

Einbau-, Wartungs- und Betriebsanleitung für OEG/SAFAG-Zwillingssaggregat Baureihe SMGZ 5000

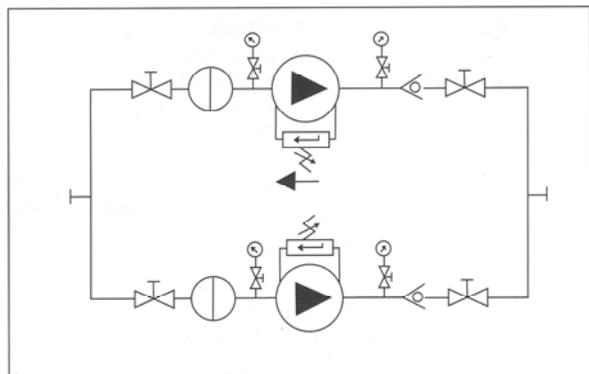
Der Einbauort des Aggregates sollte in der Nähe des Öltanks liegen und so gewählt werden, daß Prüf- und Einstellarbeiten möglich sind.

Um Gas-/Luftausscheidungen zu vermeiden, sollte das Vakuum geringer als $-0,4$ bar sein und $-0,6$ bar keinesfalls überschreiten. Der Rohrleitungs-Querschnitt von Saug- und Druckleitung sollte mit den Aggregate-Anschlüssen übereinstimmen. Saugseitig auf keinen Fall reduzieren; ggf. kann die nächstgrößere Nennweite den Rohrleitungswiderstand sinnvoll verringern.

1. Leitungen und Armaturen müssen frei von Schmutz und losen Festkörpern sein.
2. Alle Anschlüsse und Leitungen müssen spannungsfrei montiert und dicht sein.
3. Pumpen, Filter und ggf. auch Saugleitung mit Öl befüllen. **Pumpen dürfen nicht trockenlaufen!**
4. Elektrischer Anschluß der Motoren nur über Motorschutzschalter mit Kontrolleuchten (Anzeige des Betriebszustandes) bzw. entsprechender Pumpensteuerung. Bei Anschluß der Motoren (gemäß Motorschaltplan) auf richtige Drehrichtung achten (Pfeil auf Motor bzw. Pumpe).
5. Alle saugseitigen Absperrorgane, sowie Kugelhähne auf der Druckseite des Aggregates, öffnen. Die Kugelhähne auf der Saugseite des Aggregates nur bei Pumpenausbau schließen.
Wird das SMGZ 50 .. als Ringleitungs-Aggregat eingesetzt, kann der Ringleitungsdruck nur am Ringleitungs-Überströmventil eingestellt werden. Das Überströmventil in der Pumpe dient als Sicherventil (bei abgesperrter Ringleitung). Auf entsprechende unterschiedliche Einstellung achten, z. B. Ringleitungsdruck ca. 0,8 bar, Pumpen-Überströmventil ca. 3 bar.
6. Zum Prüfen bzw. Einstellen des Pumpen-Überströmventiles entsprechenden Kugelhahn auf der Druckseite des Aggregates schließen (ab 6 bar nur kurzfristig). Verschlußschraube am Überströmventil auf der Saugseite der Pumpe entfernen. Darunterliegende Einstellschraube zur Erhöhung des Druckes nach rechts, zur Verminderung des Druckes nach links, drehen. Einstellbereich bei Druckstufe 2 ca. 2 bis 9 bar.
7. Während der Inbetriebnahme Druckseite ggf. entlüften. Prüfen, ob das gemessene Vakuum auch in einem „vernünftigen“ Verhältnis zur tatsächlichen Entfernung zwischen Öltank und Aggregat steht. Absperrungen an Vakuummeter und Manometer nur zur Prüfung bzw. für Einstellarbeiten öffnen, sonst stets schließen.
8. Filter regelmäßig reinigen; ansonsten ist das Aggregat wartungsfrei.

Innenzahnradpumpen mit Überströmventil als Sicherheitsventil.

Gemäß DIN 4736 Teil 1 ist ein Begrenzer (Rohrbruchsicherung) vorzusehen.



- für Heizöl „EL“
- max. Saugfähigkeit der Pumpen $-0,6$ bar
- max. Betriebsüberdruck 9 bar
- Einbaulage: auf Ölwanne stehend
- auf der Pumpe eingeschlagene Buchstaben bedeuten:
A Saugseite
S Druckseite
- Schutzart IP 55



Erläuterung Motorpumpen-Gruppen

Motorpumpen-Gruppen für alle Heizöle, Schmier- und Hydrauliköle und andere schmierende, nicht aggressive Flüssigkeiten.

Drehstrom-Normmotore 230/400 V (Δ/Y),
ab 4,0 kW 400/690 V (Δ/Y), 50 Hz,
1400 min⁻¹,
IP 55, Isolierstoffklasse F.

Motorpumpengruppen bis 9 bar und Drehstrom-Motorleistung bis 0,18 kW können auch mit Motoren für 230 V Wechselstrom geliefert werden.

Die Motorleistungen sind für Flüssigkeiten mit einer Viskosität bis 80 mm²/s ausgelegt.

Saugleistung: max. -0,6 bar

Eingangsdruck: max. 5 bar

Betriebsdruck: 9, 30 und 40 bar

Temperatur: max. 180 °C Standard-Wellenleitung-Dichtung

Drehrichtung: mit Blick auf Pumpenwelle

DC = rechtsdrehend

IC = linksdrehend

Standardmäßig werden die Motorpumpengruppen mit DC-Pumpen (rechtsdrehend) ausgestattet.

Falls IC-Pumpe (linksdrehend) gewünscht wird, bitte ausdrücklich angeben.

Für Motorpumpengruppen mit eingebautem Druckregulierventil (VB, VB/R, NV)

Einstellbereiche: 0 0,8– 1,5 bar

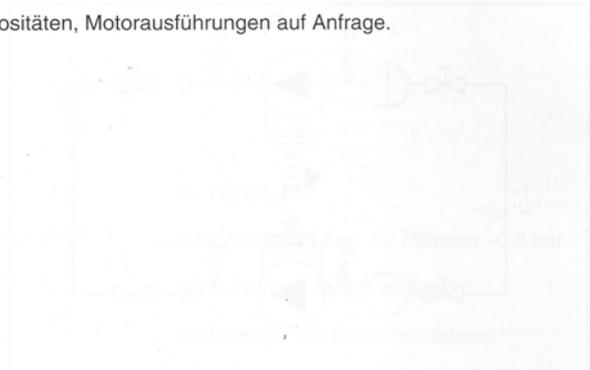
1 1,0– 4,0 bar

2 2,0– 9,0 bar

3 6,0–25,0 bar

4 15,0–40,0 bar

Motorpumpengruppen für andere Betriebsdrücke, Drehzahlen, Viskositäten, Motorausführungen auf Anfrage.



Handwritten signature or mark

Motorpumpengruppen