

**Vaillant**

Joh. Vaillant GmbH u. Co - Postfach 101061 - P.O.Box 101061 - D-42850 Remscheid

Инструкция по сборке котельного блока GP 210, поставляемого посекционно

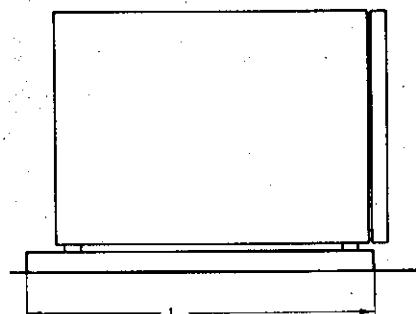
Внимание! Важную информацию содержат наклейки, нанесённые на котельный блок.

Установка котельного блока

Монтаж должен осуществлять специалист. Он несёт ответственность за правильность установки, соответствие нормативным документам при монтаже и пуске в эксплуатацию.

Необходимо изготовить фундамент согласно следующих размеров:

Высота: около 80 мм;
(соблюдать расстояние
от пола до нижней кромки
горелки)
Ширина: 900 мм;
Длина: см. таблицу 1.

*Рис. А***Таблица 1 (все размеры в мм)**

Число секций	5	6	7	8	9	10	11
L	778	908	1038	1168	1298	1428	1558

При изготовлении фундамента должны соблюдаться следующие расстояния от стен(с целью доступности и облегчения контроля):

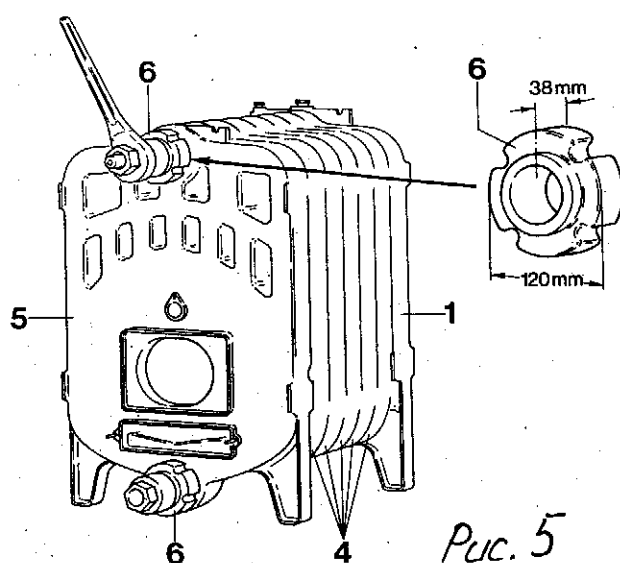
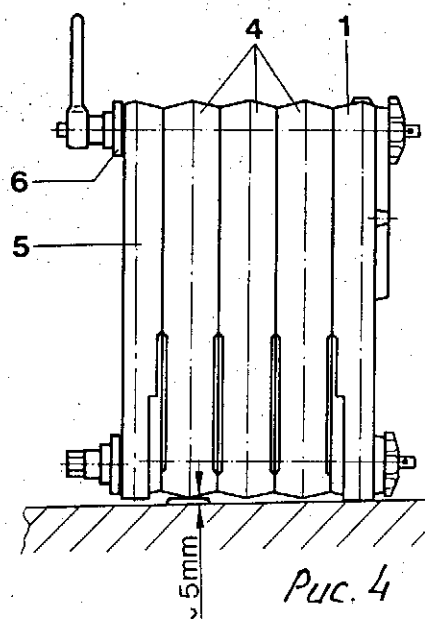
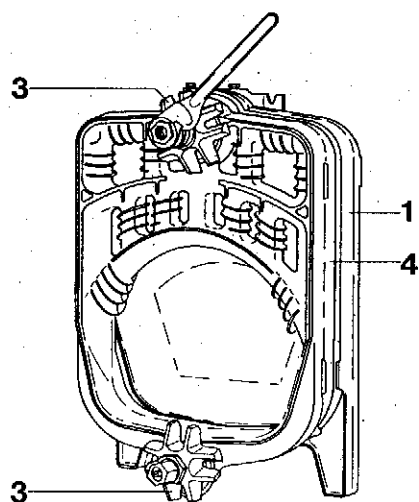
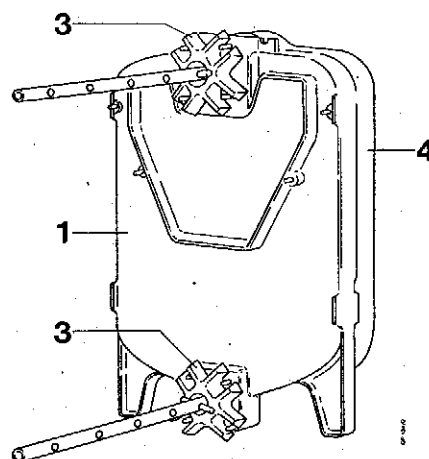
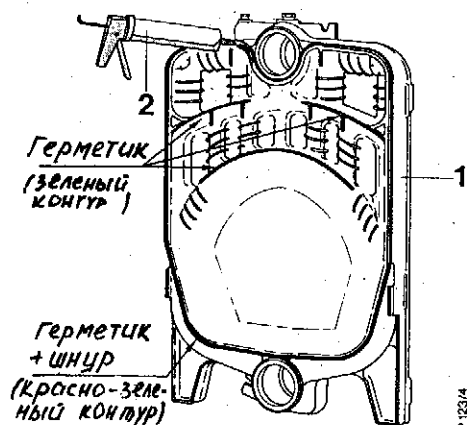
- а) (800 мм+ длина горелки) — перед котлом;
- б) 1000 мм — за котлом;
- в) 800 мм — справа и слева от котла.

В качестве шумоизоляции можно использовать лист силана(кремнийводородный материал) или иного подходящего материала.

Внимание! Учитывать массу котла!(См. технические данные котла)

INN K 9-1/85

Ручной инструмент для прессования соединений можно использовать для прессования котельного блока только так, как показано на рис. 1...6! На повреждения, возникшие из-за использования инструмента не в соответствии с инструкцией, гарантийные обязательства фирмы не распространяются. Схема сборки инструмента для прессования показана на рис. 6.

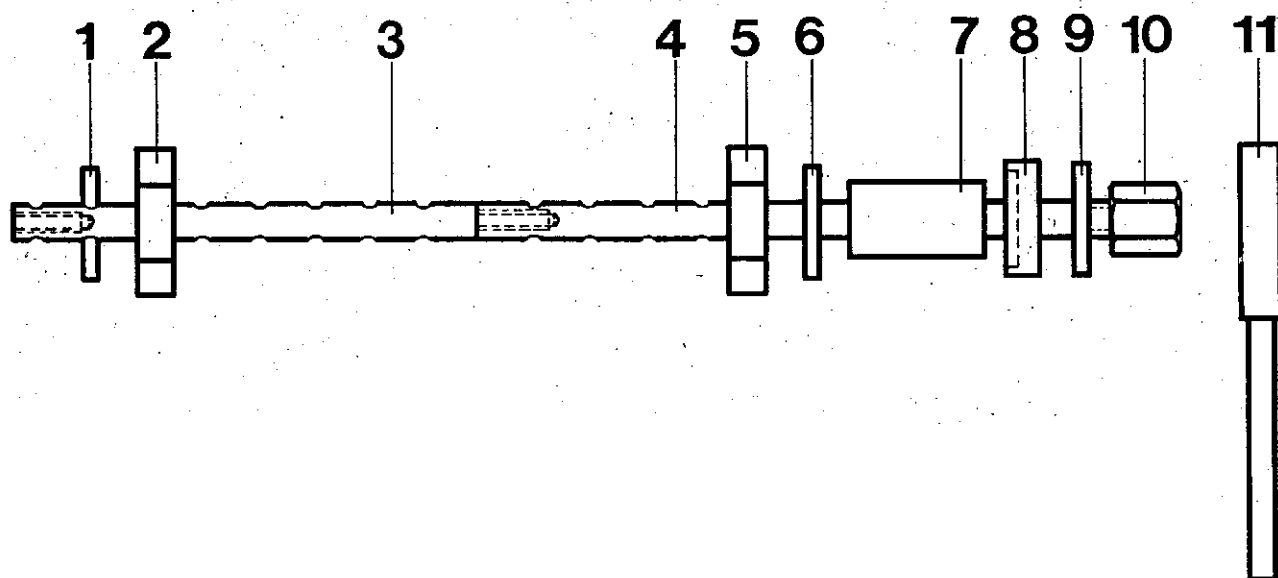


Монтаж котельного блока (При поставке отдельными секциями)

• Обезопасить монтаж и последующее обслуживание котельного блока от посторонних лиц.



- Заднюю(1), средние(4) и переднюю(5) секции по одной напрессовывать, равномерно и одновременно затягивая соединения сверху и снизу только при помощи ручного инструмента для прессования.
- Во время прессования следить за правильностью установки котельного блока и равномерностью затягивания соединений.
- Для прессования передней секции(5) на среднюю секцию(4) можно использовать только звездчатый фланец(6) Ø120, изображённый на рис.4 и 5.
- На собранный котельный блок установить стяжные шпильки и фланец горелки.
- В отверстия 3/4" в задней секции ввернуть и уплотнить погружные гильзы регулятора/ограничителя температуры и термометра. Уплотнить и привернуть дымосборник и крышки для чистки. Монтаж облицовки и подсоединения см. в соответствующих инструкциях по монтажу.



Ручной инструмент для прессования применять только в такой комбинации. При необходимости удлинения использовать две свинченные штанги. Компенсатор служит для выравнивания колебаний размеров секций.

Пояснения к рис.6:

1-палец

7-компенсатор

2,5-фланец*

8-упорный подшипник**

3-первая штанга

10-шестигранная гайка

4-вторая штанга (При удлинении)

11-ключ с возвратным механизмом

6,9-шайба

* — Фланцы (2) и (5) использовать как описано выше!

** — упорный подшипник устанавливать так, чтобы его задняя поверхность (со стопорным кольцом) была обращена к компенсатору (7).