

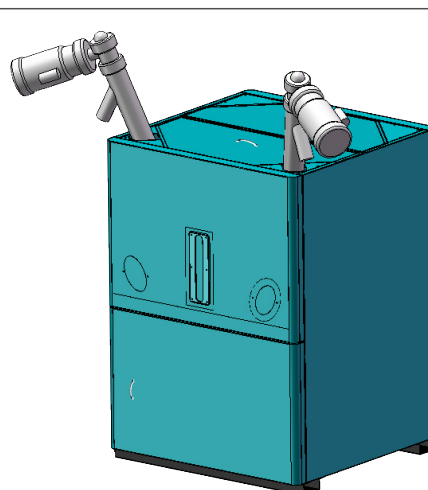
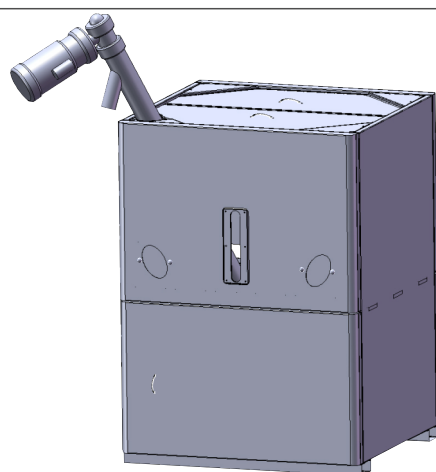
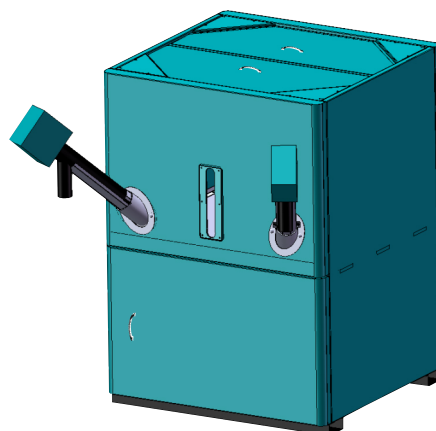
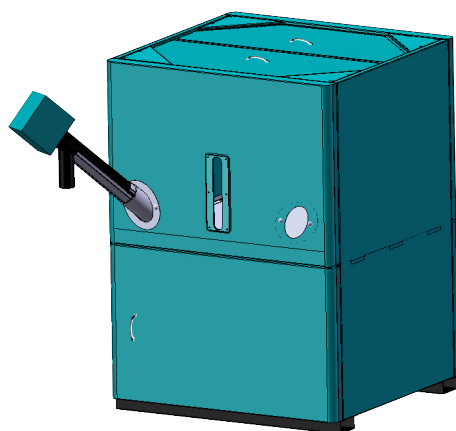
Centrometal

HEATING TECHNIQUE

Centrometal d.o.o. - Glavna 12, 40306 Macinec, Croatia, tel: +385 40 372 600, fax: +385 40 372 611

TEHNIČKE UPUTE / TECHNICAL INSTRUCTIONS / TECHNISCHE ANLEITUNG

- za montažu, upotrebu i održavanje spremnika peleta
- for installation, use and maintenance of the pellet tank
- Einbau, Betrieb und Wartung Pellets-Vorratsbehälter



HR

2

ENG

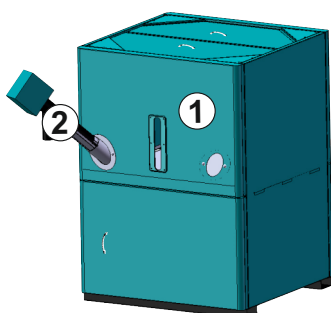
21

DE

40

SPREMNIK PELETA / PELLET TANK /
PELLETS-VORRATSBEHÄLTER

CPSP-800

STANDARDNA ISPORUKA:

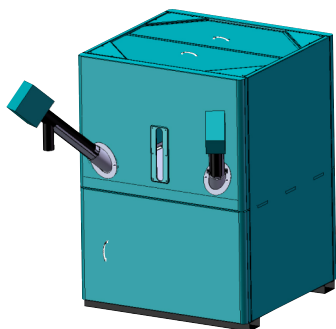
Slika 1

Pelet spremnik CPSP-800 s opremom za ugradnju jednog pužnog transportera (CPPT, CPPT-50 ili CPPT-90) na lijevu ili desnu stranu spremnika

(slika 1) (isporučuje se rastavljeno u kartonskoj kutiji).

Slika 1:

- 1. pelet spremnik CPSP-800
- 2. pužni transporter (CPPT, CPPT-50, CPPT-90)

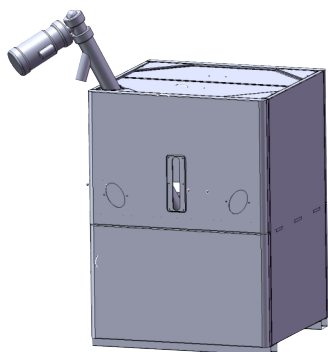
DODATNA OPREMA:

Slika 2

a) set za ugradnju dodatnog drugog pužnog transportera (CPPT, CPPT-50 ili CPPT-90)

Slika 2:

Pelet spremnik CPSP-800 s ugrađenim dodatnim drugim pužnim transporterom (CPPT, CPPT-50 ili CPPT-90) na lijevu i desnu stranu spremnika.

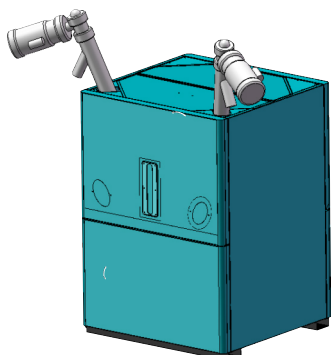


Slika 3

b) set za ugradnju jednog pužnog transportera (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740)

Slika 3:

Pelet spremnik CPSP-800 s ugrađenim jednim pužnim transporterom (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740) na lijevu ili desnu gornju stranu spremnika.



Slika 4

c) dva seta za ugradnju pužnog transportera (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740)

Slika 4:

Pelet spremnik CPSP-800 s ugrađenim dva pužna transportera (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740) na lijevu i desnu gornju stranu spremnika.

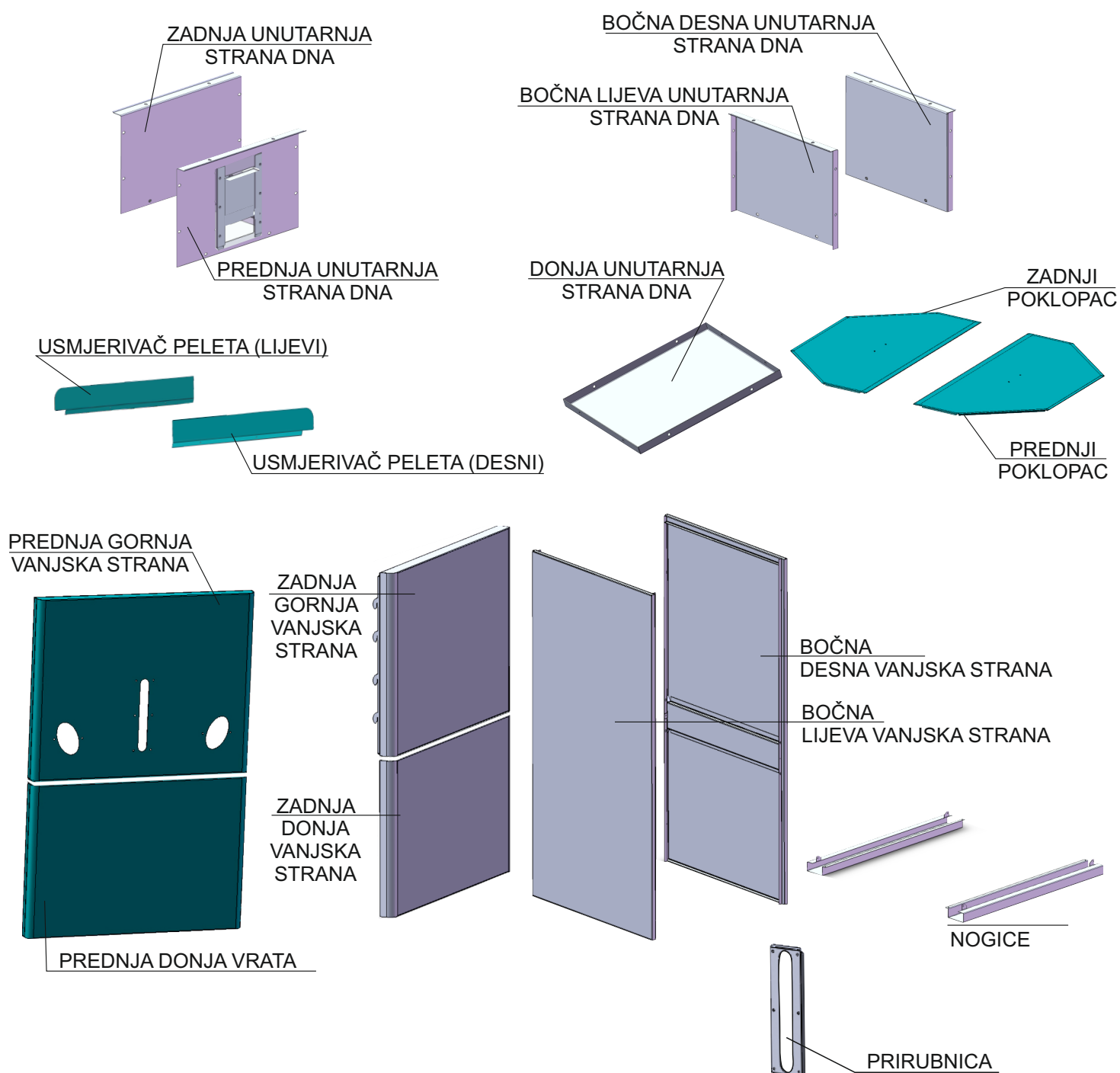
1.0. OPĆENITO

Pelet spremnik **CPSP-800** namijenjen je spremanju **drvenih peleta**. Spremnik je suvremene konstrukcije i dizajna, izrađen iz čeličnog lima koji je nakon završne obrade plastificiran zaštitnom bojom. Ovisno o potrebi spremnik se može postaviti na lijevu ili desnu stranu kotla.

2.0. STANJE KOD ISPORUKE

Pelet spremnik dolazi u dijelovima, spremnim za montažu, zapakiran u kartonskoj kutiji.

2.1. SADRŽAJ ISPORUKE CPSP-800 (SLIKA 1)

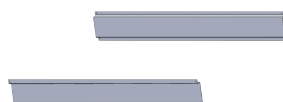




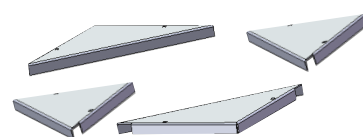
LIJEVA I DESNA
UNUTARNJA STRANA



PREDNJA I ZADNJA
UNUTARNJA STRANA



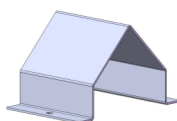
PREDNJI I ZADNJI
VEZNI LIM



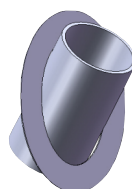
GORNJI VEZNI
LIMOVI



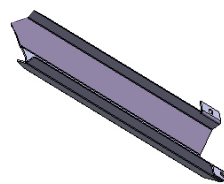
DOBAVNA
CIJEV



DRŽAČ
TRANSPORTERA



NASTAVAK ZA PUŽNI
TRANSPORTER



LIM PUŽNOG
TRANSPORTERA
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



OBUJMICA LIMA
PUŽNOG
TRANSPORTERA
(CPPT ili CPPT-50)



OBUJMICA LIMA PUŽNOG
TRANSPORTERA (CPPT-90)



TORBAN
VIJAK M6x35 mm
S MATICOM



DRŽAČ
USKOČNIKA



VIJAK
M8x40 mm
S PLASTIČNOM
GLAVOM I PODLOŠKOM



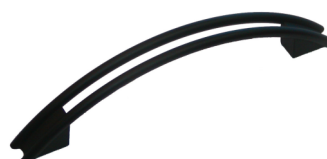
USKOČNIK S
PODLOŠKOM $\phi 5$
I MATICOM M5



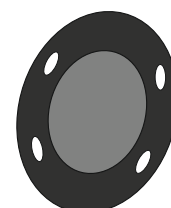
VIJAK SAMOUREZNI
4,2x13 mm



VIJAK
M8x20 mm
S LEPTIR GLAVOM
S MATICOM



RUČKA
POKLOPCA



ELIPSASTI
POKLOPAC



VIJAK
M4x6 mm
S PODLOŠKOM



VIJAK S POLUOKRUGLOM
GLAVOM M6x15 mm S
PODLOŠKOM I MATICOM



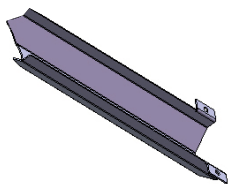
PROZIRNA PLEXI
PLOČICA 300x70x4
(STAKLO ZA GLEDANJE)

2.2. DODATNA OPREMA

a) set za ugradnju dodatnog drugog pužnog transportera (CPPT, CPPT-50 ili CPPT-90) (slika 2)



VIJAK
M8x40 mm
S PLASTIČNOM
GLAVOM I PODLOŠKOM



LIM PUŽNOG
TRANSPORTERA
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



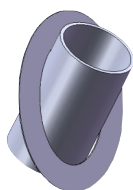
OBUJMICA LIMA
PUŽNOG TRANSPORTERA
(CPPT ili CPPT-50)



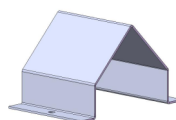
OBUJMICA LIMA
PUŽNOG TRANSPORTERA
(CPPT-90)



TORBAN
VIJAK M6x35 mm
S MATICOM



NASTAVAK ZA PUŽNI
TRANSPORTER

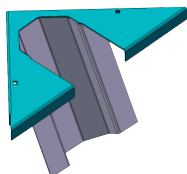


DRŽAČ
TRANSPORTERA

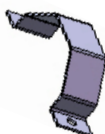


VIJAK S POLUOKRUGLOM
GLAVOM M6x15 mm S
PODLOŠKOM I MATICOM

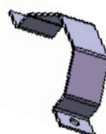
b) set za ugradnju jednog pužnog transportera (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740) (slika 3)



VEZNI LIM PUŽNOG
TRANSPORTERA
(CPPT - 89/1740,
CPPT 102/1740)



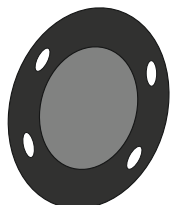
DRŽAČ
TRANSPORTERA
(CPPT-89/1740)



DRŽAČ
TRANSPORTERA
(CPPT-102/1740)



TORBAN
VIJAK M6x35 mm
S MATICOM

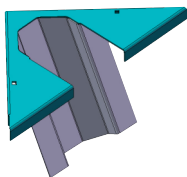


ELIPSASTI
POKLOPAC

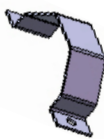


VIJAK S POLUOKRUGLOM
GLAVOM M6x15 mm S
PODLOŠKOM I MATICOM

c) dva seta za ugradnju pužnog transportera (CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740) (slika 4)



VEZNI LIM PUŽNOG
TRANSPORTERA
(CPPT-89/1740
(CPPT-102/1740)



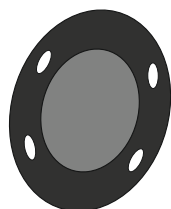
DRŽAČ
TRANSPORTERA
(CPPT-89/1740)



DRŽAČ
TRANSPORTERA
(CPPT-102/1740)



TORBAN
VIJAK M6x35 mm
S MATICOM



ELIPSASTI
POKLOPAC

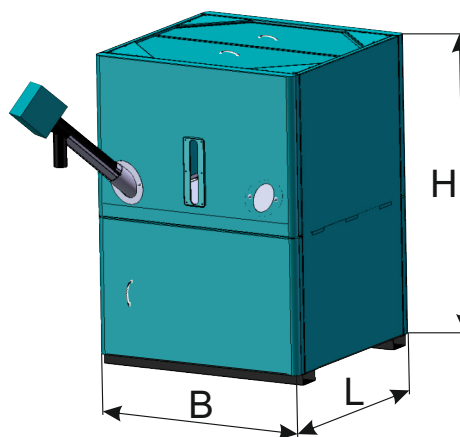


VIJAK S POLUOKRUGLOM
GLAVOM M6x15 mm S
PODLOŠKOM I MATICOM

3.0. TEHNIČKI PODACI

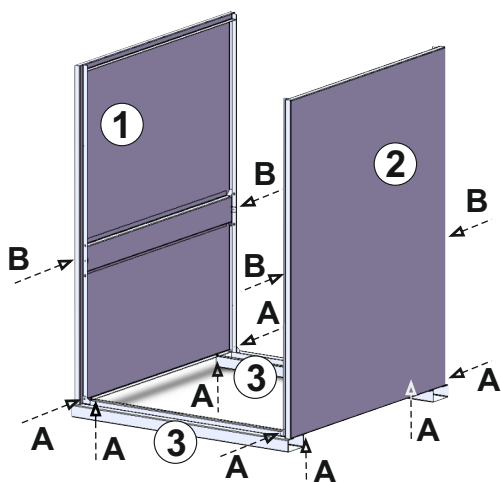
PELET SPREMNIK CPSP-800		
Volumen	[l]	800
Kapacitet*	[kg]	cca. 520
Širina (B)	[mm]	1010
Dubina (L)	[mm]	980
Visina (H)	[mm]	1395

* Ovisi o vrsti peleta



4.0. MONTAŽA

Redoslijed montaže pelet spremnika i puža prikazan je na sljedećim slikama.



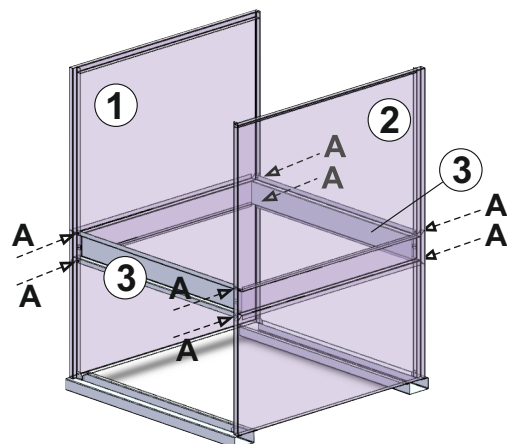
1. Spajanje vanjskih bočnih stranica spremnika na nogice

A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x8)

B - vijak za lim samourezni 4,2x13 mm (x4)

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana
3. nogice

Na nogice spojiti vijcima, podloškama i maticama bočnu lijevu i desnu vanjsku stranicu.

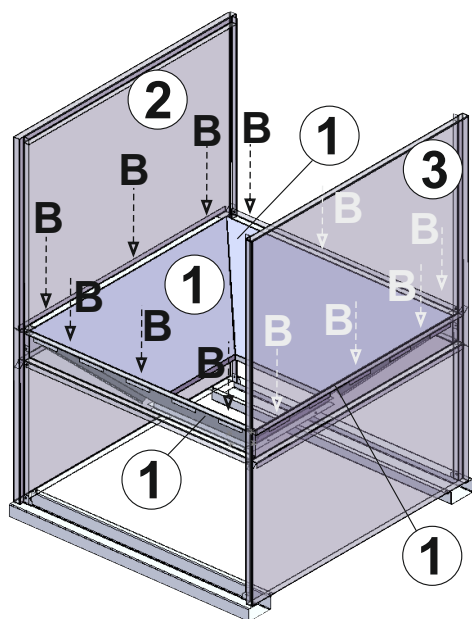


2. Pričvršćenje veznih limova za bočne vanjske stranice

A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x8)

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana
3. vezni limovi bočnih strana

Na bočnu lijevu vanjsku stranicu i bočnu desnu vanjsku stranicu spojiti vijcima vezne limove.

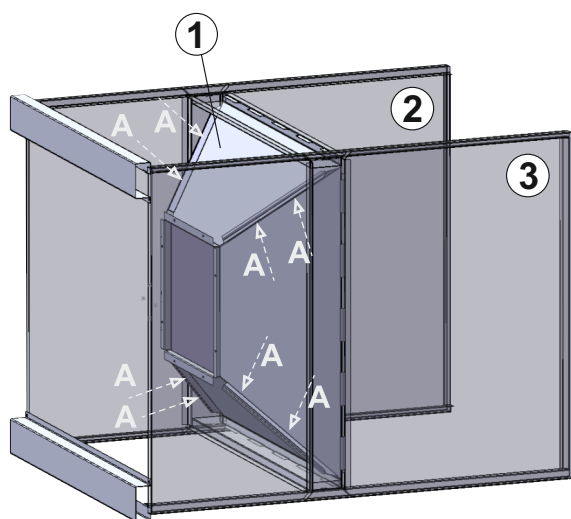


3. Spajanje unutarnjeg dijela s vanjskim stranama spremnika

B - vijak za lim samourezni 4,2x13 mm (x12)

1. unutarnji dio spremnika (kosine)
2. bočna lijeva vanjska strana
3. bočna desna vanjska strana

Na nosače na bočnim stranicama te na vezne limove zakačiti četiri kosine koje čine unutarnji dio spremnika te ih pričvrstiti samoureznim vijcima za lim.



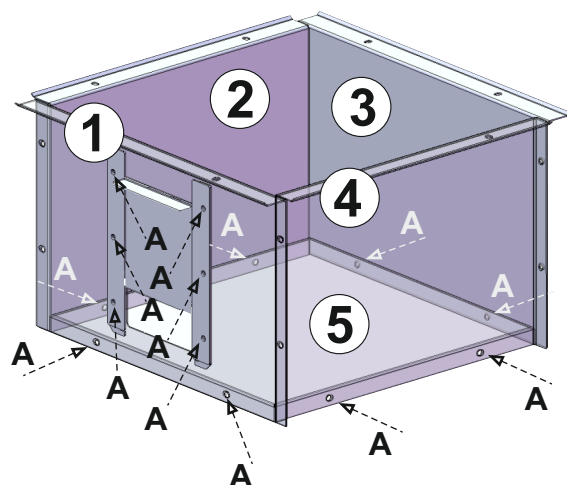
4. Međusobno spajanje unutarnjih stranica spremnika (kosina)

A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x8)

1. unutarnji dio spremnika (kosine)
2. bočna lijeva vanjska strana
3. bočna desna vanjska strana

Postaviti spremnik u ležeći položaj te unutarnji dio spremnika (kosine) međusobno spojiti vijcima, podloškama i maticama.

5. Montaža dna unutarnjeg dijela spremnika

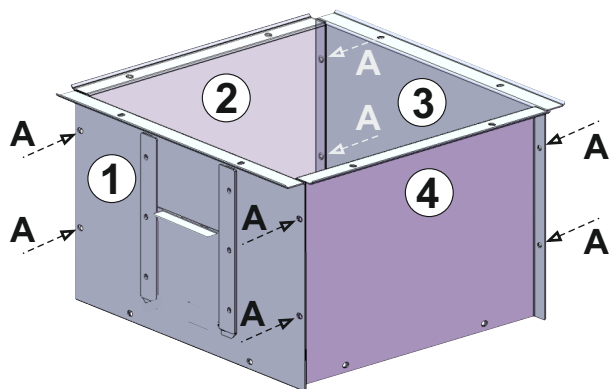


A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x14)

1. prednja strana dna spremnika
2. bočna lijeva strana dna spremnika
3. zadnja strana dna spremnika
4. bočna desna strana dna spremnika
5. donja strana dna spremnika

Na donju stranicu dna spremnika spojiti vijcima, podloškama i maticama prednju stranu dna spremnika, bočnu lijevu stranu dna spremnika, zadnju stranu dna spremnika, bočnu desnu stranu dna spremnika.

6. Međusobno spajanje stranica dna spremnika

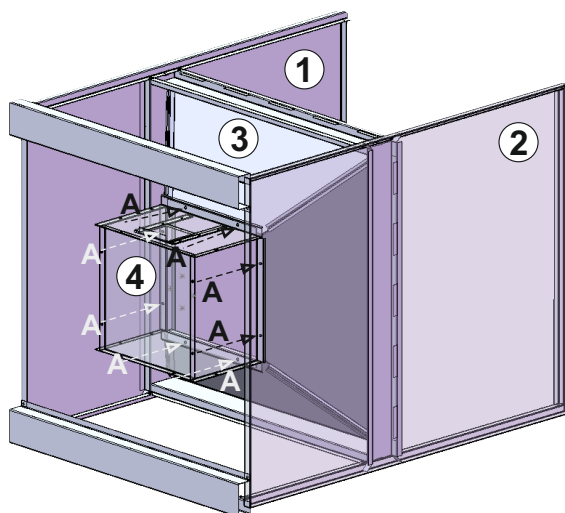


A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x8)

1. prednja strana dna spremnika
2. bočna lijeva strana dna spremnika
3. zadnja strana dna spremnika
4. bočna desna strana dna spremnika

Prednju, zadnju, bočnu lijevu i bočnu desnu stranu dna spremnika međusobno spojiti vijcima, podloškama i maticama.

7. Spajanje dna spremnika na unutarnji dio spremnika (kosine)

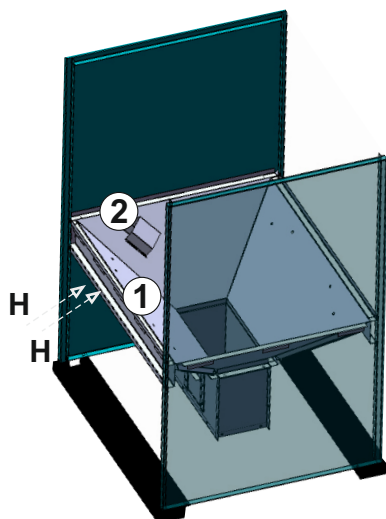


A - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s podloškom $\phi 6$ i maticom M6 (x8)

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana
3. unutarnji dio spremnika (kosine)
4. dno spremnika

Na unutarnji dio spremnika, kada je u ležećem položaju, spojiti vijcima, podloškama i maticama dno spremnika.

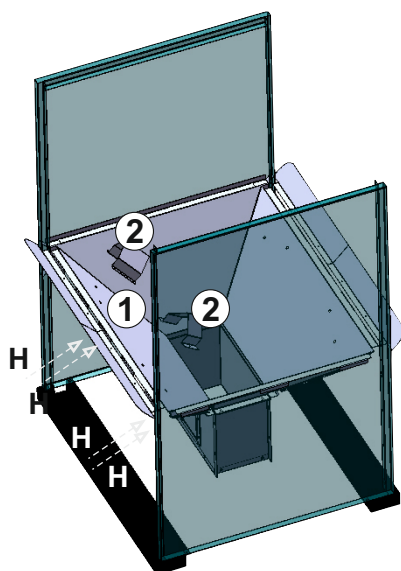
8. Montaža obujmice pužnog transportera



H - vijak M8x40 mm s plastičnom glavom i
podloškom (x2)

1. prednja kosina
2. obujmica pužnog transportera

Postaviti spremnik u stojeći položaj te obujmicu pužnog transportera montirati na prednju kosinu (na lijevu ili desnu stranu).



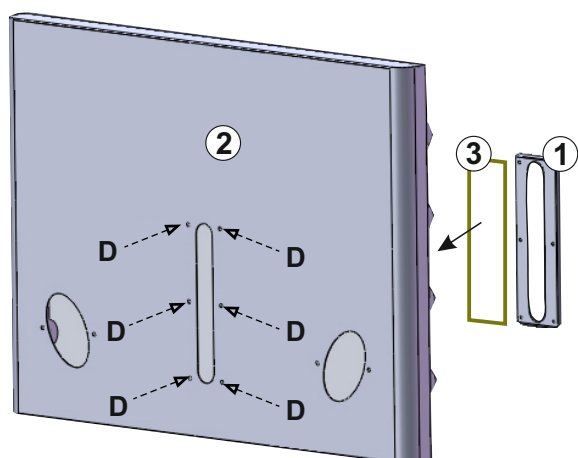
**Montaža obujmica pužnih transportera
(varijanta s dodatnom opremom a))
(vidi sliku 2)**

H - vijak M8x40 mm s plastičnom glavom
i podloškom (x4)

1. prednja kosina
2. obujmice pužnih transportera

Postaviti spremnik u stojeći položaj te obujmice pužnih transportera montirati na prednju kosinu.

9. Montaža otvora za gledanje

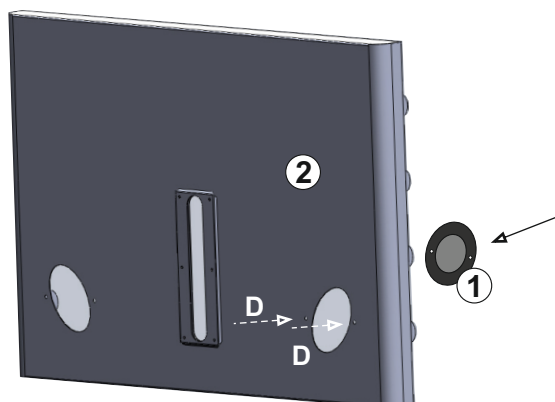


D - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm (x6)

1. prirubnica otvora za gledanje
2. prednja gornja vanjska stranica
3. Plexi pločica (staklo otvora)

Staklo otvora za gledanje pričvrstimo pomoću prirubnice za prednju gornju vanjsku stranicu spremnika.

10. Montaža elipsastog poklopca

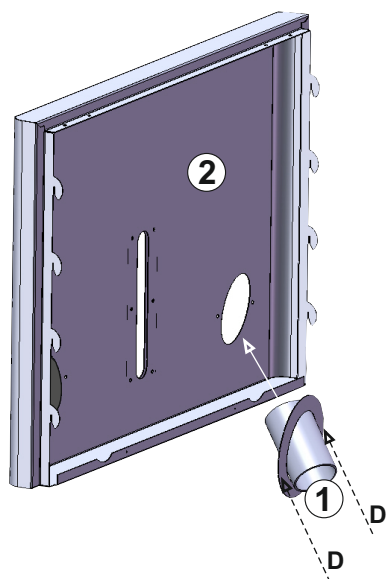


D - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s maticom M6 (x2)

1. elipsasti poklopac
2. prednja gornja vanjska stranica

Otvor u kojem neće biti pužnog transportera zatvoriti s elipsastim poklopcem s unutarnje strane prednje gornje vanjske stranice spremnika.

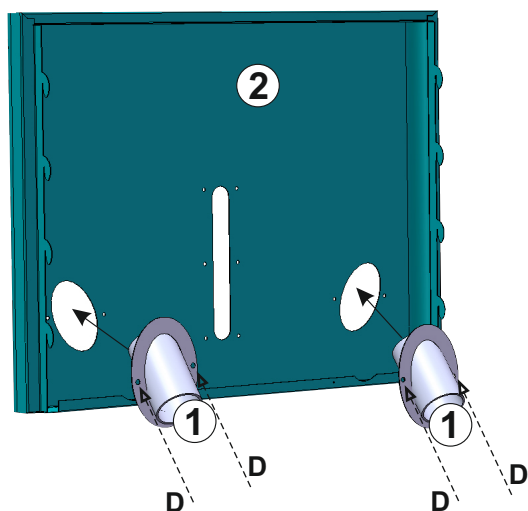
11. Umetanje nastavka za pužni transporter



D - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm
s maticom M6 (x2)

1. nastavak za pužni transporter
2. prednja gornja vanjska stranica

Nastavak za pužni transporter s elipsastom prirubnicom potrebno je umetnuti u elipsasti otvor prednje gornje vanjske stranice s unutarnje strane i stegnuti s dva vijka s maticama.

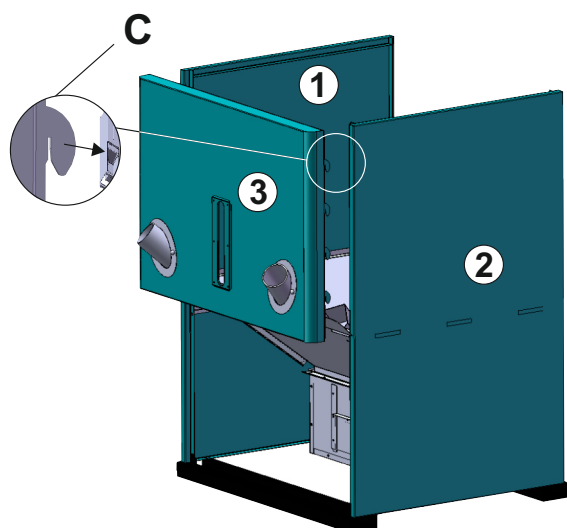


Umetanje nastavka za pužni transporter (varijanta s dodatnom opremom a) (slika 2)

D - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm s maticom M6 (x4)

1. nastavci za pužni transporter
2. prednja gornja vanjska stranica

Nastavke za pužne transportere s elipsastom priрубnicom potrebno je umetnuti u elipsaste otvore prednje gornje vanjske stranice s unutarnje strane i stegnute s dva vijka s maticama.



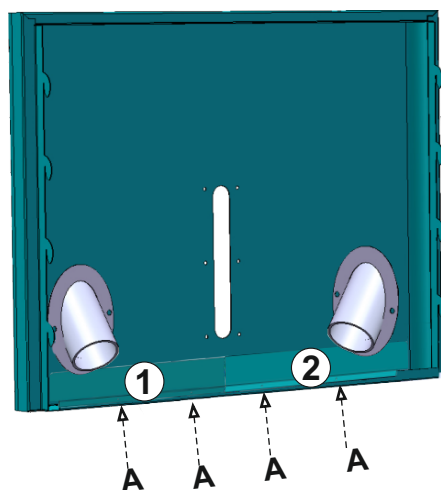
12. Montaža prednje gornje vanjske stranice spremnika

C - zakačke gornje prednje vanjske stranice

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana
3. prednja gornja vanjska strana

Montirati vijak na način da glava vijka bude s gornje strane, a matica s donje.

Postaviti spremnik u stojeći položaj te prednju gornju vanjsku stranicu zakačiti zakačkama u pravokutne otvore na bočnim stranicama spremnika.

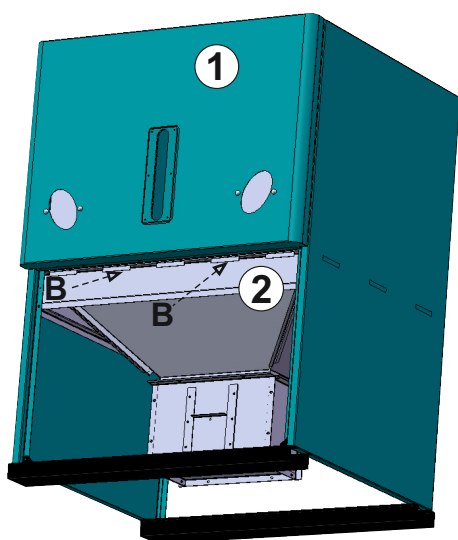


12.a Montaža usmjerivača peleta na prednju gornju stranicu spremnika

A - vijak samourezni 4,2x13 mm (x4)

1. usmjerivač peleta (lijevi)
2. usmjerivač peleta (desni)

Unutar prednje gornje stranice montirati usmjerivače peleta te ih pričvrstiti s 4 samourezna vijka.

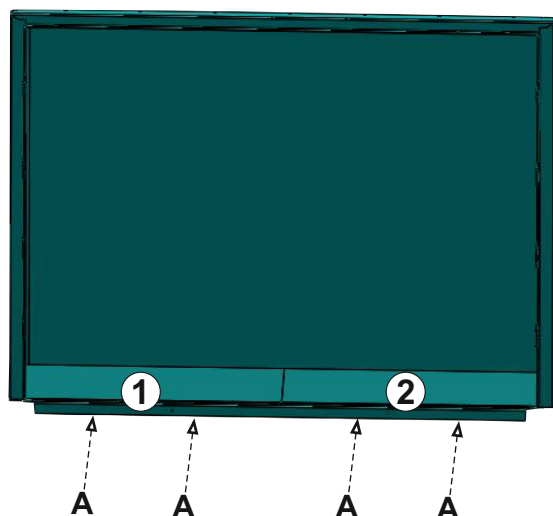


13. Pričvršćenje prednje gornje vanjske stranice

B - vijak za lim samourezni 4,2x13 mm (x2)

1. prednja gornja vanjska stranica
2. vezni lim

Prednju gornju vanjsku stranicu spremnika pričvrstiti vijcima na vezni lim.

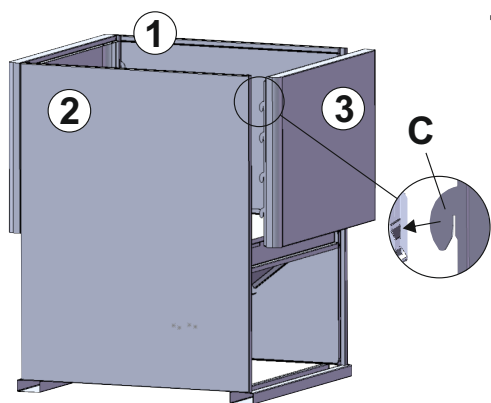


14. Montaža usmjerivača peleta na zadnju gornju vanjsku stranicu

A - vijak samourezni 4,2x13 mm (x4)

1. usmjerivač peleta (lijevi)
2. usmjerivač peleta (desni)

Unutar zadnje gornje vanjske stranice montirati usmjerivače peleta te ih pričvrstiti s 4 samourezna vijka.

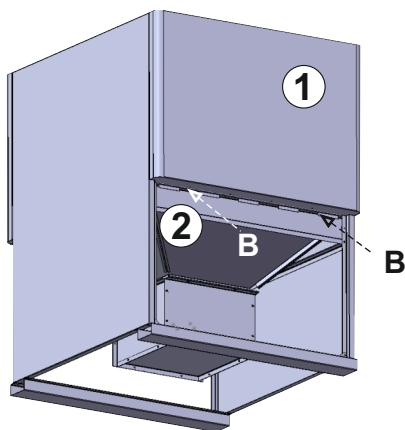


14.a Montaža zadnje gornje vanjske stranice spremnika

C - zakačke zadnje gornje vanjske stranice

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana
3. zadnja gornja vanjska stranica

Zadnju gornju vanjsku stranicu zakačiti zakačkama u pravokutne otvore na bočnim stranicama spremnika.

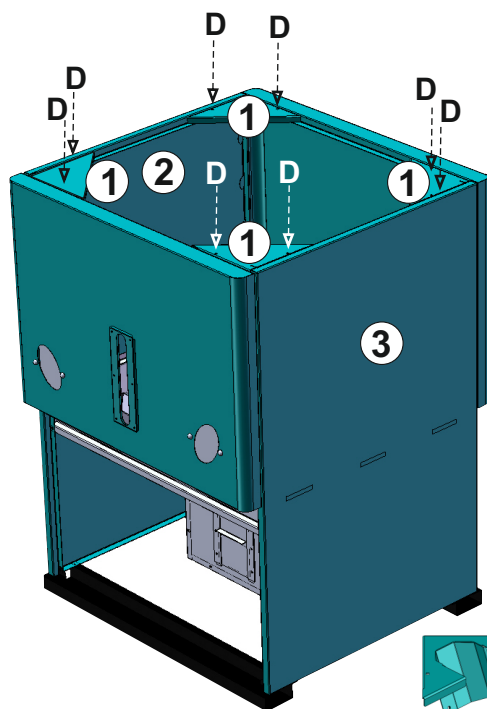


15. Pričvršćenje zadnje gornje vanjske stranice

B - vijak za lim samourezni 4,2x13 mm (x2)

1. zadnja gornja vanjska stranica
2. vezni lim

Zadnju gornju vanjsku stranicu spremnika pričvrstiti vijcima za vezni lim.



16. Montaža gornjih veznih limova

C - torban vijak M6x35 mm s maticom M6 (x8)

D - vijak M8x20 mm s leptir glavom (x2)

1. gornji vezni limovi
2. bočna lijeva vanjska strana
3. bočna desna vanjska strana

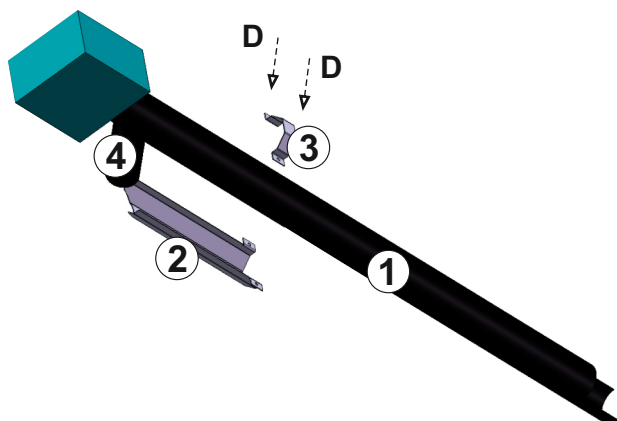
Gornje vezne limove pričvstiti vijcima i maticama za bočne vanjske stranice te prednju i zadnju gornju vanjsku stranicu.

NAPOMENA:

Za slučaj ugradnje puža s gornje strane (dodatna oprema za varijantu b) ili c), slika 3 ili 4)) montiraju se jedan ili dva vezna lima (ovisi o broju pužnih transportera) s već pripremljenim otvorom za pužni transporter (stegnuti vijcima s leptir glavom).

17. Montaža lima pužnog transportera (slika 1 i 2)

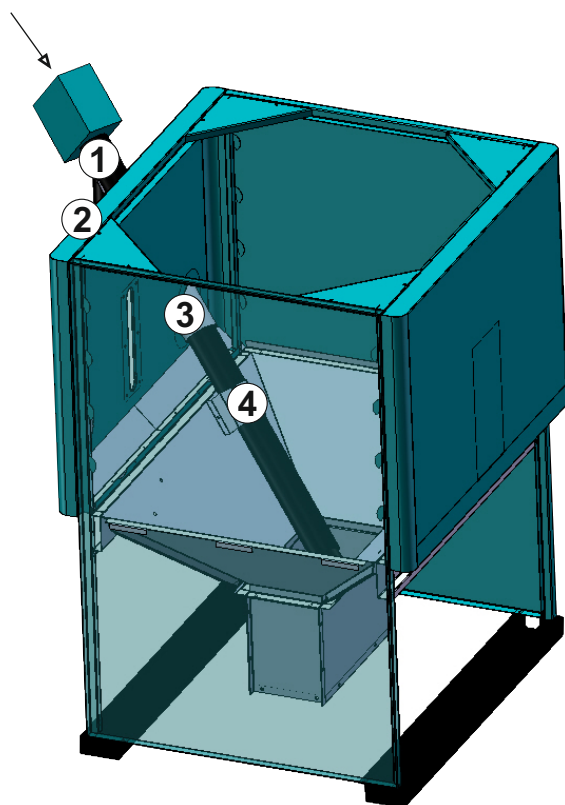
D - vijak s poluokruglom glavom M6x15 mm s maticom M6 (x2)



1. pužni transporter
2. lim pužnog transportera
3. objemica lima pužnog transportera (manja za CPPT, CPPT-50, a veća za CPPT-90)
4. priključak za cijev dobave

S donje strane pužnog transportera postaviti lim pužnog transportera do priključka za cijev dobave te ga pritegnuti sa objemicom lima pužnog transportera.

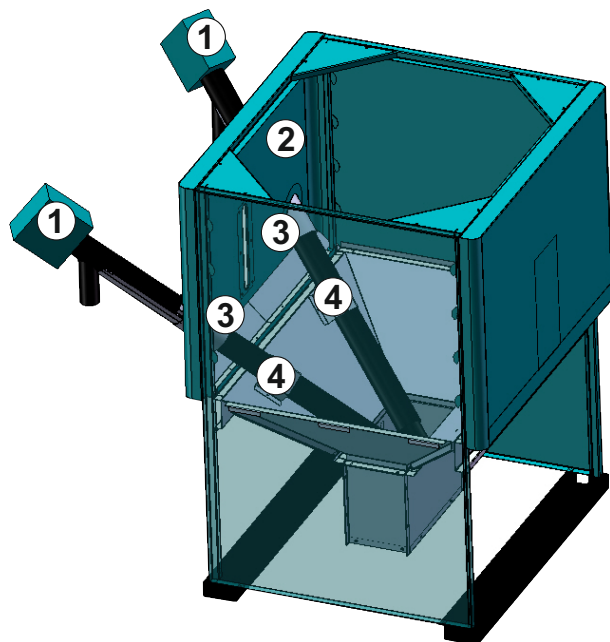
18. Umetanje pužnog transportera u spremnik (slika 1)



1. pužni transporter
2. prednja gornja vanjska stranica
3. nastavak za pužni transporter
4. obujmica pužnog transportera

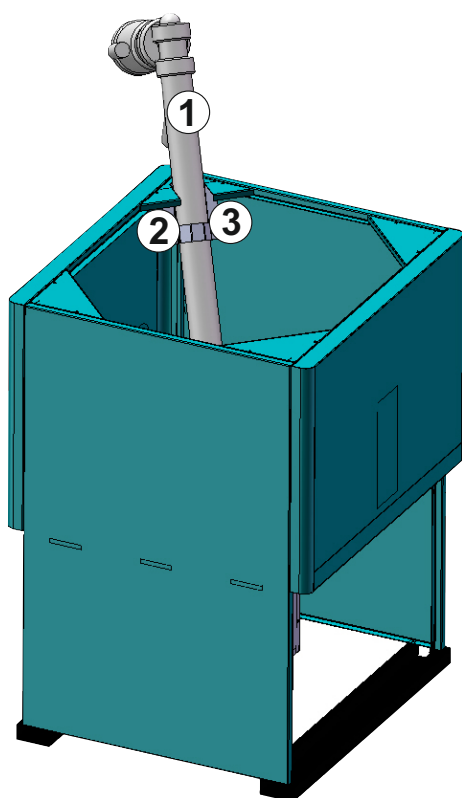
U nastavak za pužni transporter koji se nalazi u prednjoj gornjoj vanjskoj stranici spremnika potrebno je umetnuti pužni transporter tako da prođe kroz obujmicu pužnog transportera. Kad gurnemo pužni transporter do kraja (do lima pužnog transportera) potrebno je pritegnuti pužni transporter s obujmicom pužnog transportera.

19. Umetanje pužnih transportera u spremnik (slika 2)



1. pužni transporteri
2. prednja gornja vanjska stranica
3. nastavci za pužne transportere
4. obujmice pužnih transportera

U nastavke za pužne transportere koji se nalazi u prednjoj gornjoj vanjskoj stranici spremnika potrebno je umetnuti pužne transportere tako da prođe kroz obujmice pužnih transportera. Kad gurnemo pužne transportere do kraja (do limova pužnih transportera) potrebno je pritegnuti pužne transportere s obujmicama pužnih transportera.



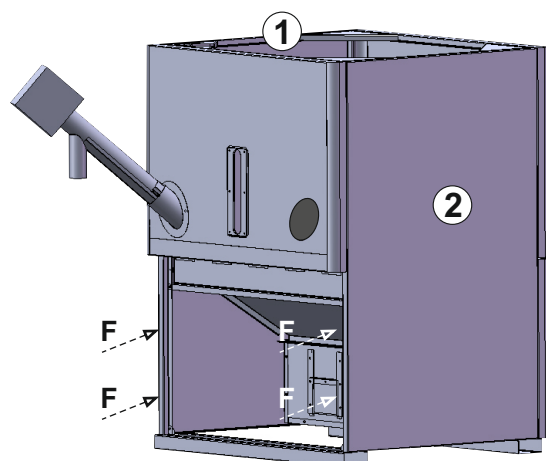
20. Umetanje pužnog transportera u spremnik (slika 3)

1. pužni transporter CPPT
2. nastavak za pužni transporter
3. obujmica pužnog transportera
(manja za CPPT-89/1740, veća za CPPT-102/1740)

U nastavak za pužni transporter koji se nalazi u gornjem veznom limu spremnika potrebno je umetnuti pužni transporter tako da prođe kroz obujmicu pužnog transportera. Kad umetnemo pužni transporter do kraja potrebno je pritegnuti pužni transporter s obujmicom pužnog transportera.

NAPOMENA:

Za slučaj ugradnje dva pužna transportera (slika 4) u spremnik postupak ugradnje je isti kao za sliku 3.

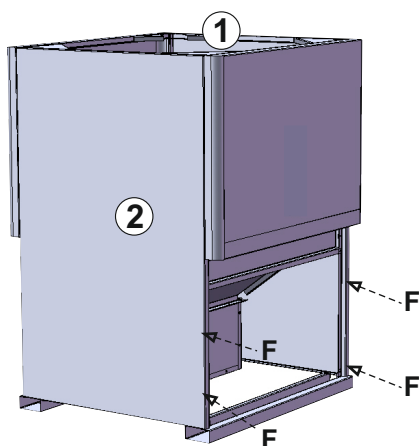


21. Namještanje držača uskočnika

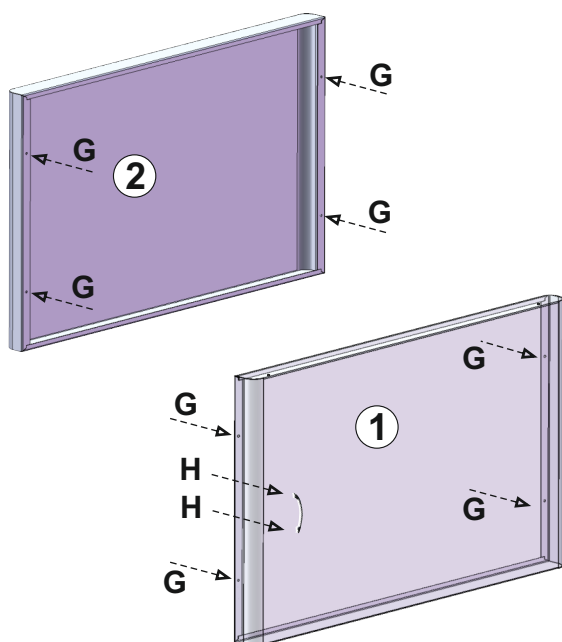
F - držač uskočnika (x8)

1. bočna lijeva vanjska strana
2. bočna desna vanjska strana

U kvadratične otvore na prednjim i zadnjim stranama lijeve i desne vanjske bočne strane namjestiti držače uskočnika.



22. Spajanje uskočnika



G - uskočnik s podloškom $\phi 5$ i maticom M5 (x8)

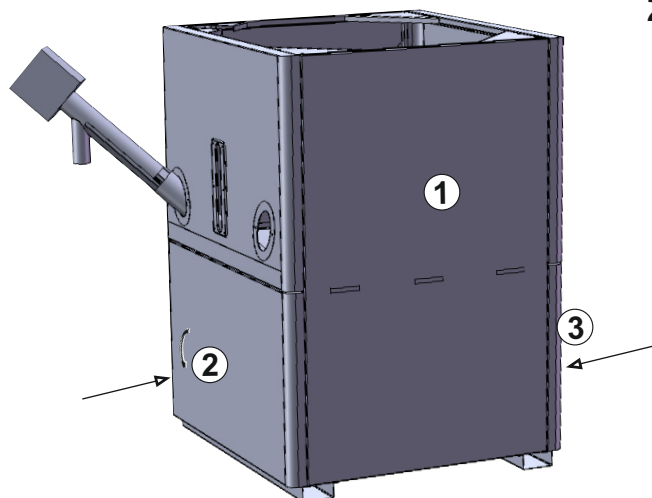
H - vijak M4x6 s podloškom (x2)

1. prednja donja vrata
2. zadnja donja vanjska strana

U okrugle rupe na prednjim donjim vratima i zadnjoj donjoj vanjskoj strani spremnika namjestiti uskočnike te ih pritegnuti podloškom i maticom.

Na donja vrata podesiti ručku (x1) i fiksirati s vijcima i podloškama.

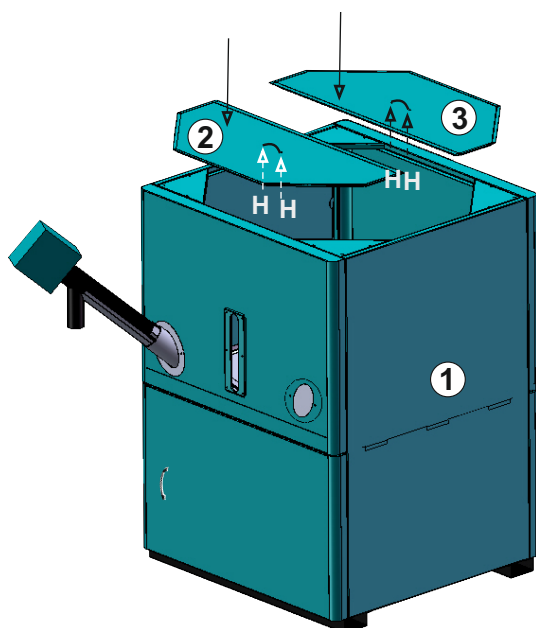
23. Postavljanje donjih vanjskih stranica spremnika



1. spremnik peleta
2. prednja donja vrata
3. zadnja donja vanjska strana

Namjestiti zadnju donju i prednju vanjsku stranu u držače uskočnika na bočnim stranama spremnika.

24. Postavljanje poklopca na spremnik



H - vijak M4x6 mm s podloškom (x4)

1. spremnik peleta
2. prednji poklopac
3. zadnji poklopac

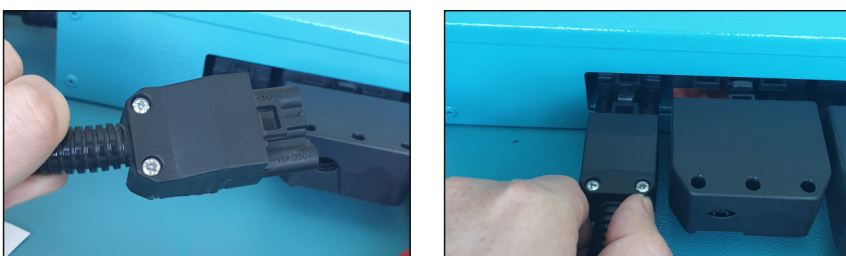
Na prednji i zadnji poklopac namjestiti ručke (x2, na svaki poklopac po jednu ručku) te ih pričvrstiti vijcima i podloškama. Na vrh spremnika namjestiti poklopce.

5.0. SPAJANJE NA KOTAO I ODRŽAVANJE

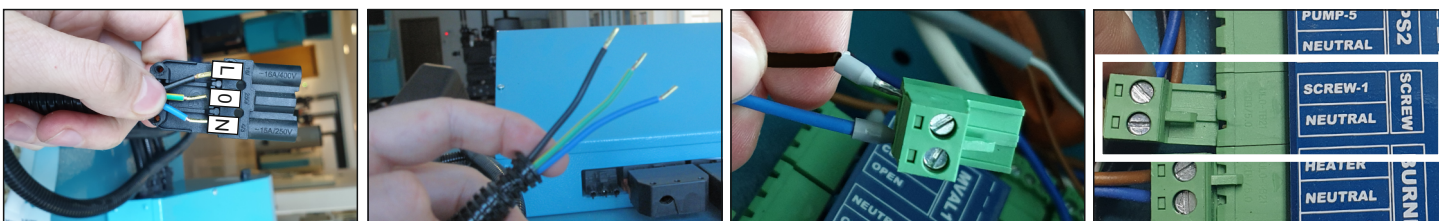
Pelet spremnik obavezno se postavlja na čvrstu podlogu u ravnini sa kotlom. Dobavna cijev od pužnog transportera na pelet-plamenik mora se spojiti tako da peleti mogu nesmetano padati u plamenik slobodnim padom, tj. cijev se mora tako postaviti da ne dođe do zaustavljanja peleta unutar dobavne cijevi. Konektor motora pužnog transportera spaja se na regulaciju pelet-plamenika CPREG (slika 5) ili se skine za spajanje na CPREG-Touch (slika 6, slika 7). Punjenje peleta vrši se s gornje strane pelet spremnika (prvo se moraju skinuti poklopci spremnika).

Čišćenje spremnika vrši se prema potrebi. Kada se na dnu spremnika nakupi prašina potrebno je spremnik očistiti. Čišćenje se vrši skidanjem prednje donje vanjske strane spremnika te otvaranjem poklopca otvora za čišćenje. Također se preporuča izvaditi pužni transporter otpuštanjem vijaka obujmice pužnog transportera te ga očistiti. Nakon što se spremnik i transporter očiste, moraju se ponovo postaviti na svoje mjesto.

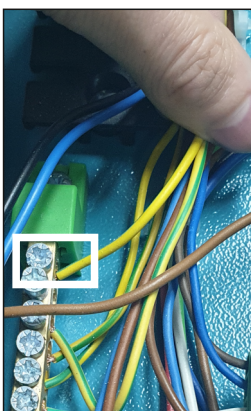
Slika 5



Slika 6

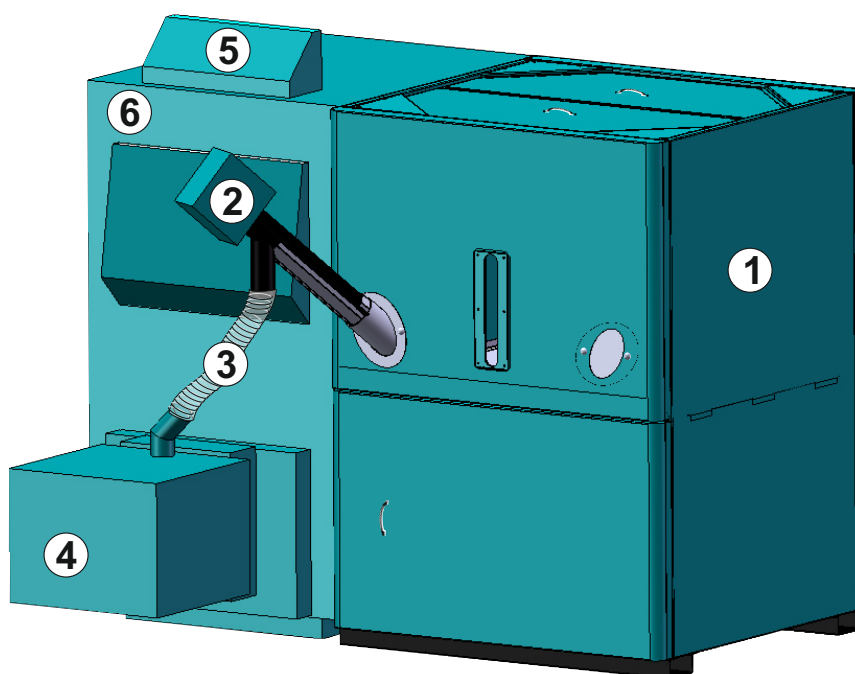


Slika 7

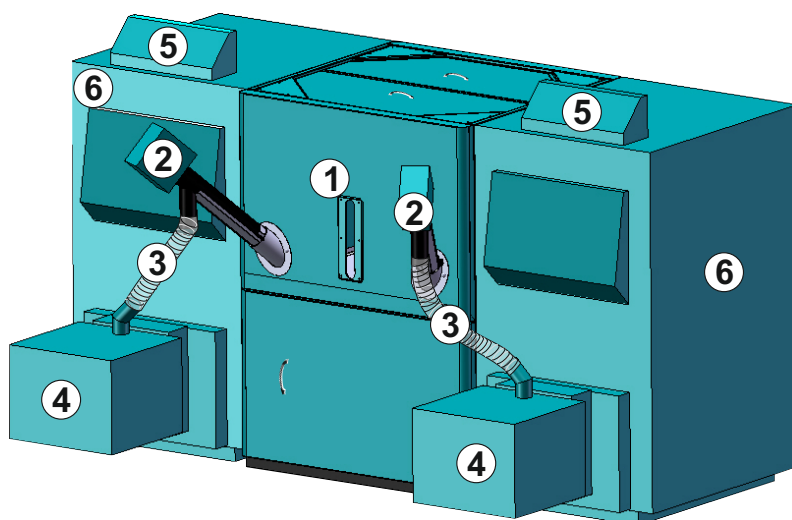


Standardna isporuka - Primjer za sliku 1:

1. spremnik peleta
2. pužni transporter
3. dobavna cijev
4. pelet plamenik
5. regulacija pelet plamenika
6. kotao

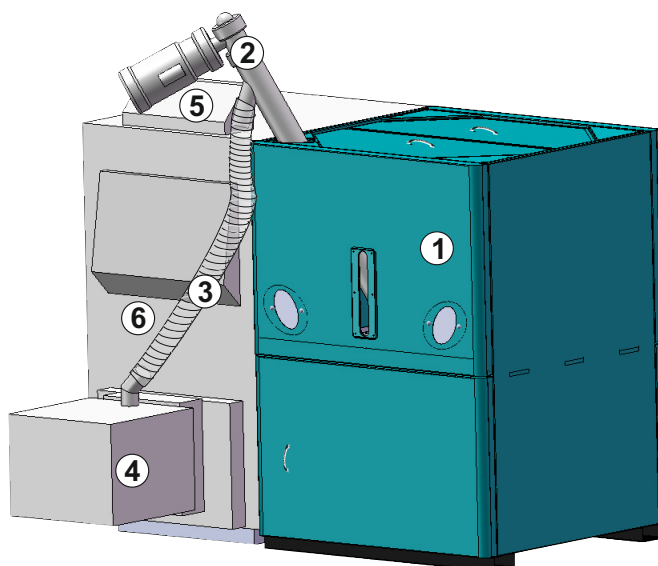
**Spajanje spremnika peleta s kotlom****Primjer za sliku 2:
(CPPT, CPPT-50 ili CPPT-90)**

1. spremnik peleta
2. pužni transporter
3. dobavne cijevi
4. pelet plamenici
5. regulacije pelet plamenika
6. kotlovi

**Spajanje spremnika peleta s kotlovima**

Primjer za sliku 3:
(CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740)

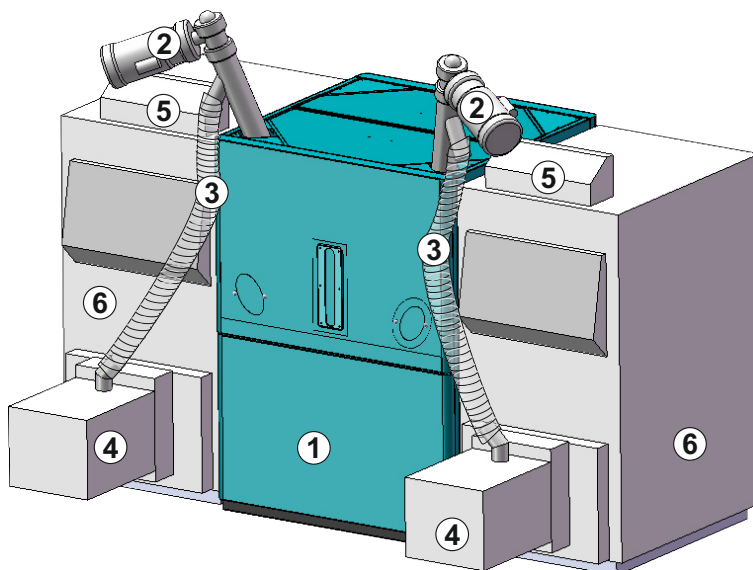
1. spremnik peleta
2. pužni transporter
3. dobavna cijev
4. pelet plamenik
5. regulacija pelet plamenika
6. kotao



Spajanje spremnika peleta s kotlom

Primjer za sliku 4:
(CPPT-89/1740 ili CPPT-102/1740)

1. spremnik peleta
2. pužni transporter
3. dobavne cijevi
4. pelet plamenici
5. regulacije pelet plamenika
6. kotlovi



Spajanje spremnika peleta s kotlovima

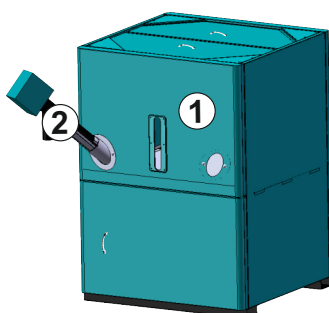
STANDARD DELIVERY:

Figure 1

Pellet tank CPSP 800 with equipment for fitting one screw feeder (CPPT, CPPT-50 or CPPT-90) on the left or right side of the tank (Figure 1) (is delivered as dismantled, in a cardboard box).

Figure 1:

- 1. pellet tank CPSP-800
- 2. screw feeder (CPPT, CPPT-50, CPPT-90)

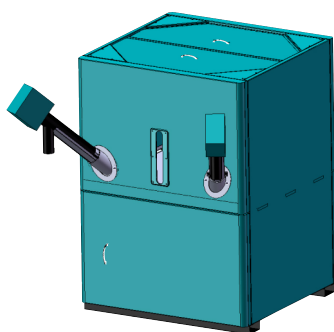
ADDITIONAL EQUIPMENT:

Figure 2

a) set for fitting of an additional screw feeder (CPPT, CPPT-50 or CPPT-90)

Figure 2:

Pellet tank CPSP-800 with fitted second feeder screw (CPPT, CPPT-50 or CPPT-90) on left and right side of the tank.

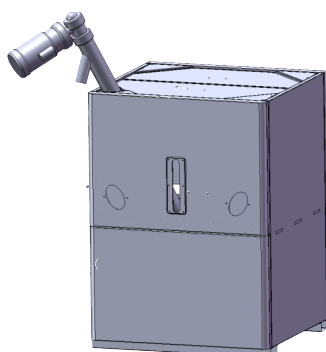


Figure 3

b) set for fitting of one screw feeder (CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740)

Figure 3:

Pellet tank CPSP-800 with fitted one screw feeder (CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740) on left or right upper side of the tank.

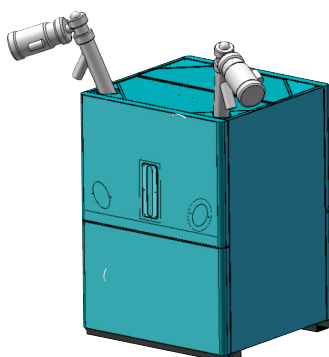


Figure 4

c) two sets for fitting of the screw feeder (CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740)

Figure 4:

Pellet tank CPSP 800 with fitted two screw feeder (CPPT- 89/1740 or CPPT - 102/1740) on left and right upper side of the tank.

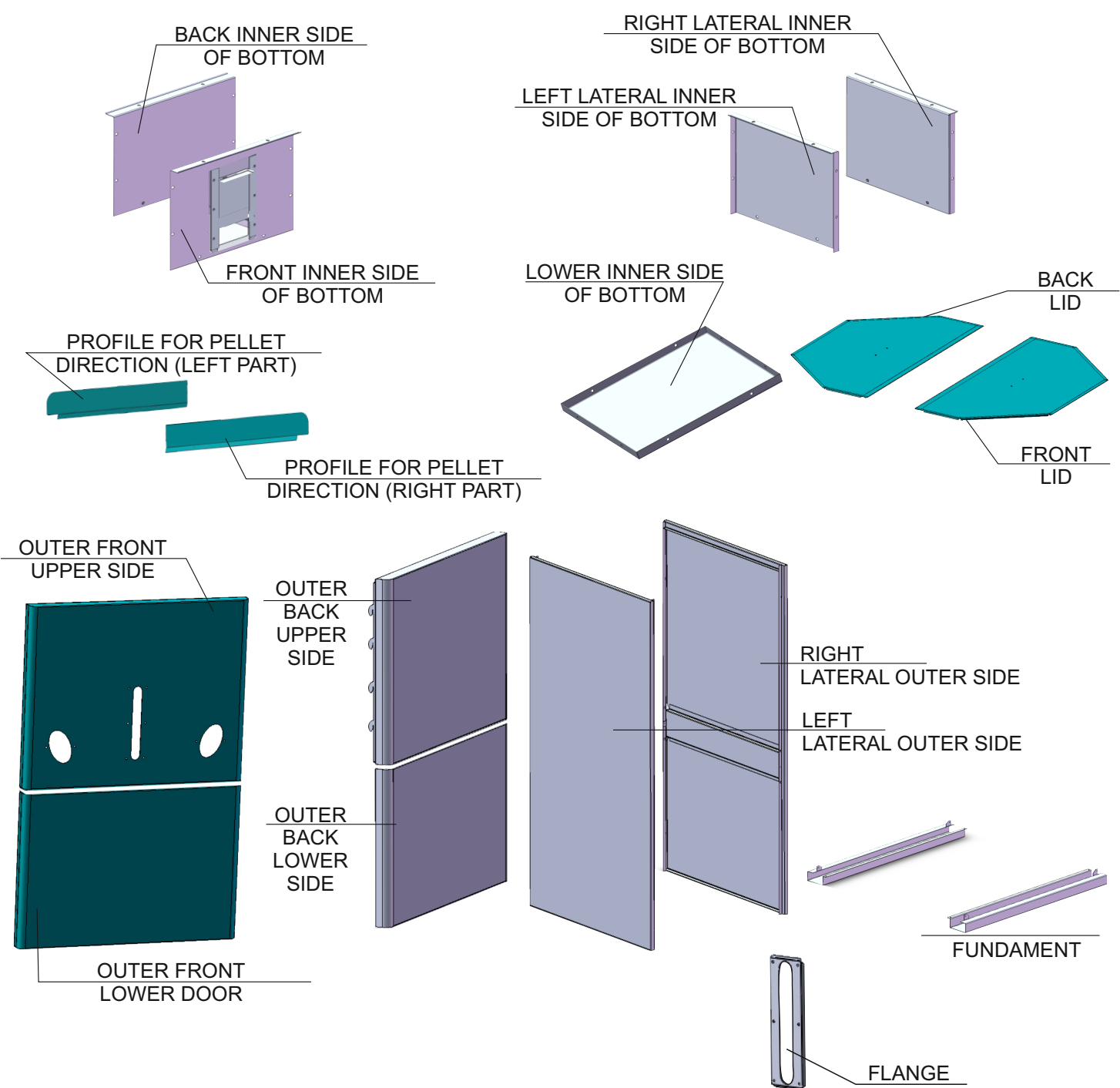
1.0. GENERAL DATA

The Pellet tank **CPSP-800** are constructed for keeping the **wood pellets**. The pellet tank are constructed and designed in a modern way. The tank is made out of steel sheet coated by plastic and protecting color after its final treatment. The tank can be placed next to the boiler on its right or left side.

2.0. DELIVERY STATUS

The pellet tank are delivered in parts, ready for assembling and packed in cardboard box.

2.1. CONTENTS OF DELIVERY CPSP-800 (FIGURE 1)

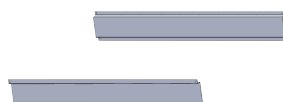




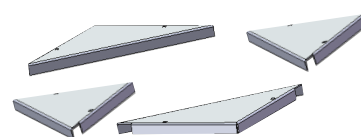
LEFT AND RIGHT
INNER SIDE



FRONT AND BACK
INNER SIDE



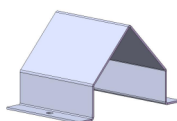
FRONT AND BACK
CONNECTING SHEET



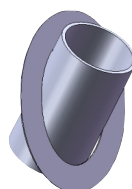
UPPER PROFILE



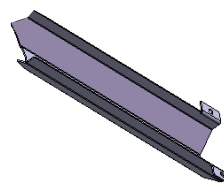
FEEDING
TUBE



PORTER OF THE
SCREW FEEDER



EXTENSION FOR
SCREW FEEDER



SCREW FEEDER
SHEET
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



CLAMP OF
FEEDER SCREW
SHEET (CPPT or
CPPT-50)



CLAMP OF
SCREW FEEDER
SHEET (CPPT-90)



SCREW
WITH NUT
M6x35 mm



BOLT
HOLDER



SCREW
M8X40 mm WITH
PLASTIC HEAD
AND PAD



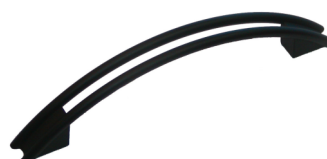
BOLT WITH
PAD φ5
AND NUT M5



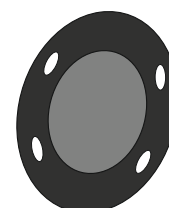
STEEL SHEET
SCREW
4,2x13 mm



SCREW M8x20 mm
WITH BUTTERFLY
HEAD



HANDLE
FOR THE LID



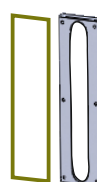
FRONT SIDE LID



SCREW
M4x4 mm
WITH PAD



SCREW WITH SEMI
CIRCLE HEAD WITH
PAD AND NUT M6x15 mm



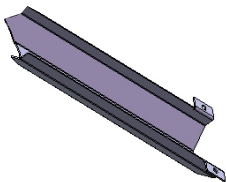
TRANSPARENT PLEXI
TILE 300x70x4
(VIEWING GLASS)

2.2. ADDITIONAL EQUIPMENT

a) set for fitting of an additional screw feeder (CPPT, CPPT-50 or CPPT-90) (Figure 2)



SCREW M8x40 mm
WITH PLASTIC
HEAD AND PAD



SCREW FEEDER
SHEET
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



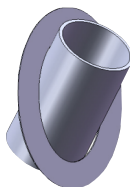
CLAMP OF
SCREW FEEDER
SHEET (CPPT or
CPPT-50)



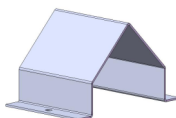
CLAMP OF
SCREW FEEDER
SHEET (CPPT-90)



SCREW WITH
NUT M6x35 mm



EXTENSION FOR
SCREW FEEDER

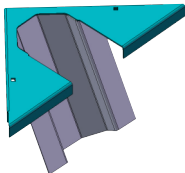


PORTER OF THE
SCREW FEEDER

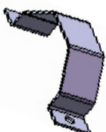


SCREW WITH
SEMI CIRCLE HEAD WITH
PAD AND NUT M6x15 mm

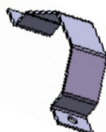
b) set for fitting of one screw feeder (CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740) (Figure 3)



CONNECTING TIN PLATE
FOR WORM CONVEYOR
(CPPT-89/1740,
CPPT-102/1740)



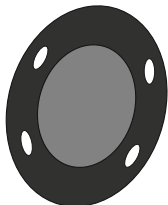
PORTER OF THE
FEEDER SCREW
(CPPT-89/1740)



PORTER OF THE
FEEDER SCREW
(CPPT-102/1740)



SCREW WITH
NUT
M6x35 mm

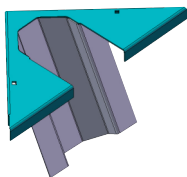


FRONT
SIDE
LID

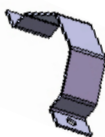


SCREW WITH
SEMI CIRCLE HEAD WITH
PAD AND NUT M6x15 mm

c) two sets for fitting of the screw feeder (CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740) (Figure 4)



CONNECTING TIN PLATE
FOR WORM CONVEYOR
(CPPT-89/1740
(CPPT-102/1740)



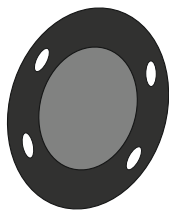
PORTER OF THE
FEEDER SCREW
(CPPT-89/1740)



PORTER OF THE
FEEDER SCREW
(CPPT-102/1740)



SCREW WITH
NUT
M6x35 mm



FRONT
SIDE
LID

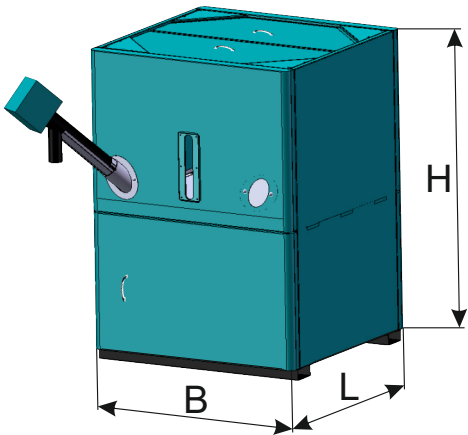


SCREW WITH
SEMI CIRCLE HEAD WITH
PAD AND NUT M6x15 mm

3.0. TECHNICAL DATA

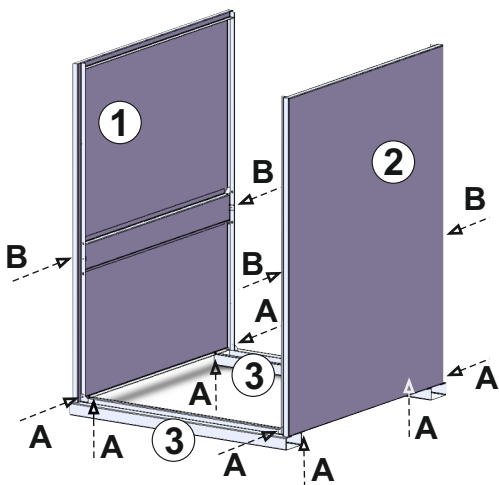
PELLET TANK CPSP-800		
Volume	[l]	800
Capacity*	[kg]	cca. 520
Width (B)	[mm]	1010
Depth (L)	[mm]	980
Height (H)	[mm]	1395

* depends on pellet type



4.0. ASSEMBLAGE

The order of assemblage of the pellet tank and the feeder screw is displayed on following figures.



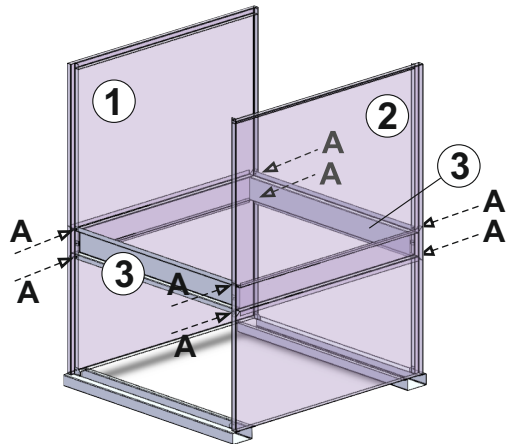
1. Connecting outer lateral sides of the tank to legs

A - screw with semi circle head M6x15 mm with pad $\phi 6$ and nut M6 (x8)

B - steel sheet screw 4,2x13 mm (x4)

- 1. left lateral outer side
- 2. right lateral outer side
- 3. fundament

Using screws, washers and nuts connect lateral left side and right outer side to legs.

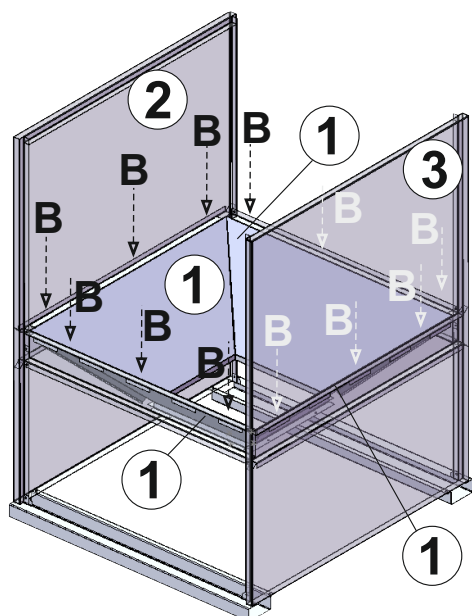


2. Fixing connecting sheets to lateral outer sides

A - screw with semi circle head M6x15 mm with pad $\phi 6$ and nut M6 (x8)

- 1. left lateral outer side
- 2. right lateral outer side
- 3. connecting sheets of laterals sides

Fix connecting sheets with screws to lateral left outer side and lateral right outer side.

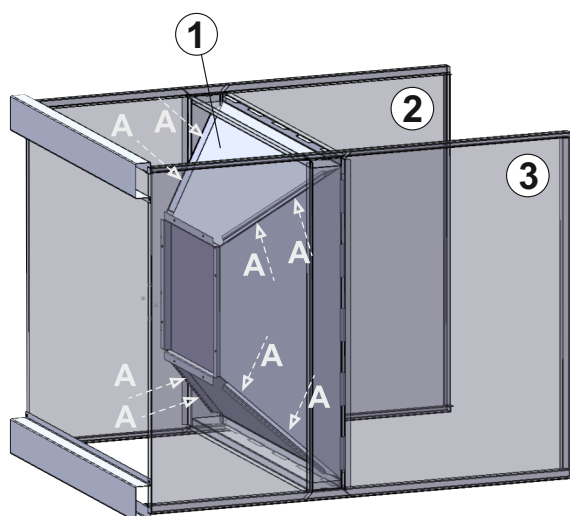


3. Connecting inner part with tank outer sides

B - steel sheet screw 4,2x13 mm (x12)

- 1. tank inner part (slope)
- 2. left lateral outer side
- 3. right lateral outer side

Fasten four slopes forming the tank inner part onto holders on lateral sides and to connecting sheets and fix them using selftapping sheet-metal screws.



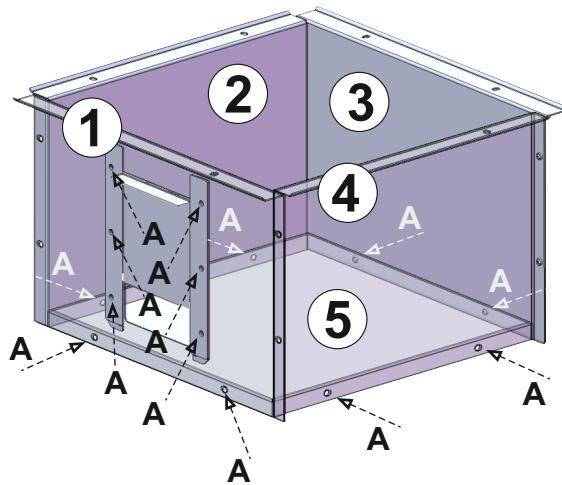
4. Interconnecting internal tank sides (slopes)

A - screw with semi circle head M6x15 mm with pad $\phi 6$ and nut M6 (x8)

- 1. tank inner part (slope)
- 2. left lateral outer side
- 3. right lateral outer side

Place tank in horizontal position and interconnect the inner tank part (slopes) with screws, washers and nuts.

5. Installation of the bottom of inner tank part

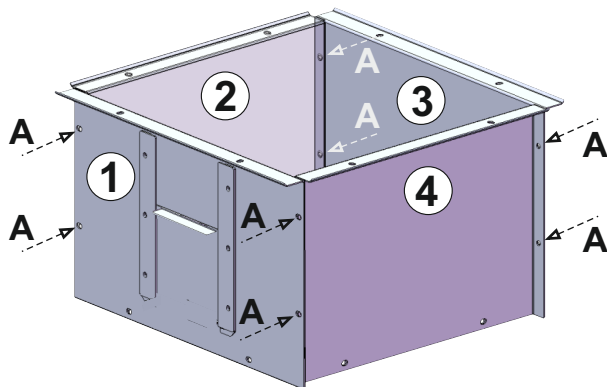


A - screw with semi circle head M6x15 mm
with pad $\phi 6$ and nut M6 (x14)

1. front inner side of bottom
2. left lateral inner side of bottom
3. back inner side of bottom
4. right lateral inner side of bottom
5. lower inner side of bottom

Connect front side of the tank bottom, lateral left side of the tank bottom, back side of the tank bottom, lateral right side of the tank bottom to the lower side of the tank bottom using screws, washers and nuts.

6. Interconnecting sides of the tank bottom (x8)

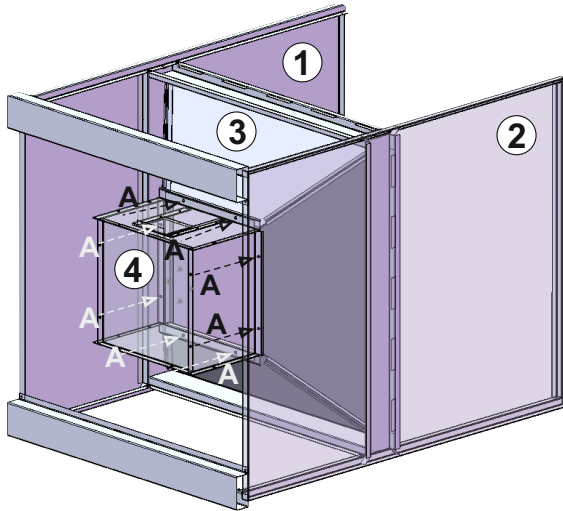


A - screw with semi circle head M6x15 mm
with pad $\phi 6$ and nut M6

1. front inner side of bottom
2. left lateral inner side of bottom
3. back inner side of bottom
4. right lateral inner side of bottom

Interconnect the front, back, lateral left and lateral right side of the tank bottom using screws, washers and nuts.

7. Connecting the tank bottom to the inner tank part (slope)

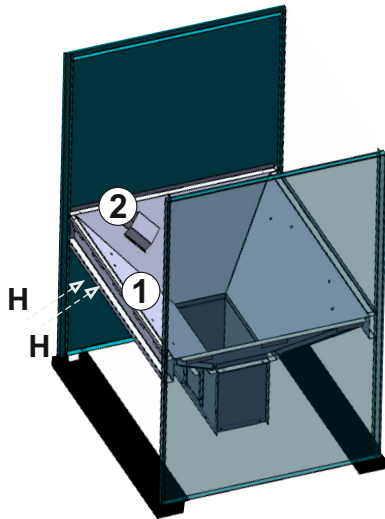


A - screw with semi circle head M6x15 mm
with pad $\phi 6$ and nut M6 (x8)

1. left lateral outer side
2. right lateral outer side
3. tank inner part (slope)
4. tank bottom

With tank in horizontal position connect the tank bottom to the inner tank part using screws, washers and nuts.

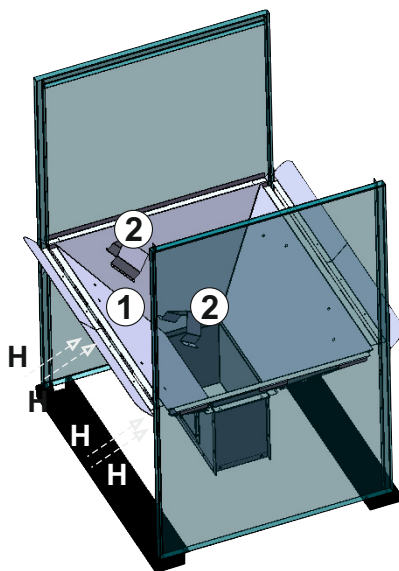
8. Installation of screw feeder clamp



H - screw M8x40 mm with plastic head
and pad (x2)

1. front slope
2. feeder screw clamp

Put the tank in vertical (standing) position and install the feeder screw feeder to the front slope.



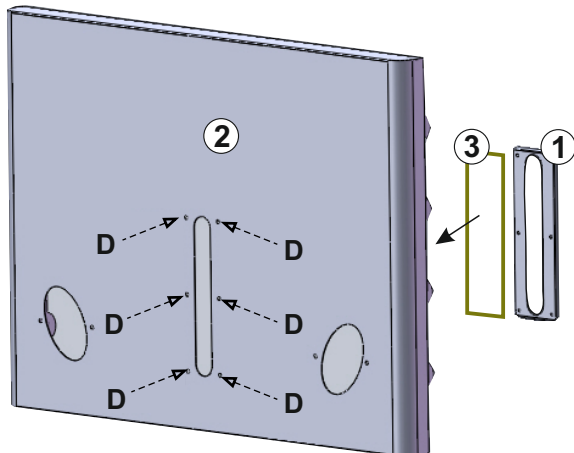
**Installation of screw feeders clamp
(variant with additional equipment a))
(Figure 2)**

H - screw M8x40 mm with plastic head
and pad (x4)

1. front slope
2. screw feeder clamp

Put the tank in vertical (standing) position and install the feeder screw clamps to the front slope.

9. Installation of control opening

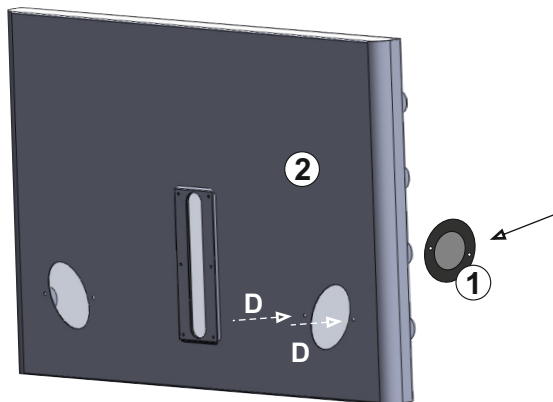


D - screw M6x15 mm (x6)

1. control opening flange
2. outer front upper side
3. Transparent plexi tile (viewing glass)

Glass for control opening must be fixed with a flange on front upper outer side of the tank.

10. Installation of elliptic cover

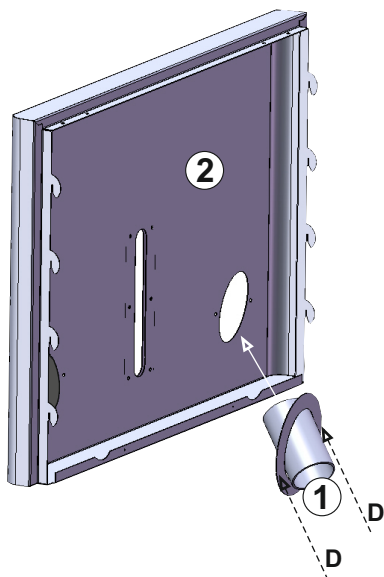


D - screw M6x15 mm with nut M6 (x2)

1. front side elliptic lid
2. outer front upper side

The opening with no screw feeder shall be closed by elliptic cover from inner side of the front upper outer tank side.

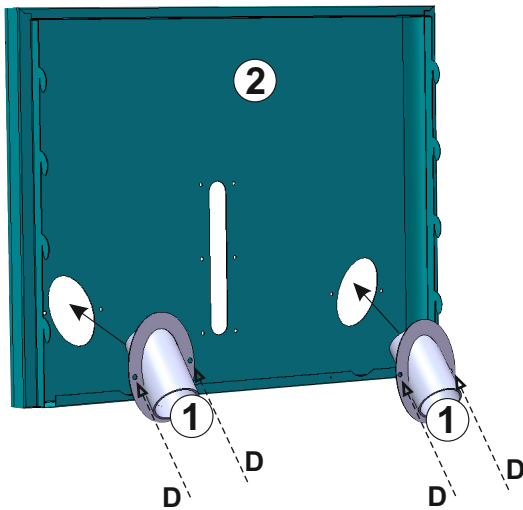
11. Insertion of extension (connector) for feeder screw



D - screw M6x15 mm with nut M6 (x2)

1. extension for feeder screw
2. outer front upper side

The feeder screw extension with elliptic flange shall be inserted into elliptic opening of the front upper outer side from its inner side and tighten with two bolts with nuts.

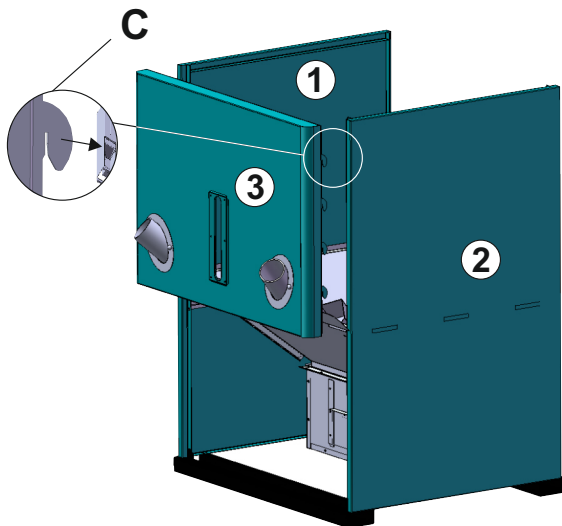


Insertion of extension (connector) for feeder screw (variant with additional equipment a) (Figure 2)

D - screw M6x15 mm with nut M6 (x4)

1. extension for feeder screw
2. outer front upper side

The feeder screw extension with elliptic flange shall be inserted into elliptic opening of the front upper outer side from its inner side and tighten with two bolts with nuts.

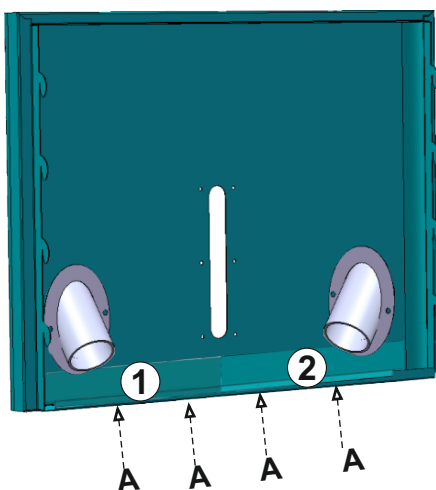


12. Installation of the front upper outer tank side

C - hooks of the upper front outer side

1. left lateral outer side
2. right lateral outer side
3. outer front upper side

Fit the bolt in such manner that the head of the bolt is on the top side, and the nut on the bottom side. Put the tank in vertical (standing) position and fasten by hooks the front upper outer side into rectangular openings on the lateral tank sides.

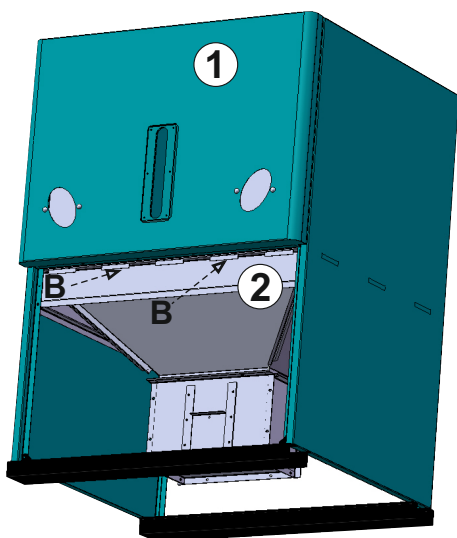


12.a Mounting profile for pellet direction on the front upper outer side

A - steel sheet screw 4,2x13 mm (x4)

1. Profile for pellet direction (left part)
2. Profile for pellet direction (right part)

Attach profile for pellet direction inside of front upper outer side and fix them with 4 screws.

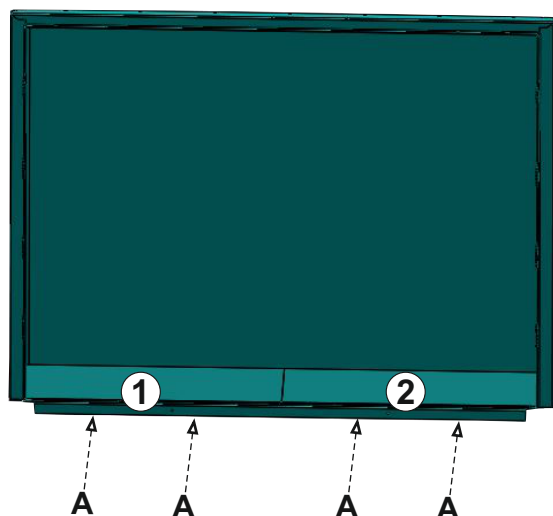


13. Fixing the front upper outer side

B - steel sheet screw 4,2x13 mm (x2)

1. outer front upper side
2. connecting sheet

Fix the front upper outer tank side with screws to the connecting sheet.

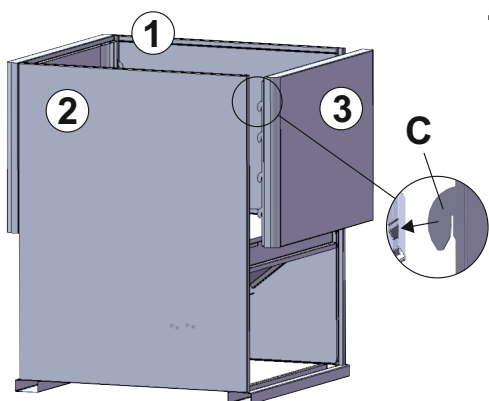


14. Mounting profile for pellet direction on back upper outer side

A - steel sheet screw 4,2x13 mm (x4)

1. Profile for pellet direction (left part)
2. Profile for pellet direction (right part)

Attach profile for pellet direction inside of back upper outer side and fix them with 4 screws.



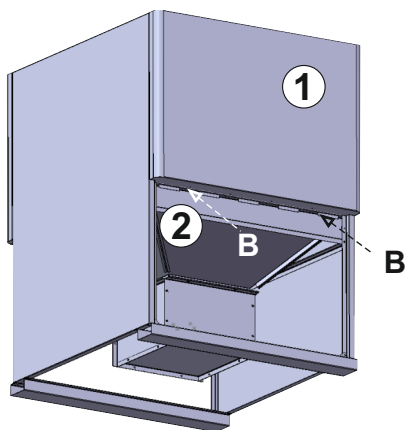
14.a Connect the back upper outer tank side

C - hooks of the back upper outer side

1. left lateral outer side
2. right lateral outer side
3. outer back upper side

Put the tank in vertical (standing) position and fasten by hooks the back upper outer side into rectangular openings on the lateral tank sides.

15. Fixing the back upper outer side

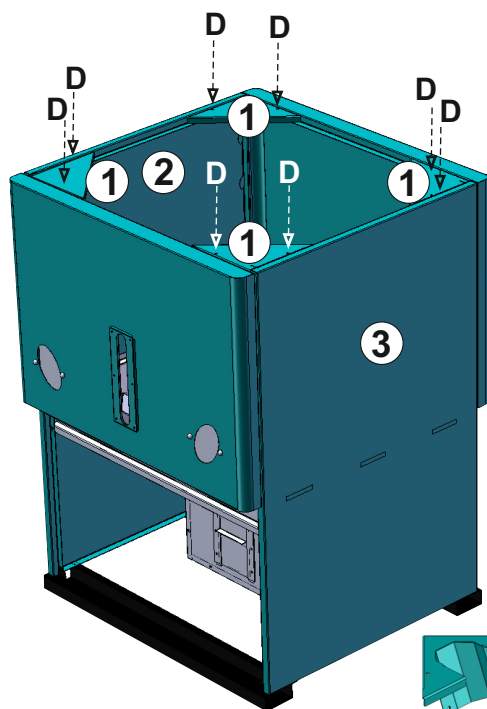


B - steel sheet screw 4,2x13 mm (x2)

- 1. outer back upper side
- 2. connecting sheet

Connect the back upper outer tank side with screws to the connecting sheet.

16. Installation of upper connecting sheets



C - screw M8x20 mm with butterfly head (x2)

D - screw M6x35 mm with nut M6 (x8)

- 1. upper profile
- 2. left lateral outer side
- 3. right lateral outer side

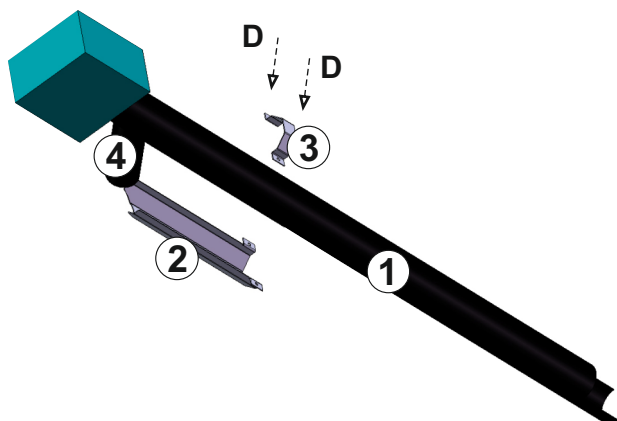
Using screws and nuts fix connecting sheets to the lateral outer side and the front and back upper outer side.

NOTE:

In the case of fitting the feeder screw on the upper side (figure 3 and figure 4) one or two connecting tin plates should be fitted (depending on the number of feeder screw) with already prepared opening for the feeder screw (tighten with screws with butterfly head).

17. Installation of the screw feeder sheet (figure 1 and 2)

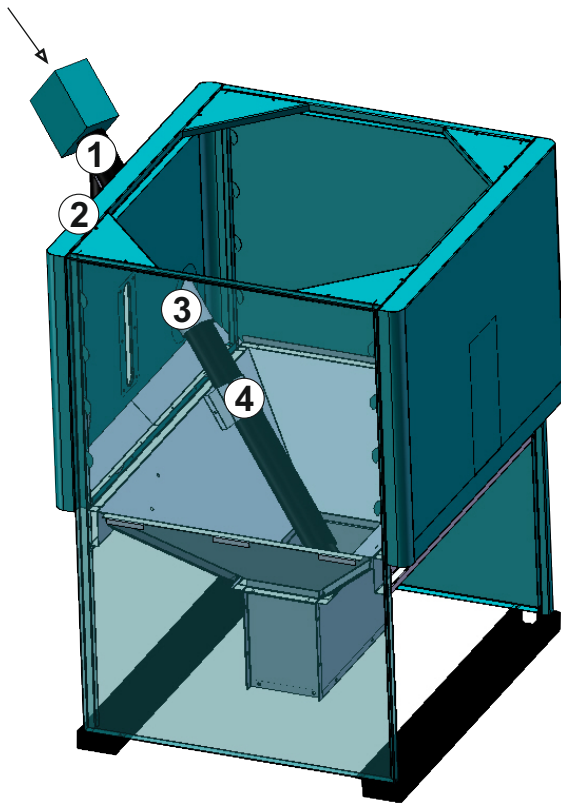
D - screw M6x15 mm with nut M6 (x2)



- 1. feeder screw
- 2. feeder screw sheet
- 3. feeder screw clamp
(smaller for CPPT, CPP-50, and bigger for CPPT-90)
- 4. connector for a feeding tube

Place the feeder screw sheet on the bottom side of the feeder screw to the connector for feeding tube and tighten it by clamp of the feeder screw sheet.

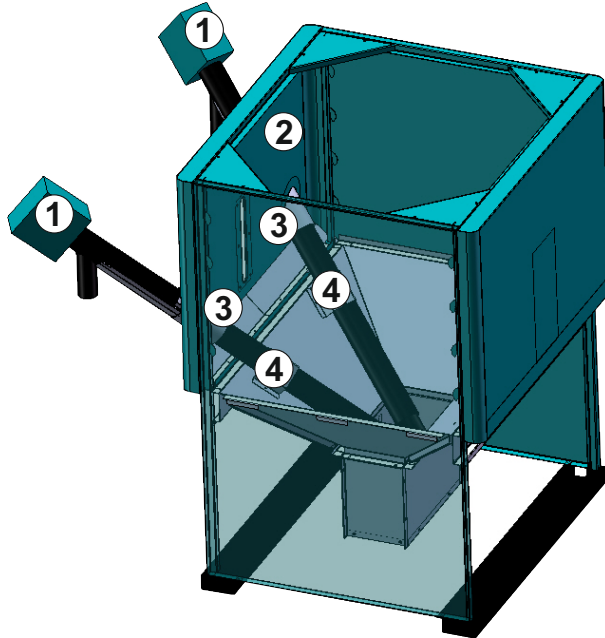
18. Inserting the screw feeder into tank (Figure 1)



1. screw feeder
2. outer front upper side
3. extension for feeder screw
4. clamp of feeder screw sheet

The screw feeder should be inserted into extension located on the front upper outer side of the tank so that it passes through the screw feeder clamp. When the screw feeder is pushed further (to its sheet) the screw feeder shall be tighten by its clamp.

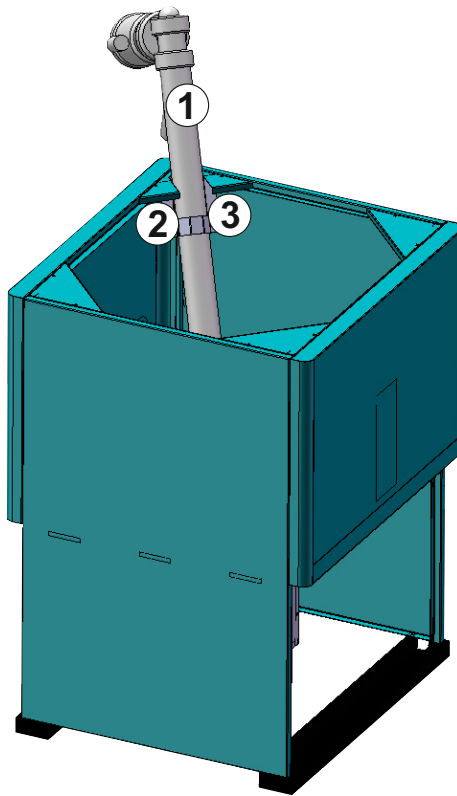
19. Inserting the screw feeders into tank (Figure 2)



1. screw feeder
2. outer front upper side
3. extension for feeder screw
4. clamp of feeder screw sheet

The screw feeders should be inserted into extension located on the front upper outer side of the tank so that it passes through the screw feeder clamp. When the screw feeders is pushed further (to its sheet) the screw feeders shall be tighten by its clamp.

20. Inserting the feeder screw into tank (Figure 3)

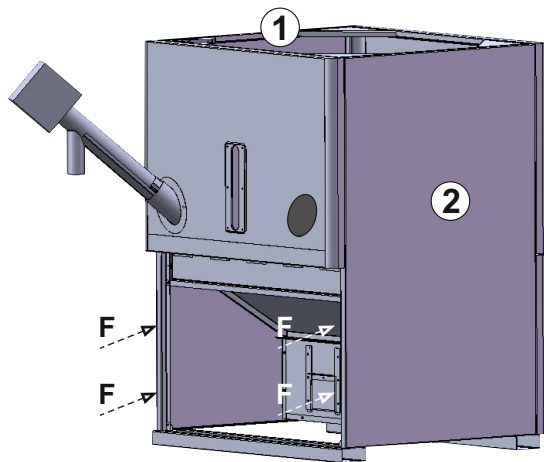


1. screw feeder
2. connecting tin plate for screw feeder
3. porter of the screw feeder (smaller for CPPT-89/1740, and bigger for CPPT-102/1740)

In the fitting for the feeder screw that is on the upper connecting tin plate of the tank, the feeder screw should be inserted in such manner that it passes through the feeder screw clamp. When the feeder screw is completely inserted, it will be necessary to tighten the feeder screw with the feeder screw clamp.

NOTE:

In the case of fitting two feeder screws (Figure 4) on the tank, the assembly procedure is the same as for the Figure 3.

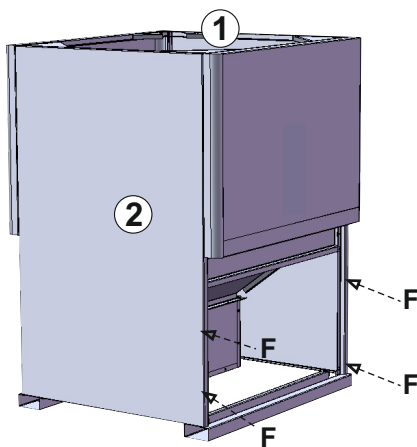


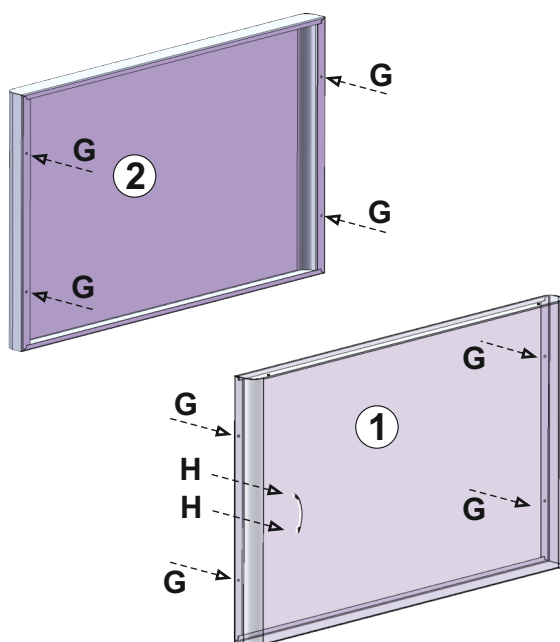
21. Positioning of the bolt holder

F - bolt holder (x8)

1. left lateral outer side
2. right lateral outer side

Position the bolt holders into rectangular openings in the front and back sides of the left and right outer lateral sides. In front fundament mount the headless screw.





22. Connecting bolt holder

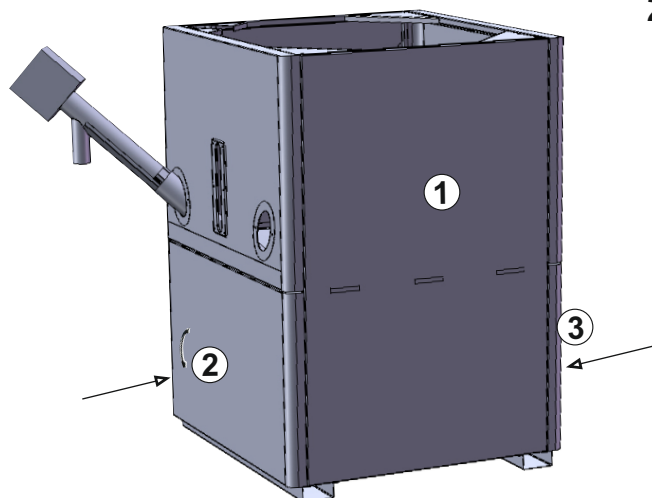
G - bolt with pad $\phi 5$ and nut M5 (x8)

H - screw M4x6 with pad (x2)

1. front lower door
2. outer back lower side

Place bolt holder into round holes in the front lower outer and in back lower outer tank side and tighten them using a washer and nut.

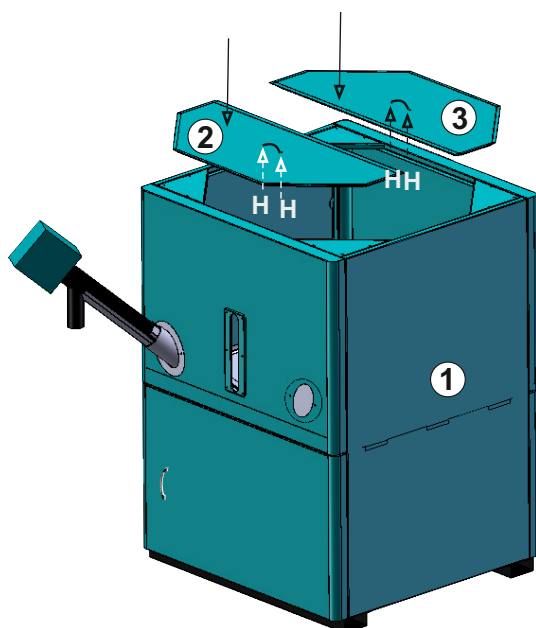
On the front lower door adjust the handle (x1) and fix with screws and pads.



23. Placing lower outer tank sides

1. pellet tank
2. outer front lower side
3. outerback lower side

Position the front lower outer and back lower outer side into holders of bolt on lateral tank sides.



24. Placing a cover (lid) on the tank

H - screw M4x6 mm with pad (x4)

1. pellet tank
2. front lid
3. back lid

Place handles (x2) onto the front and back cover (one handle per a cover) and fasten them using screws and washers. Put covers on top of the tank.

5.0. CONNECTION TO BOILER AND MAINTENANCE

Pellet tank must be positioned on the firm surface in the plane with boiler. The feeding tube of the feeder screw should be connected to the pellet burner in the way the pellet can flow into the burner without obstacles by free fall, i.e. the tube has to be positioned so that pellets can not be hold up in tube by any chance. The connector of the feeder screw motor should be connected to the pellet burner regulation CPREG (Figure 5) or for connection the feeder screw motor to the controller CPREG-Touch the connector has to be removed from cable (Figure 6, figure 7). The feeding of the pellet is performed from the upper side of the pellet tank (first the lid has to be removed).

Cleaning of the tank is to be done according to the need, i.e. when some dust has been accumulated on its bottom. In order to clean, the lower tank's door has to be removed and the lid of the opening for cleaning removed. It is also recommendable to remove the feeder screw by releasing the plastic screws of the transporter's holder and clean it. After the tank and transporter are cleaned, repost removed parts tighten with screws.

Figure 5

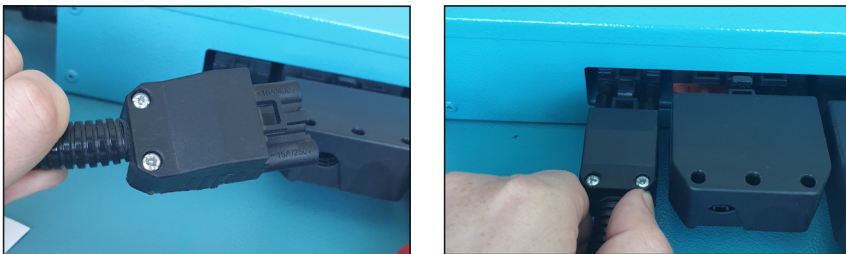


Figure 6

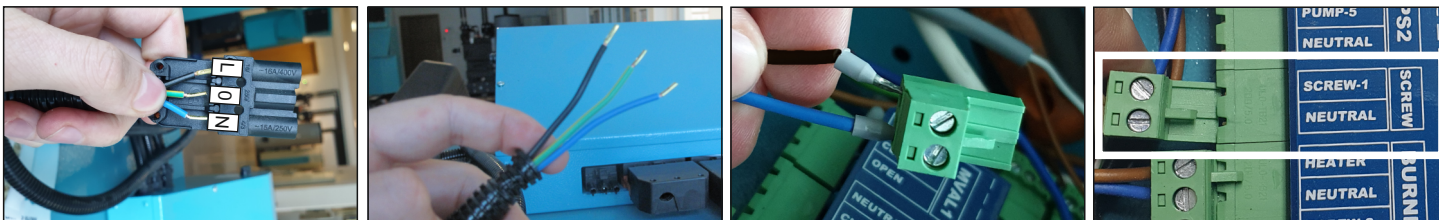
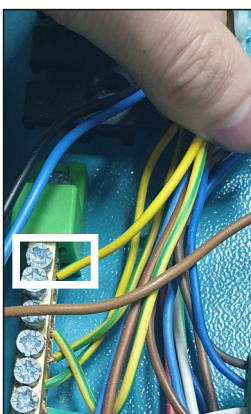
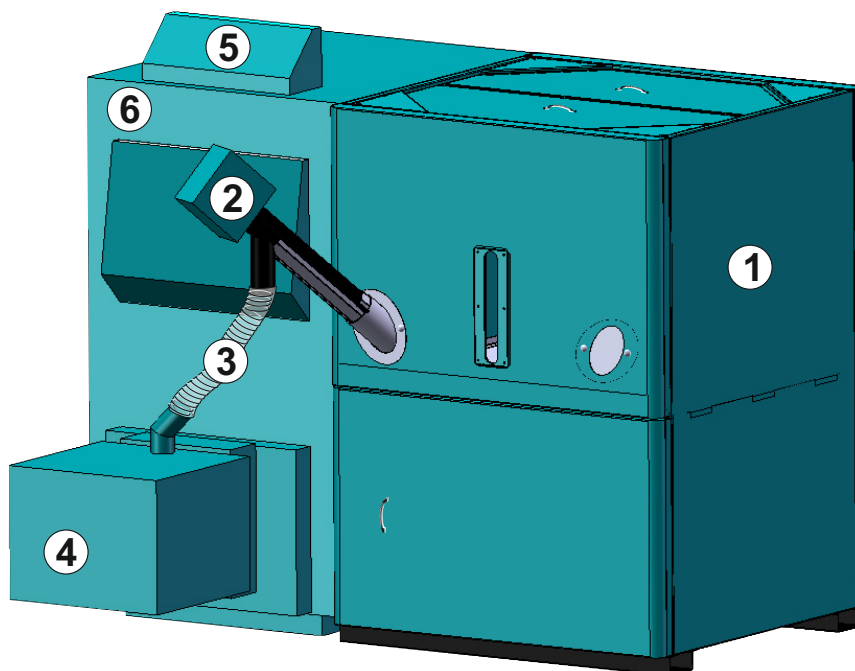


Figure 7

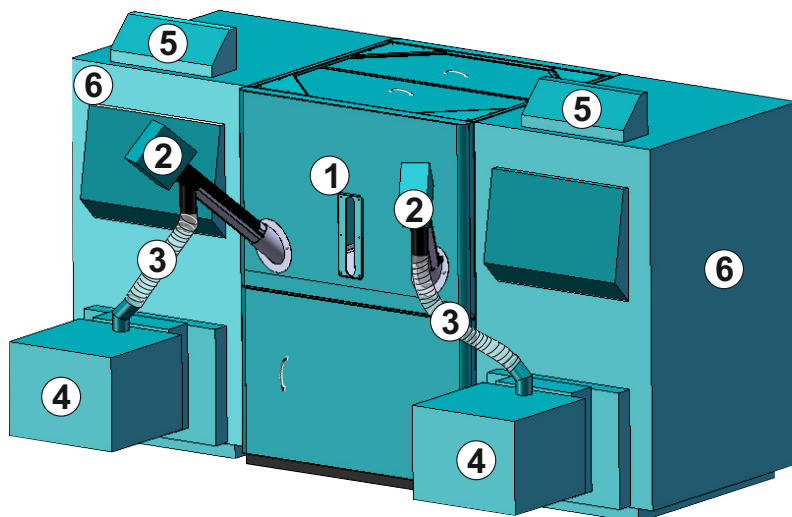


Standard delivery - Example for figure 1:

1. pellet tank
2. feeder screw
3. feeding tube
4. pellet burner
5. pellet burner regulation
6. boiler

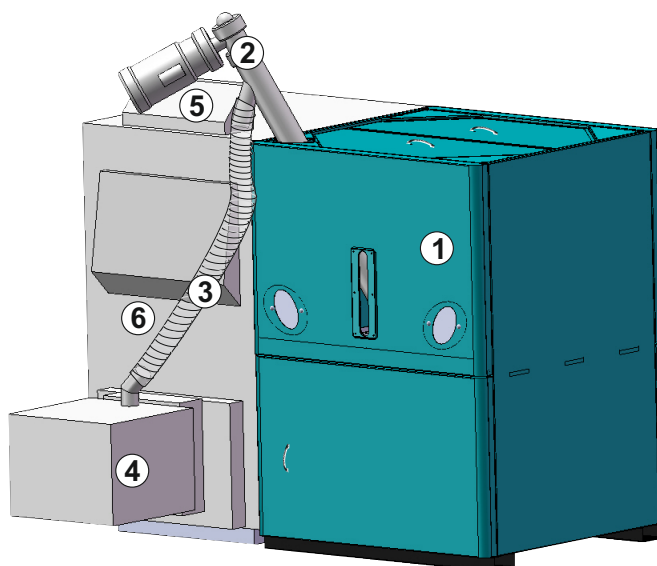
**Connection of the pellet tank with the boiler****Example for figure 2:
(CPPT, CPPT-50 or CPPT-90)**

1. pellet tank
2. feeder screw
3. feeding tube
4. pellet burner
5. pellet burner regulation
6. boiler

**Connection of the pellet tank with the boilers**

Example for figure 3:
(CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740)

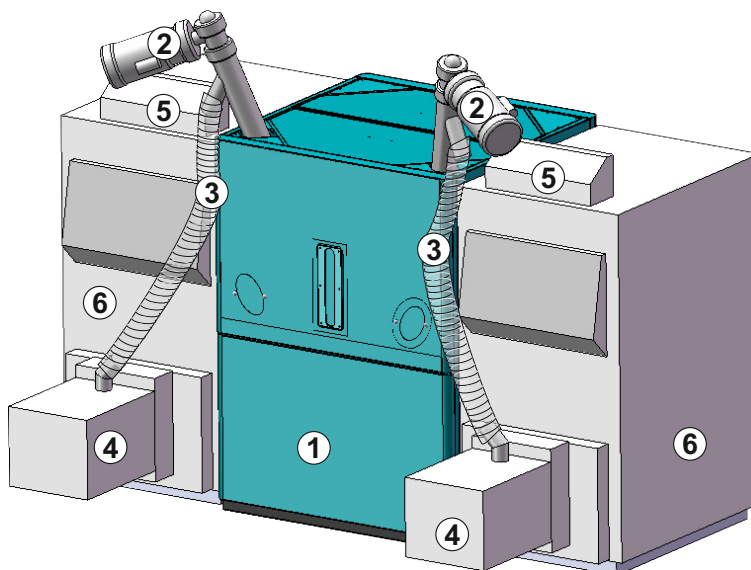
1. pellet tank
2. feeder screw
3. feeding tube
4. pellet burner
5. pellet burner regulation
6. boiler



Connection of the pellet tank with the boiler

Example for figure 4:
(CPPT-89/1740 or CPPT-102/1740)

1. pellet tank
2. feeder screw
3. feeding tube
4. pellet burner
5. pellet burner regulation
6. boiler



Connection of the pellet tank with the boilers

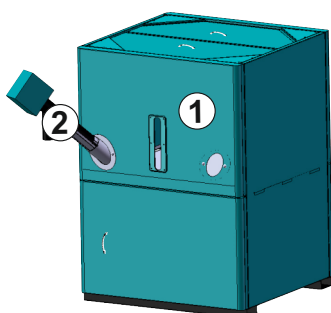
STANDARDLIEFERUNG:

Abbildung 1

Der Pellets-Vorratsbehälter CPSP-800 mit der Ausstattung zum Einbau einer Förderschnecke (CPPT, CPPT-50 oder CPPT-90) an der linken oder rechten Seite des Vorratsbehälters (Abbildung 1) (wird demontiert in einer Kartonschachtel geliefert).

Abbildung 1:

- 1. Pellets- Vorratsbehälter CPSP-800
- 2. Förderschnecke (CPPT, CPPT-50, CPPT-90)

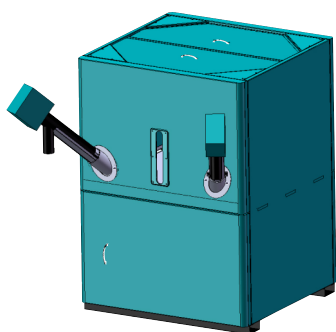
SONDERAUSSTATTUNG:

Abbildung 2

a) Set zum Einbau einer zusätzlichen Förderschnecke (CPPT, CPPT-50 oder CPPT-90)**Abbildung 2:**

Der Pellets-Vorratsbehälter CPSP-800 mit eingebauter zusätzlicher zweiten Förderschnecke (CPPT, CPPT-50 oder CPPT-90) an die linke oder rechte Seite des Vorratsbehälters.

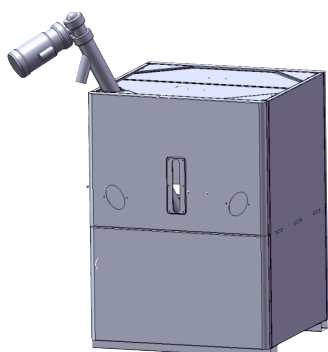


Abbildung 3

b) Set zum Einbau einer Förderschnecke (CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740)**Abbildung 3:**

Der Pellets-Vorratsbehälter CPSP-800 mit eingebauter einer Förderschnecke (CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740) an die linke oder rechte obere Seite des Vorratsbehälters.

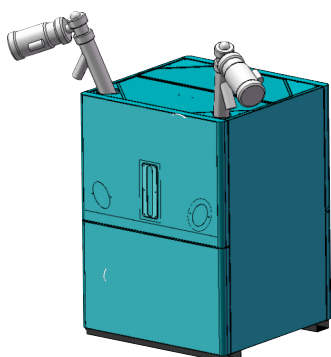


Abbildung 4

c) zwei Sets zum Einbau einer Förderschnecke (CPPT-89/1740) oder CPPT-102/1740)**Abbildung 4:**

Der Pellets-Vorratsbehälter CPSP-800 mit eingebauten zwei Förderschnecken (CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740) an die linke oder rechte Seite des Vorratsbehälters.

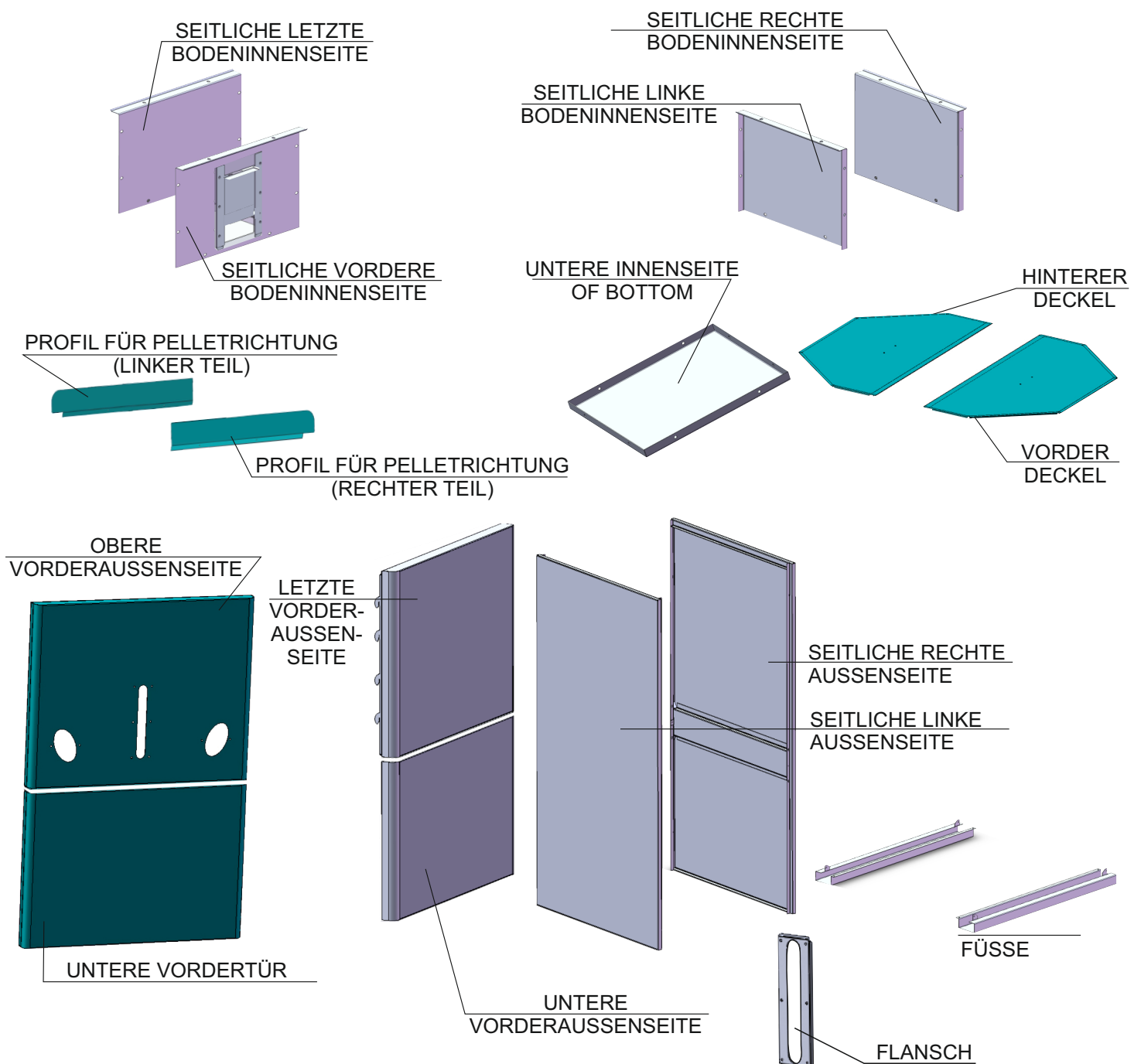
1.0. ALLGEMEIN

Der Pellets-Vorratsbehälter **CPSP-800** ist für die Aufbewahrung von **Holzpellets** bestimmt. Der Behälter weist moderne Konstruktion und Bauweise auf, ist aus Stahlblech hergestellt, das nach der Finishbehandlung mit einer Schutzfarbe beschichtet ist. Je nach Bedarf kann der Behälter an der linken oder rechten Kesselseite montiert werden.

2.0. LIEFERUMFANG

Der Pellets-Vorratsbehälter wird in montagefertigen Teilen, in einer Kartonschachtel verpackt, geliefert.

2.1. DEN INHALT CPSP-800 (ABBILDUNG 1)

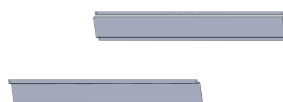




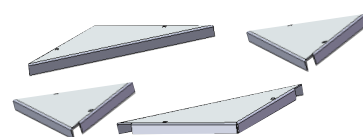
RECHTS UND LINKS
INNENSEITE



VORDERE UND HINTERE
INNENSEITE



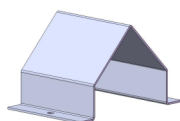
VORDERES UND HINTERES
VERBINDUNGSBLECH



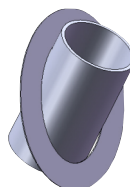
OBERE
VERBINDUNGSBLECHE



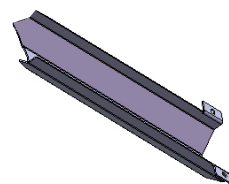
FLEXIBLES
ROHR FÜR
PELLETSZUFUHR



HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCHECKE



AUFSATZSTÜCK FÜR
FÖRDERSCHECKE



BLECH FÜR
FÖRDERSCHECKE
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



SCHELLE FÜR
FÖRDER-
SCHNECKENBLECH
(CPPT oder CPPT-50)



SCHELLE FÜR
FÖRDER-
SCHNECKENBLECH
(CPPT-90)



TORBANDSCHRAUBE
M6x35 mm
MIT MUTTER



HALTER DES
SPRENGRINGS



SCHRAUBE M8x40 mm
MIT PLASTIKKOPF UND
UNTERLEGSCHIEBE



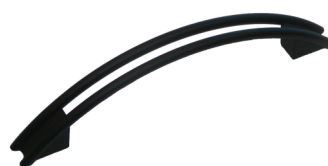
SPRENGRING
SAMT
UNTERLEGSCHIEBE
UND
SCHRAUBENMUTTER



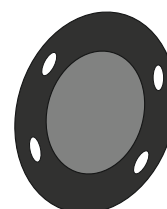
BLECHSCHRAUBE
4,2x13 mm



FLÜGELSCHRAUBE
M8x20 mm



DECKELGRIFF



ELLIPSE
DECKEL



SCHRAUBE
M4x4 mm SAMT
UNTERLEGSCHIEBE



SCHRAUBE MIT HALBRUNDEM
SCHRAUBENKOPF M6x15 mm MIT
UNTERLEGSCHIEBE UND MUTTER



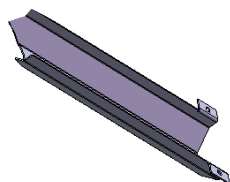
TRANSPARENTE PLEXI-
FLIESE 300x70x4
(SCHAUGLAS)

2.2. SONDERAUSSTATTUNG

a) Set zum Einbau einer zusätzlichen Förderschnecke (CPPT, CPPT-50 oder CPPT-90) (Abbildung 2)



SCHRAUBE M8x40 mm
MIT PLASTIKKOPF UND
UNTERLEGSCHIEBE



BLECH FÜR
FÖRDERSCNECKE
(CPPT, CPPT-50,
CPPT-90)



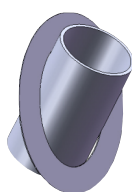
SCHELLE FÜR
FÖRDERSCNECKENBLECH
(CPPT oder CPPT-50)



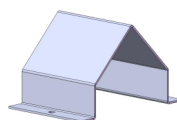
SCHELLE FÜR
FÖRDERSCNECKENBLECH
(CPPT-90)



TORBANDSCHRAUBE
M6x35mm
MIT MUTTER



AUFsatzSTÜCK FÜR
FÖRDERSCNECKE

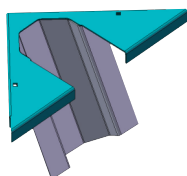


HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCNECKE

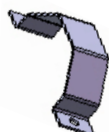


SCHRAUBE MIT HALBRUNDEM
SCHRAUBENKOPF M6x15mm MIT
UNTERLEGSCHIEBE UND MUTTER

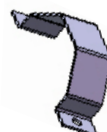
b) Set zum Einbau einer Förderschnecke (CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740) (Abbildung 3)



VERBINDUNGSBLECH
DER TRANSPORTSCHNECKE
(CPPT-89/1740,
CPPT-102/1740)



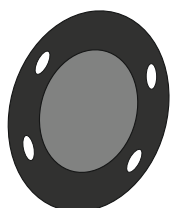
HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCNECKE
(CPPT-89/1740)



HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCNECKE
(CPPT-102/1740)



TORBANDSCHRAUBE
M6x35 mm
MIT MUTTER

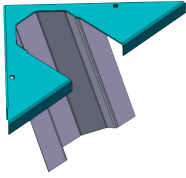


ELLIPSE
DECKEL

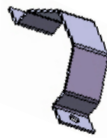


SCHRAUBE MIT HALBRUNDEM
SCHRAUBENKOPF M6x15 mm MIT
UNTERLEGSCHIEBE UND MUTTER

c) zwei Sets zum Einbau einer Förderschnecke (CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740)
(Abbildung 4)



VERBINDUNGSBLECH
DER TRANSPORTSCHNECKE
(CPPT-89/1740,
CPPT-102/1740)



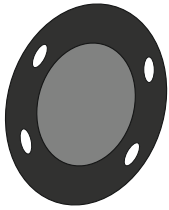
HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCHNECKE
(CPPT-89/1740)



HALTER FÜR DIE
FÖRDERSCHNECKE
(CPPT-102/1740)



TORBANDSCHRAUBE
M6x35 mm
MIT MUTTER



ELLIPSE
DECKEL

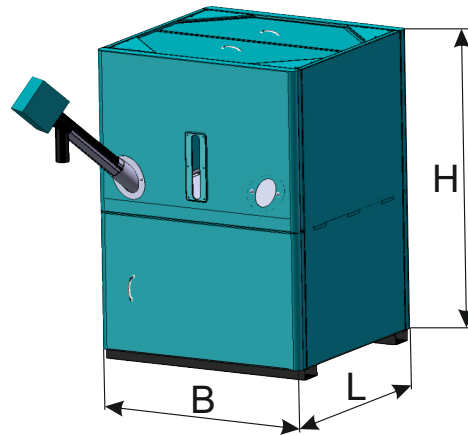


SCHRAUBE MIT HALBRUNDEM
SCHRAUBENKOPF M6x15 mm MIT
UNTERLEGSCHIBE UND MUTTER

3.0. TECHNISCHE ANGABEN

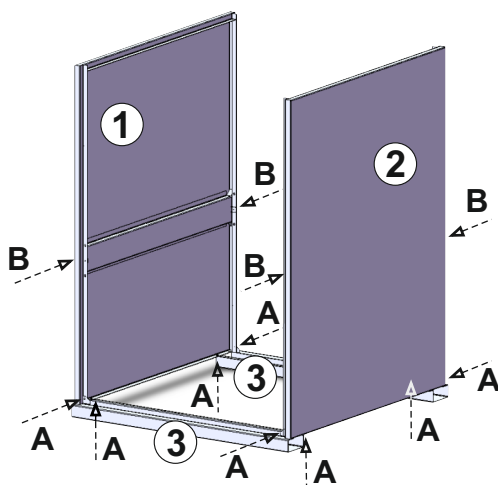
PELLETS-VORRATSBEHÄLTER CPSP-800		
Volume	[l]	800
Kapazität*	[kg]	cca. 520
Breite (B)	[mm]	1010
Länge (L)	[mm]	980
Höhe (H)	[mm]	1395

* Hängt von der Art der Pellets ab



4.0. MONTAGE

Die Reihenfolge der Montage des Pelletbehalters und der Schnecke ist auf folgenden Abbildungen sichtbar.



1. Verbindung von äußeren Seitenwänden des Behälters mit den Füßen

A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$ und Mutter M6 (x8)

B - selbstschneidende Schraube für Blech 4,2x13 mm (x4)

1. Seitliche linke aussenseite
2. Seitliche rechte aussenseite
3. Füße

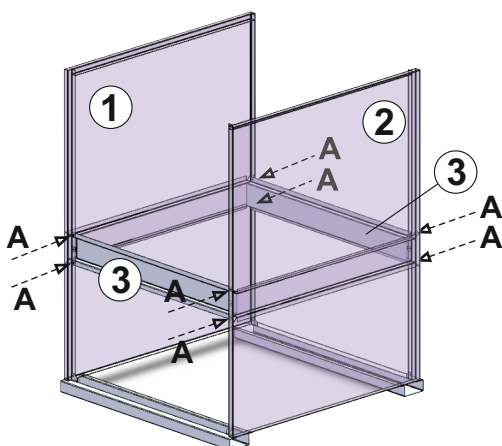
Die linke und rechte Außenwand mittels Schrauben, Unterlegscheiben und Mutter mit den Füßen verbinden.

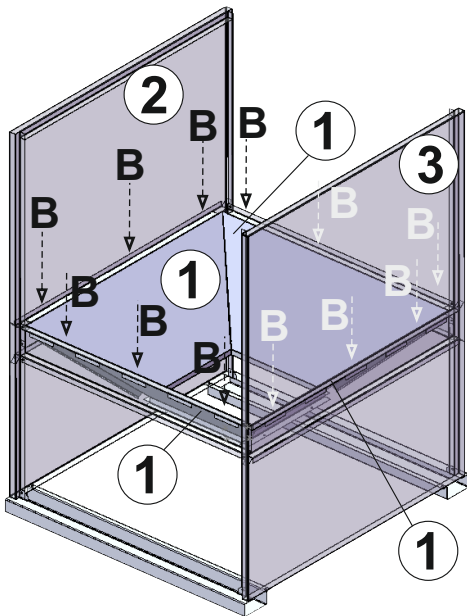
2. Befestigung von Verbindungsblechen an die Außenseiten

A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$ und Mutter M6 (x8)

1. seitliche linke aussenseite
2. seitliche rechte aussenseite
3. vorderes und hinteres verbindungsblech

Die Verbindungsbleche an die linke Außenseite und die rechte Außenseite mit Schrauben befestigen.



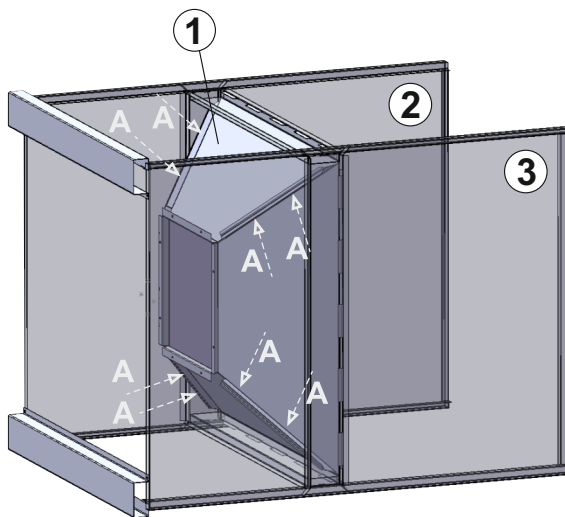


3. Verschraubung des inneren Teiles mit den Außenseiten des Behälters

B - selbstschneidende Schraube
für Blech 4,2x13 mm (x12)

1. Innere Teil des Behälterwänden (Schräge)
2. Seitliche linke aussenseite
3. Seitliche rechte aussenseite

An die Träger an den Seitenwänden sowie an die Verbindungsbleche sind die vier Schräge, die den inneren Teil des Behälters machen, anzuhaken und diese mit den selbstschneidenden Blechschrauben zu befestigen.



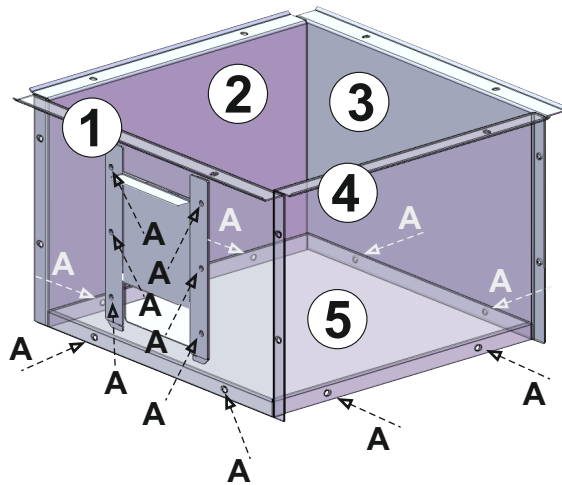
4. Gegenseitige Verbindung von inneren Behälterwänden (Schräge)

A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$
und Mutter M6 (x8)

1. Innere Bodenseite des Behälters (Schräge)
2. Seitliche linke aussenseite
3. Seitliche rechte aussenseite

Den Behälter in die liegende Position bringen und den inneren Teil des Behälters (Schräge) mittels Schrauben, Unterlegscheiben und Mutter zueinander verschrauben.

5. Montage des Bodens des inneren Behälterteils

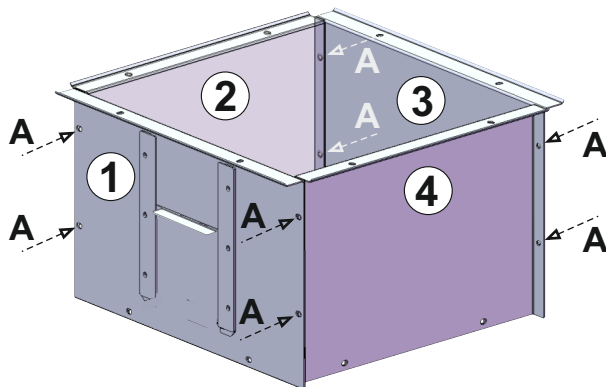


A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$
und Mutter M6 (x14)

1. Vordere Bodenseite des Behälters
2. Linke Bodenseite des Behälters
3. Hintere Bodenseite des Behälters
4. Rechte Bodenseite des Behälters
5. Untere Bodenseite des Behälters

Die vordere Bodenseite des Behälters, die linke Bodenseite des Behälters, die hintere Bodenseite des Behälters und die rechte Bodenseite des Behälters mittels Schrauben, Unterlegscheiben und Mutter an die untere Bodenseite des Behälters befestigen.

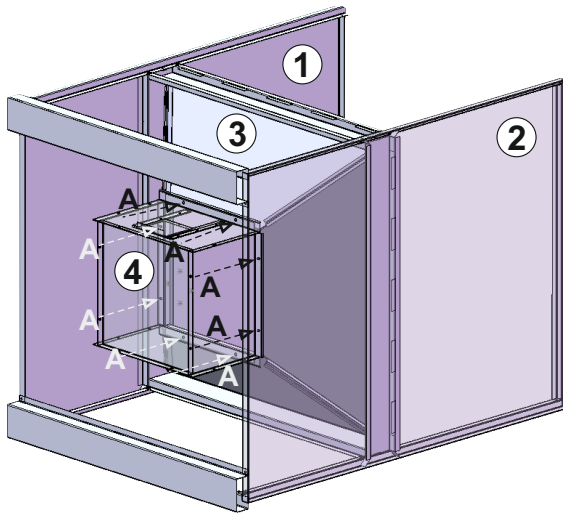
6. Gegenseitige Verbindung von Bodenseiten des Behälters



A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$
und Mutter M6 (x8)

1. Vordere Bodenseite des Behälters
2. Linke Bodenseite des Behälters
3. Hintere Bodenseite des Behälters
4. Rechte Bodenseite des Behälters

Die vordere, hintere, linke und rechte Bodenseite des Behälters mittels Schrauben, Unterlegscheiben und Mutter zueinander verschrauben.

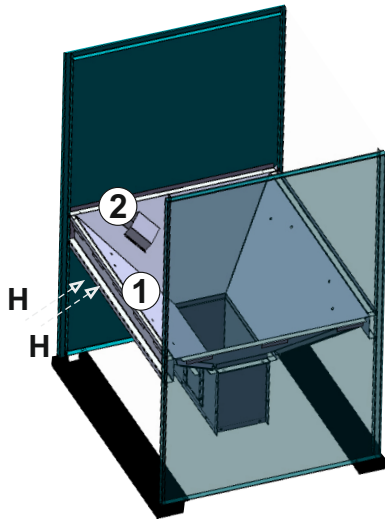


7. Befestigung des Behälterbodens an den inneren Teil des Behälters (Schräge)

A - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit der Unterlegscheibe $\phi 6$
und Mutter M6 (x8)

1. Seitliche linke aussenseite
2. Seitliche rechte aussenseite
3. Inneren Teil des Behälters (Schräge)
4. Bodenseite des Behälters

Den Behälter in die liegende Position bringen und den Behälterboden an den inneren Teil des Behälters mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern verschrauben.

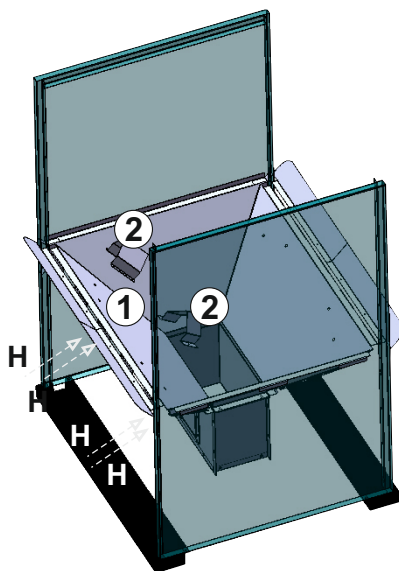


8. Montage der Schelle für Förderschnecke

H - Schraube M8x40 mm mit Plastikkopf
und Unterlegscheibe (x2)

1. Vordere Bodenseite des Behälters
2. Halter für die Förderschnecke

Den Behälter in die stehende Position bringen und die Schelle der Förderschnecke an die vordere Schräge (links oder rechts) montieren.



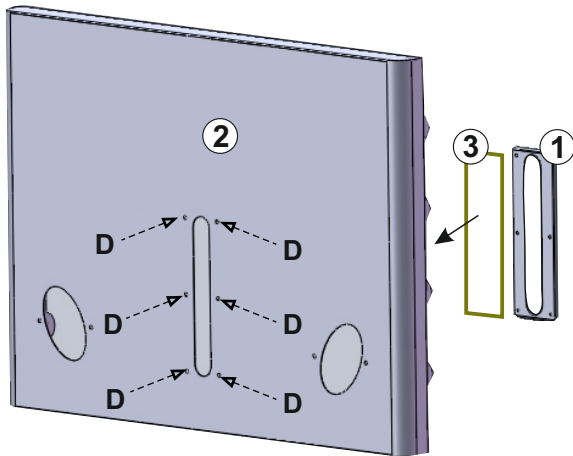
Montage der Schellen für Förderschnecken (die Variante mit der Sonderausstattung a) (siehe Abbildung 2)

H - Schraube M8x40 mm mit Plastikkopf
und Unterlegscheibe (x4)

1. Vordere Schräge
2. Halter für die Förderschnecke

Den Behälter in die stehende Position bringen und die Schellen der Förderschnecken an die vordere Schräge montieren.

9. Montage des Schauglases

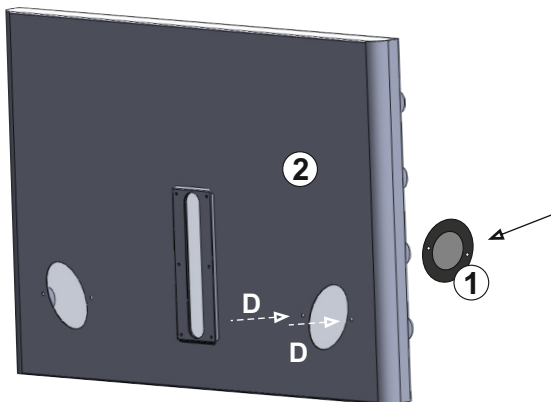


D - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm (x6)

1. Schauglasflansch
2. Obere vordersussenseite
3. Schauglas

Das Schauglas mit dem Flansch an die vordere obere Außenseite des Behälters befestigen.

10. Montage des Ellipsendeckels

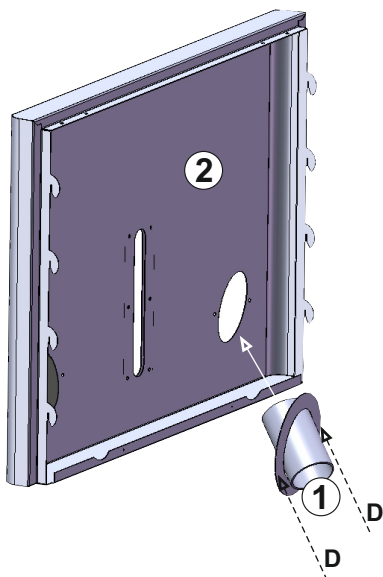


D - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit Mutter M6 (x2)

1. Ellipsendeckel
2. Obere vordersussenseite

Die Öffnung, in welcher keine Förderschnecke installiert wird, von Innenseite der vorderen oberen Außenseite des Behälters mit dem Ellipsendeckel schließen.

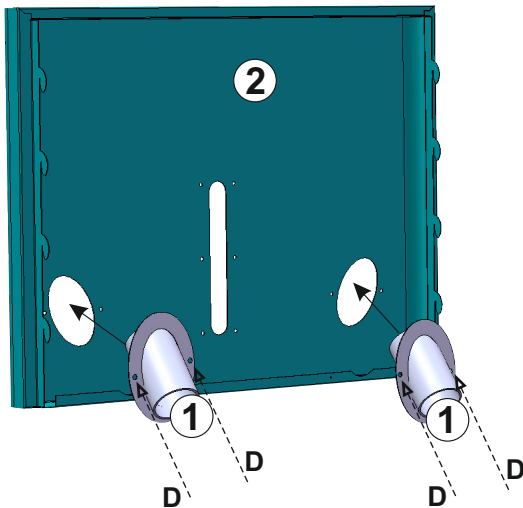
11. Einführung des Aufsatzstückes für die Förderschnecke (x2)



D - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit Mutter M6

1. Aufsatzstück für förderschnecke
2. Obere vordersussenseite

Das Aufsatzstück für die Förderschnecke mit dem Ellipsenflansch ist in die Ellipsenöffnung der vorderen oberen Außenseite von innen einzuführen und mittels zwei Schrauben mit Muttern festschrauben.

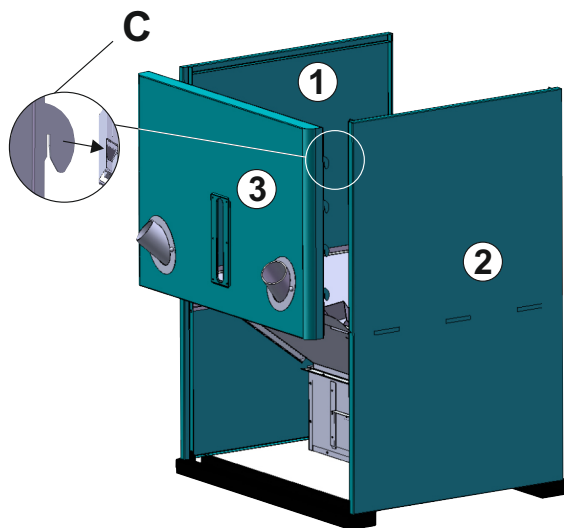


Einführung der Aufsatzstücke für die Förderschnecken (die Variante mit der Sonderausstattung a) (Abbildung 2)

D - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf
M6x15 mm mit Mutter M6 (x4)

1. Aufsatzstück für Förderschnecke
2. Obere vordersussenseite

Die Aufsatzstücke für die Förderschnecken mit dem Ellipsenflansch sind in die Ellipsenöffnungen der vorderen oberen Außenseite von innen einzuführen und mittels zwei Schrauben mit Muttern festschrauben.

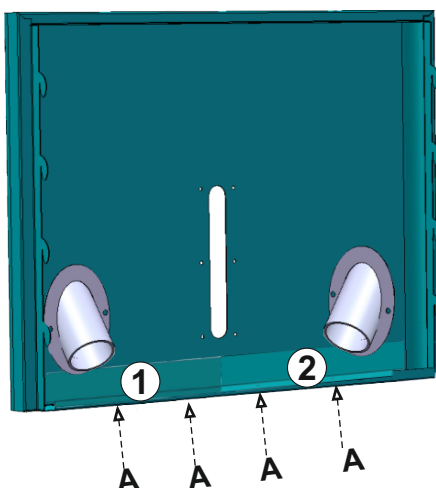


12. Montage der vorderen oberen Außenseite des Behälters

C - Haken der oberen vorderen auesseren Seite

1. Seitliche linke aussenseite
2. Seitliche rechte aussenseite
3. Obere vordersussenseite

Die Schraube derart montieren, dass der Schraubenkopf von oben und die Mutter von unten liegt. Den Behälter in die stehende Position bringen und die vordere obere Außenseite mit den Haken in die rechteckigen Öffnungen an den Behälterseiten einhaken.

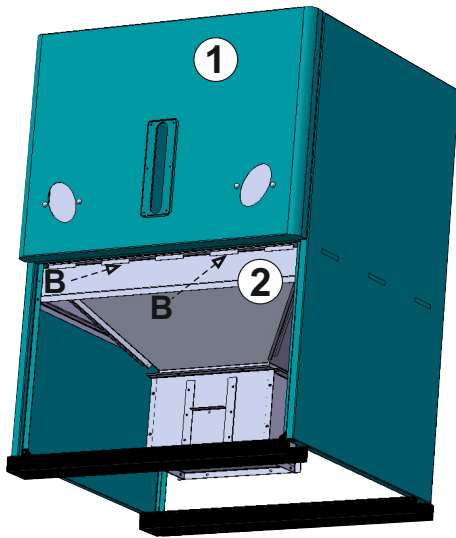


12.a Montage des Profils für Pelletrichtung auf der vorderen oberen Außenseite

A - Blechschraube 4,2x13 mm (x4)

1. Profil für Pelletrichtung (linker Teil)
2. Profil für Pelletrichtung (rechter Teil)

Befestigen Sie das Profil für die Pelletrichtung innerhalb der vorderen oberen Außenseite und befestigen Sie mit 4 Schrauben.

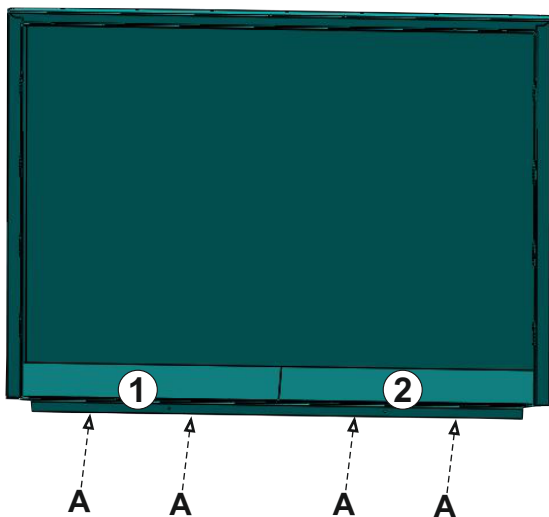


13. Befestigung der vorderen oberen Außenseite

B - Blechschraube 4,2x13 mm (x2)

1. Obere vordersussenseite
2. Verbindungsblech

Die vordere obere Außenseite des Behälters mittels Schrauben an das Verbindungsblech befestigen.

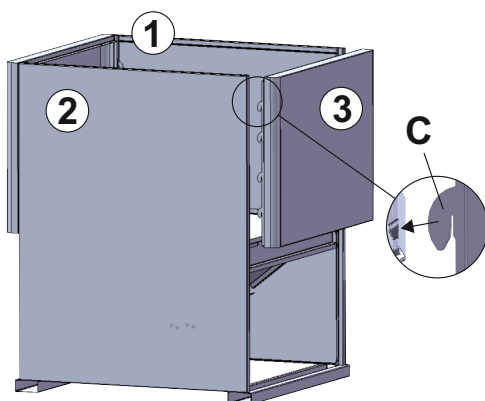


14. Montage des Profils für Pelletrichtung auf der letzte vorderaussenseite

A - Blechschraube 4,2x13 mm (x4)

1. Profil für Pelletrichtung (linker Teil)
2. Profil für Pelletrichtung (rechter Teil)

Befestigen Sie das Profil für die Pelletrichtung innerhalb der letzte vorderaussenseite und befestigen Sie mit 4 Schrauben.

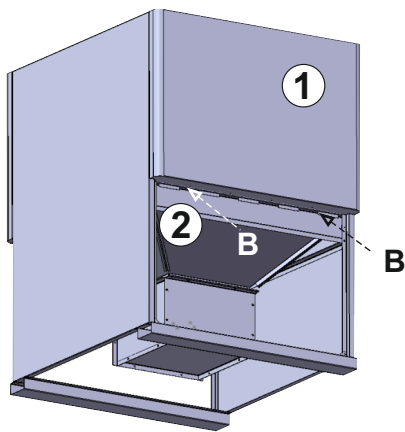


14.a Montage der hinteren oberen Außenseite des Behälters

C - Haken der hinteren vorderen auesseren Seite

1. Seitliche linke aussenseite
2. Seitliche rechte aussenseite
3. Letzte vorderaussenseite

Die hintere obere Außenseite des Behälters mit den Haken in die rechteckigen Öffnungen an den Behälterseiten einhaken.

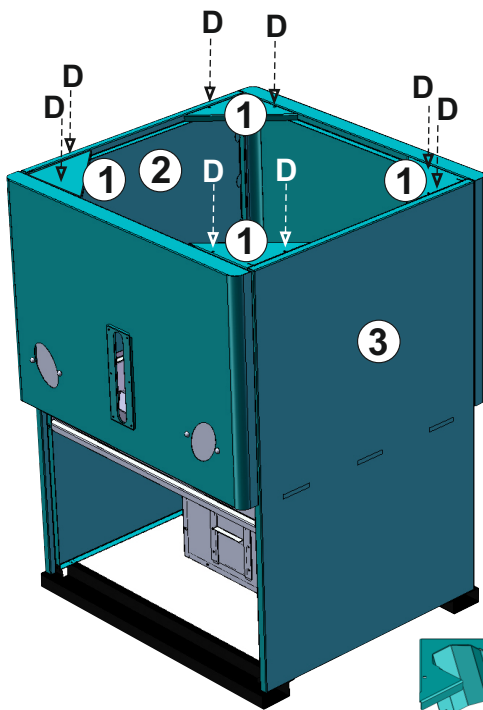


15. Befestigung der hinteren oberen Außenseite

B - Blechschraube 4,2x13 mm (x2)

1. Letzte vorderaussenseite
2. Verbindungsblech

Die hintere obere Außenseite des Behälters mit tels Schrauben und das Verbindungsblech befestigen.



16. Montage der oberen Verbindungsbleche

C - Flügelschraube M8x20 mm (x2)

D - Torbandschraube M6x35 mm mit mutter M6 (x8)

1. Obere verbindungsbleche
2. Seitliche linke aussenseite
3. Seitliche rechte aussenseite

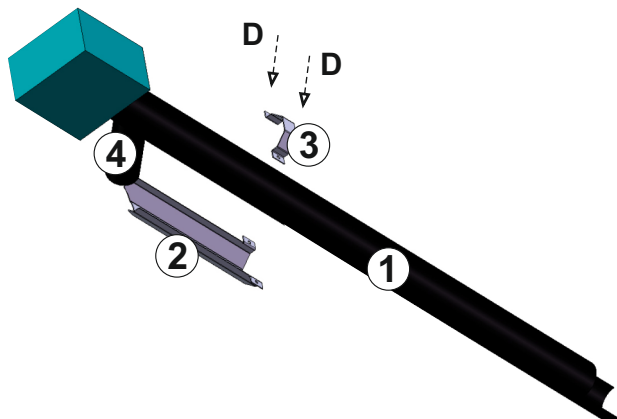
Die oberen Verbindungsbleche mittels Schrauben und Mutter an die seitlichen Außenseiten sowie an die vordere und hintere obere Außenseite verschrauben.

HINWEIS:

Für den Fall, wo die Förderschnecke von oben eingebaut wird (Sonderausstattung für die Variante b) oder c), Abbildung 3 oder 4)), werden ein oder zwei Verbindungsbleche (abhängig von der Anzahl von Förderschnecken) mit schon vorbereiteter Öffnung für die Förderschnecke montiert (festziehen mit Flügelschraube).

17. Montage des Bleches für die Förderschnecke (für die Abb. 1 und 2)

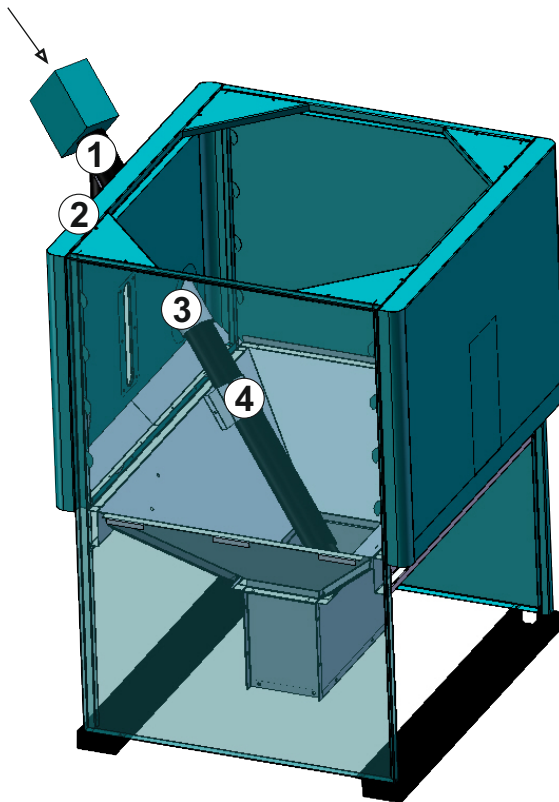
D - Schraube mit halbrundem Schraubenkopf M6x15 mm mit Mutter M6 (x2)



1. Förderschnecke
2. Blech für förderschnecke
3. Schelle für förderschneckenblech (kleinere für CPPT, CPPT-50, mehrere für CPPT-90)
4. Anschluss der Verbindungsrohr

Von der Unterseite der Förderschnecke ist das Blech für die Förderschnecke bis zum Anschluss an das Zuführungsrohr aufzustellen und dieses mit der Schelle für das Blech der Förderschnecke festzuziehen.

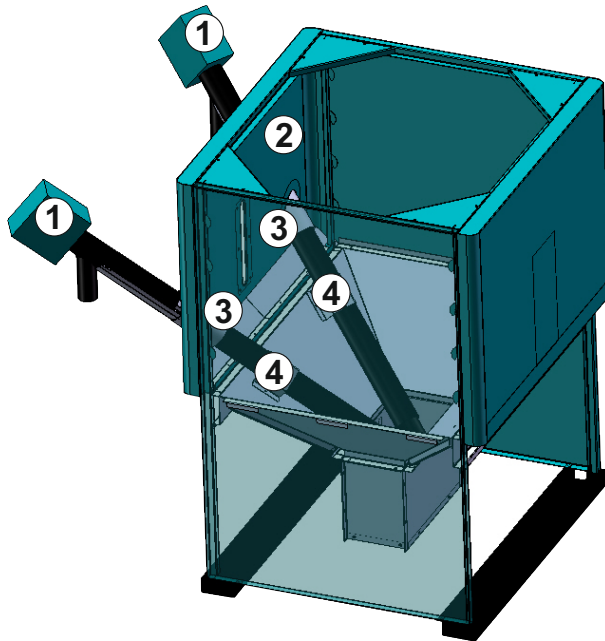
18. Einführung der Förderschnecke in den Pellets-Vorratsbehälter (für die Abb. 1)



1. Förderschnecke
2. Obere vordersussenseite
3. Aufsatzstück für förderschnecke
4. Halter für die förderschnecke

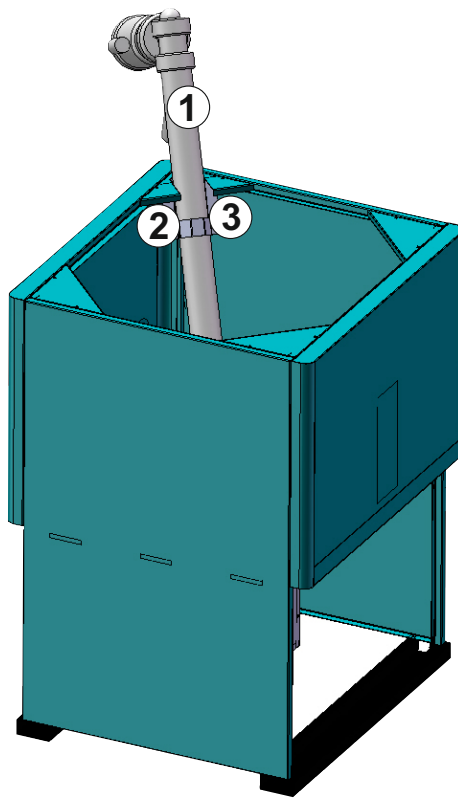
In das Aufsatzstück für die Förderschnecke, das sich in der vorderen oberen Außenseite des Behälters befindet, ist die Förderschnecke so einzusetzen, dass sie durch die Schelle der Förderschnecke durchgesteckt wird. Sobald die Förderschnecke bis zum Ende (bis hin zum Förderschneckenblech) geschoben ist, ist die Förderschnecke mit der Schelle der Förderschnecke festzuziehen.

19. Einführung der Förderschnecken in die Pellets-Vorratsbehälter (Abb. 2)



1. Förderschnecke
2. Obere verbindungsbleche
3. Aufsatzstück für förderschnecke
4. Halter für die förderschnecke

In die Aufsatzstücke für die Förderschnecken, die sich in der vorderen oberen Außenseite des Behälters befinden, sind die Förderschnecken so einzusetzen, dass sie durch die Schellen der Förderschnecken durchgesteckt werden. Sobald die Förderschnecken bis zum Ende (bis hin zu den Förderschneckenblechen) geschoben sind, sind die Förderschnecken mit der Schellen der Förderschnecken festzuziehen.



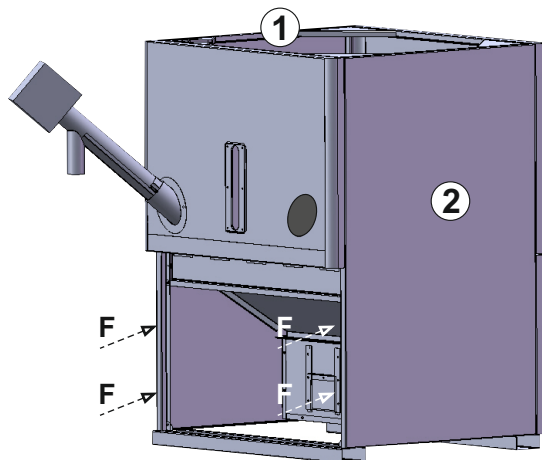
20. Einführung der Förderschnecke in den Pellets-Vorratsbehälter (Abb. 3)

1. Förderschnecke
2. Aufsatzstück für förderschnecke
3. Halter für die förderschnecke
(kleinere für CPPT-89/1740,
mehrere für CPPT-102/1740)

In das Aufsatzstück für die Förderschnecke, das sich im oberen Verbindungsblech des Behälters befindet, ist die Förderschnecke so einzusetzen, dass sie durch die Schelle der Förderschnecke durchgesteckt wird. Sobald die Förderschnecke bis zum Ende geschoben ist, ist die Förderschnecke mit der Schelle der Förderschnecke festzuziehen.

HINWEIS:

In dem Fall, wo es zwei Förderschnecken im Behälter eingebaut sind (Abbildung 4), ist das Vorgehen beim Einbau analog wie in der Abbildung 3 dargestellt.

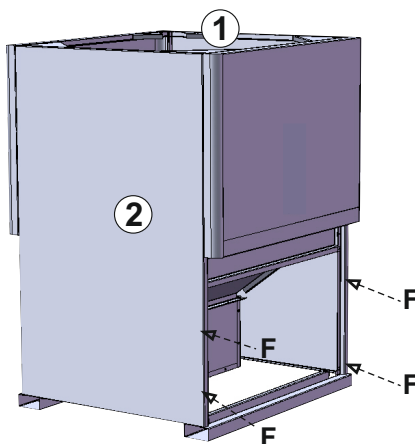


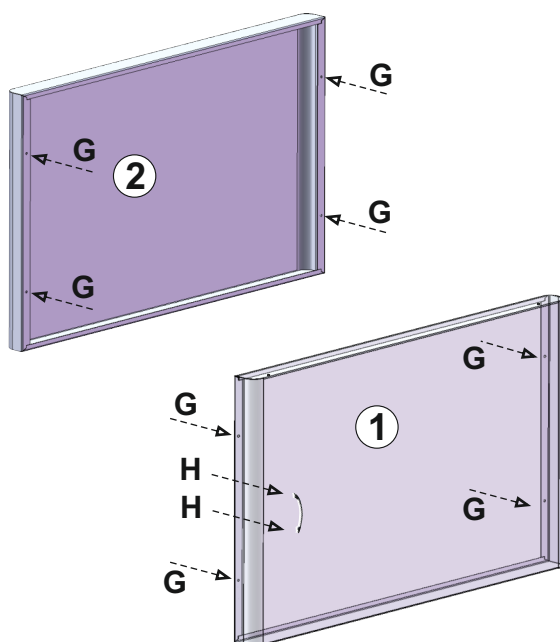
21. Anpassung des Halters des Einrasters

F - Halter des sprenglings (x8)

1. Seitliche linke aussenseite
2. Seitliche rechte aussenseite

In die quadratischen Löcher an den vorderen und hinteren Seiten der linken und rechten Außenseitenwand sind die Halter für die Einraster zu positionieren.





22. Verschraubung des Einrasters

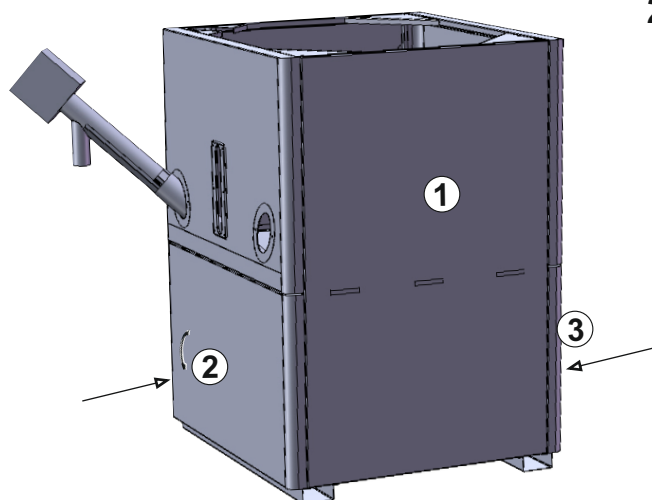
G - Sprengring samt unterlegscheibe $\phi 5$ und schraubenmutter M5 (x8)

H - Schraube M4x6 mit unterlegscheibe (x2)

1. Untere vordertür
2. Untere vorderaussenseite

In die runden Löcher an der vorderen Untertür sowie an der hinteren unteren Außenseite des Behälters sind die Einraster zu positionieren und diese mit der Unterlegscheibe und Mutter festzuziehen.

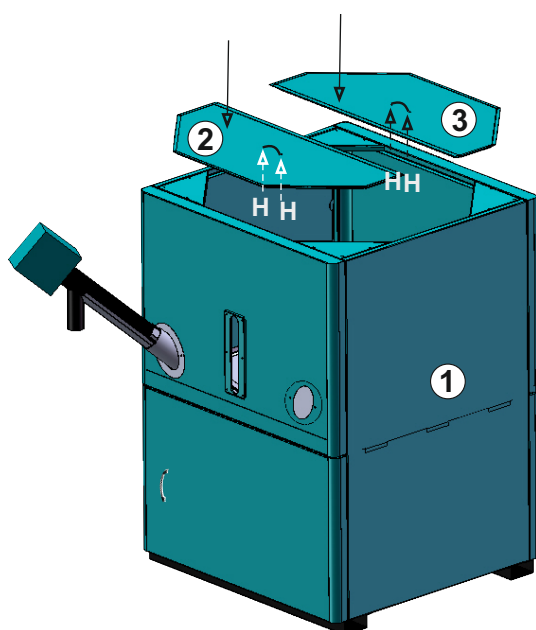
An die Untertür ist einen Handgriff (x1) zu montieren und mit Schrauben und Unterlegscheiben zu fixieren.



23. Montage der unteren Außenseiten des Behälters.

1. Pellets - Vorratsbehälter
2. Untere vordertür
3. Untere vorderaussenseite

Die hintere untere Außenseite und vorne außen in die Halter des Einrasters an den Seitenfronten des Behälters anbringen.



24. Montage des Deckels an den Pellets-Vorratsbehälter.

H - Schraube M4x6 mm mit unterlegscheibe (x4)

1. Pellets - Vorratsbehälter
2. Vorder deckel
3. Hinterer deckel

An den vorderen und hinteren Deckel sind je einen Griff (x2) anzubringen und diese mit Schrauben samt Unterlegscheiben zu befestigen. An der Spitze des Pellets-Vorratsbehälters sind die Deckel anzubringen.

5.0. ANSCHLUSS AN DEN HEIZKESSEL UND INSTANDHALTUNG

Der Pellets-Vorratsbehälter ist unbedingt auf eine feste Unterlage in der Ebene mit dem Heizungskessel aufzustellen. Das Zuführungsrohr von der Förderschnecke bis zum Pellets-Vorratsbehälter ist so anzuschließen, dass die Pellets in die Brennkammer ungestört über den Fallschacht fallen können, d.h. dass man das Zuführungsrohr so anzubringen hat, dass es zu keinem Stau von Pellets innerhalb des Zuführungsrohrs kommt. Der Motorkonnektor der Förderschnecke ist an die CPREG Regelung anzuschließen (Abbildung 5), um den Förderer an die CPREG-Touch Regelung anzuschließen, muss der Motorkonnektor vom Kabel entfernt werden (Abbildung 6, Abbildung 7). Die Befüllung der Brennkammer mit Pellets erfolgt von der Oberseite des Pellets-Vorratsbehälters (zuerst ist der Deckel des Pellets-Vorratsbehälters abzunehmen).

Die Reinigung des Pellets-Vorratsbehälters erfolgt bei Bedarf. Der Pellets-Vorratsbehälter ist zu reinigen, sobald Staub am Boden der Brennkammer angefallen ist. Die Reinigung erfolgt durch Öffnen der Untertür und Öffnen des Deckels an der Reinigungsöffnung. Ferner wird empfohlen, die Förderschnecke durch Lösen von Schrauben an der Schelle der Förderschnecke auszubauen und die Förderschnecke zu reinigen. Nachdem der Pellets-Vorratsbehälter und die Förderschnecke gereinigt wurden, sind sie wiederum an ihre Stellen einzubauen.

Abbildung 5

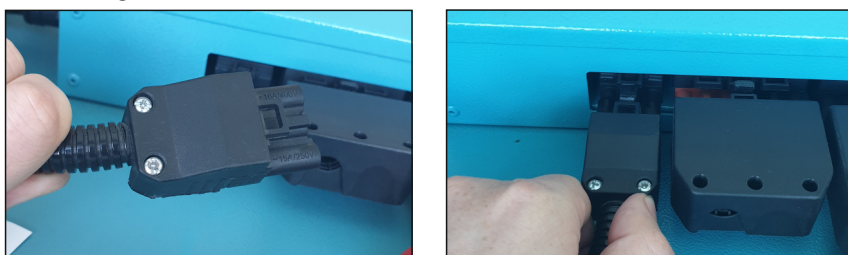


Abbildung 6

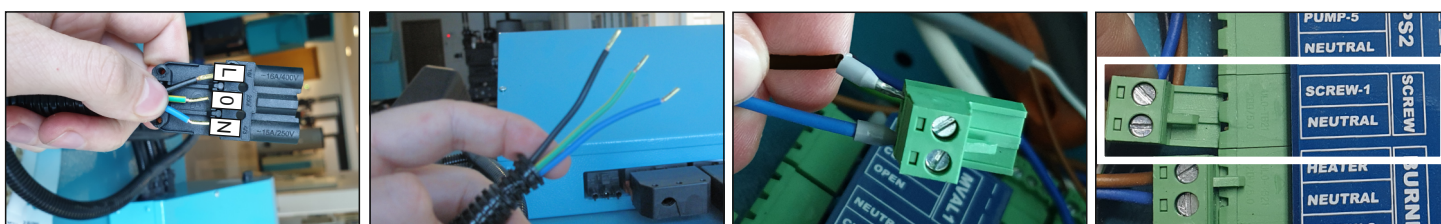
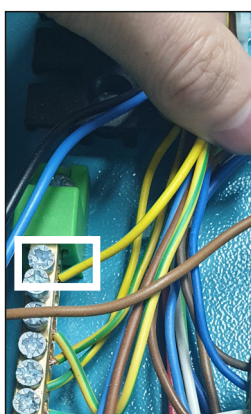
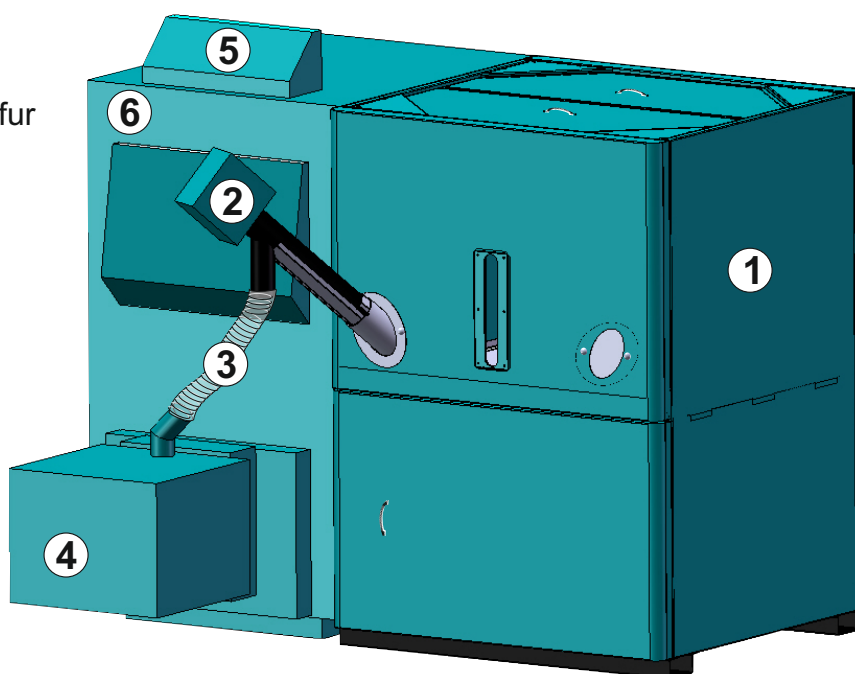


Abbildung 7

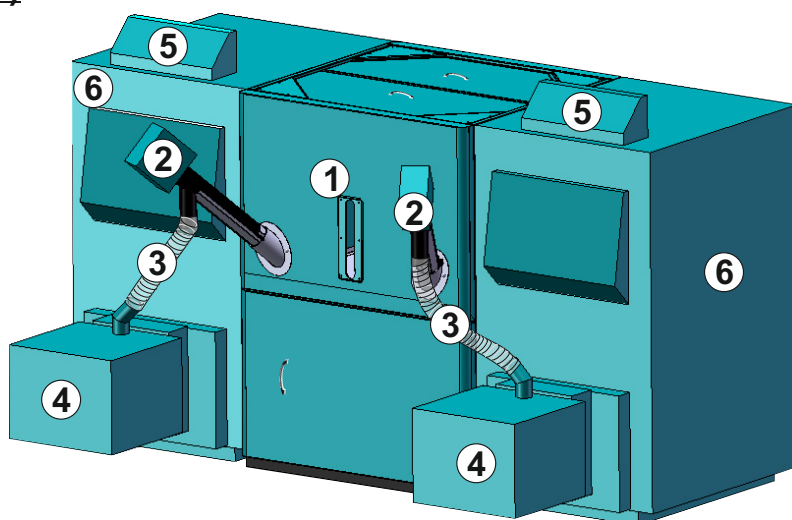


Standard-Lieferumfang - Beispiel für die Abb. 1:

1. Pellets- Vorratsbehälter
2. Förderschnecke
3. Flexibles Rohr für Pelletszufuhr
4. Pelletsbrenner
5. Heizkesselregelung
6. Heizkessel

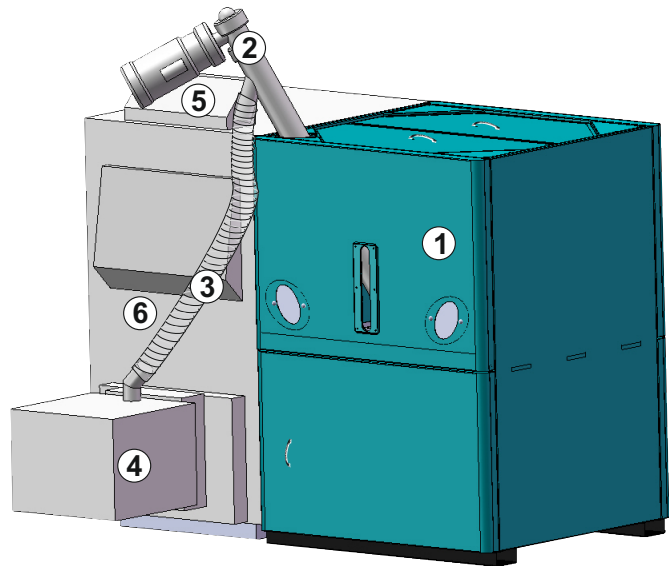
**Anschluss des Pellets-Vorratsbehälters an den Heizungskessel****Beispiel für die Abb. 2:
(CPPT, CPPT-50 oder CPPT-90)**

1. Pellets- Vorratsbehälter
2. Förderschnecke
3. Flexibles Rohr für Pelletszufuhr
4. Pelletsbrenner
5. Heizkesselregelung
6. Heizkessel

**Anschluss der Pellets-Vorratsbehälter an den Heizungskesseln**

Beispiel für die Abb. 3:
(CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740)

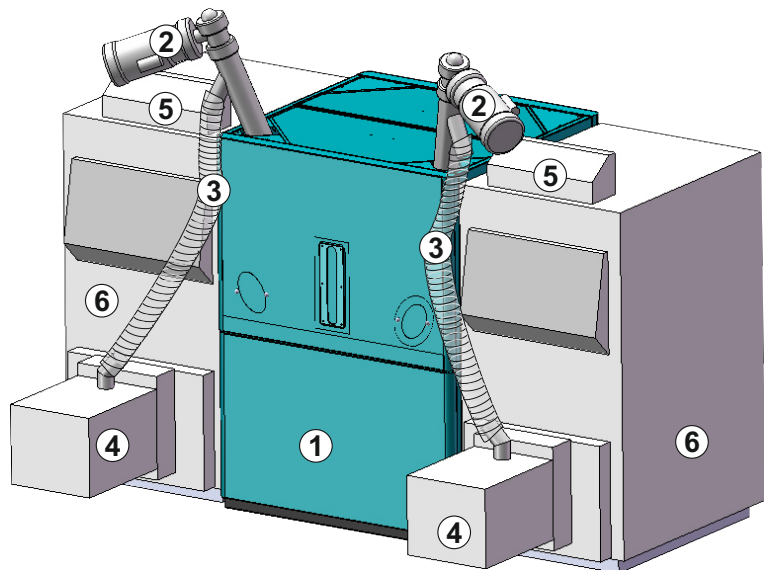
1. Pellets- Vorratsbehälter
2. Förderschnecke
3. Flexibles Rohr für Pelletszufuhr
4. Pelletsbrenner
5. Heizkesselregelung
6. Heizkessel



Anschluss des Pellets-Vorratsbehälters an den Heizungskessel

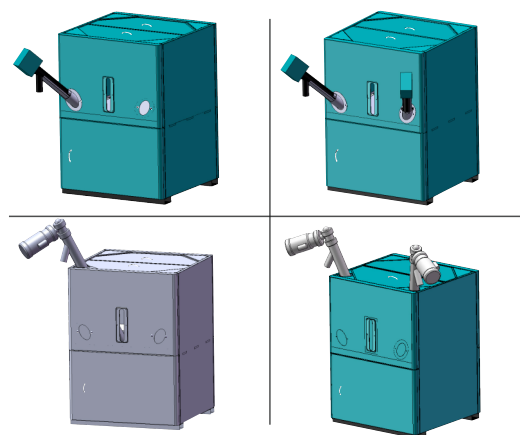
Beispiel für die Abb. 4:
(CPPT-89/1740 oder CPPT-102/1740)

1. Pellets- Vorratsbehälter
2. Förderschnecke
3. Flexibles Rohr für Pelletszufuhr
4. Pelletsbrenner
5. Heizkesselregelung
6. Heizkessel



Anschluss der Pellets-Vorratsbehälter an den Heizungskesseln

[illegible]



Tvrtka Centrometal d.o.o. ne preuzima odgovornost za moguće netočnosti u ovoj knjižici nastale tiskarskim greškama ili prepisivanjem, sve su slike i sheme načelne te je potrebno svaku prilagoditi stvarnom stanju na terenu, u svakom slučaju tvrtka si pridržava pravo unositi vlastitim proizvodima one izmjene koje smatra potrebnim.

Centrometal d.o.o. shall not be responsible for possible incorrect data caused by printing errors or error made in transcription and all figures and diagrams are for explanatory purposes only and relevant adjustment have to be made at the spot. In any case, it reserves the right to modify its products as deemed to be required and useful without any prior notification.

Unternehmen Centrometal d.o.o. übernimmt keine Haftung für eventuelle Fehler in diesen Anweisungen, die aus den Druck- oder Schreibfehler hervorgehen, alle Bilder sind prinzipiell und muss angepasst werden, unter Vorbehalt des Rechtes auf Eintragen ohne Vorankündigung von derjenigen Änderungen bei den Produkte, die als notwendig und nützlich betrachtet werden können.

Centrometal d.o.o. Glavna 12, 40306 Macinec, Croatia

central tel: +385 40 372 600, fax: +385 40 372 611

service tel: +385 40 372 622, fax: 040 372 621

www.centrometal.hr

e-mail: servis@centrometal.hr

Centrometal
HEATING TECHNIQUE