolte kuželovou matici úhlového šroubení **[22]** o 3 – 4 otáčky (neodšroubovávejte ji úplně). Zasuňte sací trubku **[9]** do upínacího šroubení až na doraz a silou ruky utáhněte kuželovou matici. Pro dosažení optimální pevnosti dotáhněte vhodným nástrojem pro plastové upínací spojky (7).



Požadavek: Sací trubka **[9]** je po montáži ve svislé poloze.

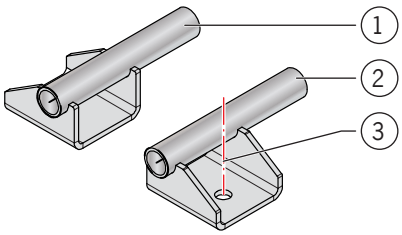
Pevná spojka **[2]** a slepá spojka **[3]** jsou při dodání namontované na sací trubku **[9]**.

- Uvolněte jeden šroubový spoj ○ na horním dílu (8).
- Nasaďte úhelník **[5]** otvorem na dlouhém rameni ._ přes závrtný šroub uvolněného šroubového spoje ○.
  POZOR Šroubový spoj utáhněte utahovacím momentem 20 N·m (9) až po dokončení kroku jednání (11).
- Připevněte trubkovou sponu **[8]** sací trubce **[9]** (stále pohyblivé) (10).
- Krok jednání (11):
  - Nasaďte podložku **[4]** na šroub **[3]** a šroub **[3]** prostrčte otvorem na úhelníku **[5]**.
  - Nasuňte podložku **[6]** na šroub **[3]** a našroubujte matici **[7]** na šroub **[3]**.
  - Našroubujte šroub **[3]** do závitové objímky trubkové spony **[8]**. Matici **[7]** utáhněte silou ruky.
  - Vyrovnejte trubkovou sponu **[8]** do vodorovné polohy a ručně utáhněte šroubové spoje trubkové spony **[8]**.



2.16 Montáž vztlakové pojistky

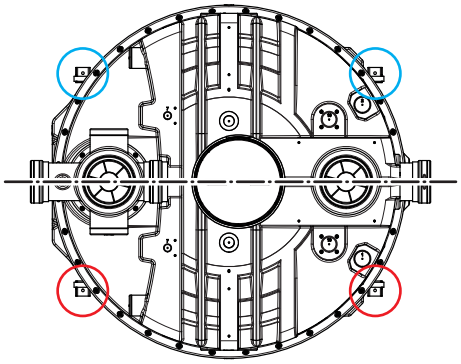
2.16.1 Součásti



1 = Pojistka vlevo (2 x)
2 = Pojistka vpravo (2 x)
3 = Hmoždinka, podložka a šroub (4 x)

2.16.2 Poloha

Vztlaková pojistka se umisťuje vpravo ○ a vlevo ○ od středové osy nádrže.



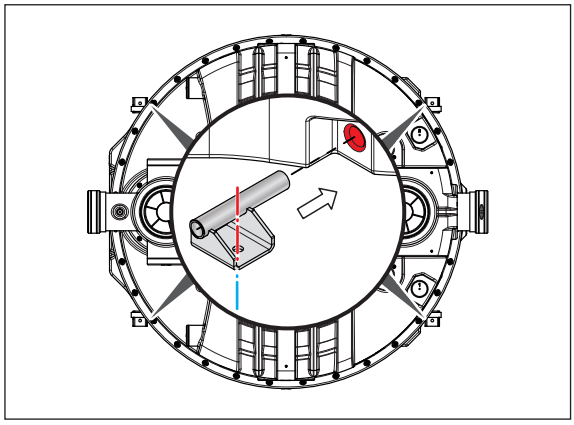
2.16.3 Montáž

POZOR Montáž provádějte až po připojení všech vedení k odlučovači tuků.

- Nejtěžší jednotlivý díl nebo konstrukční skupina cca 1 kg.
- Čísla v závorkách „**[ ]**“, znázornění součástí _ kap. 2.16.1 „Součásti“.

Cz

- Zasuňte pojistky **[1+2]** do montážních otvorů ● až na doraz. Označte otvory na zemi.
- Vyjměte znovu pojistky **[1+2]** z montážních otvorů ●.
- Vyvrtejte a vysajte otvory pro hmoždinky. Vložte hmoždinky **[3]** ·—·—.
- Zasuňte pojistky **[1+2]** do montážních otvorů ● až na doraz.
- Nasaďte podložky **[3]** na šroub **[3]**.
- Našroubujte šrouby **[3]** do hmoždinek **[3]** a silou ruky je křížem utáhněte ·—·—.



2.17 Montáž spojovacích hadic

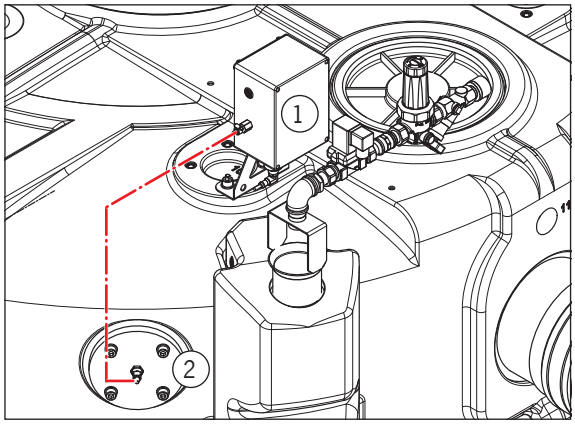
Spojovací hadice se dodávají volně:

- Spojovací hadice pneumatické skříně a náporové trubky (tkaná hadice 6 x 3)
- Spojovací hadice zápachového uzávěru a vysokotlakého čerpadla (plastová sací a tlaková hadice (0150.16.26), 20 x 14 x 3,9 bar, průhledná, hladká, s drátěnou spirálou)

POZOR Spojovací hadice musí být položené bez zalomení.

2.17.1 Spojovací hadice pneumatické skříně a náporové trubky

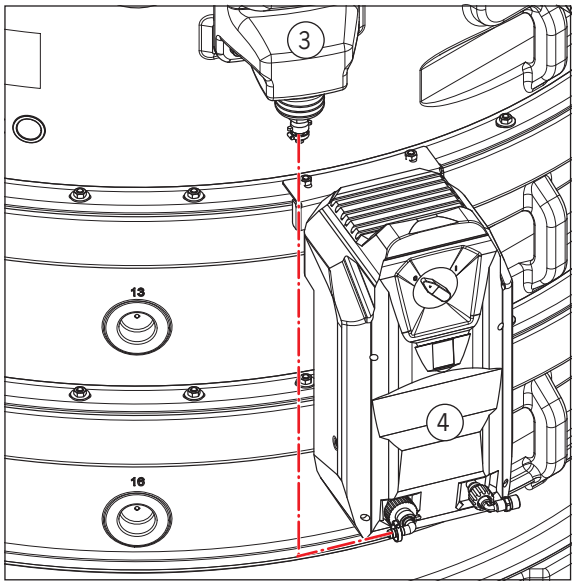
- Připojte spojovací hadici ·—·—. k pneumatické skříni (1) a k náporové trubce (2):
  - Hadicové spony nasaďte na špičaté konce spojovací hadice.
  - Nasaďte špičaté konce na koncovky hadice a zajistěte je hadicovými sponami.



2.17.2 Spojovací hadice zápachového uzávěru a vysokotlakého čerpadla

➔ Připojte spojovací hadici ·—·—.
k zápachovému uzávěru (3) a k vysokotlakému čerpadlu (4):

- ☐ Hadicové spony nasaďte na špičaté konce spojovací hadice.
- ☐ Nasaďte špičaté konce na koncovky hadice a zajistěte je hadicovými sponami.



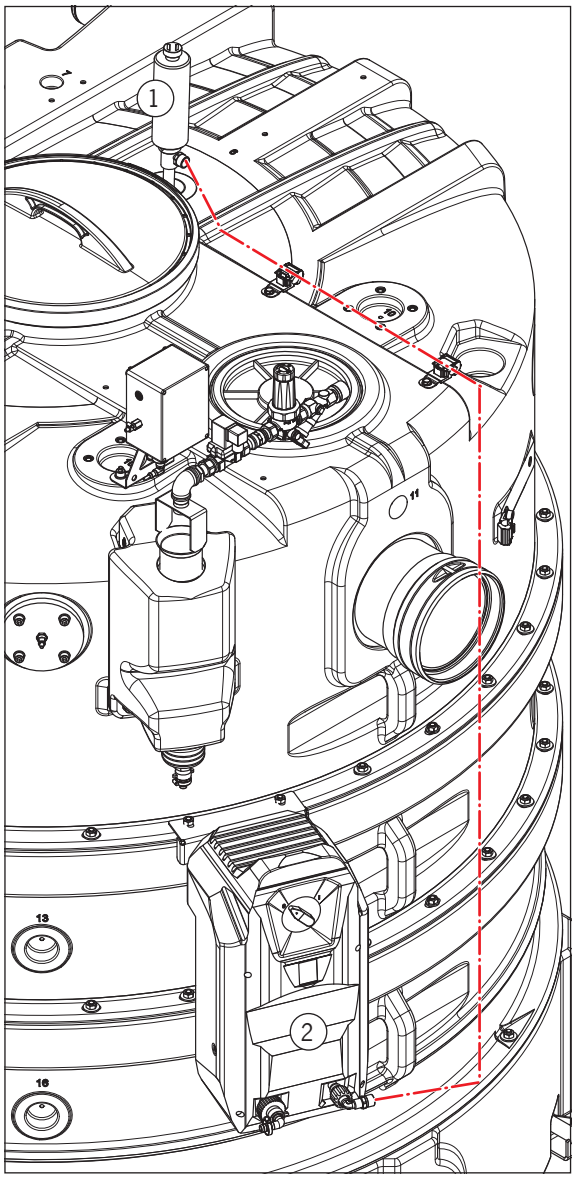
2.18 Montáž vysokotlaké hadice

Vysokotlaká hadice (mycí hadice 2,7 m, NW 8-1SN) se dodává volně.

POZOR Vysokotlakou hadici připojte k vysokotlaké stříkací hlavici pomocí úhlového šroubení. Pro nastavení použijte dodané svorky.

➔ Připojte vysokotlakou hadici ·—·—. k vysokotlaké stříkací hlavici (1) a k náporové trubce (2):

- ☐ Nasaďte úhlové šroubení nebo přímé šroubení na závitovou přípojku.
- ☐ Našroubujte převlečnou matici na závitový nástavec a utáhněte silou ruky.



2.19 Připojení elektrických spotřebičů ke svorkovnici (u typu -RM)

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zasažení elektrickým proudem v důsledku nesprávné elektrické instalace

- Svorkovnice se smí připojit k elektrické síti až po dokončení všech instalačních prací.
- Elektrická připojení smí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.
- Elektrická připojení musí být provedena v souladu se schématem zapojení 0150.78.58. Schéma zapojení je přiložené ke svorkovnici.

➔ Položte připojovací kabel od vysokotlaké stříkací hlavice a vysokotlakého čerpadla do svorkovnice a připojte jej ke svorkovnici podle schématu zapojení. Pro nastavení použijte dodané kabelové kanály.

2.20 Připojení elektrických spotřebičů k řízení

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zasažení elektrickým proudem v důsledku nesprávné elektrické instalace

- Řízení se smí připojit k elektrické síti až po dokončení všech instalačních prací.

POZOR Všechny zástrčkové spoje (zástrčky a hrdla) jsou při dodání náležitě označené. Při dodržení není možné je zaměnit.

➔ Všechny připojovací kabely položte až k řízení a vytvořte zástrčkové spoje. Pro nastavení použijte dodané kabelové kanály.

ACO Passavant GmbH
Im Gewerbepark 11c
36466 Dermbach
Tel.: + 49 36965 819-0
Fax: + 49 36965 819-361
www.aco-haustechnik.de