



# Betriebsanleitung

## Druckförderanlage SILOMAT trans plus DF Q 105/145 Siloaufblasautomatik

### Teil 2 Übersicht, Bedienung und Service



Art.-Nr. der Betriebsanleitung:

00128871

SILOMAT trans plus DF Q 105 tragbar, 400 V, 3 Ph, 50 Hz  
mit Siloaufblasautomatik

Art.-Nr.: 00128869

SILOMAT trans plus DF Q 105 tragbar, 400 V, 3 Ph, 50 Hz  
mit Siloaufblasautomatik und Zubehör

Art.-Nr.: 00129027

SILOMAT trans plus DF Q 145 tragbar, 400 V, 3 Ph, 50 Hz  
mit Siloaufblasautomatik

Art.-Nr.: 00639231

SILOMAT trans plus DF Q 145 tragbar, 400 V, 3 Ph, 50 Hz  
mit Siloaufblasautomatik und Zubehör

Art.-Nr.: 00639232



**Vor Beginn aller Arbeiten Betriebsanleitung lesen!**

## Impressum



## Impressum

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Herausgeber       | Knauf PFT GmbH & Co. KG<br>Postfach 60 ▪ 97343 Iphofen<br>Einersheimer Straße 53 ▪ 97346 Iphofen<br>Deutschland                                                                                                                                                                                                                                 |
| Dokumentenname    | 00128871_2.0_DE<br>Originalbetriebsanleitung                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Erstausgabe-Datum | 05.2022                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Änderungs-Datum   | 07.2023                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Copyright         | Weitergabe sowie Vervielfältigungen dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhaltes sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.<br>Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.                                     |
| Hinweise          | Alle Rechte, technische Änderungen, Druckfehler und Irrtümer vorbehalten. Unsere Gewährleistung bezieht sich nur auf die einwandfreie Beschaffenheit unserer Maschinen. Verbrauchs-, Mengen-, Ausführungsangaben und Leistungsdaten sind Erfahrungswerte, die im Falle abweichender Gegebenheiten nicht ohne weiteres übertragen werden können. |



## Inhaltsverzeichnis

### Inhaltsverzeichnis

|                                                                 |           |                                                     |           |
|-----------------------------------------------------------------|-----------|-----------------------------------------------------|-----------|
| <b>1 Allgemeines.....</b>                                       | <b>5</b>  | 4.6 Betriebsarten.....                              | 20        |
| 1.1 Informationen zur Betriebsanleitung.....                    | 5         | <b>5 Bedienung.....</b>                             | <b>21</b> |
| 1.2 Aufteilung.....                                             | 5         | 5.1 Sicherheit.....                                 | 21        |
| 1.3 Darstellung von Sicherheits- und Warnhinweisen.....         | 5         | 5.1.1 Sicherheitsregeln.....                        | 22        |
| 1.4 Anleitung zum späteren Gebrauch aufbewahren.....            | 6         | 5.1.2 Maschine überwachen.....                      | 22        |
| 1.5 Typenschild.....                                            | 6         | 5.1.3 Gesundheitsgefährdende Stäube.....            | 22        |
| 1.6 EG Konformitätserklärung.....                               | 7         | 5.2 Prüfung durch Maschinenführer.....              | 22        |
| 1.7 Quality-Control Aufkleber.....                              | 8         | 5.3 Maschine vorbereiten.....                       | 23        |
| 1.8 Bestimmungsgemäße Verwendung.....                           | 8         | 5.3.1 Maschine aufstellen.....                      | 23        |
| 1.8.1 Verwendungszweck Rotationskompressor.....                 | 8         | 5.3.2 Anschluss der Stromversorgung.....            | 24        |
| 1.8.2 Sicherheitseinrichtungen Rotationskompressor.....         | 9         | 5.3.3 Förderblock vorbereiten.....                  | 25        |
| 1.8.3 Allgemeines Aufstellen des Rotationskompressors.....      | 9         | 5.4 Stillsetzen im Notfall.....                     | 27        |
| 1.8.4 Heiße Oberfläche am Rotationskompressor.....              | 9         | 5.5 Maschine in Betrieb nehmen.....                 | 28        |
| <b>2 Technische Daten.....</b>                                  | <b>10</b> | 5.5.1 Maschine einschalten.....                     | 28        |
| 2.1 Allgemeine Angaben.....                                     | 10        | 5.5.2 Silo/Container aufblasen.....                 | 29        |
| 2.2 Anschlusswerte.....                                         | 10        | 5.5.3 Fördervorgang starten.....                    | 30        |
| 2.3 Betriebsbedingungen.....                                    | 11        | 5.6 Maschine ausschalten.....                       | 30        |
| 2.4 Leistungswerte.....                                         | 11        | 5.7 Maßnahmen bei Stromausfall.....                 | 31        |
| 2.5 Schalleistungspegel.....                                    | 12        | 5.8 Arbeitsende/Maschine reinigen.....              | 32        |
| 2.6 Vibrationen.....                                            | 12        | 5.8.1 Reinigung.....                                | 32        |
| <b>3 Transport, Verpackung und Lagerung.....</b>                | <b>13</b> | 5.8.2 Sichern gegen Wiedereinschalten.....          | 32        |
| 3.1 Sicherheitshinweise für den Transport.....                  | 13        | 5.8.3 Arbeitsende/Arbeitsunterbrechung.....         | 32        |
| 3.2 Transportinspektion.....                                    | 14        | 5.9 Verhalten bei Störungen.....                    | 34        |
| 3.3 Verpackung.....                                             | 14        | 5.9.1 Sicherheit.....                               | 34        |
| 3.4 Transport.....                                              | 15        | 5.9.2 Störungen.....                                | 35        |
| 3.5 Transport der bereits im Betrieb befindlichen Maschine..... | 16        | 5.9.3 Störungsanzeigen.....                         | 35        |
| 3.6 Hinweise für den Transport des Förderblockes.....           | 16        | 5.9.4 Störungstabelle.....                          | 36        |
| <b>4 Beschreibung.....</b>                                      | <b>17</b> | 5.9.5 Beseitigen von Schlauchverstopfern.....       | 37        |
| 4.1 Übersicht.....                                              | 17        | <b>6 Wartung.....</b>                               | <b>39</b> |
| 4.2 Kurzbeschreibung.....                                       | 18        | 6.1 Sicherheit.....                                 | 39        |
| 4.3 Funktionsbeschreibung - Arbeitsablauf.....                  | 18        | 6.1.1 Anschlusskabel entfernen.....                 | 40        |
| 4.4 Baugruppenbeschreibung.....                                 | 18        | 6.2 Umweltschutz.....                               | 41        |
| 4.4.1 Schaltschrank.....                                        | 18        | 6.3 Wartungsplan.....                               | 41        |
| 4.4.2 Förderblock.....                                          | 19        | 6.4 Wartungsarbeiten.....                           | 41        |
| 4.5 Leermeldung Füllstandmelder.....                            | 20        | 6.4.1 Ausführung durch einen Servicetechniker.....  | 42        |
|                                                                 |           | 6.4.2 Abschmieren KDT 3.105.....                    | 42        |
|                                                                 |           | 6.4.3 Abschmieren KDT 3.145.....                    | 42        |
|                                                                 |           | 6.4.4 Seitendeckel abschrauben.....                 | 43        |
|                                                                 |           | 6.4.5 Filter reinigen.....                          | 45        |
|                                                                 |           | 6.4.6 Kühler reinigen.....                          | 46        |
|                                                                 |           | 6.4.7 Luftfilter am Förderblock reinigen.....       | 46        |
|                                                                 |           | 6.4.8 Drucksteuerung.....                           | 47        |
|                                                                 |           | 6.5 Maßnahmen nach erfolgter Wartung.....           | 48        |
|                                                                 |           | 6.6 Wiederkehrende Prüfung/Sachkundigenprüfung..... | 48        |
|                                                                 |           | 6.7 Ersatzteillisten.....                           | 48        |

## Inhaltsverzeichnis



|          |                        |           |
|----------|------------------------|-----------|
| 6.7.1    | Zubehör.....           | 49        |
| <b>7</b> | <b>Demontage.....</b>  | <b>50</b> |
| 7.1      | Sicherheit.....        | 50        |
| 7.2      | Demontage.....         | 51        |
| <b>8</b> | <b>Entsorgung.....</b> | <b>52</b> |



## **1 Allgemeines**

### **1.1 Informationen zur Betriebsanleitung**

- Diese Betriebsanleitung gibt wichtige Hinweise zum Umgang mit der Maschine. Voraussetzung für sicheres Arbeiten ist die Einhaltung aller angegebenen Sicherheitshinweise und Handlungsanweisungen.
- Darüber hinaus sind die für den Einsatzbereich des Gerätes geltenden örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen einzuhalten.
- Die Betriebsanleitung vor Beginn aller Arbeiten sorgfältig durchlesen! Sie ist Produktbestandteil und muss in unmittelbarer Nähe des Gerätes für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.
- Bei Weitergabe des Gerätes an Dritte auch die Betriebsanleitung mitgeben.
- Die Abbildungen in dieser Anleitung sind zur besseren Darstellung der Sachverhalte nicht unbedingt maßstabsgerecht und können von der tatsächlichen Ausführung des Gerätes geringfügig abweichen.

### **1.2 Aufteilung**

Die Betriebsanleitung besteht aus 2 Büchern:

- Teil 1 Sicherheit

Allgemeine Sicherheitshinweise Förderanlagen

Art.-Nr.: 00129465

- Teil 2 Übersicht, Bedienung und Service (dieses Buch).

#### **⚠️ WARNUNG**



#### **Verletzungsgefahr durch unsachgemäße Bedienung!**

Unsachgemäße Bedienung kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen.

- Zur sicheren und ordnungsgemäßen Bedienung der Maschine müssen vor Arbeitsbeginn alle Teile gelesen werden, diese gelten zusammen als eine Betriebsanleitung.

### **1.3 Darstellung von Sicherheits- und Warnhinweisen**

In dieser Anleitung werden Sicherheits- und Warnhinweise in Verbindung mit Signalwörtern verwendet, um Sicherheitsbewusstsein zu wecken, auf Gefahrengrade hinzuweisen und Sicherheitsmaßnahmen zu erklären.

Solche Sicherheits- und Warnhinweise können auch in Form von Schildern, Stempeln oder Aufklebern am Produkt angebracht sein.

## Allgemeines



### Aufbau der Sicherheits- und Warnhinweise

Alle Sicherheits- und Warnhinweise bestehen aus:

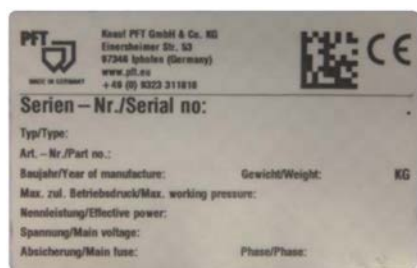
- Dem Gefahrenzeichen und dem Signalwort
- Angaben zur Art der Gefahr
- Angaben zur Quelle der Gefahr
- Angaben zu möglichen Folgen bei Missachtung der Gefahr
- Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

| Gefahren-zeichen | Signalwort | Bedeutung                                                                                                                            |
|------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                  | Gefahr     | Tod oder schwere Körperverletzung werden eintreten, wenn Sie die beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen nicht treffen.                     |
|                  | Warnung    | Tod oder schwere Körperverletzung können eintreten, wenn Sie die beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen nicht treffen.                     |
|                  | Vorsicht   | Eine leichte Körperverletzung kann eintreten, wenn Sie die beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen nicht treffen.                           |
|                  | Hinweis    | Ein Sachschaden kann eintreten, wenn Sie die beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen nicht treffen.                                         |
|                  | Tipp       | Eine wichtige Information über das Produkt oder den jeweiligen Teil der Anleitung, auf die besonders aufmerksam gemacht werden soll. |

## 1.4 Anleitung zum späteren Gebrauch aufbewahren

Die Betriebsanleitung muss während der gesamten Lebensdauer des Produktes verfügbar sein.

## 1.5 Typenschild



Das Typenschild beinhaltet folgende Angaben:

- Hersteller
- Typ
- Baujahr
- Maschinen-Nummer
- Zulässigen Betriebsdruck

Abb. 1: Typenschild



## 1.6 EG Konformitätserklärung

Firma: Knauf PFT GmbH & Co. KG  
Einersheimer Straße 53  
97346 Iphofen  
Germany

erklärt, in alleiniger Verantwortung, dass die Maschine:

**Maschinentyp:** SILOMAT trans plus DF Q 105/145

**Geräteart:** Pneumatische Förderanlage

**Seriennummer:**

**Garantierter Schalleistungspegel:** 101 dB

mit den nachfolgenden CE-Richtlinien übereinstimmt:

- Outdoor-Richtlinie (2000/14/EG),
- Maschinen-Richtlinie (2006/42/EG),
- Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit (2014/30/EU),

Angewandtes Konformitätsbewertungsverfahren nach Outdoor-Richtlinie 2000/14/EG:

Interne Fertigungskontrolle nach Artikel 14 Absatz 2 in Verbindung mit Anhang V.

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde. Vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt. Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung umgebaut oder verändert wird.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen:

- Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Michael Duelli, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Die Technischen Unterlagen sind hinterlegt bei:

- Knauf PFT GmbH & Co.KG, Technische Abteilung, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Iphofen

Dr. York Falkenberg  
Geschäftsführer

Ort

Name und Unterschrift

Angaben zum Unterzeichner

## Allgemeines



### 1.7 Quality-Control Aufkleber



Der Quality-Control Aufkleber beinhaltet folgende Angaben:

- Bestätigt CE gemäß EU Richtlinien
- Serial-No/Seriennummer
- Controller/Unterschrift
- Control-Datum

Abb. 2: Quality-Control Aufkleber

### 1.8 Bestimmungsgemäße Verwendung

#### 1.8.1 Verwendungszweck Rotationskompressor

Das Gerät ist ausschließlich für den hier beschriebenen bestimmungsgemäßen Verwendungszweck konzipiert und konstruiert.

#### HINWEIS



Der Rotationskompressor ist ausschließlich zur Erzeugung von Druckluft bestimmt und ist nur mit angeschlossenem Arbeitsgerät zu verwenden. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung, wie z. B. mit frei zugänglichen und/oder offenen Schläuchen oder Rohrleitungen gilt als nicht bestimmungsgemäß. Angeschlossene Arbeitsgeräte oder Anlagenteile sind für den maximalen erzeugten Druck von 2,5 bar auszulegen.

Der Rotationskompressor ist nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung zu benutzen!

Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen, bevor der Rotationskompressor wieder in Betrieb genommen wird.



## 1.8.2 Sicherheitseinrichtungen Rotationskompressor

### ⚠️ WARNUNG



#### Lebensgefahr durch nicht funktionierende Sicherheitseinrichtungen!

Sicherheitseinrichtungen sorgen für ein Höchstmaß an Sicherheit im Betrieb. Auch wenn durch Sicherheitseinrichtungen Arbeitsprozesse umständlicher werden, dürfen Sie keinesfalls außer Kraft gesetzt werden. Die Sicherheit ist nur bei intakten Sicherheitseinrichtungen gewährleistet.

Deshalb:

- Vor Arbeitsbeginn prüfen, ob die Sicherheitseinrichtungen funktionstüchtig und richtig installiert sind.
- Sicherheitseinrichtungen niemals außer Kraft setzen.
- Den Zugang zu Sicherheitseinrichtungen wie NOT-HALT Drucktastern, Not-Aus-Tastern, Reißleinen, etc. nicht verstellen.

## 1.8.3 Allgemeines Aufstellen des Rotationskompressors

Der Rotationskompressor entspricht den nationalen und internationalen Sicherheitsbestimmungen und kann daher auch in feuchten Räumen bzw. im Freien verwendet werden. Plätze mit möglichst sauberer und trockener Luft sollen bevorzugt werden. Darauf achten, dass das Gerät die Luft ungehindert ansaugen kann. Dies gilt insbesondere dann, wenn ein Einbau vorgesehen ist.

Der Rotationskompressor ist so aufzustellen, dass keine gefährlichen Beimengungen, wie Lösemittel, Dämpfe, Stäube oder andere schädliche Stoffe angesaugt werden können. Die Aufstellung darf nur in Räumen erfolgen, in denen nicht mit dem Auftreten explosionsfähiger Atmosphäre zu rechnen ist.

Die Kenndaten gelten bis zu einer Höhe von 800 m über NN.

## 1.8.4 Heiße Oberfläche am Rotationskompressor

Allgemeines

### ⚠️ WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch heiße Oberfläche!

Während des Betriebes kann der Rotationskompressor Oberflächentemperaturen von bis zu 100 °C erreichen.

- Es ist daher dafür zu sorgen, dass der Rotationskompressor im Einsatz sowie einer dem Erwärmungsgrad angemessenen Zeit nach dem Einsatz nicht mit bloßen Körperteilen in Berührung kommt.

## Technische Daten



## 2 Technische Daten

### 2.1 Allgemeine Angaben

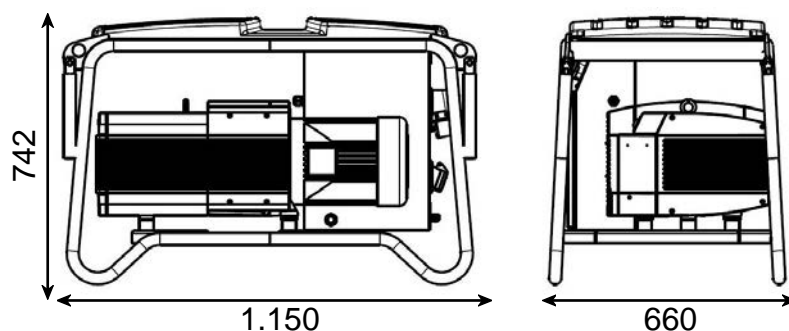


Abb. 3: Maßblatt in mm

| Angabe | Wert  | Einheit |
|--------|-------|---------|
| Länge  | 1.150 | mm      |
| Breite | 660   | mm      |
| Höhe   | 742   | mm      |

#### Leergewichte SILOMAT-Anlage

| Angabe                      | Wert | Einheit |
|-----------------------------|------|---------|
| SILOMAT trans plus DF Q 105 | 214  | kg      |
| SILOMAT trans plus DF Q 145 | 224  | kg      |

#### Leergewicht Förderblock

| Angabe      | Wert | Einheit |
|-------------|------|---------|
| Förderblock | 28   | kg      |

### 2.2 Anschlusswerte



| Angabe                 | Leistung | Einstellwert | Bezeichnung |
|------------------------|----------|--------------|-------------|
| Kompressor Förderblock | 0,12 kW  | 0,45 A       | Q2          |
| Kompressor KDT 3.105   | 5,5 kW   | 11,2 A       | Q3          |
| Kompressor KDT 3.145   | 7,5 kW   | 16,2 A       | Q3          |

Abb. 4: Motorschuttschalter



## Technische Daten

### 2.3 Betriebsbedingungen

| Umgebung                               | Angabe                          | Wert   | Einheit |
|----------------------------------------|---------------------------------|--------|---------|
|                                        | Temperaturbereich               | 2 - 45 | °C      |
|                                        | Relative Luftfeuchte, maximal   | 80     | %       |
| Dauer                                  | Angabe                          | Wert   | Einheit |
|                                        | Maximale Betriebsdauer am Stück | 8      | Stunden |
| Elektrisch SILOMAT trans plus DF Q 105 | Angabe                          | Wert   | Einheit |
|                                        | Spannung, Drehstrom 50 Hz       | 400    | V       |
|                                        | Leistungsaufnahme gesamt, ca.   | 5,7    | kW      |
|                                        | Stromaufnahme, ca.              | 12     | A       |
|                                        | Anschluss                       | 32     | A       |
|                                        | Absicherung mindestes, Typ C    | 32     | A       |
| Elektrisch SILOMAT trans plus DF Q 145 | Angabe                          | Wert   | Einheit |
|                                        | Spannung, Drehstrom 50 Hz       | 400    | V       |
|                                        | Leistungsaufnahme gesamt, ca.   | 7,7    | kW      |
|                                        | Stromaufnahme, ca.              | 17     | A       |
|                                        | Anschluss                       | 32     | A       |
|                                        | Absicherung mindestes, Typ C    | 32     | A       |

### 2.4 Leistungswerte

| SILOMAT trans plus DF Q 105 | Angabe                        | Wert | Einheit |
|-----------------------------|-------------------------------|------|---------|
|                             | Förderleistung, ca. bei 100 m | 20   | Kg/min  |
|                             | Förderweite in m *            | 100  | m       |
|                             | Betriebsdruck, maximal        | 1,8  | bar     |
|                             | Luftleistung Kompressor       | 105  | Nm³/h   |

\* Richtwert je nach Materialqualität, -gewicht und Förderhöhe

| SILOMAT trans plus DF Q 145 | Angabe                        | Wert | Einheit |
|-----------------------------|-------------------------------|------|---------|
|                             | Förderleistung, ca. bei 140 m | 20   | Kg/min  |
|                             | Förderweite in m *            | 140  | m       |
|                             | Betriebsdruck, maximal        | 1,8  | bar     |
|                             | Luftleistung Kompressor       | 122  | Nm³/h   |

\* Richtwert je nach Materialqualität, -gewicht und Förderhöhe

## Technische Daten



### 2.5 Schallleistungspegel

Garantierter Schallleistungspegel  $L_{WA}$

■ 101 dB(A)

### 2.6 Vibrationen

Gewichteter Effektivwert der Beschleunigung, dem die oberen Körpergliedmaßen ausgesetzt sind  $<2,5 \text{ m/s}^2$



## Transport, Verpackung und Lagerung

### 3 Transport, Verpackung und Lagerung

#### 3.1 Sicherheitshinweise für den Transport

##### Unsachgemäßer Transport

##### HINWEIS



##### **Beschädigungen durch unsachgemäßen Transport!**

Bei unsachgemäßem Transport können Sachschäden in erheblicher Höhe entstehen.

Deshalb:

- Beim Abladen der Packstücke bei Anlieferung sowie innerbetrieblichem Transport vorsichtig vorgehen und die Symbole und Hinweise auf der Verpackung beachten.
- Nur die vorgesehenen Anschlagpunkte verwenden.
- Verpackungen erst kurz vor der Montage entfernen.

##### Schwebende Lasten

##### **⚠️ WARNUNG**



##### **Lebensgefahr durch schwebende Lasten!**

Beim Heben von Lasten besteht Lebensgefahr durch herabfallende oder unkontrolliert schwenkende Teile.

Deshalb:

- Niemals unter schwebende Lasten treten.
- Die Angaben zu den vorgesehenen Anschlagpunkten beachten.
- Nicht an hervorstehenden Maschinenteilen oder an Ösen angebaute Bauteile anschlagen und auf sicheren Sitz der Anschlagmittel achten.
- Nur zugelassene Hebezeuge und Anschlagmittel mit ausreichender Tragfähigkeit verwenden.
- Keine angerissenen oder angescheuerten Seile und Riemen verwenden.
- Seile und Gurte nicht an scharfen Kanten und Ecken anlegen, nicht kneten und nicht verdrehen.
- Beim Einsatz von Seilen und Ketten im Baubetrieb sind die Bestimmungen der Unfallverhütungsvorschrift "Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeug Betrieb" (VBG 9a) einzuhalten. Im Folgenden werden hierzu Hinweise gegeben, soweit Seile und Ketten als Anschlagmittel benutzt werden.

## Transport, Verpackung und Lagerung



### 3.2 Transportinspektion

Die Lieferung bei Erhalt unverzüglich auf Vollständigkeit und Transportschäden prüfen.

Bei äußerlich erkennbarem Transportschaden, wie folgt vorgehen:

- Lieferung nicht oder nur unter Vorbehalt entgegennehmen.
- Schadensumfang auf den Transportunterlagen oder auf dem Lieferschein des Transporteurs vermerken.
- Reklamation einleiten.

#### HINWEIS



Jeden Mangel reklamieren, sobald er erkannt ist. Schadenersatzansprüche können nur innerhalb der geltenden Reklamationsfristen geltend gemacht werden.

### 3.3 Verpackung

#### Zur Verpackung

Die einzelnen Packstücke sind entsprechend den zu erwartenden Transportbedingungen verpackt. Für die Verpackung wurden ausschließlich umweltfreundliche Materialien verwendet.

Die Verpackung soll die einzelnen Bauteile bis zur Montage vor Transportschäden, Korrosion und anderen Beschädigungen schützen. Daher die Verpackung nicht zerstören und erst kurz vor der Montage entfernen.

#### Umgang mit Verpackungsmaterialien

Wenn keine Rücknahmevereinbarung für die Verpackung getroffen wurde, Materialien nach Art und Größe trennen und der weiteren Nutzung oder Wiederverwertung zuführen.

#### HINWEIS



##### **Umweltschäden durch falsche Entsorgung!**

Verpackungsmaterialien sind wertvolle Rohstoffe und können in vielen Fällen weiter genutzt oder sinnvoll aufbereitet und wiederverwertet werden.

- Verpackungsmaterialien umweltgerecht entsorgen.
- Die örtlich geltenden Entsorgungsvorschriften beachten. Gegebenenfalls einen Fachbetrieb mit der Entsorgung beauftragen.



## Transport, Verpackung und Lagerung

### 3.4 Transport

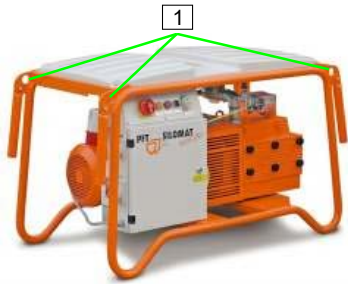


Abb. 5: Anschlagpunkte

#### Krantransport

Zum Transport mit dem Kran, die SILOMAT-Anlage an den Anschlagösen (1) anschlagen.

Folgende Bedingungen beachten:

- Kran und Hebezeug müssen für das Gewicht der Packstücke ausgelegt sein.
- Der Bediener muss zum Bedienen des Kranes berechtigt sein.

Anschlagen:

1. Haken entsprechend an den Kranhaken anschlagen.
2. Sicherstellen, dass das Packstück gerade hängt, gegebenenfalls außermittigen Schwerpunkt beachten.

#### **⚠ VORSICHT**



Beim unterfahren und anheben mit den Zinken des Gabelstaplers/Hubwagens auf herunterhängende und absteigende Kabel und Schläuche achten!



Abb. 6: Staplertransport

#### Staplertransport

Über die Längsseite kann die SILOMAT-Anlage mit dem Gabelstapler transportiert werden.



Abb. 7: Hubwagentransport

#### Hubwagentransport

Über die Stirnseite kann die SILOMAT-Anlage mit dem Hubwagen transportiert werden.

## Transport, Verpackung und Lagerung



### 3.5 Transport der bereits im Betrieb befindlichen Maschine

#### ⚠ VORSICHT



#### Verletzungsgefahr durch austretendes Trockenmaterial!

Gesicht und Augen können verletzt werden.

- Vor dem Öffnen der Kupplungen sicherstellen, dass die Schläuche drucklos sind.

Vor dem Transport folgende Schritte durchführen:

1. Hauptstromkabel ziehen.
2. Förderschläuche entfernen.

### 3.6 Hinweise für den Transport des Förderblockes



Abb. 8: Unsachgemäßer Transport

#### HINWEIS



#### Beschädigungen durch unsachgemäßen Transport!

Bei unsachgemäßem Transport können durch den Verlust von Bauteilen Sachschäden in erheblicher Höhe entstehen.

Deshalb:

- Niemals den Förderblock zusammen mit dem Silo auf dem LKW transportieren.
- Vor jedem Transport den Förderblock vom Silo abnehmen.





## Beschreibung

### 4 Beschreibung

#### 4.1 Übersicht

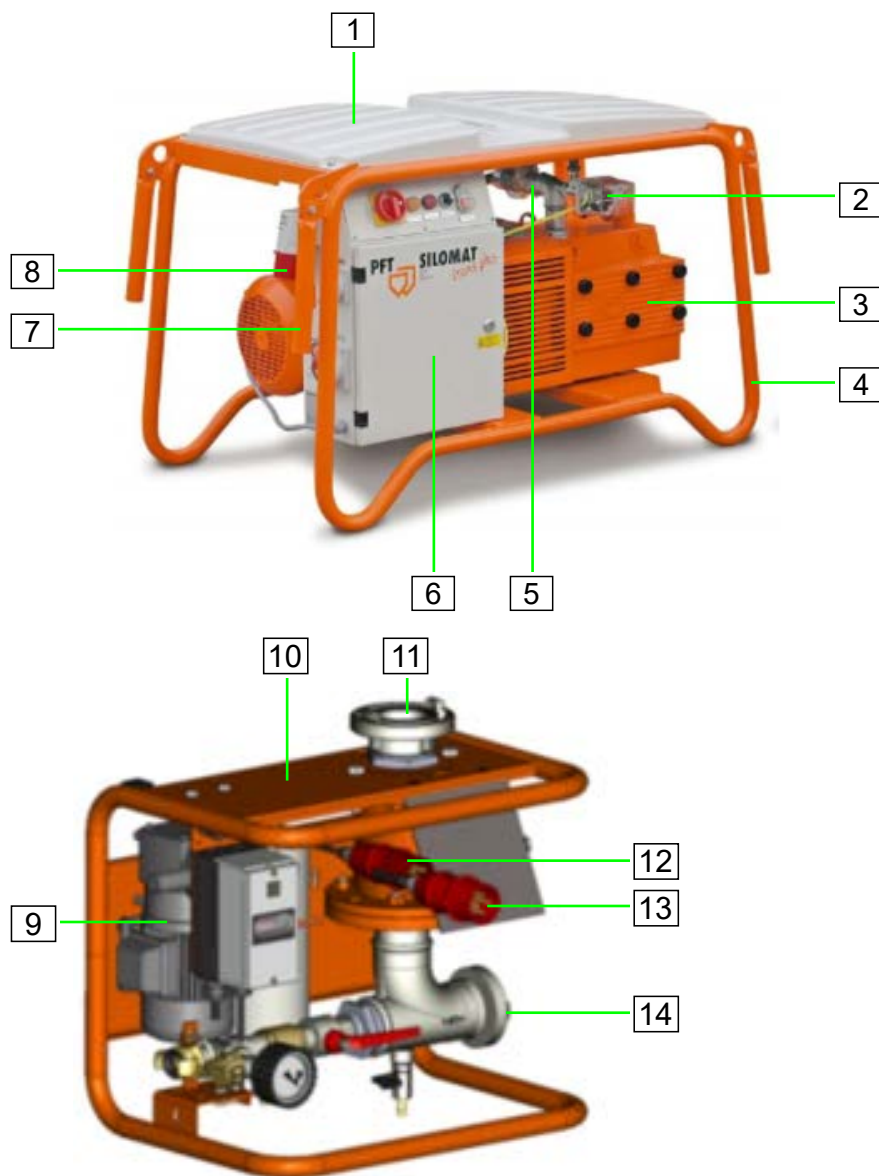


Abb. 9: Übersicht über die Baugruppen

- |                                         |                                                   |
|-----------------------------------------|---------------------------------------------------|
| [1] Abdeckhaube SILOMAT                 | [2] Druckschalter                                 |
| [3] Rotationskompressor KDT 3.105/3.145 | [4] Tragegestell                                  |
| [5] Drucksteuerung Rotationskompressor  | [6] Schaltschrank                                 |
| [7] Tragegriff                          | [8] Hauptstromanschluss                           |
| [9] Luftkompressor Förderblock          | [10] Förderblock SILOMAT DF Q                     |
| [11] Anschluss am Silo/Container        | [12] Stromversorgung Luftkompressor               |
| [13] Stromversorgung Magnetventil       | [14] Anschluss Förderschlauch zur Verputzmaschine |

## Beschreibung



### 4.2 Kurzbeschreibung

Die Druckförderanlage PFT SILOMAT trans plus DF Q ist eine pneumatische, vollautomatisch arbeitende Förderanlage und übernimmt den Materialtransport von Werk trockenmörtel aus dem Silo/Container zur Verputzmaschine.

Die SILOMAT trans plus DF Q ist für alle Drucksilos mit einem zulässigen Druck von 2 bar und einer C-Kupplung als Anschluss am Siloauslauf zu verwenden.

### 4.3 Funktionsbeschreibung - Arbeitsablauf

Liegt das Anforderungssignal des Füllstandmelder mindestens 3 Sekunden an, so beginnt der automatisch ablaufende Förderzyklus.

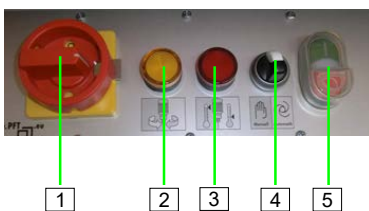
Der Rotationskompressor läuft an und füllt über die Luftarmatur das Silo, bis ca. 1,8 bar Druck im Silo erreicht sind. Erst dann öffnet das Quetschventil und Material fließt in den Förderschlauch. Gleichzeitig mit Öffnen des Quetschventils wird die Förderluft über ein Magnetventil mit nachfolgendem Rückschlagventil und einen Luftschlauch mit Druckluft-Kupplung in den Förderschlauch freigegeben und versorgt die Maschine mit Material.

Erlischt die Anforderung des Füllstandmelders, so wird das Quetschventil geschlossen und die Förderluft bläst so lange weiter in den Förderschlauch, bis der Druck in ihm unter 0,7 bar absinkt, das heißt bis der Schlauch leergeblasen ist.

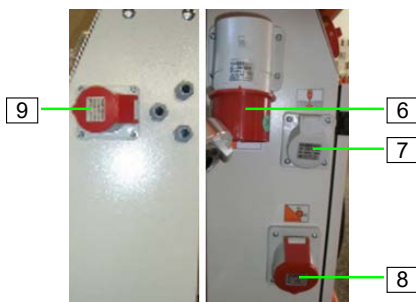
Während der ganzen Zeit wird der Rahmen des Förderblockes, der als Luftreservoir dient, über einen Druckluftschlauch mit EWO-Kupplungen mit Druckluft versorgt, sodass jederzeit genügend Luftvorrat für einwandfreies Öffnen und Schließen des Quetschventils vorhanden ist.

### 4.4 Baugruppenbeschreibung

#### 4.4.1 Schaltschrank



- [1] Hauptwendesalter, ist gleichzeitig Not-Aus-Schalter
- [2] Kontrollleuchte gelb, Drehrichtung ändern
- [3] Kontrollleuchte rot, Motorschutzschalter ausgelöst
- [4] Wahlschalter Rotationskompressor "Hand-0-Automatik"
- [5] Drucktaster Steuerspannung "EIN/AUS"



- [6] Hauptstromanschluss
- [7] CEE-Anbausteckdose für Anforderung Füllstandmelder
- [8] CEE-Anbausteckdose für Anschluss Kompressor Förderblock
- [9] CEE-Anbausteckdose für Anschluss Quetschventil

Abb. 10: Baugruppe Schaltschrank

#### 4.4.2 Förderblock

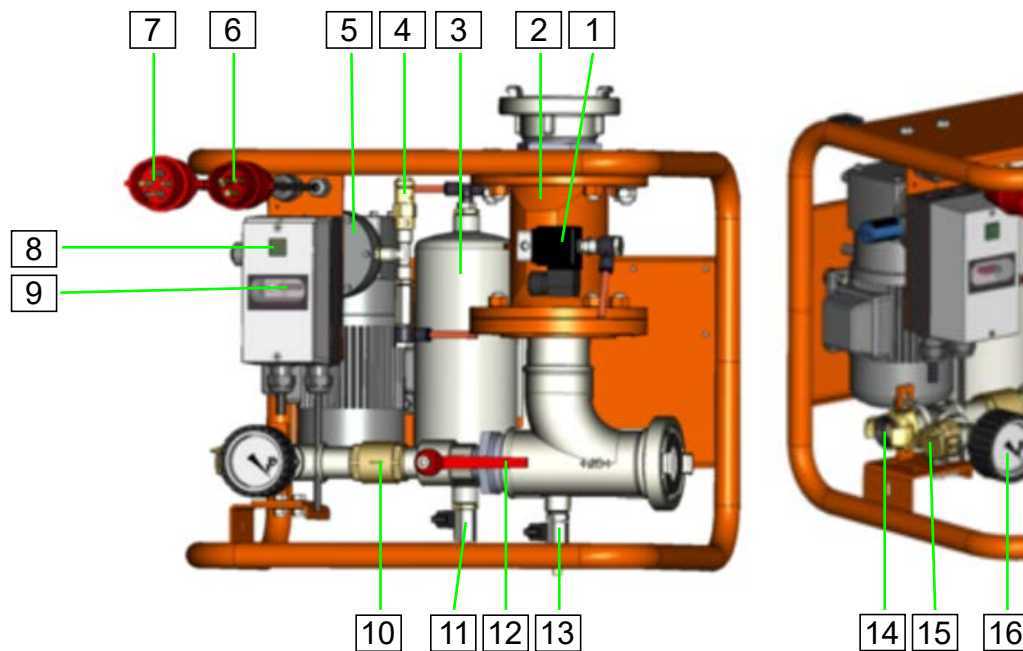


Abb. 11: Baugruppe Förderblock

- |                                        |                                                     |
|----------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| [1] Magnetventil                       | [2] Quetschventil                                   |
| [3] Druckluftbehälter                  | [4] Sicherheitsventil                               |
| [5] Luftkompressor Förderblock         | [6] Stromversorgung Magnetventil                    |
| [7] Stromversorgung Luftkompressor     | [8] Kontrollleuchte, Kompressor in Betrieb          |
| [9] Luftkompressor "EIN/AUS"           | [10] Rückschlagventil                               |
| [11] Druckentlastung bei Stopfer       | [12] Absperrhahn zum Aufblasen des Silos/Containers |
| [13] Druckentlastung/Entwässerung      | [14] Anschluss Förderluft vom Kompressor            |
| [15] Anschluss Luft zum Silo/Container | [16] Manometer                                      |

## Beschreibung



### 4.5 Leermeldung Füllstandmelder

Sobald der Füllstandmelder "Leer" meldet:

- Öffnet sich das Quetschventil im Förderblock.
- Material fließt in den Förderschlauch.
- Über die Förderluft des Rotationskompressors, wird das Material zu Verputzmaschine gefördert.
- Unter 0,7 bar (wenn der Schlauch leer ist) schaltet der Kompressor ab.
- Die Anlage wartet auf ein neues Signal zum Wiederholen des Förderzyklus zur vollautomatischen Versorgung der Verputzmaschine.

#### HINWEIS



In der Einblashaube der Verputzmaschine befindet sich ein Füllstandmelder, welcher über das Steuerkabel den Bedarf an Material an die SILOMAT-Anlage signalisiert.

Die Druckförderanlage wird durch den Materialverbrauch der Verputzmaschine gesteuert.

Die SILOMAT-Anlage kann an jedem Drucksilo mit einem zulässigen Betriebsdruck von bis zu 2 bar angeschlossen werden und beschickt bis auf 100 bzw. 140 m eine Mischpumpe, z. B. PFT G 4 X mit ca. 20 kg Trockenmaterial pro Minute.

Nach der erfolgten Leermeldung des Füllstandmelders in der Einblashaube öffnet sich das Quetschventil. Bei Vollmeldung schließt sich das Quetschventil und der Förderschlauch wird leergeblasen.

### 4.6 Betriebsarten



#### Wahlschalter Rotationskompressor

Der Rotationskompressor kann in drei verschiedenen Betriebsarten betrieben werden:

Schalterstellung "0":

- Der Rotationskompressor ist ausgeschaltet.

Schalterstellung "Automatik" (rechts):

- Der Rotationskompressor läuft, wenn der Füllstandmelder in der Einblashaube der Verputzmaschine Material anfordert.

Schalterstellung "Hand" (links):

- Der Rotationskompressor läuft im Dauerbetrieb, z. B. zum Durchblasen der Förderschläuche oder zum Belüften des Silos.

Abb. 12: Wahlschalter Rotationskompressor



## 5 Bedienung

### 5.1 Sicherheit

#### Persönliche Schutzausrüstung

Folgende Schutzausrüstung bei allen Arbeiten zur Bedienung tragen:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzbrille
- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe
- Gehörschutz



*Auf weitere Schutzausrüstung die bei bestimmten Arbeiten zu tragen ist, wird in den Warnhinweisen dieses Kapitels gesondert hingewiesen.*

#### Grundlegendes

#### **⚠️ WARNUNG**



#### **Verletzungsgefahr durch unsachgemäße Bedienung!**

Unsachgemäße Bedienung kann zu schweren Personen- oder Sachschäden führen.

Deshalb:

- Alle Bedienschritte gemäß den Angaben dieser Betriebsanleitung durchführen.
- Vor Beginn der Arbeiten sicherstellen, dass alle Bauteile vollständig und unbeschädigt sind.
- Vor Beginn der Arbeiten sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Schutzeinrichtungen installiert sind und ordnungsgemäß funktionieren.
- Maschine niemals mit Mängeln an Bauteilen und Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen.
- Niemals Schutzeinrichtungen während des Betriebes außer Kraft setzen.
- Auf Ordnung und Sauberkeit im Arbeitsbereich achten! Lose aufeinander- oder umherliegende Bauteile und Werkzeuge sind Unfallquellen.
- Erhöhter Geräuschpegel kann bleibende Gehörschäden verursachen. Betriebsbedingt können im Nahbereich der Maschine 101 dB(A) überschritten werden. Als Nahbereich gilt eine Entfernung unter 5 Meter von der Maschine.

## Bedienung



### 5.1.1 Sicherheitsregeln

#### ⚠ VORSICHT



Bei allen Arbeiten die regionalen Sicherheitsregeln für Mörtelförder- und Mörtelspritzmaschinen beachten!

### 5.1.2 Maschine überwachen

#### ⚠ WARNUNG



**Zugang unbefugter Personen!**

- Die Maschine darf nur im überwachten Zustand betrieben werden.

### 5.1.3 Gesundheitsgefährdende Stäube



Abb. 13: Staubschutzmaske

#### ⚠ WARNUNG



**Gefahr von Gesundheitsschäden!**

Eingeatmete Stäube können langfristig zu Lungenschädigungen oder anderen gesundheitlichen Beeinträchtigungen führen.

- Geeigneten Gesichtsschutz verwenden.

#### HINWEIS



Der Maschinenbediener oder die im Staubbereich arbeitenden Personen müssen immer eine Staubschutzmaske beim Befüllen der Maschine tragen!

Beschlüsse des Ausschusses für Gefahrenstoffe (AGS) können unter den Technischen Regeln für Gefahrenstoffe (TRGS 559) nachgelesen werden.

### 5.2 Prüfung durch Maschinenführer

- Vor Beginn jeder Arbeitsschicht hat der Maschinenführer die Wirksamkeit der Befehls- und Sicherheitseinrichtungen sowie die ordnungsgemäße Anbringung der Schutzeinrichtungen zu prüfen.
- Während des Betriebes sind Baumaschinen vom Maschinenführer auf ihren betriebssicheren Zustand zu prüfen.
- Werden Mängel an den Sicherheitseinrichtungen oder andere Mängel, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen, festgestellt, ist der Aufsichtführende unverzüglich zu verständigen.
- Bei Mängeln, die Personen gefährden, ist der Betrieb der Baumaschine bis zur Beseitigung der Mängel einzustellen.

## 5.3 Maschine vorbereiten

Vor dem Betrieb der Anlage die folgenden Arbeitsschritte zu Vorbereitung durchführen:

### **VORSICHT**



Vor jeder Arbeitsaufnahme ist die Funktionsfähigkeit der Druckentlastungseinrichtung des Silos/Containers zu überprüfen.

### **HINWEIS**



Um Schwitzwasser in der Anlage zu vermeiden, vor Arbeitsbeginn folgende Schritte ausführen:

1. Luftschlauch vom Rotationskompressor kommend, vom Förderblock abnehmen.
2. Rotationskompressor einschalten, dabei die Drehrichtung beachten.
3. An der C-Kupplung muss Luft austreten (Luftschlauch entfernen).
4. Bei falscher Drehrichtung den Hauptwendeschalter auf Stellung "0" drehen.
5. Den Metallbügel in die entgegengesetzte Richtung schieben, die Drehrichtung ist geändert.
6. Hauptwendeschalter auf Stellung "I" drehen und die Anlage ca. 1–2 min. laufen lassen.
7. Dabei das Schlauchende mehrfach abknicken und nach kurzen Druckaufbau wieder entspannen.
8. Vorgang wiederholen bis kein Wassernebel mehr aus dem Luftschlauch tritt.
9. Anlage durch Drücken des roten Drucktasters Steuerung "AUS" ausschalten.

### 5.3.1 Maschine aufstellen

Die Maschine standsicher auf einer ebenen Fläche aufstellen und gegen ungewollte Bewegungen sichern:

- Die Maschine weder kippen noch weggrollen.
- Die Maschine so aufstellen, dass sie nicht von herunterfallenden Gegenständen getroffen werden kann.
- Die Bedienelemente müssen frei zugänglich sein.
- Einen Freiraum von ca. 1,5 Meter um die Maschine einhalten.

## Bedienung



### 5.3.2 Anschluss der Stromversorgung



Abb. 14: Stromversorgung anschließen

1. SILOMAT-Anlage nur an Drehstromnetz 400V anschließen.

#### **GEFAHR**



##### **Lebensgefahr durch elektrischen Strom!**

Die Anschlussleitung muss korrekt abgesichert sein:

- Die Maschine nur an Stromquelle mit zulässigen FI-Schutzschalter (30 mA) RCD (Residual Current operated Device) Typ A anschließen.

#### 5.3.2.1 Anschließen der einzelnen Anschlussstecker

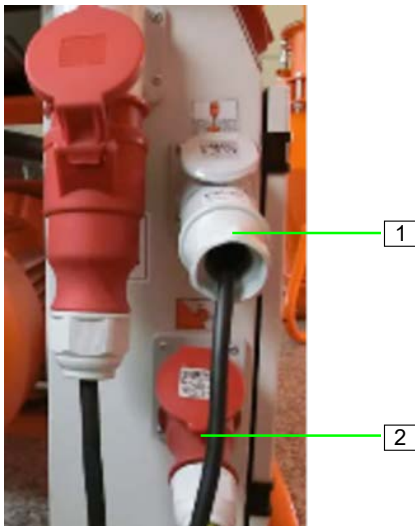


Abb. 15: Anschlüsse

#### **WARNUNG**



##### **Lebensgefahr durch drehende Teile!**

Unsachgemäße Bedienung kann zu schweren Personen- oder Sachschäden führen.

- Die jeweiligen Antriebe (Motore) dürfen nur über den dazu gehörigen Schaltschrank der Maschine betrieben werden.

1. Steuerkabel für den Füllstandmelder mit der CEE-Anbausteckdose (1) verbinden.
2. Anschluss Stromversorgung für Kompressor Förderblock (2).





3. Anschluss Stromversorgung für Quetschventil (3).

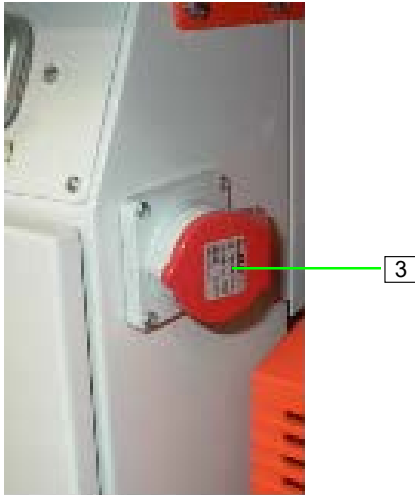


Abb. 16: Anschluss Quetschventil

4. Steuerkabel von der CEE-Anbausteckdose (1) mit dem Füllstandsmelder der Einblashaube (4) verbinden.



Abb. 17: Steuerkabel anschließen

### 5.3.3 Förderblock vorbereiten

#### 5.3.3.1 Förderblock am Silo anschließen

1. Förderblock an die C-Kupplung des Silos/Containers (1) anschließen.

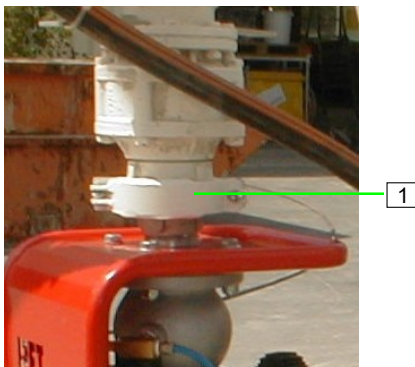


Abb. 18: Förderblock anschließen

#### HINWEIS



Darauf achten, dass die Klappe vom Silo/Container richtig geschlossen ist, damit kein Material nachfließen kann.

## Bedienung

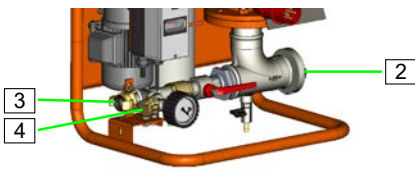


### 5.3.3.2 Förderschläuche anschließen



1. Förderschlauch an der C-Kupplung (1) von der Einblashaube anschließen.

Abb. 19: Förderschlauch anschließen



2. Förderschlauch von der Einblashaube der Verputzmaschine am Förderblock (2) anschließen.
3. Luftschlauch mit Klauenkupplung am Förderblock (3) anschließen.
4. Luftschlauch zum Aufblasen des Silos/Containers am Förderblock (4) anschließen.

Abb. 20: Schläuche anschließen



5. Luftschlauch (3) mit Klauenkupplung am Rotationskompressor anschließen.

Abb. 21: Luftschlauch anschließen



6. Luftschlauch mit Manometer vom Förderblock am Silo/Container anschließen.
7. Absperrhahn (5) muss geschlossen sein.

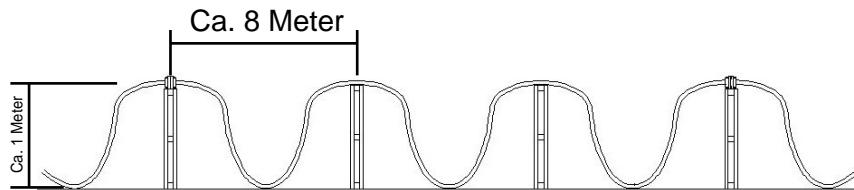
Abb. 22: Absperrhahn schließen

### 5.3.3.3 Förderschläuche verlegen



Um einen optimalen Arbeitsablauf der Anlage bei langen Förderstrecken zu gewährleisten darf der Förderschlauch nicht eben verlegt werden.

Wir raten deshalb an den Schlauchkupplungen Erhöhungen zu schaffen, durch z. B. aufgestellte Paletten.



Bei horizontaler Förderstrecke sollten mindestens drei Staustufen pro 25 Meter eingebaut werden. Dadurch wird die Stopferbildung verhindert.

### 5.3.3.4 Siloauslaufklappe öffnen



1. Vor dem Einschalten der Förderanlage die Siloauslaufklappe (1) öffnen.

Abb. 23: Siloauslaufklappe öffnen

## 5.4 Stillsetzen im Notfall

### Stillsetzen im Notfall

In Gefahrensituationen müssen Maschinenbewegungen möglichst schnell gestoppt und die Energiezufuhr abgeschaltet werden.

Im Gefahrenfall wie folgt vorgehen:

1. Sofort den Hauptwendeschalter ausschalten.
2. Hauptwendeschalter gegen Wiedereinschalten sichern.
3. Verantwortlichen am Einsatzort informieren.
4. Bei Bedarf Arzt und Feuerwehr alarmieren.
5. Personen aus der Gefahrenzone bergen, Erste-Hilfe-Maßnahmen einleiten.
6. Zufahrtswege für Rettungsfahrzeuge frei halten.
7. Sofern es die Schwere des Notfalls bedingt, zuständige Behörden informieren.
8. Fachpersonal mit der Störungsbeseitigung beauftragen.



## Bedienung



Nach den Rettungsmaßnahmen

### ⚠️ WARNUNG



#### Lebensgefahr durch vorzeitiges Wiedereinschalten!

Bei Wiedereinschalten besteht Lebensgefahr für alle Personen im Gefahrenbereich.

- Vor dem Wiedereinschalten sicherstellen, dass sich keine Personen mehr im Gefahrenbereich aufhalten.
- Anlage vor der Wiederinbetriebnahme prüfen und sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen installiert und funktionstüchtig sind.

9. Anlage vor der Wiederinbetriebnahme prüfen und sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen installiert und funktionstüchtig sind.

## 5.5 Maschine in Betrieb nehmen

### 5.5.1 Maschine einschalten



Abb. 24: Hauptwendeschalter

1. Den Hauptwendeschalter auf Stellung "I" drehen.

### HINWEIS



Drehrichtung prüfen, Drehrichtungspfeil am Motor beachten.

Bei falscher Drehrichtung sind folgende Schritte durchzuführen:

- Der Hauptwendeschalter wird in Stellung "0" durch Schieben des Metallbügels (1) nach links oder rechts in einer Voreinstellung arretiert und damit die Drehrichtung gewählt.
- Steht der Schalter auf links, kann der Schalter zwar zurück auf null geschaltet werden, ist aber für die Stellung rechts gesperrt.
- Auf dem Metallbügel ist eine Ziffer aufgedruckt, die anzeigt, in welcher Stellung der Schalter arretiert ist.

## 5.5.2 Silo/Container aufblasen

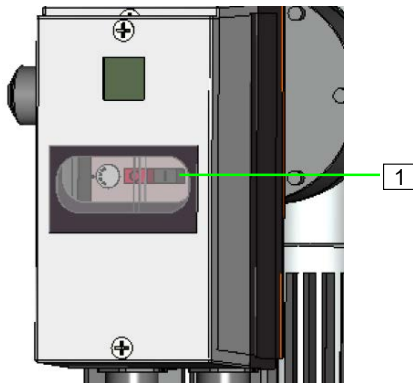


Abb. 25: Luftkompressor einschalten

1. Luftkompressor am Förderblock einschalten (1), damit das Quetschventil schließt und Steuerluft vorhanden ist.

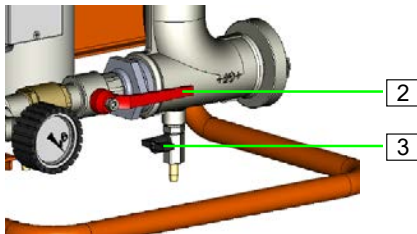


Abb. 26: Lufthähne schließen

2. Lufthahn (2) am Förderblock schließen.
3. Ablasshahn (3) schließen.



Abb. 27: Absperrhahn öffnen

4. Den Absperrhahn (4) der am Silo/Container angeschlossen ist öffnen.

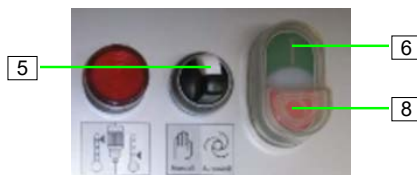


Abb. 28: Silo/Container aufblasen

5. Wahlschalter Rotationskompressor (5) auf Stellung "Automatik" schalten.
6. Anlage über grünen Drucktaster (6) Steuerspannung "EIN" einschalten.
7. Silo/Container auf ca. 1,8 bar aufblasen.

## Bedienung

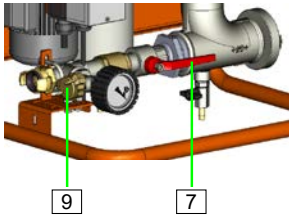


Abb. 29: Lufthahn schließen

8. Absperrhahn (4) der am Silo/Container angeschlossen ist schließen.
9. Lufthahn (7) am Förderblock öffnen.
10. Anlage durch Drücken des roten Drucktasters (8) Steuerspannung "AUS" ausschalten.
11. Luftschlauch am Förderblock (9) und am Silo/Container abkuppeln und mit Blinddeckel schließen.

### 5.5.3 Fördervorgang starten

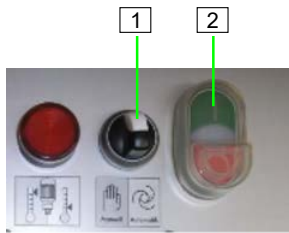


Abb. 30: Fördervorgang starten

1. Wahlschalter Rotationskompressor (1) auf Stellung "Automatik" schalten.
2. Anlage über grünen Drucktaster (2) Steuerspannung "EIN" einschalten.
3. Die SILOMAT-Anlage beginnt mit dem Fördervorgang.

#### HINWEIS



Bei geschlossenem Quetschventil geht die Förderanlage in die Leerblasphase. Die Anlage entfernt restliches Material in den Förderschläuchen.

### 5.6 Maschine ausschalten

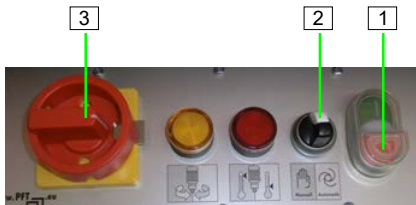


Abb. 31: Maschine ausschalten

1. Anlage durch Drücken des roten Drucktasters (1) Steuerspannung "AUS" ausschalten.
2. Wahlschalter Rotationskompressor (2) auf Stellung "0" schalten.
3. Hauptwendeswitch (3) auf Stellung "0" drehen.
4. Stromkabel und Schläuche entfernen.

#### ⚠ WARNUNG



Bei allen Arbeiten an der SILOMAT-Anlage ist darauf zu achten, dass die Förderanlage druck- und spannungsfrei ist.

## 5.7 Maßnahmen bei Stromausfall



Abb. 32: Hauptwendeswitcher auf Stellung "0"

Hauptwendeswitcher auf Stellung "0"

1. Den Hauptwendeswitcher auf Stellung "0" drehen.
2. Von Fachpersonal den Stromanschluss überprüfen lassen.

### HINWEIS



Die SILOMAT-Anlage ist mit einer Wiederanlaufsperrung ausgerüstet. Bei Stromausfall ist die Anlage durch Drücken des grünen Drucktasters Steuerspannung "EIN" wieder anzufahren.



Abb. 33: Stromzufuhr unterbrechen

### ⚠ GEFAHR



#### Lebensgefahr durch unbefugtes Wiedereinschalten!

Bei Arbeiten an der Maschine besteht die Gefahr, dass die Energieversorgung unbefugt eingeschaltet wird. Dadurch besteht Lebensgefahr für die Personen im Gefahrenbereich.

- Vor Beginn der Arbeiten alle Energieversorgungen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

## Bedienung



### 5.8 Arbeitsende/Maschine reinigen

#### 5.8.1 Reinigung

- Die Anlage täglich nach Arbeitsende reinigen.
- Die äußeren Maschinenteile nur mit einem feuchten Lappen reinigen.

#### HINWEIS



##### Wasser kann in empfindliche Maschinenteile eindringen!

- Vor dem Reinigen der Maschine alle Öffnungen abdecken, in welche aus Sicherheits- und Funktionsgründen kein Wasser eindringen darf (z. B.: Elektromotore und Schaltschränke).
- Nach dem Reinigen Abdeckungen vollständig entfernen.

#### 5.8.2 Sichern gegen Wiedereinschalten

#### ⚠ WARNUNG



##### Lebensgefahr durch unbefugtes Wiedereinschalten!

Bei Arbeiten an drehenden Teilen der Maschine besteht die Gefahr, dass die Energieversorgung unbefugt eingeschaltet wird. Dadurch besteht Lebensgefahr für die Personen im Gefahrenbereich.

- Vor Beginn der Arbeiten alle Energieversorgungen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Werden zum Reinigen Schutzabdeckungen entfernt, müssen diese nach Arbeitsende unbedingt wieder ordnungsgemäß angebracht werden.

#### 5.8.3 Arbeitsende/Arbeitsunterbrechung



Abb. 34: Steuerstecker abziehen

1. Siloauslaufklappe schließen.
2. Steuerkabel (1) von der Einblashaube ziehen.
3. Fördervorgang abwarten, bis die Förderschläuche leer geblasen sind.

#### HINWEIS



Durch das Ziehen des Steckers vom Steuerkabel, ist die Materialanforderung von der SILOMAT-Anlage zur Verputzmaschine unterbrochen. Die SILOMAT-Anlage bläst die Förderschläuche leer und beendet den Fördervorgang.





## Bedienung

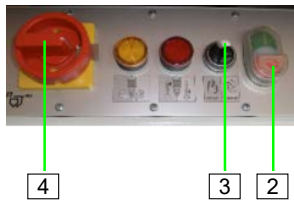


Abb. 35: Arbeitsende

4. Anlage durch Drücken des roten Drucktasters (2) Steuerspannung "AUS" ausschalten.
5. Wahlschalter Rotationskompressor (3) auf Stellung "0" schalten.
6. Hauptwendeschalter (4) auf Stellung "0" drehen.
7. Bei Arbeitsende Stromkabel und Schläuche entfernen.

### 5.8.3.1 Siloauslaufklappe schließen



Abb. 36: Siloauslaufklappe schließen

1. Bei Arbeitsende die Siloauslaufklappe (1) schließen.

### 5.8.3.2 Förderanlage reinigen

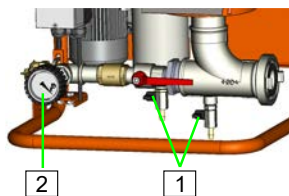


Abb. 37: Kugelhähne öffnen

1. Hauptwendeschalter auf Stellung "0" drehen.
2. Steuerdruck ablassen (Hahn an Silobelüftung öffnen und geöffnet lassen).
3. Kugelhähne (1) am Förderblock öffnen, damit der restliche Druck aus dem Rohrrahmen und dem Förderschlauch entweichen kann.
4. Manometer (2) am Förderblock muss auf „0 bar“ stehen.

#### ⚠️ WARNUNG



Bei allen Arbeiten an der SILOMAT-Anlage ist darauf zu achten, dass die Förderanlage druck- und spannungsfrei ist.

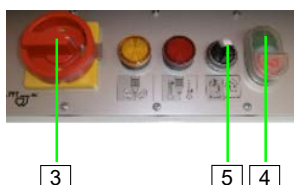


Abb. 38: Reinigen

5. Hauptwendeschalter (3) auf Stellung "I" drehen.
6. Grünen Drucktaster (4) Steuerspannung "EIN" betätigen.
7. Wahlschalter Rotationskompressor (5) auf Stellung "Hand" schalten.
8. Förderblock und Förderschläuche leer blasen.
9. Hauptwendeschalter (3) auf Stellung "0" drehen.

## Bedienung



### 5.8.3.3 Förderblock abnehmen



1. Förderblock vom Silo/Container (1) abnehmen.

#### HINWEIS



Darauf achten, dass die Klappe vom Silo/Container richtig geschlossen ist, damit kein Material nachfließen kann.

Abb. 39: Förderblock abnehmen

## 5.9 Verhalten bei Störungen

### Verhalten bei Störungen

Grundsätzlich gilt:

1. Bei Störungen, die eine unmittelbare Gefahr für Personen oder Sachwerte darstellen, sofort die Not-Stopp-Funktion ausführen.
2. Störungsursache ermitteln.
3. Falls die Störungsbehebung Arbeiten im Gefahrenbereich erfordern, die Anlage ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
4. Verantwortlichen am Einsatzort über Störung sofort informieren.
5. Je nach Art der Störung, diese von autorisiertem Fachpersonal beseitigen lassen oder selbst beheben.



Die im Folgenden aufgeführte Störungstabelle gibt Aufschluss darüber, wer zur Behebung der Störung berechtigt ist.

### 5.9.1 Sicherheit

#### Personal

- Die hier beschriebenen Arbeiten zur Störungsbehebung können soweit nicht anders gekennzeichnet durch den Bediener ausgeführt werden.
- Einige Arbeiten dürfen nur von speziell ausgebildetem Fachpersonal oder ausschließlich durch den Hersteller ausgeführt werden, darauf wird bei der Beschreibung der einzelnen Störungen gesondert hingewiesen.
- Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen grundsätzlich nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden.



Persönliche Schutzausrüstung

Folgende Schutzausrüstung bei allen Wartungsarbeiten tragen:

- Arbeitsschutzkleidung
- Schutzbrille
- Schutzhandschuhe
- Sicherheitsschuhe

## 5.9.2 Störungen

Im folgenden Kapitel sind mögliche Ursachen für Störungen und die Arbeiten zur ihrer Beseitigung beschrieben.

Bei vermehrt auftretenden Störungen, die Wartungsintervalle entsprechend der tatsächlichen Belastung verkürzen.

Bei Störungen, die durch die nachfolgenden Hinweise nicht zu beheben sind, den Händler kontaktieren.

## 5.9.3 Störungsanzeigen

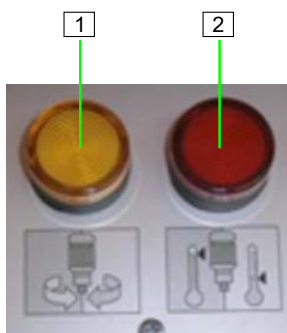


Abb. 40: Störungsanzeigen

Folgende Einrichtung zeigt Störung an:

| Pos. | Leuchtsignal         | Beschreibung                                                                                                                 |
|------|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Kontrollleuchte gelb | Leuchtet bei falscher Drehrichtung des Motors.<br>→ Drehrichtung ändern<br>Leuchtet, wenn in der Zuleitung eine Phase fehlt. |
| 2    | Kontrollleuchte rot  | Leuchtet bei Störung Motorschutzschalter.<br>→ Motorschutzschalter überprüfen                                                |

## Bedienung



### 5.9.4 Störungstabelle

| Störung                          | Mögliche Ursache                                             | Fehlerbehebung                                                                                       | Behebung durch   |
|----------------------------------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Maschine läuft nicht an Strom    | Stromzuleitung nicht in Ordnung                              | Stromzuleitung reparieren                                                                            | Servicetechniker |
|                                  | Hauptwendeschalter nicht eingeschaltet                       | Hauptwendeschalter einschalten                                                                       | Bediener         |
|                                  | FI-Schutzschalter wurde ausgelöst                            | FI-Schutzschalter zurücksetzen                                                                       | Servicetechniker |
|                                  | Kontrollleuchte Drehrichtung (gelb) leuchtet                 | Drehrichtung ändern, am Hauptwendeschalter den Metallbügel in die entgegengesetzte Richtung schieben | Bediener         |
|                                  | Motorschutzschalter ausgelöst                                | Im Schaltschrank, Motorschutzschalter auf Stellung 1 drehen                                          | Servicetechniker |
|                                  | Grünen Drucktaster Steuerspannung „EIN“ nicht gedrückt       | Grünen Drucktaster Steuerspannung „EIN“ drücken                                                      | Bediener         |
|                                  | Drucktaster „EIN“ am Förderblock nicht gedrückt              | Drucktaster „EIN“ drücken                                                                            | Bediener         |
|                                  | Schütz defekt                                                | Schütz wechseln                                                                                      | Servicetechniker |
|                                  | Sicherung defekt                                             | Sicherung wechseln                                                                                   | Servicetechniker |
| Programm läuft nicht an          | Feinsicherung am Trafo defekt                                | Feinsicherung auswechseln                                                                            | Servicetechniker |
|                                  | Steuerkabel, Füllstandmelder, Wahlschalter Kompressor defekt | Teile überprüfen und gegebenenfalls auswechseln                                                      | Servicetechniker |
|                                  | Förderzeit oder Anforderung defekt                           | Teile überprüfen und gegebenenfalls auswechseln                                                      | Servicetechniker |
| Kompressor läuft immer           | Wahlschalter Kompressor steht auf Stellung "Hand"            | Auf Stellung "Automatik" schalten                                                                    | Bediener         |
|                                  | Förderschlauch abgeknickt                                    | Förderschlauch ausrichten                                                                            | Bediener         |
|                                  | Förderschlauch verstopft                                     | Schlauchverstopfer beseitigen                                                                        | Bediener         |
|                                  | Förderzeitrelais defekt                                      | K8 auswechseln                                                                                       | Servicetechniker |
|                                  | Füllstandmelder oder Melder-kabel defekt                     | Teile austauschen                                                                                    | Bediener         |
|                                  | Filterschläuche an Verputzmaschine verdreckt oder zugeklebt  | Filter ausklopfen und gegebenenfalls auswechseln                                                     | Bediener         |
| Kompressor wird zu heiß          | Lüfterrad defekt                                             | Lüfterrad auswechseln                                                                                | Servicetechniker |
|                                  | Luftansaugfilter verschmutzt                                 | Filter reinigen                                                                                      | Bediener         |
| Programm läuft, Kompressor nicht | Kabel, Motorschutzschalter oder Motor defekt                 | Teile austauschen                                                                                    | Servicetechniker |
|                                  | Förderschlauch falsch verlegt                                | Erhöhungen schaffen, z. B. Paletten                                                                  | Bediener         |
|                                  | Druckschalter verstellt                                      | Druckschalter richtig einstellen                                                                     | Servicetechniker |

| <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span>PFT </span> <span><b>Bedienung</b></span> </div> |                                                   |                                            |                |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|--------------------------------------------|----------------|
| Störung                                                                                                                                                                                                                   | Mögliche Ursache                                  | Fehlerbehebung                             | Behebung durch |
| Keine Steuerluft                                                                                                                                                                                                          | Luftkompressor am Förderblock nicht eingeschaltet | Luftkompressor einschalten                 | Bediener       |
|                                                                                                                                                                                                                           | Lufthahn geschlossen                              | Lufthahn öffnen                            | Bediener       |
| Zu wenig Material in der Maschine                                                                                                                                                                                         | Material fließt nicht aus dem Silo                | Rüttler anschließen                        | Bediener       |
|                                                                                                                                                                                                                           | Siloeslaufklappe ist nicht vollständig geöffnet   | Siloeslaufklappe öffnen                    | Bediener       |
|                                                                                                                                                                                                                           | Füllstandmelder zu lang                           | Drehflügel auf höherer Stellung befestigen | Bediener       |

### 5.9.5 Beseitigen von Schlauchverstopfern

#### **WARNUNG**



##### **Gefahr durch austretendes Material!**

Lösen Sie niemals Schlauchkupplungen, solange der Förderdruck nicht vollständig abgebaut ist! Fördergut könnte unter Druck austreten und zu Verletzungen, insbesondere Verletzungen der Augen führen.

Gemäß Unfallverhütungsvorschrift der Bauberufsgenossenschaft müssen die mit dem Beseitigen von Verstopfern beauftragten Personen aus Sicherheitsgründen eine Persönliche Schutzausrüstung tragen (Schutzbrille, Handschuhe) und sich so aufstellen, dass sie von austretendem Material nicht getroffen werden können. Andere Personen dürfen sich nicht in der Nähe aufhalten.

#### **HINWEIS**



Zusätzlich benötigte Schutzausrüstung:

- Gesichtsschutz



Ausführung durch den Bediener

#### **HINWEIS**



Bei auftretenden Störungen die Siloeslaufklappe (1) schließen.

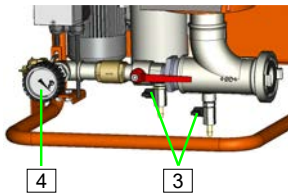
Abb. 41: Siloeslaufklappe schließen

## Bedienung



2

Abb. 42: Maschine ausschalten



4

3

Abb. 43: Drucklosigkeit herstellen



5

Abb. 44: Förderschläuche freiblasen

1. Hauptwendeswitch (2) auf Stellung "0" drehen.
2. Steuerdruck ablassen (Hahn an Siloentlüftung öffnen und geöffnet lassen).
3. Kugelhähne (3) am Förderblock öffnen, damit der restliche Druck aus dem Rohrrahmen und dem Förderschlauch entweichen kann.
4. Manometer (4) am Förderblock muss auf „0 bar“ stehen.
5. Förderschläuche vorsichtig in der Nähe der verstopften Stelle öffnen.
6. Durch Schütteln des Schlauches und Klopfen der Kupplung auf eine weiche Unterlage (Holz o.ä.) verdichtetes Material auflockern und aus dem Schlauch entfernen.
7. Anschließend Förderschläuche wieder anschließen und Anlage betriebsbereit herstellen (Anschlusskabel anschließen und Hauptwendeswitch einschalten).
8. Wahlschalter Rotationskompressor (5) auf Stellung "Hand" schalten. Den Kompressor laufen lassen, bis die Schläuche wieder freigeblasen sind.
9. Anschließend den Wahlschalter Rotationskompressor (5) auf Stellung "Automatik" schalten.



## 6 Wartung

### 6.1 Sicherheit

#### Personal

- Die hier beschriebenen Wartungsarbeiten können soweit nicht anders gekennzeichnet durch den Bediener ausgeführt werden.
- Einige Wartungsarbeiten dürfen nur von speziell ausgebildetem Fachpersonal oder ausschließlich durch den Hersteller ausgeführt werden.
- Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen grundsätzlich nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden.

#### Grundlegendes

#### ⚠️ WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch unsachgemäß ausgeführte Wartungsarbeiten!

Unsachgemäße Wartung kann zu schweren Personen- oder Sachschäden führen.

- Vor Beginn der Arbeiten für ausreichende Montagefreiheit sorgen.
- Auf Ordnung und Sauberkeit am Montageplatz achten! Lose aufeinander- oder umher liegende Bauteile und Werkzeuge sind Unfallquellen.
- Wenn Bauteile entfernt wurden, auf richtige Montage achten, alle Befestigungselemente wieder einbauen und Schrauben-Anzugsdrehmomente einhalten.

#### Elektrische Anlage

#### ⚠️ GEFAHR



#### Lebensgefahr durch elektrischen Strom!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Vor Beginn der Arbeiten elektrische Versorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

#### Hohe Temperaturen

#### ⚠️ WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch hohe Temperaturen!

Durch die Luftverdichtung entstehen am Kompressor hohe Temperaturen.

Achtung: Verbrennungsgefahr

- Vor der Demontage von Teilen, den Kompressor abkühlen lassen.

## Wartung



### 6.1.1 Anschlusskabel entfernen

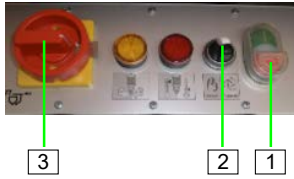


Abb. 45: Wartung



Abb. 46: Stromzufuhr unterbrechen

#### Sichern gegen Wiedereinschalten

#### Elektrische Anlage

##### **⚠ WARNUNG**



Bei allen Arbeiten an der SILOMAT-Anlage ist darauf zu achten, dass die Förderanlage druck- und spannungsfrei ist.

1. Anlage durch Drücken des roten Drucktasters (1) Steuerspannung "AUS" ausschalten.
2. Wahlschalter Rotationskompressor (2) auf Stellung "0" schalten.
3. Hauptwendeswitch (3) auf Stellung "0" drehen.
4. Stromkabel und Schläuche entfernen.

##### **⚠ WARNUNG**



##### **Lebensgefahr durch elektrischen Strom!**

Bei Kontakt mit stromführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.

Deshalb:

- Vor Beginn der Arbeiten elektrische Versorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Stromzufuhr durch Entfernen des Anschlusskabels unterbrechen.

##### **⚠ WARNUNG**



##### **Lebensgefahr durch unbefugtes Wiedereinschalten!**

Bei Arbeiten zur Störungsbeseitigung besteht die Gefahr, dass die Energieversorgung unbefugt eingeschaltet wird. Dadurch besteht Lebensgefahr für die Personen im Gefahrenbereich.

Deshalb:

- Vor Beginn der Arbeiten alle Energieversorgungen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.





## 6.2 Umweltschutz

### Umweltschutz

Folgende Hinweise zum Umweltschutz bei den Wartungsarbeiten beachten:

- An allen Schmierstellen, die von Hand mit Schmierstoff versorgt werden, das austretende, verbrauchte oder überschüssige Fett entfernen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.
- Ausgetauschtes Öl in geeigneten Behältern auffangen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.

## 6.3 Wartungsplan

In den nachstehenden Abschnitten sind die Wartungsarbeiten beschrieben, die für einen optimalen und störungsfreien Betrieb erforderlich sind.

Sofern bei regelmäßigen Kontrollen eine erhöhte Abnutzung zu erkennen ist, die erforderlichen Wartungsintervalle entsprechend den tatsächlichen Verschleißerscheinungen verkürzen.

Bei Fragen zu Wartungsarbeiten und Intervallen den Hersteller kontaktieren, siehe Service-Adresse auf der Rückseite.



*Die Wartung beschränkt sich auf wenige Kontrollen.*

*Die wichtigste Wartung ist die gründliche Reinigung nach dem Einsatz.*

| Intervall                  | Wartungsarbeit               | Auszuführen durch |
|----------------------------|------------------------------|-------------------|
| Wöchentlich                | Filterpatronen reinigen      | Bediener          |
| Nach 1.000 Betriebsstunden | Lager abschmieren            | Bediener          |
| Jährlich                   | Schieberbreite kontrollieren | Servicetechniker  |

## 6.4 Wartungsarbeiten

Sofern bei regelmäßigen Kontrollen eine erhöhte Abnutzung zu erkennen ist, die erforderlichen Wartungsintervalle entsprechend den tatsächlichen Verschleißerscheinungen verkürzen.

Bei Fragen zu Wartungsarbeiten und -Intervallen den Hersteller kontaktieren, siehe Service-Adresse auf der Rückseite.

## Wartung

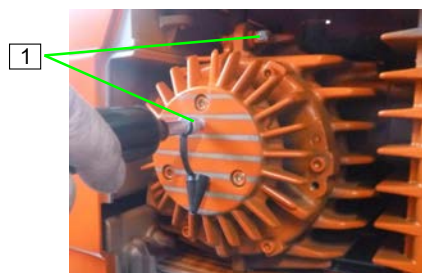


### 6.4.1 Ausführung durch einen Servicetechniker



*Ein Servicetechniker ist für die Montage und die Inbetriebnahme von Maschinen verantwortlich. Daneben führen Servicetechniker Wartungs- und Reparaturarbeiten durch. Sollten Arbeiten am Schaltschrank oder sonstigen Elektroteilen notwendig sein, muss der Servicetechniker eine abgeschlossene Berufsausbildung als Elektrofachkraft besitzen.*

### 6.4.2 Absmieren KDT 3.105



1. Am Gehäuse und am Seitendeckel sind Schmiernippel (1) angebracht.
2. Lager jeweils nach 1.000 Betriebsstunden bei laufendem Rotationskompressor absmieren.

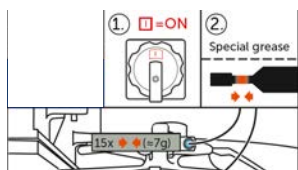
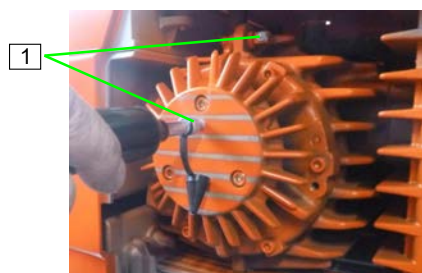


Abb. 47: Absmieren

### 6.4.3 Absmieren KDT 3.145



1. Am Gehäuse und am Seitendeckel sind Schmiernippel (1) angebracht.
2. Lager jeweils nach 1.000 Betriebsstunden bei laufendem Rotationskompressor absmieren.

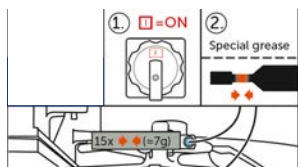


Abb. 48: Absmieren

## 6.4.4 Seitendeckel abschrauben

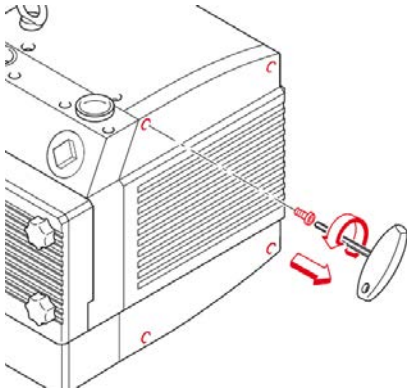


Abb. 49: Abdeckung abschrauben

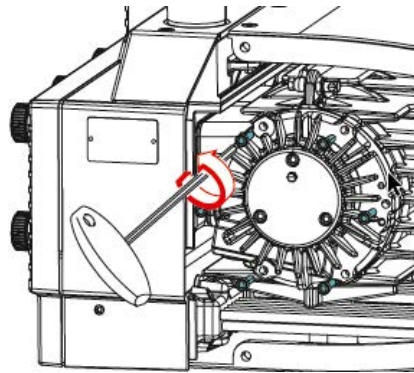


Abb. 50: Seitendeckel lösen

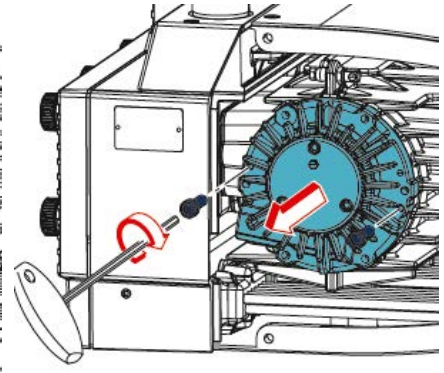


Abb. 51: Seitendeckel abschrauben

### 6.4.4.1 Schieberbreite KDT 3.105

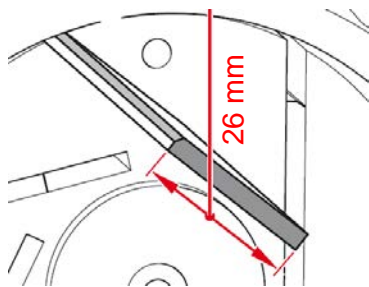


Abb. 52: Mindestbreite der Schieber

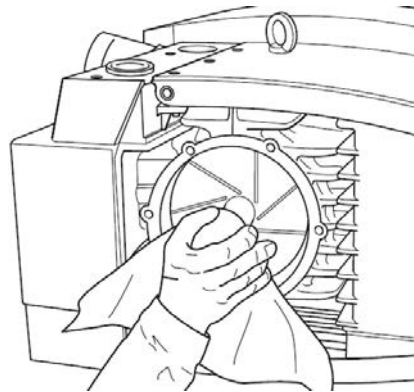


Abb. 53: Gehäuse reinigen

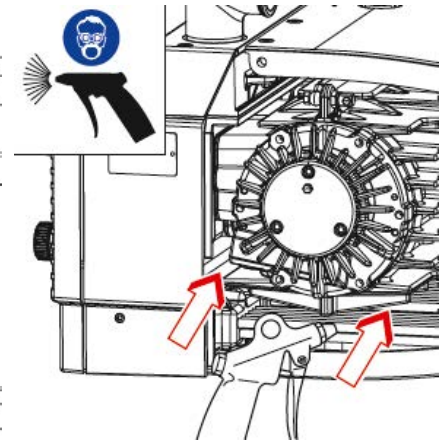


Abb. 54: Seitendeckel montieren



Abb. 55: Schieberbreite kontrollieren

Ausführung durch einen Servicetechniker

Jährlich Schieberbreite kontrollieren:

#### **⚠ VORSICHT**



**Beschädigung des Rotationskompressors durch gebrochene Schieber!**

Die Mindestbreite der Schieber (1) von 26 mm (2) darf nicht unterschritten werden.

1. Beim Austausch der Schieber, das Gehäuse mit trockener Luft ausblasen.
2. Bei Montage die verbrauchte Fettmenge im Wälzlager ergänzen.

## Wartung



### 6.4.4.2 Schieberbreite KDT 3.145

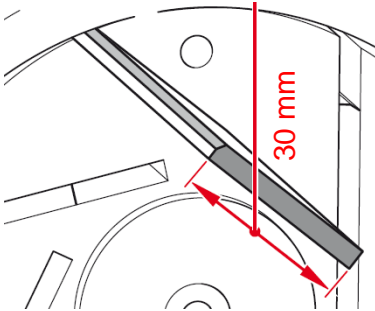


Abb. 56: Mindestbreite der Schieber

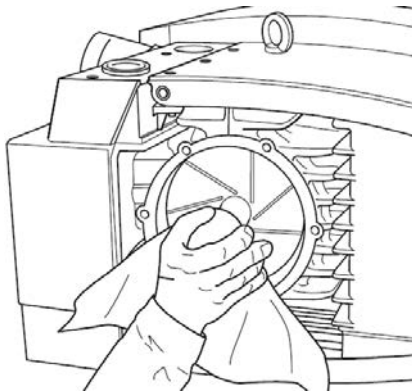


Abb. 57: Gehäuse reinigen

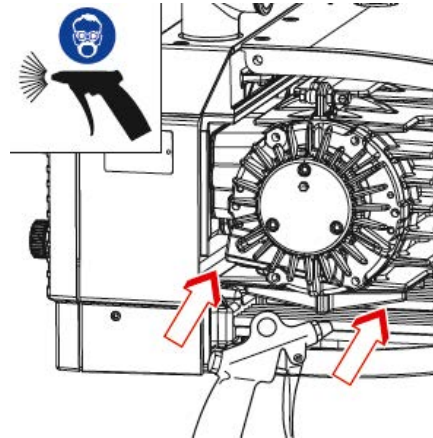


Abb. 58: Seitendeckel montieren

Ausführung durch einen Servicetechniker

Jährlich Schieberbreite kontrollieren:

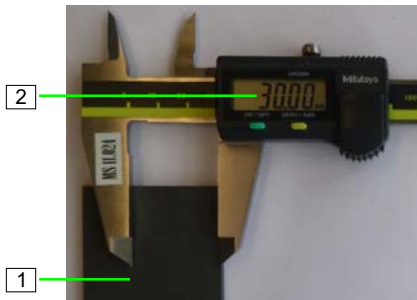


Abb. 59: Schieberbreite kontrollieren

#### **⚠ VORSICHT**



#### **Beschädigung des Rotationskompressors durch gebrochene Schieber!**

Die Mindestbreite der Schieber (1) von 30 mm (2) darf nicht unterschritten werden.

1. Beim Austausch der Schieber, das Gehäuse mit trockener Luft ausblasen.
2. Bei Montage die verbrauchte Fettmenge im Wälzlager ergänzen.

### 6.4.4.3 Schieber austauschen

Sind die Schieber beschädigt oder haben die Mindestbreite unterschritten, müssen diese ausgetauscht werden:

1. Die alten und verschlissenen Schieber entnehmen.
2. Das Gehäuse mit trockener Luft ausblasen.
3. Das verbrauchte Fett im Wälzlager ergänzen.
4. Die neuen Schieber einsetzen.

#### **⚠ VORSICHT**



#### **Beschädigung des Rotationskompressors durch falschen Einbau!**

Der falsche Einbau der Schieber kann zu Beschädigungen am Schieber und am Rotationskompressor führen!

1. Beim Einbau der neuen Schieber die Einbaulage der Fase (1) in Kombination mit der Drehrichtung des Rotationskompressors (2) beachten.

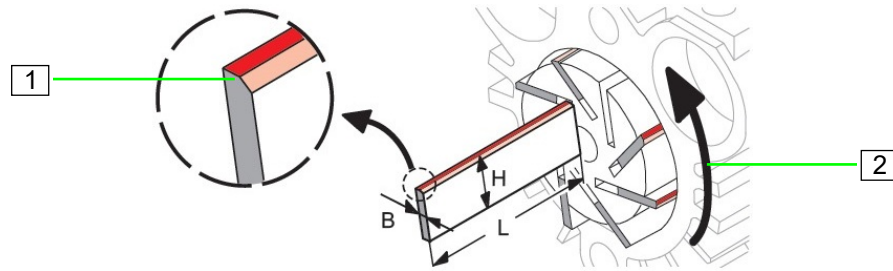


Abb. 60: Einbaulage beachten

## 6.4.5 Filter reinigen



Abb. 61: Filterdeckel lösen

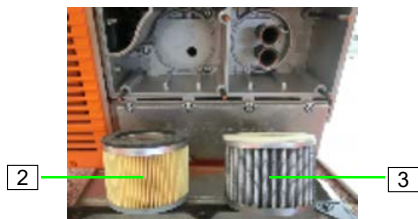


Abb. 62: Filterpatronen



Abb. 63: Filterpatronen reinigen



Abb. 64: Filtergehäuse reinigen

1. Rändelschrauben am Filterdeckel lösen und Filterdeckel (1) abnehmen.

2. Filterpatronen C1112/2 (2) und Filterpatrone Polyester (3) aus Filtergehäuse nehmen.

### HINWEIS



Filterpatronen wöchentlich reinigen!

Bei starker Verschmutzung der Filterpatrone lässt die Luftleistung nach und der Kompressor überhitzt.

3. Filterpatronen mit trockener Druckluft von innen nach außen durchblasen.
4. Beschädigte oder stark verschmutzte Filterpatrone ersetzen.

5. Filtergehäuse mit trockener Druckluft ausblasen.
6. Gereinigte oder erneuerte Filter einsetzen und Filterdeckel zuschrauben.

### HINWEIS



Beim Einbau der Filter auf die richtige Anordnung und Sitz achten.



## Wartung



### 6.4.6 Kühler reinigen

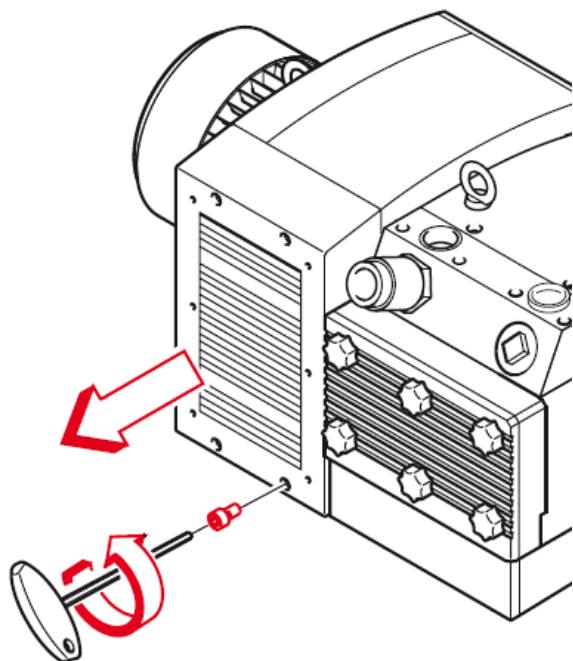


Abb. 65: Lüfterhaube abschrauben

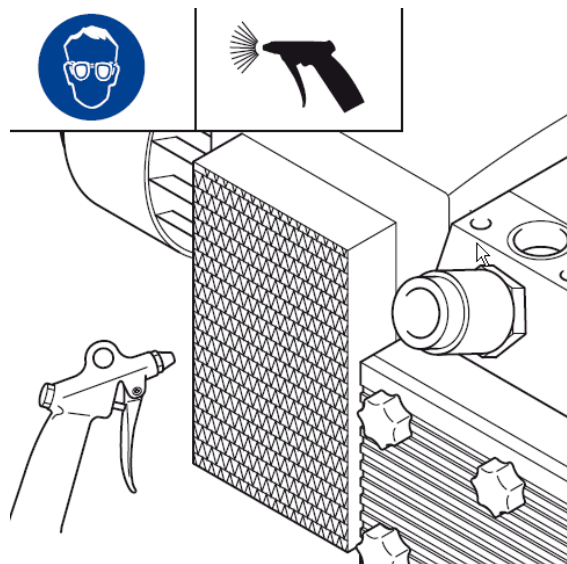


Abb. 66: Kühler ausblasen

### 6.4.7 Luftfilter am Förderblock reinigen

#### HINWEIS



Bei starker Verschmutzung der Filterpatrone lässt die Luftleistung des Luftkompressors nach und der Luftkompressor überhitzt.

Filterpatrone mit Druckluft von innen nach außen durchblasen.

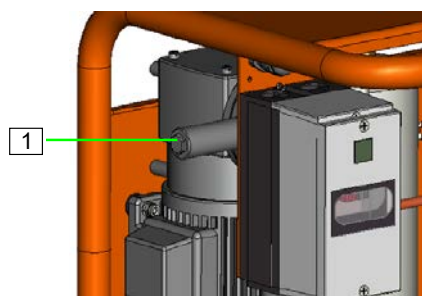


Abb. 67: Filterpatrone abschrauben

Die Filterpatrone wöchentlich reinigen.

1. Filterpatrone (1) abschrauben.



## Wartung

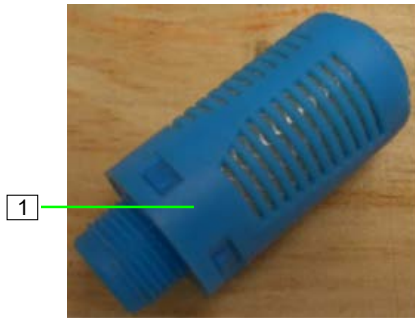


Abb. 68: Filterpatrone durchblasen

2. Filterpatrone (1) von innen nach außen durchblasen oder bei starker Verschmutzung erneuern.

Filter KNF Kompressor:

■ Art.-Nr. 00111482

3. Anschließend wieder aufschrauben.

### 6.4.8 Drucksteuerung



Abb. 69: Druckschalter

- Bei 0,8 bar schaltet die Maschine ein.

#### HINWEIS



Die Drucksteuerung ist serienmäßig eingebaut. Bei angeschlossener Drucksteuerung wird die Förderzeit auf ca. 18 oder 30 Sekunden eingestellt. Erst wenn der gesamte Luftwiderstand unter den Einstellwert "AUS" gefallen ist (d.h. der Schlauch leer ist) wird der Fördervorgang beendet.

Durch diese Einrichtung werden geringere bzw. der Baustelle optimal angepasste Förderzeiten erreicht, die Möglichkeit der Stopferbildung verringert und längere Förderwege überwunden.

#### 6.4.8.1 Überprüfen der Drucksteuerung

1. Schwarzen Druckschlauch knicken.
2. Eingestellte Förderzeit ablaufen lassen.
3. Schlauch langsam öffnen.
4. Die Maschine muss über die Drucksteuerung ausschalten, wenn der Druck abfällt.

## Wartung



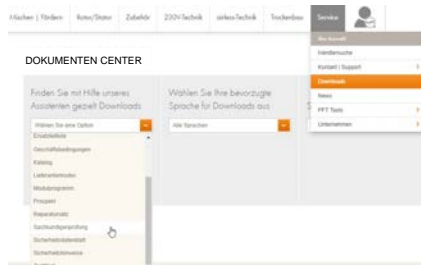
### 6.5 Maßnahmen nach erfolgter Wartung

Nach Beendigung der Wartungsarbeiten vor dem Einschalten die folgenden Schritte durchführen:

1. Alle zuvor gelösten Schraubenverbindungen auf festen Sitz überprüfen.
2. Überprüfen, ob alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen und Abdeckungen wieder ordnungsgemäß eingebaut sind.
3. Sicherstellen, dass alle verwendeten Werkzeuge, Materialien und sonstige Ausrüstungen aus dem Arbeitsbereich entfernt wurden.
4. Arbeitsbereich säubern und eventuell ausgetretene Stoffe wie z. B. Flüssigkeiten, Verarbeitungsmaterial oder Ähnliches entfernen.
5. Sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen der Anlage einwandfrei funktionieren.

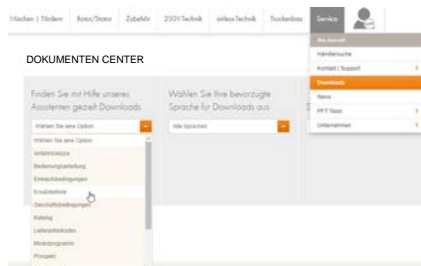
### 6.6 Wiederkehrende Prüfung/Sachkundigenprüfung

- Baumaschinen sind entsprechend den Einsatzbedingungen und den betrieblichen Verhältnissen nach Bedarf, mindestens jedoch einmal jährlich, durch einen Sachkundigen auf ihren betriebssicheren Zustand zu prüfen.
- Druckbehälter sind den vorgeschriebenen Sachverständigenprüfungen zu unterziehen.
- Die Prüfungsergebnisse sind zu dokumentieren und mindestens bis zur nächsten Prüfung aufzubewahren.



- Die Unterlagen zur Sachkundigenprüfung finden Sie im Internet unter [www.pft.net](http://www.pft.net).
- Den Dokumenten Center unter Service → Downloads öffnen.
- Dort die Kategorie Sachkundigenprüfung auswählen, um zu allen relevanten Prüfunterlagen zu gelangen.

### 6.7 Ersatzteillisten



Die Ersatzteillisten für die Maschinen finden Sie im Internet unter [www.pft.net](http://www.pft.net).

- Den Dokumenten Center unter Service → Downloads öffnen.
- Dort die Kategorie Ersatzteilliste auswählen.
- Zusätzlich die gesuchte Maschine auswählen.





### 6.7.1 Zubehör



Empfohlenes Zubehör/Ausrüstung finden Sie im PFT Maschinen- und Gerätecatalog oder unter [www.pft.net](http://www.pft.net)

## Demontage



### 7 Demontage

Nachdem das Gebrauchende erreicht ist, muss das Gerät demontiert und einer umweltgerechten Entsorgung zugeführt werden.

#### 7.1 Sicherheit

##### Personal

- Die Demontage darf nur von speziell ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden.
- Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden.

##### Grundlegendes

#### ⚠️ WARNUNG



##### **Verletzungsgefahr bei unsachgemäßer Demontage!**

Gespeicherte Restenergien, kantige Bauteile, Spitzen und Ecken am und im Gerät oder an den benötigten Werkzeugen können Verletzungen verursachen.

Deshalb:

- Vor Beginn der Arbeiten für ausreichenden Platz sorgen.
- Mit offenen scharfkantigen Bauteilen vorsichtig umgehen.
- Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten! Lose aufeinander- oder umherliegende Bauteile und Werkzeuge sind Unfallquellen.
- Bauteile fachgerecht demontieren. Teilweise hohes Eigengewicht der Bauteile beachten. Falls erforderlich Hebezeuge einsetzen.
- Bauteile sichern, damit sie nicht herabfallen oder umstürzen.
- Bei Unklarheiten den Händler hinzuziehen.

##### Elektrische Anlage

#### ⚠️ GEFAHR



##### **Lebensgefahr durch elektrischen Strom!**

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr. Eingeschaltete elektrische Bauteile können unkontrollierte Bewegungen ausführen und zu schwersten Verletzungen führen.

Deshalb:

- Vor Beginn der Demontage die elektrische Versorgung abschalten und endgültig abtrennen.



## **7.2 Demontage**

Zur Aussonderung Gerät reinigen und unter Beachtung geltender Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften zerlegen.

Vor Beginn der Demontage:

- Gerät ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Gesamte Energieversorgung vom Gerät physisch trennen, gespeicherte Restenergien entladen.
- Betriebs- und Hilfsstoffe sowie restliche Verarbeitungsmaterialien entfernen und umweltgerecht entsorgen.

## Entsorgung



### 8 Entsorgung

Sofern keine Rücknahme- oder Entsorgungsvereinbarung getroffen wurde, zerlegte Bestandteile der Wiederverwertung zuführen:

- Metalle verschrotten.
- Kunststoffelemente zum Recycling geben.
- Übrige Komponenten nach Materialbeschaffenheit sortiert entsorgen.

#### HINWEIS



##### Umweltschäden durch falsche Entsorgung!

- Elektroschrott, Elektronikkomponenten, Schmier- und andere Hilfsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Fachbetrieben entsorgt werden!



*Die örtliche Kommunalbehörde oder spezielle Entsorgungsfachbetriebe geben Auskunft zur umweltgerechten Entsorgung.*



## Entsorgung





PFT - ALWAYS AT YOUR SITE



Knauf PFT GmbH & Co. KG  
Postfach 60 97343 Iphofen  
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen  
Deutschland

Telefon: +49 9323 31-760  
Telefax: +49 9323 31-770  
Technische Hotline: +49 9323 31-1818  
[info@pft.net](mailto:info@pft.net)  
[www.pft.net](http://www.pft.net)

---