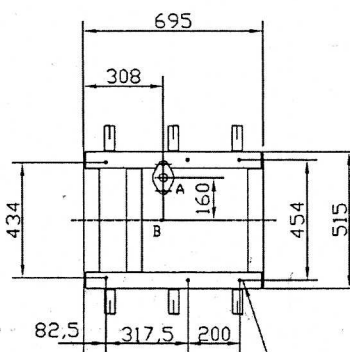
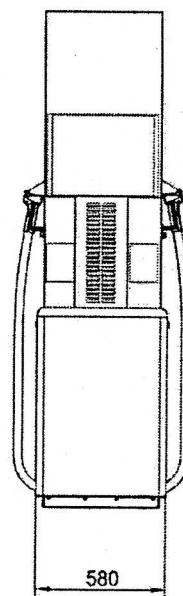


Podstawa dystrybutora

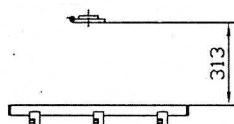
Strona lewa

Strona prawa



Otworki gwintowane M10

Strona lewa



Legenda:

- A- Rura tłoczna 1", zakończona gwintem zewnętrznym 1" BSP pod uszczelkę czołową
- B- Kanalizacja kablowa

I. Do dystrybutora należy doprowadzić przewód zasilający benzynoodporny 7x1,5 mm² (zasilanie elektroniki i pompą w zbiorniku), przewód zasilający benzynoodporny 3x2,5 mm² (ogrzewanie dystrybutora) oraz przewód transmisyjny, benzynoodporny ekranowany 2x0,75 mm². W przypadku dystrybutora z protokołem transmisji LON lub Kienzle lub współpracy z terminalem płatniczym należy zastosować przewód transmisyjny 8x0,75 mm².

UWAGA : PRZEWODY POWINNY WYSTAWIĆ MIN. 1,5 m PONAD PODSTAWĘ DYSTRYBUTORA.

II. W tablicy rozdzielczej stacji paliw Inwestor pod dystrybutor powinien przygotować następujące zabezpieczenia:

1. Zasilanie elektroniki dystrybutora (1 faza) zabezpieczenie 2 A.
2. Ogrzewanie dystrybutora (1 faza) zabezpieczenie 10 A.

III. Inwestor powinien przygotować sterowanie pompą w zbiorniku przez dystrybutor oraz zabezpieczyć pompę przed suchobiegiem.

IV. Instalacja tłoczna zasilania dystrybutora musi być zabezpieczona przed przekroczeniem ciśnienia maksymalnego 3 bary.

V. Ramę pod dystrybutor należy wykonać z kątownika hutniczego L50x50x5.

VI. Rura tłoczna zakończona gwintem zewnętrznym 1" BSP pod uszczelkę czołową 313 mm powyżej ramy.

VII. Nad dystrybutorem należy zostawić minimum 150 mm wolnej przestrzeni.

VIII. Odstęp części hydraulicznej dystrybutora od słupa wiaty musi wynosić minimum 150 mm.