



Einbau, Wartungs- und Betriebsanleitung für **OEG** -Zwillingsaggregat Baureihe **SMG 2200**

Der Einbauort des Aggregates sollte so gewählt werden, daß Prüf- und Einstellarbeiten möglich sind. Um übermäßige Gas-/Luftausscheidungen zu vermeiden, sollte das Vakuum geringer als -0,4 bar sein und -0,6 bar nicht 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. Auf der Druckseite des Aggregates kann eventl. entsprechend der Brenner-Bedarfsmengen reduziert werden.

1. Leitungen und Armaturen müssen frei von Schmutz bzw. 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). Bei Anschluß der Motoren (gemäß Motorschaltplan) auf richtige Drehrichtung achten (Pfeil auf Motor bzw. Pumpe).
5. Alle saugseitigen Absperrorgane, sowie Kugelhahn auf der Druckseite des Aggregates, öffnen. Motor einschalten. Die Kugelhähne auf der Saugseite der Pumpen nur bei Pumpenausbau schließen. Wird das SMG 22.. als Ringleitungs-Aggregat eingesetzt, kann der Ringleitungs-Druck nur am Ringleitungs-Überströmventil eingestellt werden. Das Überströmventil in der Pumpe dient als Sicherheitsventil (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 der Pumpen-Überströmventile 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.

Um eine sichere Ölversorgung zu gewährleisten, sollte stets ein Überströmventil (Ringleitungs-Druckhalteventil) in die Ringleitung eingebaut werden.

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

- für Heizöl "EL"
- max. Saugfähigkeit -0,6 bar
- max. Betriebsüberdruck 9 bar
- Einbaulage: auf Ölwanne stehend
- Schutzart IP 55

