

Installation manual PT100 Sensor Rewindable Motors 6" / 8" / 10" / 12"

Required parts and tools

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 60..)
904L: (308 016 70..)
- Filling – Kit: (308 726 103)



- Wear safety goggles and protective gloves when emptying and filling the motor.
- Do not exert any strain force on the PT100.

Pressure compensation (Fig. 2)

Stand the motor vertically and remove the plug (21) from the filling valve. Remove the plunger from the syringe (4) and carefully insert it into the valve. Collect the escaping liquid in a clean container. When no more liquid remains, there is no longer any pressure in the motor. You can now remove the syringe.

PT100 assembly 304SS/316SS Motors 6" - 10"

Remove the screw plug (21) in the end bell. Prepare the PT100 according to the motor version (Fig. 1). Now insert the PT100 until it stops. Continue to press the sensor and tighten the union nut until it stops. **CAUTION: For 6" motors, ensure that the union nut does not extend out over the pump seat (Fig. 5).**

PT100 assembly WW/304SS/316SS Motors 12"

Remove the screw plug (21). Fill the motor with filling liquid or clear drinking water up to the lower end of the PT100 hole. Insert the PT100 to the stop and tighten the union nut. The 12" motor is now ready for operation.

PT100 assembly 904L Motors 6" - 12"

Remove the screw plug (21) in the end bell. Prepare the PT100 according to the motor version (Fig. 1). Mark the PT100 cable at 80mm from the end of the PT100 sensor (Fig. 4). Now insert the PT100 up to the marking and tighten the union nut.

Preparing for operation and checking 6" - 10" Motors

Remove the screw plug (21) in the end bell. Use the syringe (3) to fill the motor with filling liquid or clear drinking water. After filling, the diaphragm position has to be less than:

Diaphragm position	6"/8"	44 mm ± 2
	10"	64 mm ± 2

Checking 6" - 10" Motors (Fig. 6):

Position the motor so that the filling valve is in the highest position. Carefully insert the test pin (1) into the filling valve to allow the air to release. If filling fluid is released without bubbles, the motor is air-free.

6" Motors: Insert the test pin (1) into the central port of the diaphragm housing (Fig 6).

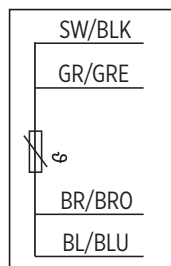
8 - 10" Motors: Insert the test pin (1) into the off-center port of the diaphragm housing (Fig 6).

Check the distance between the diaphragm and the outer end of the hole. You can adjust the membrane distance to the specified values by filling or draining the filling liquid. Reinsert the filter plug (21) into the filling valve screw.

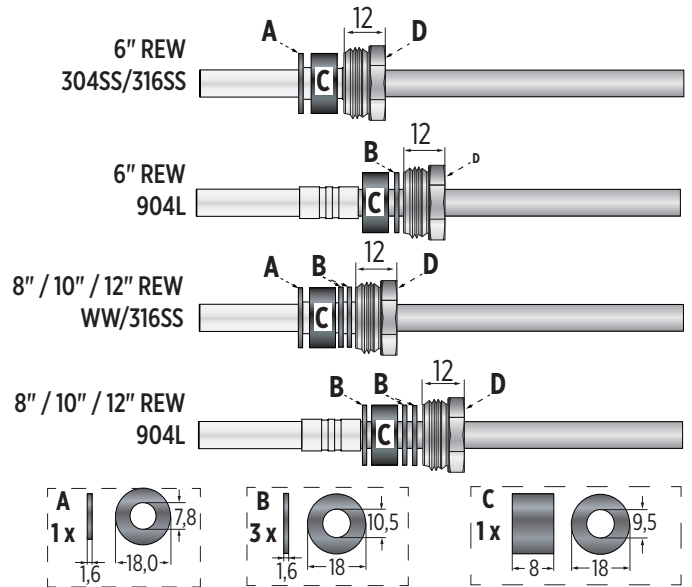
Electric installation:

Adjusting switching equipment- Trip points

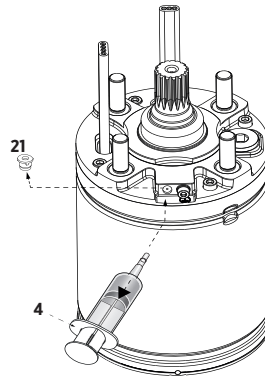
see operating instructions of the motor



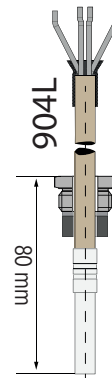
(Fig.3) PT100 Preparation for mounting in REW motors



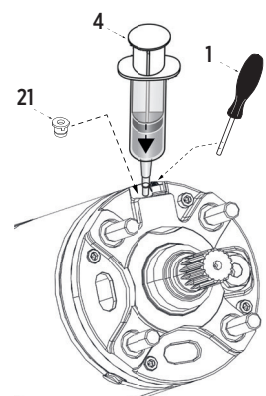
(Fig.2) Pressure relief



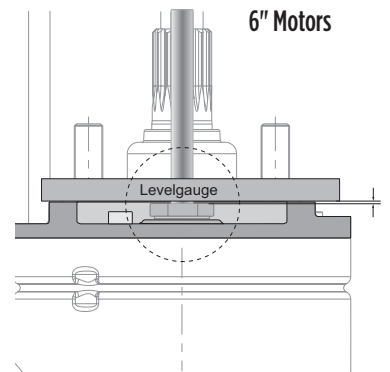
(Fig.4)



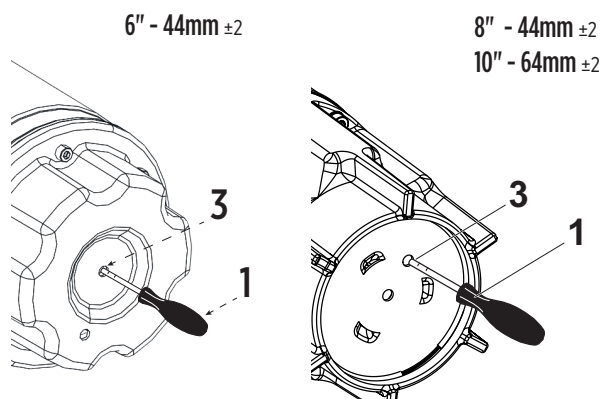
(Fig.3) Filling & bleeding



(Fig.5)



(Fig.6) Diaphragm fill level check



Manuel d'installation du sondes PT100

Moteurs à rembobinage 6"/ 8" / 10" / 12"

Pièces et outils nécessaires

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 60..)
904L: (308 016 70..)
- Remplissage – Kit: (308 726 103)



ATTENTION!

- Portez des lunettes de sécurité et des gants de protection lorsque vous videz ou remplissez le moteur.
- N'exercez aucune force de traction sur le PT100.

Compensation de pression (Fig. 2)

Placez le moteur à la verticale et retirez le bouchon (21) de la valve de remplissage. Retirez le piston de la seringue (4) et insérez-le délicatement dans la valve. Récupérez le liquide qui s'écoule dans un récipient propre. Lorsqu'il ne reste plus de liquide, le moteur n'est plus sous pression. Vous pouvez alors retirer la seringue.

Ensemble PT100 en acier inoxydable 304/316, moteurs de 6" à 10"

Retirez le bouchon fileté (21) situé dans la cloche d'extrémité. Préparez la sonde PT100 en fonction du modèle de moteur (fig. 1). Insérez ensuite la sonde PT100 jusqu'à la butée. Continuez à enfoncer la sonde et serrez l'écrou-raccord jusqu'à la butée. **ATTENTION : pour les moteurs de 6", veillez à ce que l'écrou-raccord ne dépasse pas du siège de la pompe (fig. 5).**

Ensemble PT100 en acier inoxydable WW/304/316, moteurs de 12"

Retirez le bouchon à vis (21). Remplissez le moteur de liquide de remplissage ou d'eau potable claire jusqu'au bord inférieur de l'orifice du PT100. Insérez le PT100 jusqu'à la butée et serrez l'écrou-raccord. Le moteur de 12" est désormais prêt à fonctionner.

Ensemble PT100, moteurs 904L 6" à 12"

Retirez le bouchon à vis (21) situé dans la cloche d'extrémité. Préparez la sonde PT100 en fonction du modèle de moteur (fig. 1). Marquez le câble de la sonde PT100 à 80 mm de l'extrémité de la sonde (fig. 4). Insérez ensuite la sonde PT100 jusqu'au repère et serrez l'écrou-raccord.

Préparation à la mise en service et vérification des moteurs de 6" à 10"

Retirez le bouchon à vis (21) situé dans la cloche d'extrémité. À l'aide de la seringue (3), remplissez le moteur de liquide de remplissage ou d'eau potable claire. Une fois le remplissage effectué, la position de la membrane doit être inférieure à :

Position du diaphragme	6"/8"	44 mm ±2
	10"	64 mm ±2

Contrôle des moteurs de 6" à 10" (Fig. 6):

Positionnez le moteur de manière à ce que la valve de remplissage se trouve dans sa position la plus haute. Insérez avec précaution la broche de contrôle (1) dans la valve de remplissage afin de permettre à l'air de s'échapper. Si le liquide de remplissage s'écoule sans bulles, cela signifie que le moteur ne contient pas d'air.

Moteurs de 6" : insérez la broche de test (1) dans l'orifice central du boîtier à membrane (fig. 6).

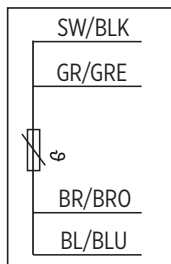
Moteurs de 8" à 10" : insérez la broche de test (1) dans l'orifice décentré du boîtier à membrane (fig. 6).

Vérifiez la distance entre la membrane et l'extrémité extérieure de l'orifice. Vous pouvez régler la distance de la membrane aux valeurs spécifiées en ajoutant ou en retirant du liquide de remplissage.

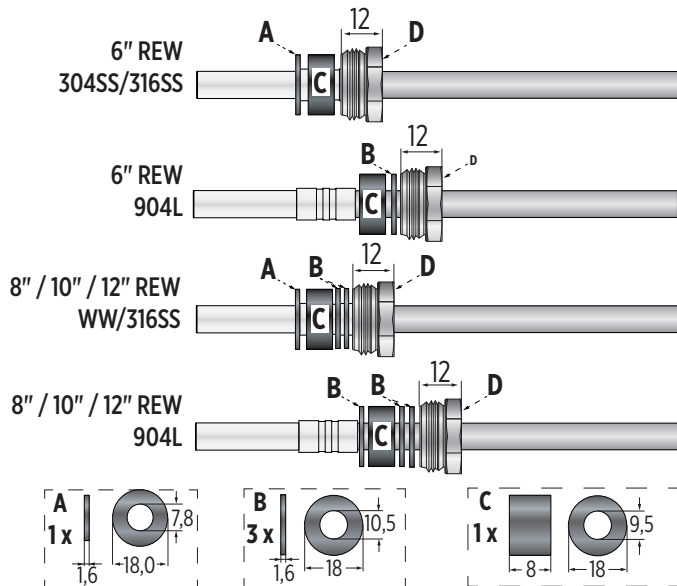
Installation électrique:

Réglage des équipements de commutation – Seuils de déclenchement

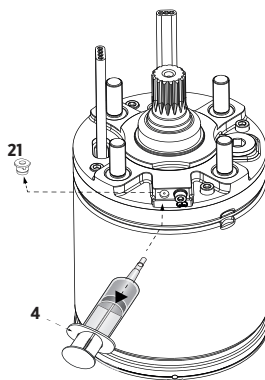
Consultez le mode d'emploi du moteur.



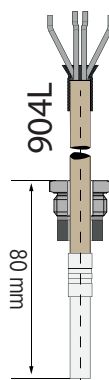
(Fig.3) Préparation du PT100 en vue de son montage dans les moteurs REW



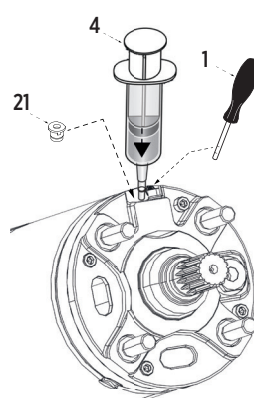
(Fig.2) Décompression



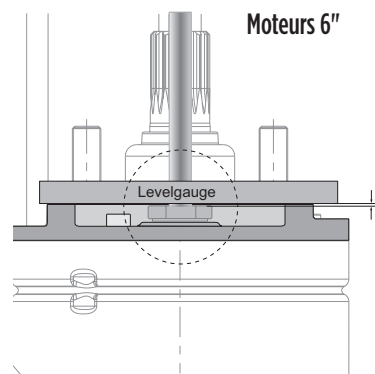
(Fig.4)



(Fig.3) Remplissage et purge



(Fig.5)

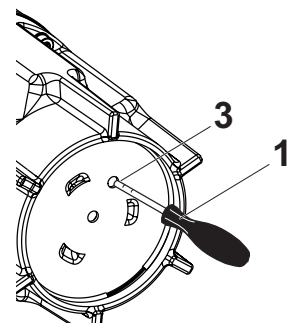
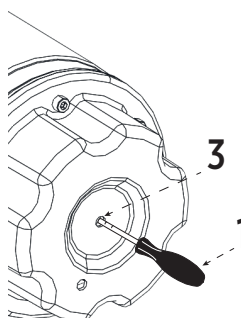


(Fig.6) Contrôle du niveau de remplissage du diaphragme

6" - 44mm ±2

8" - 44mm ±2

10" - 64mm ±2



PT100 Istruzioni per l'installazione

Motori riavvolgibili 6" / 8" / 10" / 12"

Parti necessarie

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 60..)
904L: (308 016 70..)
- Strumento di riempimento: (308 726 103)



ATTENZIONE!

- Durante le operazioni di svuotamento e riempimento del motore, indossare occhiali e guanti di protezione.
- Non esercitare alcuna pressione sul PT100.

Depressurizzazione (Fig. 2)

Posizionare il motore in verticale e rimuovere il tappo di chiusura (21) della valvola di riempimento. Inserire con cautela la siringa (4) senza pistone nella valvola di riempimento. Raccogliere il liquido che fuoriesce in un recipiente pulito. Quando non fuoriesce più liquido, il motore è privo di pressione. Rimuovere la siringa di riempimento.

Installazione PT100 Motori 6" - 10" WW/304SS/316SS

Rimuovere la vite di chiusura (21) dal flangia del cuscinetto. Preparare il PT100 in base alla versione del motore (Fig. 1). Inserire quindi il PT100 fino a battuta. Mantenere il sensore premuto e serrare il dado di raccordo fino a battuta. **ATTENZIONE:** assicurarsi che, nei motori da 6", il dado di raccordo non sporga oltre la sede della pompa (Fig. 5).

Installazione PT100 Motori 12" WW/304SS/316SS

Rimuovere la vite di chiusura (21). Riempire il motore con liquido di riempimento o acqua di rubinetto limpida fino al bordo inferiore del foro del PT100. Inserire il PT100 fino a battuta e serrare il dado di raccordo. Il motore da 12" è ora pronto per l'uso.

Installazione PT100 Motori 6" - 12" 904L

Rimuovere la vite di chiusura (21) dal flangia del cuscinetto. Preparare il PT100 in base alla versione del motore (Fig. 1). Contrassegnare il cavo del PT100 a 80 mm dall'estremità della sonda del PT100 (Fig. 4). Inserire quindi il PT100 fino al segno e serrare il dado di raccordo.

Preparazione all'uso e collaudo dei motori da 6" a 10"

Rimuovere il tappo del filtro (21) dalla vite della valvola di riempimento. Riempire il motore con il liquido di riempimento o con acqua di rubinetto pulita utilizzando la siringa (3). Dopo il riempimento, la posizione della membrana dovrebbe essere inferiore a:

Motori da 6" / 8"	-	44 mm $\pm$ 2 mm
Motori da 10"	-	64 mm $\pm$ 2 mm

Controllo dei motori da 6" a 10" (Fig. 6):

Riporre il motore in modo che la valvola di riempimento si trovi nella posizione più alta. Premere con cautela il perno di prova (1) nella valvola di riempimento per far fuoriuscire l'aria. Se il liquido di riempimento fuoriesce senza bolle, il motore è sfiatato.

Motore da 6: inserire la sonda di prova (1) nell'apertura centrale dell'alloggiamento della membrana (Fig. 6).

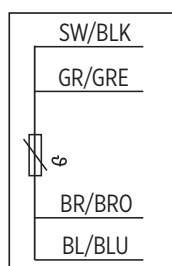
Motore da 8" - 10": inserire la sonda di prova (1) nell'apertura decentrata dell'alloggiamento della membrana (Fig. 6).

Misurare la distanza della membrana dal bordo esterno del foro. È possibile regolare la distanza della membrana sui valori prescritti aggiungendo o scaricando liquido di riempimento. Reinserire il tappo del filtro (21) nella vite della valvola di riempimento.

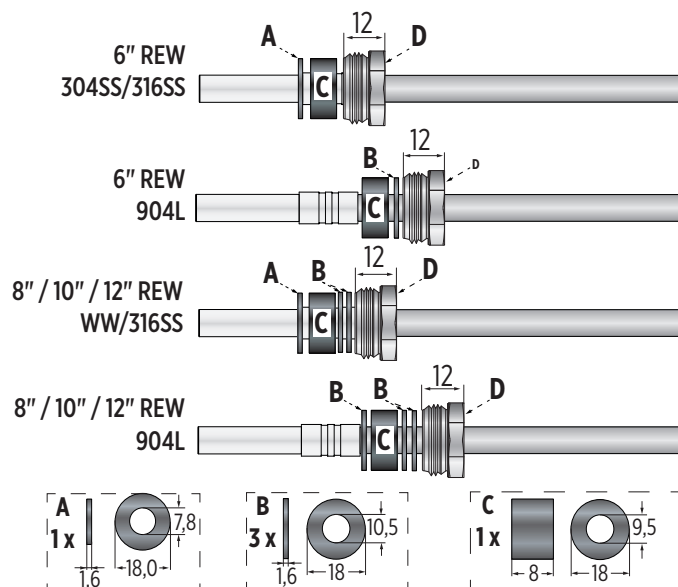
Elektrische installation:

Impostazione dell'unità trigger - punti di commutazione

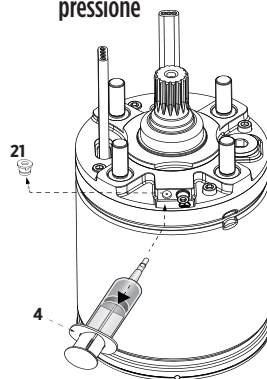
vedere le istruzioni per l'uso del motore



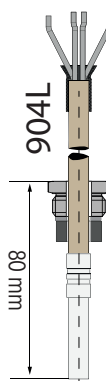
(Fig.1) PT100 Vorbereitung für Montage in REW Motoren



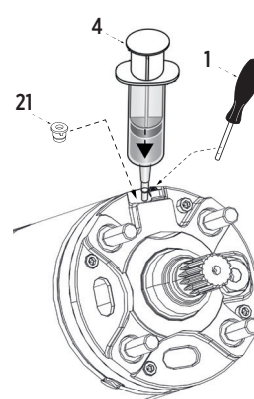
(Fig.2) Scarico della pressione



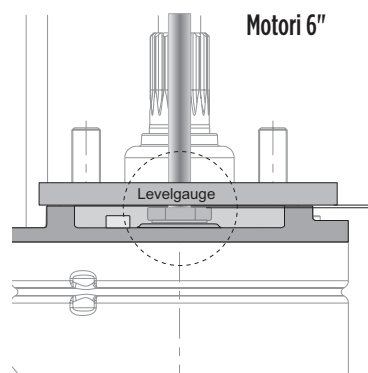
(Fig.4)



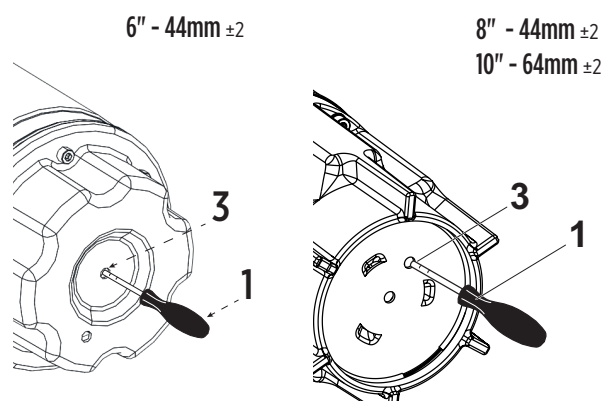
(Fig.3) Riempimento e spurgo



(Fig.5)



(Fig.6) Controllo del livello della membrana



Instrucciones de instalación del sensor PT100

Motores rebobinables de 6" / 8" / 10" / 12"

Piezas necesarias

- Kit PT100 304SS/316SS: (308 016 66..)
- 904L: (308 016 67..)
- Herramienta de llenado: (308 726 103)



¡ATENCIÓN!

- Durante el llenado y vaciado del motor, lleve gafas protectoras y guantes.
- No ejerza tracción sobre el PT100.

Compensación de presión (Fig. 2)

Coloque el motor en vertical y retire el tapón (21) de la válvula de llenado. Introduzca la jeringa (4) sin pistón con cuidado en la válvula de llenado. Recoja el líquido que salga en un recipiente limpio. Si ya no sale más líquido, el motor está sin presión. Retire la jeringa de llenado.

Montaje de PT100 en motores WW/304SS/316SS de 6" a 10"

Retire el tornillo de cierre (21) de la placa de cojinete. Prepare el PT100 en función de la versión del motor (Fig. 1). Ahora introduzca el PT100 hasta el tope. Presione el sensor y apriete la tuerca de unión hasta el tope. **ATENCIÓN: En los motores de 6", asegúrese de que la tuerca de racor no sobresalga del asiento de la bomba (Fig. 5).**

Montaje de PT100 en motores WW/304SS/316SS de 12"

Retire el tornillo de cierre (21). Llene el motor con líquido de llenado o agua corriente limpia hasta el borde inferior del orificio del PT100. Introduzca el PT100 hasta el tope y apriete la tuerca de racor. Al hacerlo, el motor de 12" quedará listo para el servicio.

Montaje de PT100 en motores 904L de 6" a 12"

Retire el tornillo de cierre (21) de la placa de cojinete. Prepare el PT100 en función de la versión del motor (Fig. 1). Marque el cable del PT100 a 80 mm del extremo del sensor PT100 (Fig. 4). Ahora introduzca el PT100 hasta la marca y apriete la tuerca de racor.

Preparación para el servicio y comprobación de motores de 6" a 10"

Retire el tapón de filtro (21) del tornillo de la válvula de llenado. Utilizando la jeringa (3), llene el motor con líquido de llenado o agua corriente limpia. Tras el llenado, la posición de la membrana debe ser inferior a:

Distancia de la membrana	6"/8"	44 mm ± 2
	10"	64 mm ± 2

Comprobación de motores de 6" a 10" (Fig. 6):

Guarde el motor de tal modo que la válvula de llenado quede en la posición más alta. Presione la válvula de llenado ligeramente con la punta de prueba (1) para permitir que salga el aire. Si el líquido de llenado sale sin burbujas, el motor está purgado.

Motor de 6": Introduzca la punta de prueba (1) en el orificio central de la carcasa de membrana (Fig. 6).

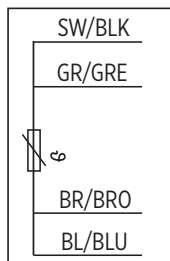
Motor de 8 a 10": Introduzca la punta de prueba (1) en el orificio excéntrico de la carcasa de membrana (Fig. 6).

Mida la distancia de la membrana respecto al borde exterior del orificio. Añadiendo o purgando líquido de llenado, puede ajustar la distancia de la membrana a los valores indicados. Vuelva a colocar el tapón de filtro (21) en el tornillo de la válvula de llenado.

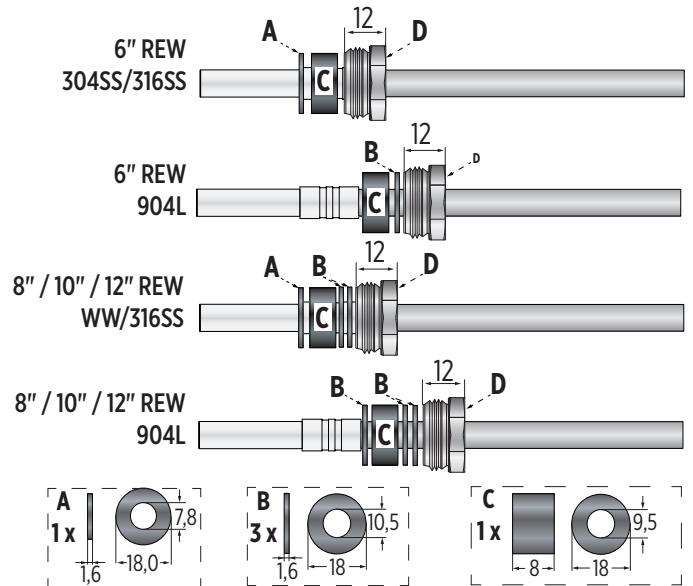
Instalación eléctrica:

Ajuste del dispositivo de disparo:
puntos de conmutación

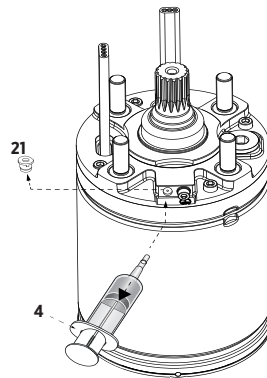
Véase el manual de instrucciones del motor



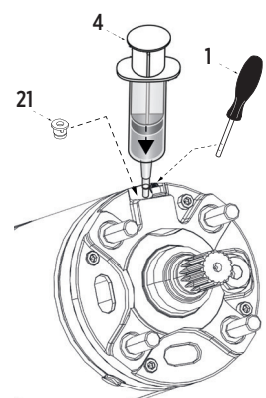
(Fig.1) Preparación del PT100 para su montaje en motores REW



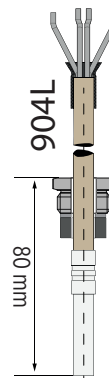
(Fig.2) Compensación de presión



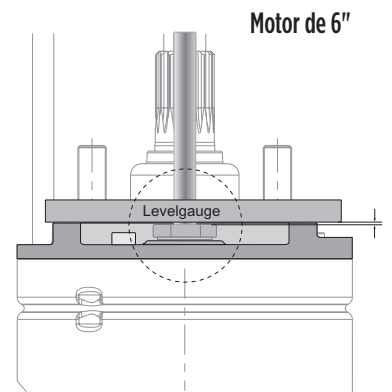
(Fig.3) Llenado y purga



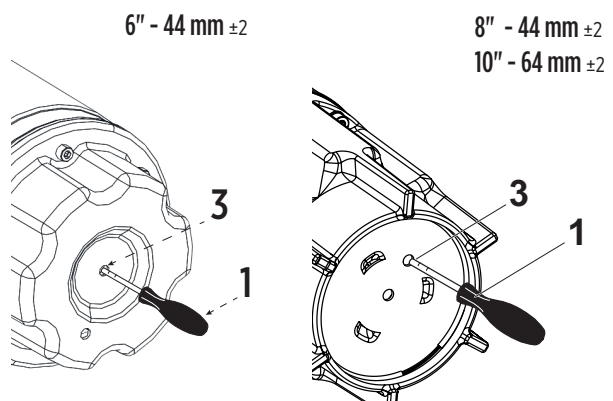
(Fig.4)



(Fig.5)



(Fig.6) Comprobación del nivel de la membrana



Manual de instalação do sensor PT100

Motores rebobináveis 6" / 8" / 10" / 12"

Pieças e ferramentas necessárias

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 60..)
904L: (308 016 70..)
- Kit de enchimento: (308 726 103)



ATENÇÃO!

- Wear safety goggles and protective gloves when emptying and filling the motor.
- Do not exert any strain force on the PT100.

Compensação de pressão (Fig. 2)

Posicione o motor na vertical e retire o plugue (21) da válvula de enchimento. Retire o êmbolo da seringa (4) e insira-o cuidadosamente na válvula. Recolha o líquido que sai num recipiente limpo. Quando já não houver mais líquido, não haverá mais pressão no motor. Pode agora retirar a seringa.

Montagem PT100 em aço 304SS/316SS Motores de 6" a 10"

Retire o parafuso (21) da caixa de extremidade. Prepare o PT100 de acordo com a versão do motor (Fig. 1). Em seguida, insira o PT100 até ao fim. Continue a pressionar o sensor e aperte a porca de união até ao fim. **ATENÇÃO: No caso dos motores de 6", certifique-se de que a porca de união não se projeta para além da sede da bomba (Fig. 5).**

Montagem PT100 em aço WW/304SS/316SS Motores de 12"

Retire o parafuso de vedação (21). Encha o motor com líquido de enchimento ou água potável limpa até à extremidade inferior do orifício do PT100. Insira o PT100 até ao fim e aperte a porca de união. O motor de 12" está agora pronto a funcionar.

Montagem PT100 em aço 904L Motores de 6" a 12"

Retire o parafuso (21) da caixa de extremidade. Prepare o PT100 de acordo com a versão do motor (Fig. 1). Marque o cabo do PT100 a 80 mm da extremidade do sensor PT100 (Fig. 4). Em seguida, insira o PT100 até à marca e aperte a porca de união.

Prepare-se para a operação e verifique os motores de 6" a 10"

Retire o parafuso (21) da caixa de extremidade. Utilize a seringa (3) para encher o motor com líquido de enchimento ou água potável limpa. Após o enchimento, a posição do diafragma deve ser inferior a:

Nível do diafragma	6"/8"	44 mm ±2
	10"	64 mm ±2

Motores de 6" a 10" (Fig. 6):

Posicione o motor de acordo com a válvula de enchimento na posição mais elevada. Insira cuidadosamente o pino de teste (1) na válvula de enchimento para permitir a saída do ar. Se o fluido de enchimento sair sem bolhas, o motor está sem ar.

6" Motores: Insira o pin de teste (1) na porta central do invólucro do diafragma (Fig. 6).

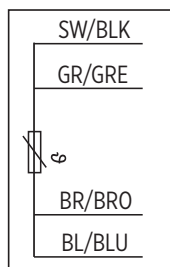
8 - 10" Motores: Insira o pin de teste (1) na porta descentrada do alojamento do diafragma (Fig. 6).

Verifique a distância entre o diafragma e a extremidade exterior do orifício. Pode ajustar a distância da membrana aos valores especificados, enchendo ou esvaziando o líquido de enchimento. Volte a inserir o tampão do filtro (21) no parafuso da válvula de enchimento.

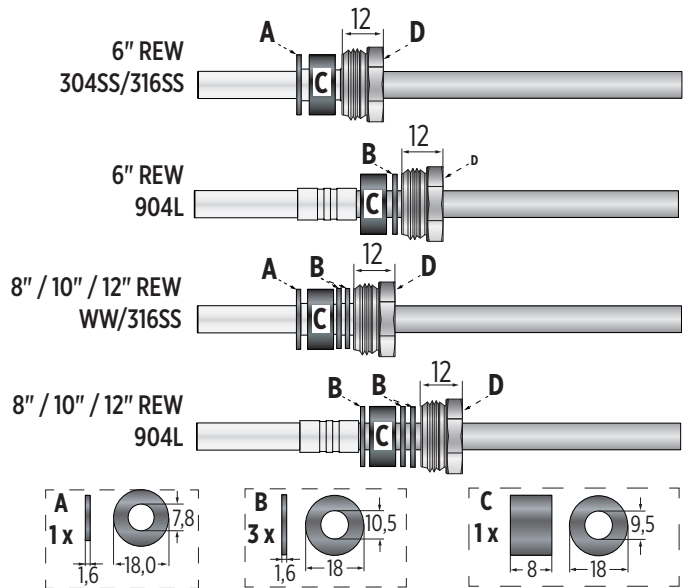
Instalação elétrica:

Ajuste de equipamentos de comutação - Pontos de disparo

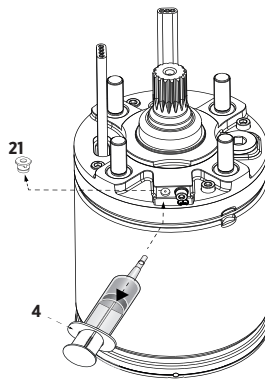
Consulte o manual de instruções do motor



(Fig.3) Preparação do PT100 para montagem em motores REW

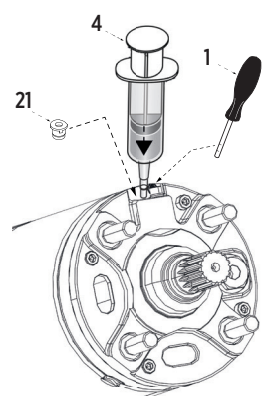


(Fig.2) Alívio de pressão

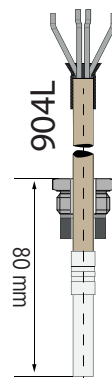


(Fig.4)

(Fig.3) Enchimento e purga



(Fig.5)



(Fig.6) Verificação do nível do diafragma

6" - 44mm ±2

8" - 44mm ±2

10" - 64mm ±2

