

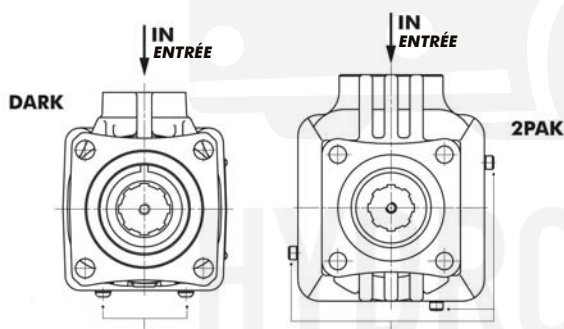
# Montáž čerpadel DARK, 2PAK

**"DARK" "2PAK"**

## První uvedení do provozu:

1. Zkontrolujte, zda je čerpadlo umístěno alespoň o 100 mm níže, než je minimální hladina v olejové nádrži.
2. Před spuštěním čerpadlo odvzdušněte.
3. Při prvním spuštění pístových čerpadel může být průtok oleje nerovnoměrný kvůli vzduchu v systému.
4. V takovém případě postupujte takto:
  - a. Zvyšte otáčky čerpadla bez zatížení na 500 ÷ 1000 ot/min po dobu dvou minut.
  - b. Pokud je výstup oleje nízký, povolte horní vypouštěcí zátku čerpadla a nechte všechn vzduch uniknout.

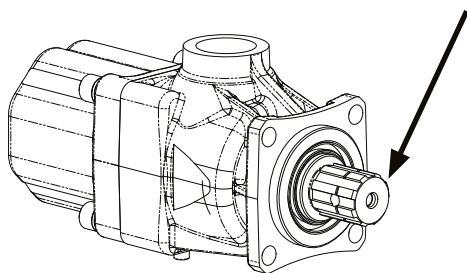
Sací hadice musí mít takový průřez, aby nedocházelo k nebezpečné kavitaci (viz. tabulka). Pokud je teplota příliš nízká, nechte čerpadlo běžet bez zatížení po dobu dvou minut, nebo dokud olej nedosáhne přijatelné teploty.



**Pozor, pečlivě utáhněte odvzdušňovací zátku.  
Utahovací moment 12-13Nm.**

Fermer attentivement les bouchon de purge.  
Couple de serrage 12-13Nm.

**Aby se zabránilo opotřebení drážkování na hřídeli,  
namažte hřídele, spojky a pouzdra před montáží.**



## INITIAL START UP

Verify that pump is, at least, 100 mm under the minimum level of the tank. Before starting the pump bleed the air.

When starting piston pumps for the first time the oil flow may be uneven due to air in the sistem.

In this case proceed as follows:

Increase pump speed without load to about 500 ÷ 1000 rpm approx 2 min. If the oil flow at the high pressure side is low, it is advisable to bleed the system by loosening the upper bleed plug on the pump until all air is removed. Take particular care that the suction line is large enough to prevent the dangerous cavitation. In very cold conditions, the pump should be allowed to run without load for about 2 min, or until the oil reaches a suitable temperature.

### Jak vybrat správný průměr sací hadice pro čerpadla

Q Portata Charge	Ø interno min. tubo Diamètre inter. min. suceuse		Velocità flusso Velocité flux
	l/min	mm	
20	25	1"	0,68
30	32	1" 1/4	0,62
40	32		0,83
50	38	1" 1/2	0,74
60	38		0,88
70	40	1" 9/16	0,93
80	45	1" 3/4	0,84
90	45		0,94
100	50	2"	0,85
110	50		0,93
120	60	2" 3/8	0,71
130	60		0,77
140	60		0,83
150	60	2" 1/2	0,88
160	63		0,86
170	63		0,91
180	63		0,96

**Aby byly zajištěny správné podmínky sání,  
nesmí rychlost proudění překročit 1m/s.**