

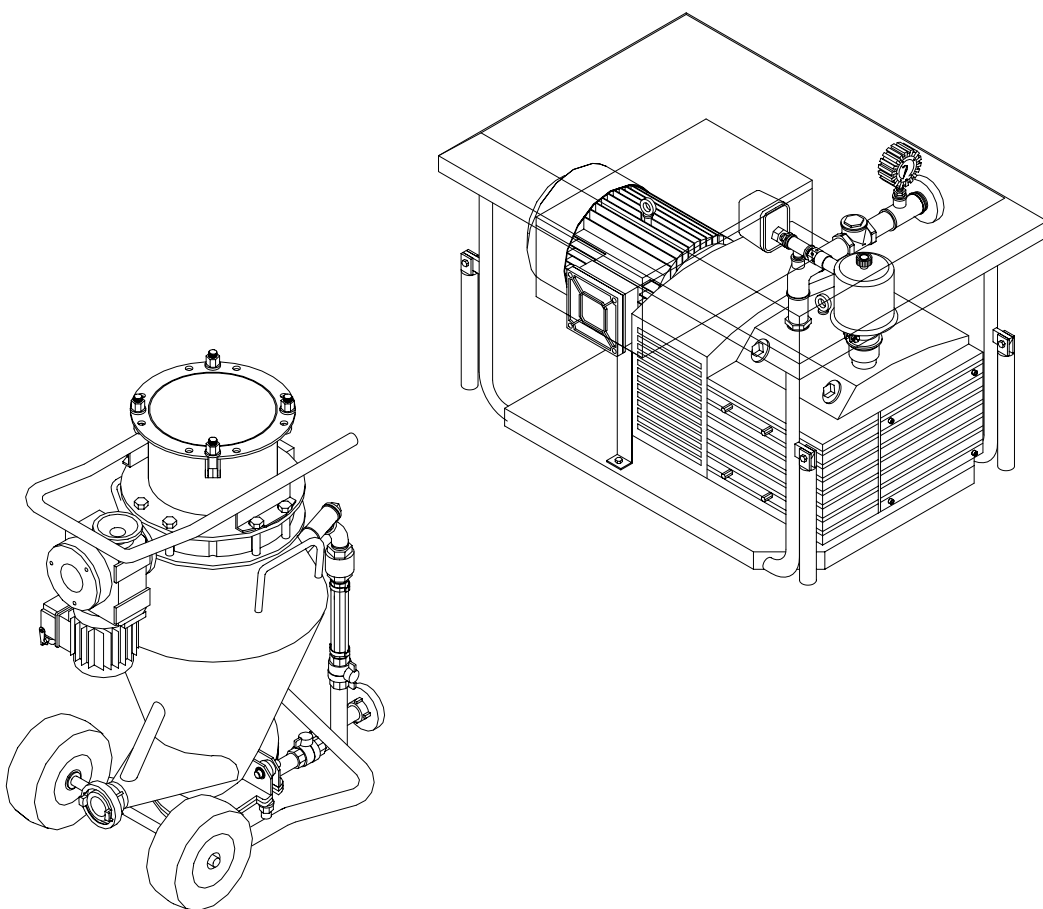
使用说明

(使用说明的产品号00 09 76 60)

(商品清单的产品号-机器00 08 90 56)

气动输送装置

PFT SILOMAT E 140



我们致力于材料的畅通无阻



目录

目录	2
尊敬的PFT客户	3
技术数据	4
预定值	4
基本的安全须知	6
基本的安全须知	7
基本的安全须知	8
功能描述	9
工作流程	9
旋转空压机的使用范围 KDT 3.140	9
平面图PFT SILOMAT E 140产品号00 08 90 56	10
总平面图PFT配电箱产品号00 09 07 62	11
开机使用前	12
开机使用	13
难以输送的材料	15
结束工作时或中断工作时的措施	15
制造无电压	15
制造无气压	16
排除管道堵塞	16
乳化器网清洁：压力指针指到“0”!	16
乳化器网清洁：压力指针显示有压！	17
维修空压机KDT 3.140产品号00 08 95 74	18
运输和放置	20
验收单	21
配件	23
备件图PFT料车产品号00 08 90 77	24
备件清单PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77	25
平面图PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77	26
备件清单PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77	27
平面图PFT配电箱外产品号20 44 30 12	28
备件清单PFT配电箱外产品号20 44 30 12	29
平面图PFT配电箱内产品号20 44 30 12	30
备件清单PFT配电箱内产品号20 44 30 12	31
平面图PFT承载架产品号20 56 66 07	32
备件清单PFT承载架产品号20 56 66 07	33
平面图PFT旋转空压机产品号00 08 95 74	34
备件清单PFT旋转空压机产品号00 08 95 74	35
平面图压力控制SILOMAT E 140产品号00 08 90 68	36
备件清单压力控制SILOMAT E 140产品号00 08 90 68	37
平面图PFT橡胶压力软管产品号20 65 09 00	38
备件清单PFT橡胶压力软管产品号20 65 09 00	39
电路图总电流S163627B	40
电路图控制电流S163628B	41

尊敬的PFT客户

祝贺您的购买。您做了一个很好的选择，因为您看重名牌厂家的产品质量。

输送装置**PFT SILOMAT E 140**具备最新技术标准。

它合适的功能配置在严酷的建筑工地上会是您忠实的帮手。

这本使用说明一定要放在机器使用地，随手能取。它让您了解这台机器的不同功能。在开始使用这台机器前，一定要熟读这本使用说明。由于错误使用这台机器而引起的事故和材料的损坏我们不负任何责任。

通过正确使用和细心的操作输送装置

PFT SILOMAT E 140 会成为一个忠实的帮手。

没有我们的书面允许，禁止翻印和摘录这本印刷品。所有的技术资料，绘图等等均受版权保护法的保护。我们保留所有的权利,疏忽和变动。

交货后的第一次检验

对于所有提交输送装置**PFT SILOMAT E 140**的装配工来说，一个不可缺少的任务就是要在第一次操作程序结束后对机器做检查。在第一次机器运行期间可以改变出厂设定。如果不及时的,在刚开机后做修改，就可能导致故障。

原则上每一个交货的装配工都要在完成交货和安装输送装置**PFT SILOMAT E 140**后，既大约开机两个小时后，进行以下的检查以及调整：

- 压力控制
- 料位信号器
- 联接电缆
- 保险
- 插塞连接

没有我们的书面允许，禁止翻印和摘录这本印刷品。所有的技术资料，绘图等等均受版权保护法的保护。我们保留所有的权利,疏忽和变动。

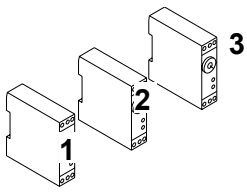
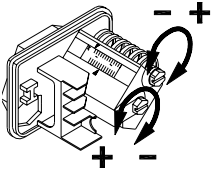
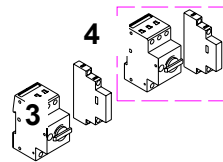
© by Knauf PFT GmbH & Co. KG

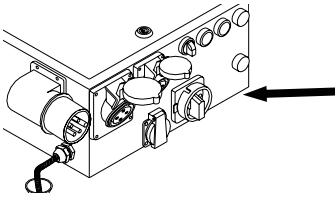
技术数据

	SILOMAT E140
尺寸(承载架)	
长度	1020毫米
宽度	700毫米
高度	680毫米
料车的料斗	62升
接线值	400V三相
设备功率	6/8kW
保险系统	3x25惰性A
联接电缆	5x4毫米² 32A
空压机的联接功率	7.5kW
空压机功率	140标准立方米/小时
最大工作压力	2.5巴
输送功率*	20公斤/分 如果泵送距离是80/140米
料车	86公斤
承载空压机和配电箱的承载架	200/210公斤
声压表	85±1分贝

*取决与材料的质量、重量，输送的高度和管子直径

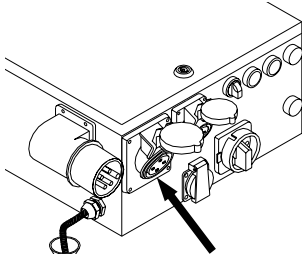
预定值

	定时继电器		
	功能	标记	预定值
	(1)需求	K2	3秒
	(2)装料时间	K5	6秒
	气压和安全开关		
	0.8巴开动机器		
	0.5巴关闭机器		
	马达保护开关		
	(3)Q3伺服驱动0.63-1A		
	(4)Q2空压机5.5kW-马达 400V,11.5A		

**手动自动转换开关**

手:空压机在这个位置会连续运转，因而可以被用于给输送管吹风和给圆料仓通风。

自动:此装置在这个位置将自动运行。

**振动器插座**

振动器在装料期间会自动运行。

基本的安全须知

1. 注意所有贴在机器上的安全和危险标记，并保持它清晰可读！
2. 至少每一班都要对机器做一次外部损伤和缺陷的检查！如果发现任何有关机器安全性能或运行的变动，必须立即关机并告知有关负责人员！
3. 没有和供货厂家商谈前，不可对机器进行任何不能保证安全的改动、增建或改建！
此条也适用于安装没经检查的"安全设备"！
4. 备件必须满足由生产厂家规定的技术要求。这些要求PFT的原件全能保证！
5. 只有受过训练的或得到指令的人员可以操作这台机器。要定出负责操作、装配、护理和维修的人员！
6. 学习的、受训练的、受指导的或正在受普通教育的人员，只有在有经验人员的监督下可以操作这台机器！
7. 只有电专业人员或得到指令的人员在电专业人员的监督下，在遵守电工规则的前提下可以操作机器的电子设备。
8. 遵守使用说明，注意开启和关闭过程以及监视标记。
9. 如果机器在护理和维修时被完全关闭，要保证它不被无意重新开动(比如，关闭总开关并取走钥匙或给总开关挂上警告牌)。
10. 在用水枪清洁机器前要盖好所有由于安全和功能的原因不能进水的开口(电马达和配电箱)。
做完清洁后，要将复盖物彻底除掉。
11. 只使用带规定电流强度的原装保险装置！
12. 如果需在带电压的部件上工作，必须有第二人在场,以便在紧急情况下关闭电源。
13. 即使是很微小的位置移动，也要切断外部供电源。在重新开始开机前，将机器按规定接上电源。
14. 机器要放在平坦可靠的地面上，以防它无意滑走。
15. 输送管敷设要安全，不能放在棱角上被弯曲！
16. 输送管在被打开前要是无压的！



17. 在排除堵塞故障时，排故障者要站在不会被射出的砂浆射到的地方。此外要戴护目镜。
其他人员不可在机器的附近停留！
18. 如果声压表的值超过了85分贝(A)，必须采取合适的隔声措施。



19. 在喷料工作时要穿上适合人员保护的服装:护目镜、安全鞋、防护衣、手套、必要时护肤油和口罩。
20. 机器要由具有专业知识的人在有必要时，但至少要一年一次进行检查。

基本的安全须知

**注意!**

下列名称和标记在操作说明里被用于特别重要的说明:

**注意!**

此机器只可在无技术故障的前提下，按照规定，了解安全和危险并遵守使用说明时才能使用! 尤其是可能影响安全的故障,必须马上排除。

为了使操作我们的机器尽可能的简单，在此我们想让您熟悉最重要的安全规则。只要您遵守这些规则，我们的机器将长期安全保质的为您工作。

**注意!**

如果因为特殊加工需要安装补充部件，而这个部件不在眼前这本使用说明里，就一定要遵守使用、安全和维修规定。

**注意!**

禁止将机器用于规定之外的目的。

**注意!**

禁止在易爆环境里使用机器。

**注意!**

此机器只能在完好的状况下遵照此使用说明来使用，同时注意安全和危险指示。可能影响安全功能的故障，必须马上排除。

**注意!**

所有使用者都必须了解其危险，不能被其衣服和/或长头发绊住。
佩戴项链、手镯和戒指也可能带来危险。

基本的安全须知**注意!**

使用者的工作位子必须干净，有条理，不能被使行动受限制的物体堵塞。

**注意!**

工作的地方必须有相应的照明。
照明不足或过多照明都是危险的。

**注意!**

特别说明或者安全防护的规定和禁令。
此机器只可在无技术故障的前提下，按照规定，了解安全和危险并遵守使用说明时才能使用！尤其是可能影响安全的故障，必须马上排除。

**注意!**

请您遵守安全保护条例VBG16压缩机，尤其是第IIIc章“安装”和第IV章“操作”，以及VBG4“电气设备和操作方法”。
对泵做任何改建或延长都必须曾求到生产厂家的同意。

功能描述

输送装置PFT SILOMAT E 140是一种全自动气动输送装置，它负责将干粉砂浆从圆料仓/集装箱内取出并输送给喷砂机。

请您遵守材料生产厂家的加工指示。

此机器由携带或运行方便的部件组成，这些部件可以在快捷的测量后被快速的运输。

在操作时需注意以下几点：

- 联结 建筑电流-配电箱
- 联结 配电箱-料位信号器
- 联结 配电箱-伺服驱动
- 联结 配电箱-振动器
- 联结 空压机-料车
- 联结 料车-喷砂机

工作流程

只要喷砂机的料位信号器显示“空”，闭塞装置就会打开(位置“开”),圆料仓排出节流阀开着时料车被装入大约 62升的干材料。同时振动器也在运行，以便促进材料从圆料仓/集装箱内流出。

装料时间一过，闭塞装置便又关闭(位置“关”)。这时料车到圆料仓/集装箱是密封关闭。

这时空压机开始工作，将风通过乳化网吹到料车。这样材料被松散，通过料车的排出管(16)压入输送管并继续送到喷砂机。在输送管内气压渐渐增加，此气压由一个气压力开关监控着。如果此气压降到调定值0.5巴以下，就意味着料车和输送管已空。这时此装置结束输送周期并关闭。一旦安在SILO MAT E140配电箱的料位信号器发出信号，新的周期便又开始。

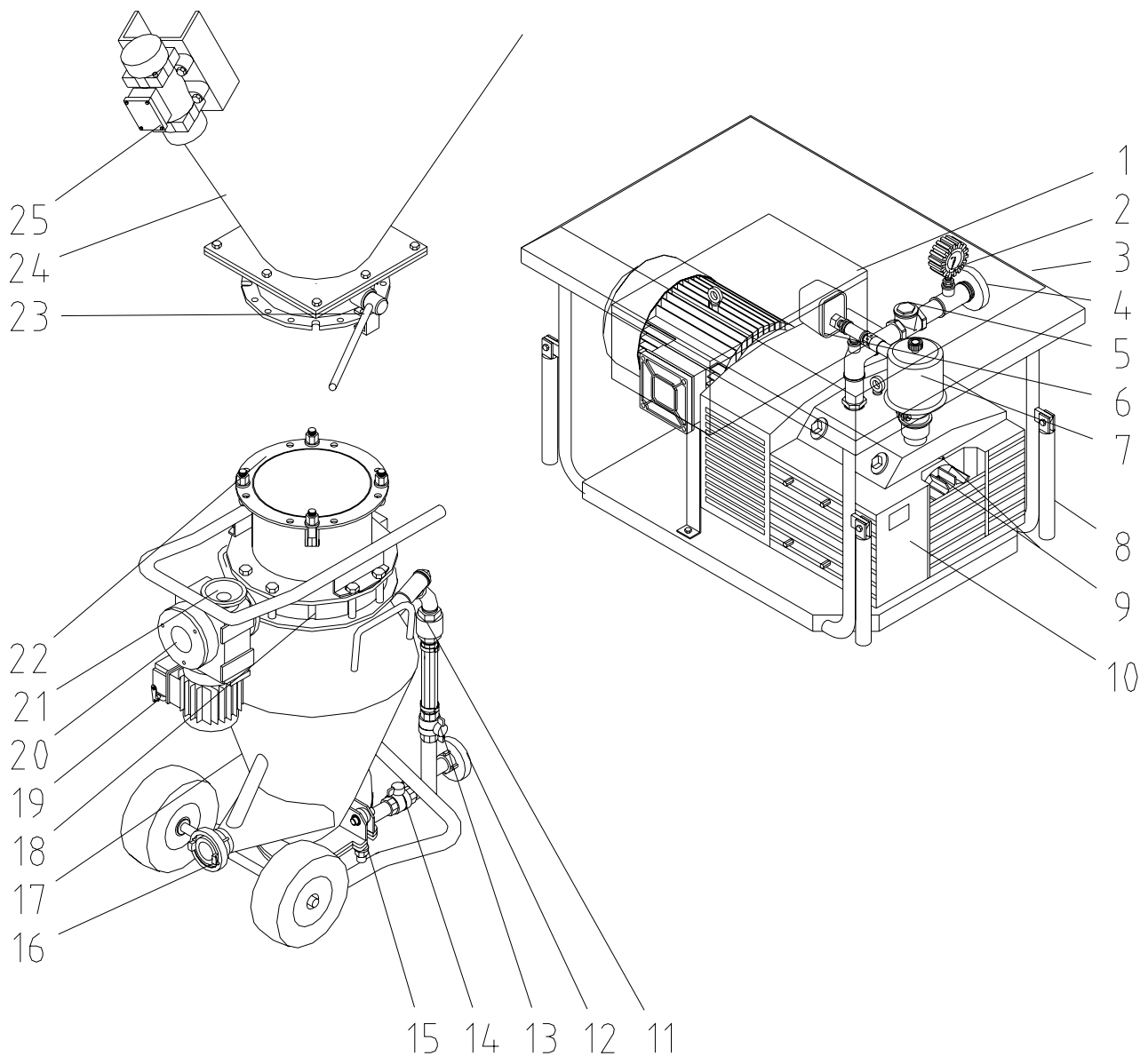
通过料车的旁通管可以用手调整空气扩散器，以便此装置适应每一种材料 (特殊重量)。

旋转空压机的使用范围 KDT 3.140

此空压机可以用于制造超压。

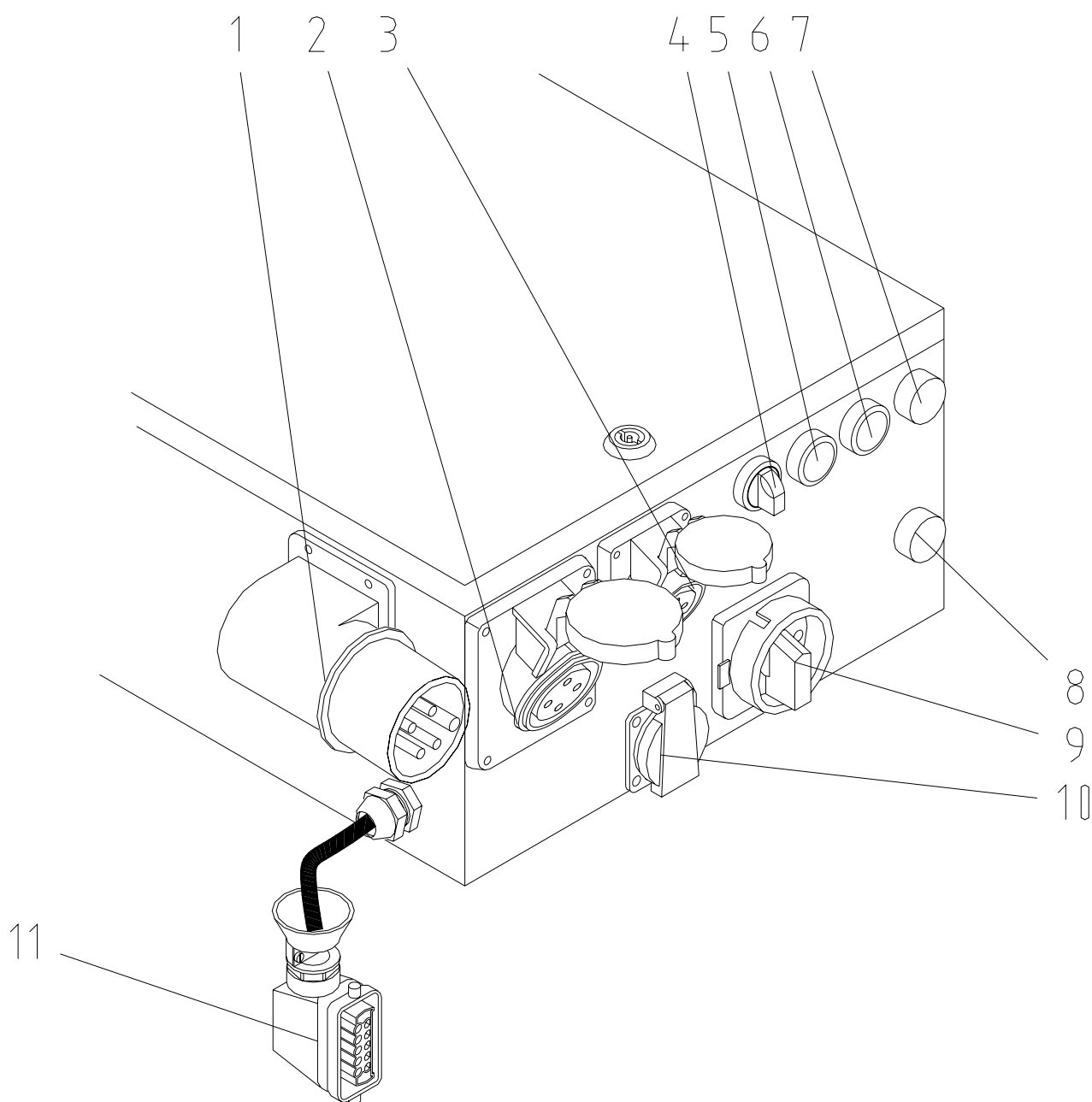
操作只适用于一般的大气空气。不能用来输送有毒的和易燃的物体。此空压机要无油操作。要避免吸入油雾。参数适用范围可超过基准零点800米。

平面图PFT SILOMAT E 140产品号00 08 90 56



- | | |
|------------------------|---------------------|
| 1 配电箱 | 2 气压力表 |
| 3 承载架 | 4 联结 空气到料车 |
| 5 压力控制 | 6 压力开关 |
| 7 过滤器 | 8 支架柄 |
| 9 料斗注油嘴 | 10 空压机 |
| 11 止回阀 | 12 联结来自空压机的气流 |
| 13 旁通管的弹子阀 | 14 旁通管的弹子阀 |
| 15 乳化器 清洁盖 | 16 联结材料管与喷砂机 |
| 17 料车 | 18 闭塞装置 |
| 19 配电箱的控制电缆联接 | 20 伺服驱动 |
| 21 伺服驱动的手轮 用于断电时关闭闭塞装置 | 22 隔离件 |
| 23 圆料仓流口盖(不属于供货范围) | 24 圆料仓/集装箱(不属于供货范围) |
| 25 振动器(不属于供货范围) | |

总平面图PFT配电箱产品号00 09 07 62



- | | |
|-------------------------|----------------|
| 1. 总电流接头32A | 2. 联结振动器 |
| 3. 需求联结旋转轮翼信号器混料泵 | 4. 程序选择键手动-自动 |
| 5. 键盘关 | 6. 键盘开 |
| 7. 故障 | 8. 检验灯更改转动方向 |
| 9. 总转向开关Silomat承压更改转动方向 | 10. 联结持续电流230V |
| 11. 伺服驱动的控制电缆 | |

开机使用前



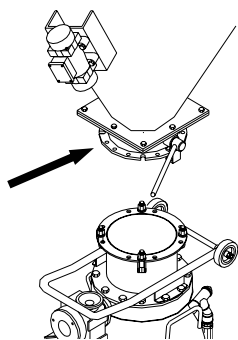
注意!

在每一次开机使用前都要检查圆料仓/集装箱**减压装置**的功能能力。
SILOMAT-装置使用于自落式-圆料仓，只可以与**无压**的圆料仓/
集装箱相连接。圆料仓/集装箱的**除尘管**必须被打开且不能被卡住。

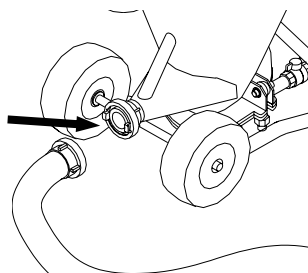
为了防止**冷凝水**在装置内溢积，开始工作前：

- 将与料车相连空压机的气管取下。
- 打开空压机，同时注意观察旋转方向。
- 在快速离合器处必须有气流出(去掉橡胶管)。转向错误时将总转向开关调到起始位置。
- 将选择小片推到另一边，总开关开到另一个方向，转动方向被改变。
- 让其转动大约5-10分钟。
- 同时在管的末端弯折几次,待压力形成便又放松。
- 重复这个过程，直到没有水雾从气管内流出。
- 装置通过按红键盘操作“关”关停。

开机使用

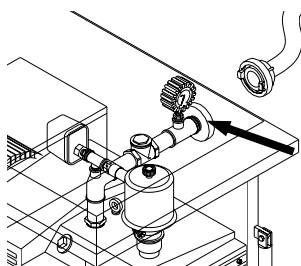


将料车与圆料仓流口盖相连接。

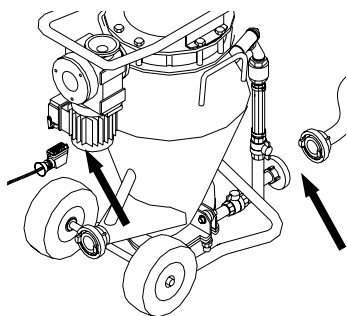


将输送管联在喷砂机 and 料车出口之间。

为了保证远距离输送时最佳的工作流程，输送管不能只是被平放。
我们建议您增加高度,比如在软管离合器处用两块竖立起来底板架高。

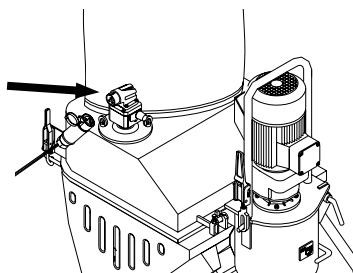
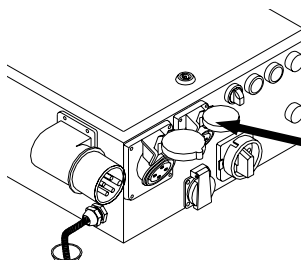


将料车的气管与空压机联结。

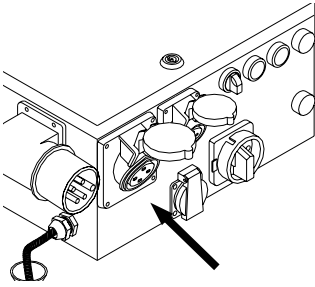


将空压机的气管与料车联结。

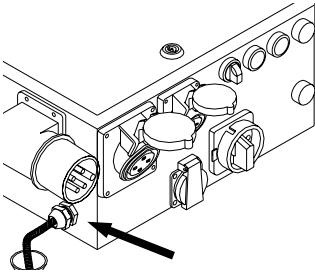
配电箱的10极控制电缆与闭塞装置的执行马达联结。



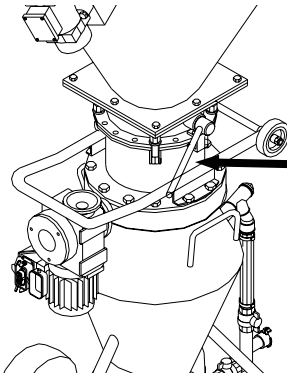
控制电缆(产品号20 42 38 00)与
CEE-附装插座3x16A 12h白连接，
再与鼓风机罩的旋转轮翼信号器连接。



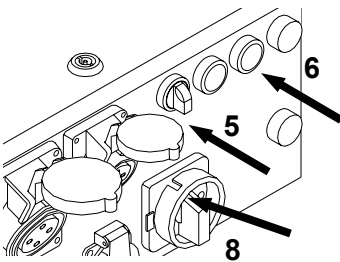
圆料仓/集装箱的振动器电缆插入CEE-附装插座4x16A 6h红。



现在将SILOMAT-装置用一根电缆5x4毫米²
(PFT产品号20 42 39 00或20 42 39 20)
与一个建筑配电器上的遵守VDE规定的FI-保护开关30mA联接。



打开圆料仓流口盖。

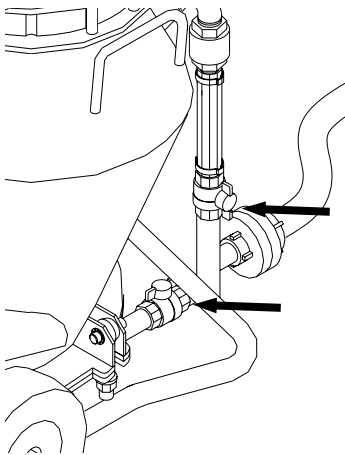


总转向开关(8)开。
手动自动转换开关(5)转到位置自动，按绿色操作键“开”(6)。

只要料位信号器发信号“空”：

- 截止阀打开，在装料时间。
- 料车被装入大约62升的干材料。
- 同时振动器也在运行，如果电缆连接好的话。
- 装料时间一过，截止阀关闭，空压机启动。
- 装料时间过后，如果压差低于0.6巴(如果管子是空的)，它会自动关闭。
- 装置等待下一个新的信号，以便重复此周期达到喷砂机的全自动供应。

难以输送的材料



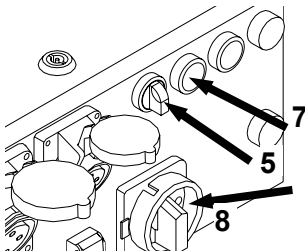
指示:

对于难以输送的材料(比如外砌筑砂浆)输送气压必须借助弹子阀被调到最佳。通过向上引的弹子阀小开口,将有一部分气压直接进到料车的出口(旁通管系统)从而促进材料的传输。

经验公式:

材料越重,弹子阀向上引的气管就必须开的越大。

结束工作时或中断工作时的措施



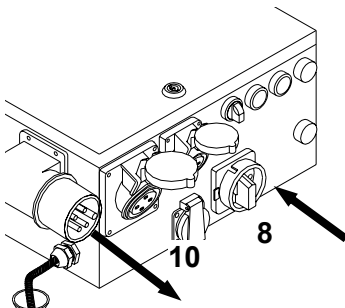
- 装置通过按红键盘(7)“关”关闭。
- 手动自动转换开关(5)调到位置“0”。
- 总转向开关(8)转到位置“0”。
- 取下电缆和软管。



注意!

使用SILOMAT E时需注意,输送装置一定要是无气压,无电压的。

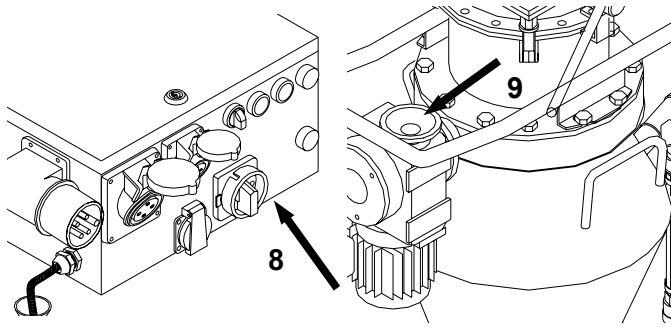
制造无电压



总转向开关(8)转到位置“0”。

如果需要在配电箱处工作,必须将电缆(10)扯出,以便中断电供应。

制造无气压



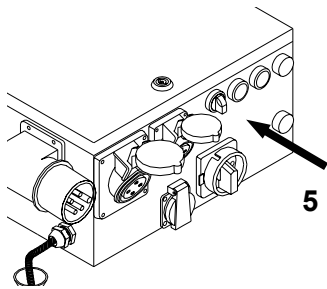
- 总转向开关(8)转到位置“0”。
- 通过转动手轮(9)伺服驱动的截止阀将微微开启，如此一来圆料仓/集装箱内的气压就可逸出。
- 重新关闭截止阀。



注意!

根据建筑同业工伤事故保险联合会的安全条例出于安全考虑排除管道堵塞者必须带护目镜，并要站在不会被射出的砂浆射到的地方。其他人员不可以在机器的附近停留。

排除管道堵塞



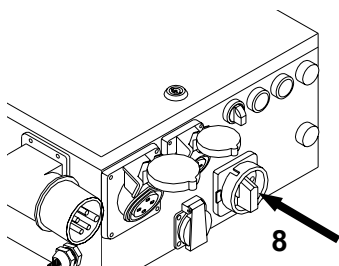
- 制造输送装置无气压，无电压。(参看上)
- 找到被堵塞处，将输送管拆下。
- 通过摇晃管子和将离合器在软垫上敲打(木板等等)已凝聚的材料敲松并从管子里去掉。
- 接下来将管子接好，装置操作准备就绪。
- 装置从位置手(5)开始启动，让空压机转动直到管子被吹空。
- 接下来调回自动操作(5)。

乳化器网清洁：压力指针指到“0”！

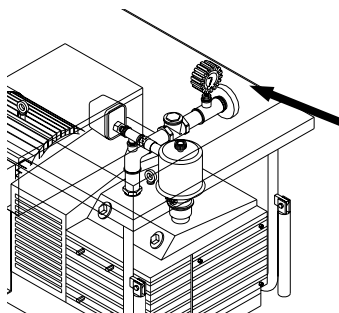


注意!

此装置不可用蒸汽喷射器或高压洗涤剂清洗。



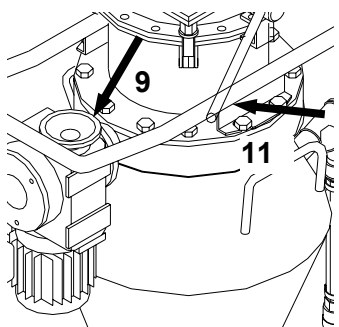
总转向开关(8)停在“0”



注意观察空压机的压力指针！

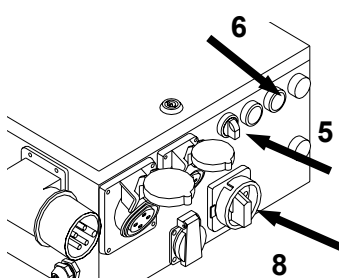
检查压力管的无压状况。

压力指针指到“0”



通过转动手轮(9)让伺服驱动转到位置“关盖”

关闭圆料仓流口盖(11)。



手动自动转换开关(5)调到位置手。

总转向开关(8)停在I。

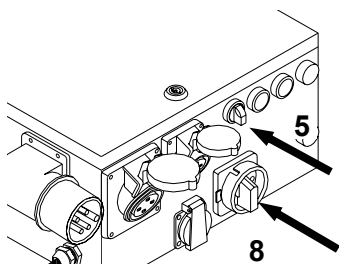
按操作键(6)开。

料车被吹空。

总转向开关(8)停在“0”。

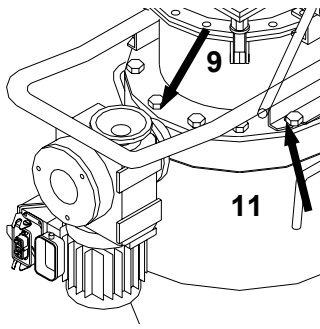
此外照17页进行，从13点到16点。

乳化器网清洁：压力指针显示有压！

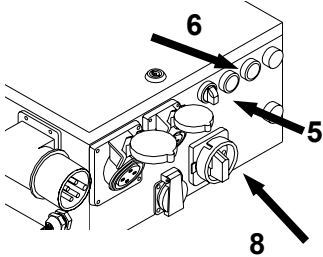


总转向开关(8)停在“0”。

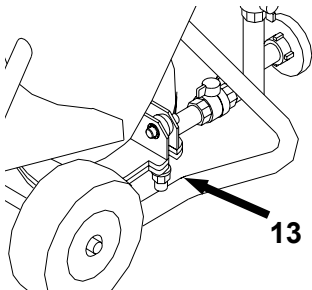
手动自动转换开关开到手。



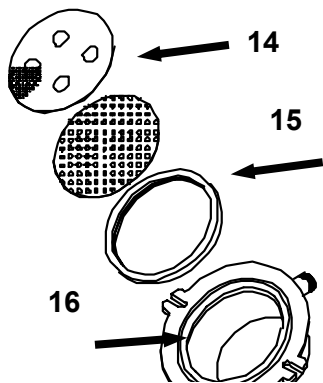
通过转动手轮(9)让伺服驱动转到位置“开盖”
直到停留在料车和圆料仓/集装箱内的气压可逸出时。
空压机的压力指针必须指到0。
输送软管可通过抖晃清洁。
通过转动手轮(9)让伺服驱动转向“关盖”
关闭圆料仓流口盖(11)。



手动自动转换开关(5)调到位置手。
总转向开关(8)停在I。
按操作键(6)开。
料车被吹空。
总转向开关(8)停在“0”



乳化器-清洁盖通过打开两个环首螺钉(13)(M20x100扳手开口度30)被取出。

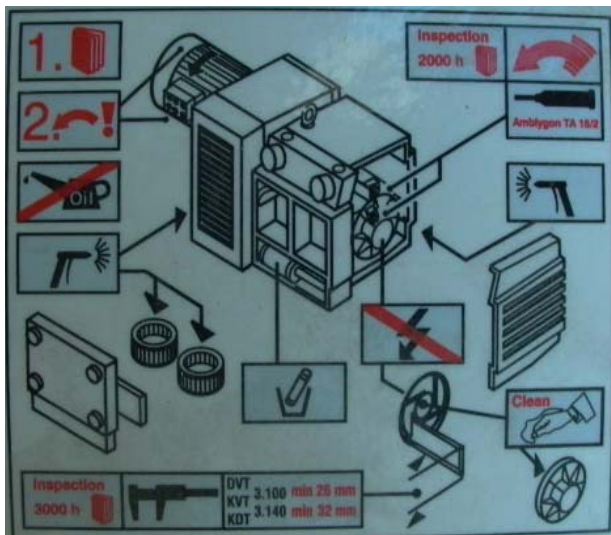


乳化器网(14)通过去掉镶边垫圈(15)被分开。
乳化器网(14)清洁必要时更换。
乳化器网(14)通过镶边垫圈(15)重新组装，
粗的网在下。
这里须注意,由于细网的膨胀在两张网之间有距离存在。
乳化器网(14)放入清洁盖(16)然后与料车组装。
SILOMAT E140现在便操作准备就绪。

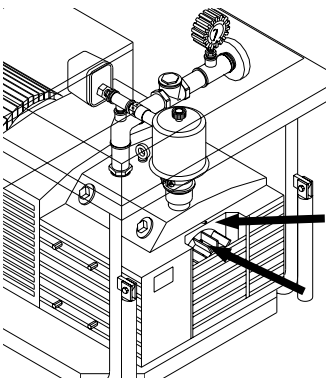
维修空压机KDT 3.140产品号00 08 95 74



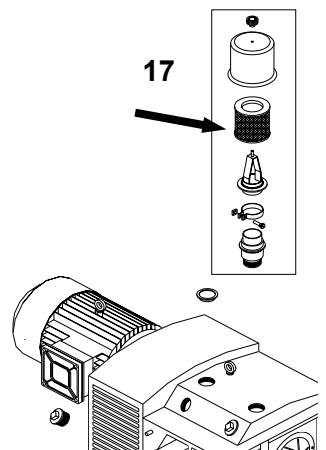
由于空气压缩泵的温度很高。
注意：烧伤危险
在拆卸泵部件前让其冷却。



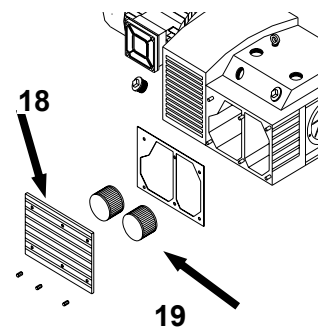
粘贴品必须清晰可读。



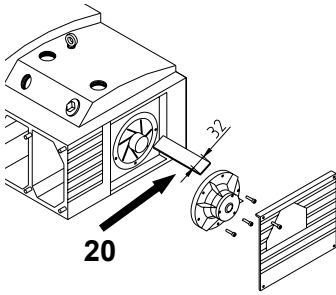
在机器外壳和边盖的右边安装有料斗注油嘴。
每2000个工作小时后要将轴在空压机运行时润滑。



开始维修前，要将空压机与电断开。
每周都要将吸入过滤器(17)清洁。
太脏的过滤套筒会减低气压功率，使空压机过热。
过滤器通过气压从里到外吹风。



每1000个工作小时后检查过滤套筒。
检查只能在专业车间进行。
旋下过滤盖(18)。
过滤套筒(19)通过气压从里到外吹风。
更换被损坏的或太脏的过滤套筒。



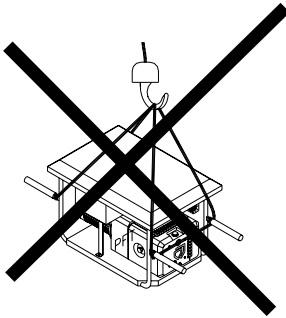
每2000个运行小时后检查挡板宽度。

挡板(20)的最小宽度不可低于32毫米。

更换挡板时，要用干风吹机器外壳。

在拆卸时，要补充滚动轴承内消耗了的润滑脂。

运输和放置



一定要将泵干放，避免水蒸汽产生的冷凝水。

SILOMAT E140不可以用吊车搬动。

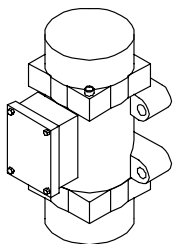
验收单

故障	原因	纠正措施
安全阀门漏气	管内故障或输送管堵塞迹象	检查管道 (参看第15页) 清洗乳化器网 K5检查 检查闭塞装置 检查压力控制
执行程序出故障	伺服驱动的马达、马达电缆、马达保护开关或终端开关已坏	更换已坏部件
堵塞迹象	装料时间调得太高 输送管接错了 终端开关调错了 压力控制调错了 闭塞装置已坏 闭塞装置关不了	K5检查 参看压力控制 的描述 更换 注意观察，重新调整控制盘
程序运行，空压机却不动	电缆、马达保护开关、马达 已坏 伺服驱动的终端开关 已坏	更换终端开关 重新调整
空压机一直在运行	手动自动转换开关调到位置手 乳化器网被堵塞 输送管被折弯，被堵塞 输送继电器已坏 材料快堵在料车口 电缆已坏 伺服驱动的终端开关已坏 喷砂机的过滤管太脏或被粘住	调到自动控制 更换 输送继电器K8 参看第16页乳化器网清洁 更换终端开关 敲打过滤器或更换
程序不运行	变压器的细熔丝已坏 控制电缆料位信号器 手动自动转换开关 已坏 装料时间(K5)，运输时间(K8)或 请求(K2)已坏 伺服驱动的终端开关 已坏或调错了	更换细熔丝 更换 更换 检查部件必要时更换 更换终端开关或 重新调整
空压机太烫	风机叶轮已坏， 吸气被堵塞	清洁
盖子打开，但不能被关上	伺服驱动的终端开关已坏或被调错 空气接触器(K6)关盖已坏 装料时间(K5)已坏	更换终端开关，并重新调整 K6更换 K5更换
太少材料在 机器里	材料不从圆料仓流出 集装箱盖是关着的	联结振动器 打开集装箱盖

红故障灯亮着	料位信号器信号太长	旋转轮翼固定于较高的位置
		K5检查
	装料时间调得太短	清洁 参看第15页
	乳化器网被堵塞	
	执行程序出错	
	执行程序出错 也许由于异物在盖子范围	让伺服驱动卸载
	马达保护开关打开	排除异物
		按马达保护开关
		也许伺服驱动超负荷

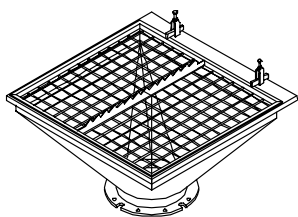
配件

更多的备件您可在互联网上或从您的建筑机器生产厂家得到。



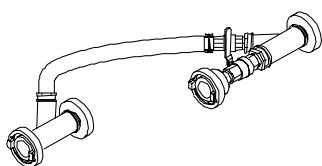
PFT外振动器SR 22 , 400V(产品号20 70 80 00)

外振动器被固定在圆料仓/集装箱上与配电箱相连接。振动器的控制器是安在配电箱内的。



PFT袋装加料漏斗(产品号20 70 61 00)

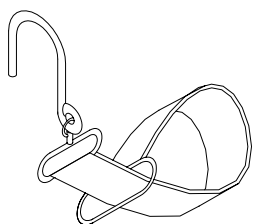
袋装加料漏斗是安在料车上。它用来给装置用袋装料进料。



PFT旁通管用于输送气压(产品号20 56 61 00)

旁通管用来促进不好输送材料的流动。

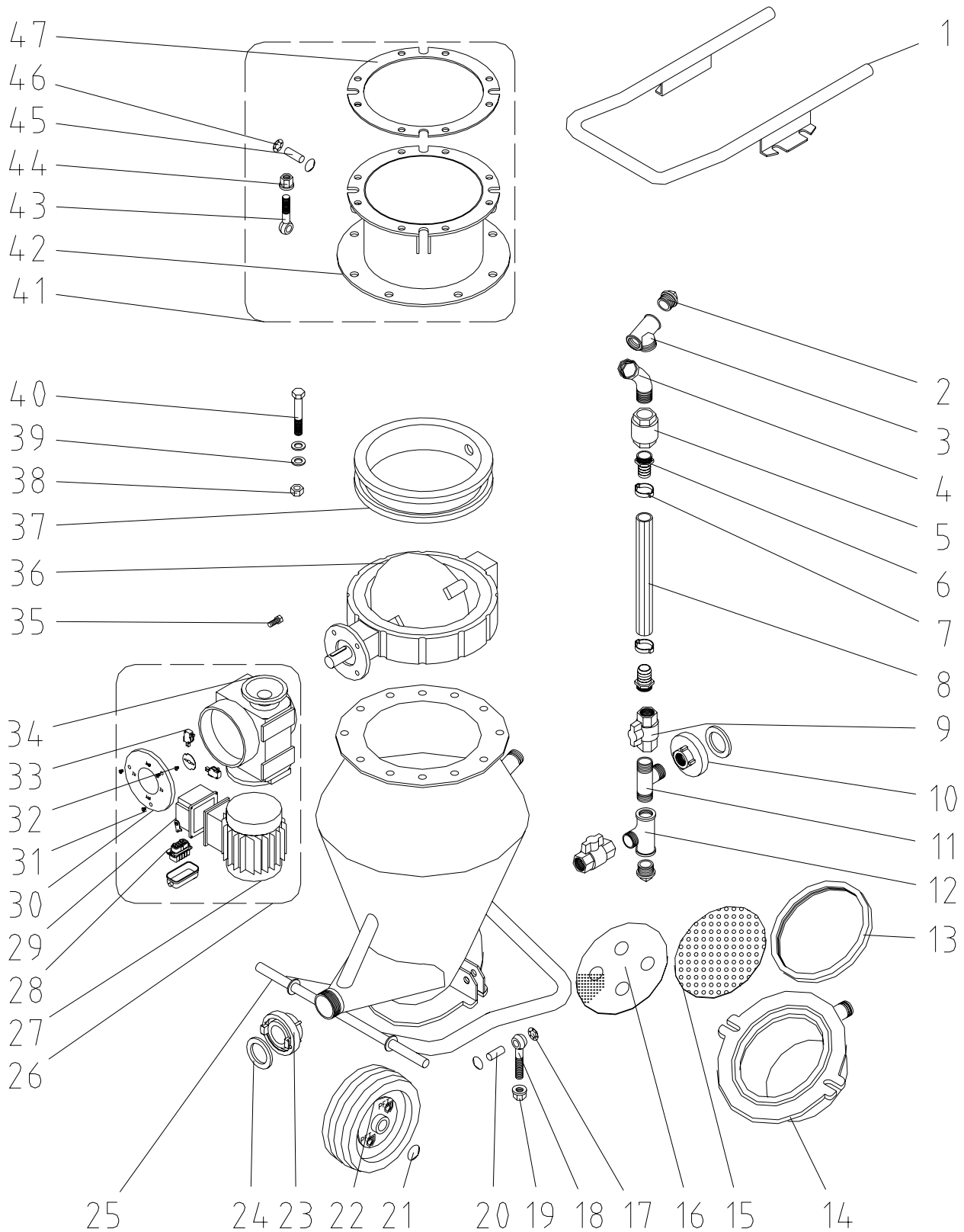
它被安装在料车和喷砂机之间的气压管内。



PFT固定软管的套钩绳(产品号20 65 40 00)

套钩绳为垂直联结的输送软管减轻拉力负荷并将其固定，比如固定在支架上。

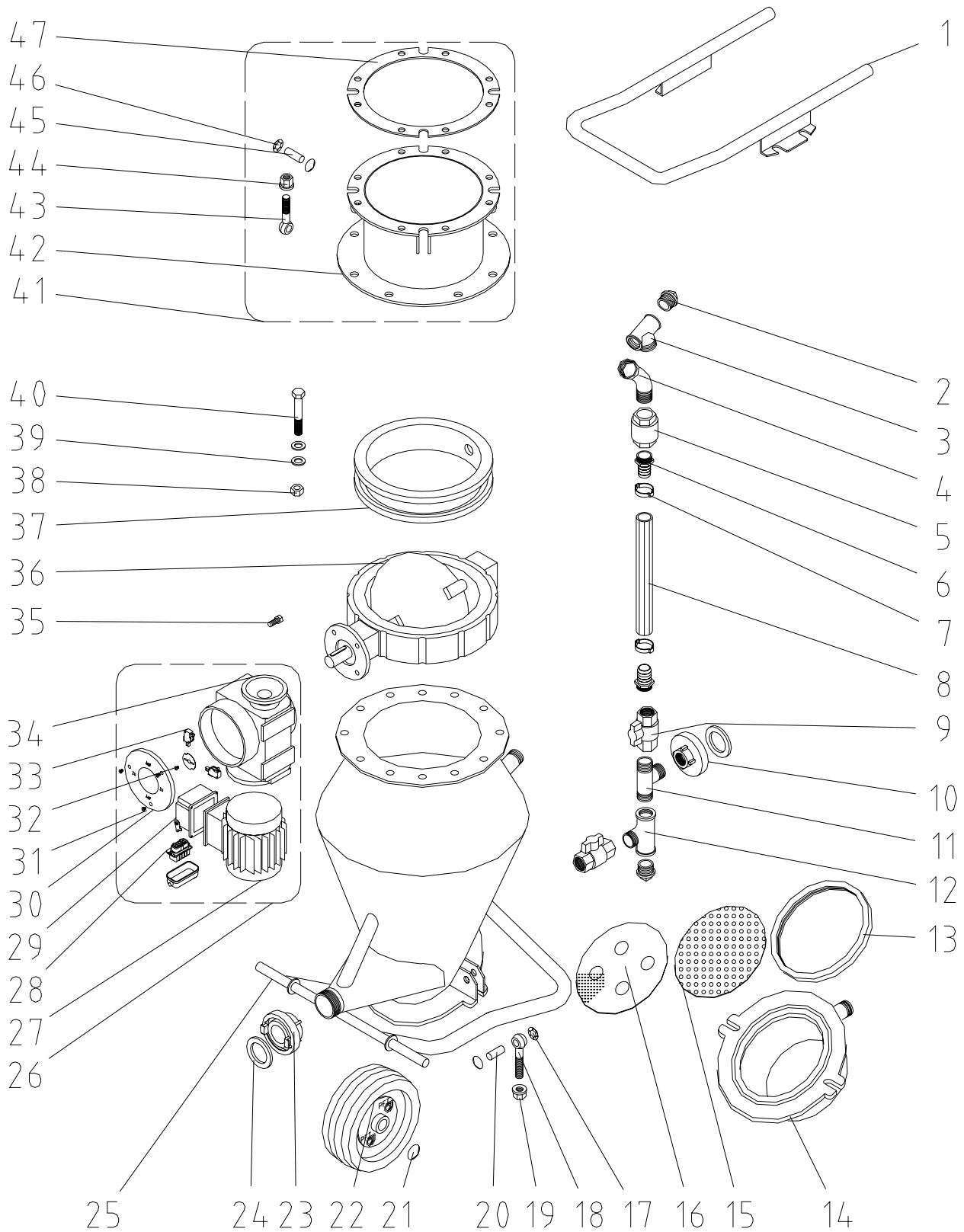
备件图PFT料车产品号00 08 90 77



备件清单PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	00 05 79 23	料车管夹可滚动缩短色卡号2004
2	2	20 20 58 10	绝缘栓塞1"外螺纹产品号290度锌
3	1	00 02 26 57	T-件1"内螺纹1"外螺纹1"内螺纹产品号133度锌
4	1	00 02 26 56	角钢1"内螺纹-外螺纹45°产品号121度锌
5	1	20 21 91 00	止回阀1"内螺纹
6	2	20 20 37 70	软管螺栓连接1"外螺纹 带套管1"
7	2	20 20 29 10	软管夹头34-37包装单位=10件
8	1	20 65 31 01	水-/气管1"x230毫米
9	2	20 21 51 55	弹子阀1"内螺纹DIN 2990 PN 35带旋钮把手
10	1	20 65 66 00	固定离合器C DIN 1"内螺纹
11	1	20 20 41 50	T-件1"外螺纹产品号135度锌
12	1	00 02 26 57	T-件1"内螺纹1"外螺纹1"内螺纹产品号133度锌
13	1	20 56 60 40	乳化器镶边垫圈
14	1	20 56 64 03	乳化器-清洁盖料车可滚动
15	1	20 56 60 10	乳化器大孔盘
16	1	20 56 60 20	乳化器小孔盘
17	4	20 20 86 04	带盖的快速固定16sxN27
18	2	20 20 85 00	环首螺钉M16x80 DIN 444度锌
19	2	20 20 99 21	带台螺母M16 DIN 6331度锌
20	2	20 70 58 00	销钉A 16 H 11x45
21	2	20 20 86 03	带盖的快速固定20sxN 2 7
22	2	00 00 82 54	备用轮230x85护板色卡号2004
23	1	20 65 61 00	固定离合器C DIN 2"内螺纹
24	1	20 65 82 00	垫圈离合器C-DIN

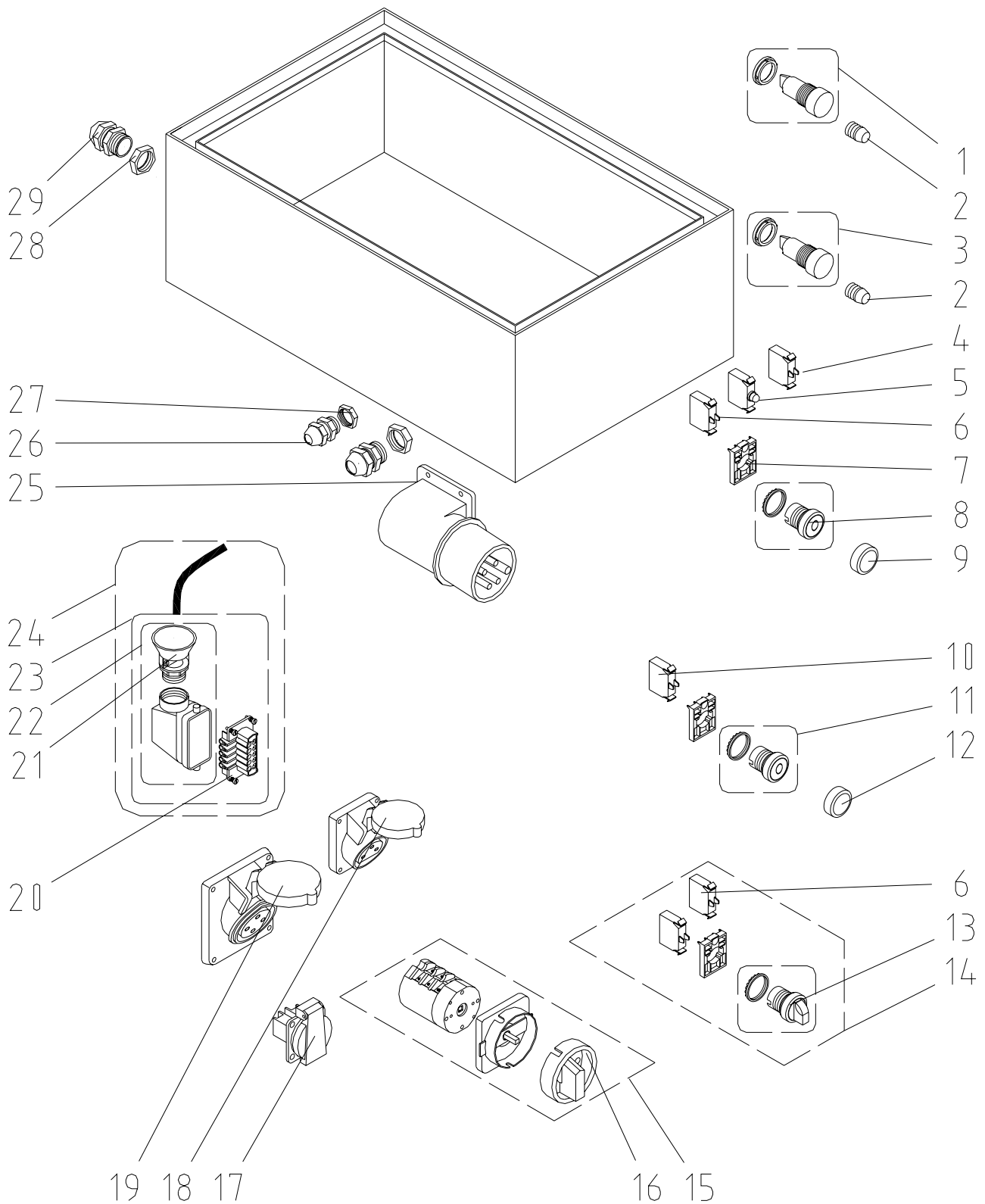
平面图PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77



备件清单PFT可滚动的料车产品号00 08 90 77

位置	件数	产品号	产品标记
25	1	20 56 63 53	可滚动的料车色卡号2004
26	1	20 56 12 02	伺服驱动用于闭塞装置型号6
27	1	00 08 08 62	马达用于伺服驱动CA21型号6
28	1	20 43 23 00	绝缘插头10-相HAN 10 E
29	1	00 01 28 05	附加外壳10-相伺服驱动型号6
30	1	20 56 19 01	透明盖伺服驱动CA21 D=143
31	3	20 24 46 00	缸体螺钉M5x12 DIN 84度锌
32	1	20 56 19 20	用于控制盘的螺钉
33	2	20 45 65 10	伺服驱动的微型开关新
34	1	20 56 18 00	手轮伺服驱动
35	4	20 20 99 31	六角形-螺钉M12x25 DIN 933度锌
36	1	00 08 90 78	截止阀型号L01 DN250
37	1	00 08 93 67	橡胶截止阀型号L01 DN250
38	8	20 20 99 20	六角形-螺母M16 DIN 934度锌
39	16	20 20 67 00	U-片B 17 DIN 125度锌
40	8	20 20 81 00	六角形-螺钉M16x110 DIN 931度锌
41	1	20 56 63 52	隔离件(L)
42	1	20 56 63 33	用于料车的隔离件8xD=18油漆
43	4	20 20 85 00	环首螺钉M16x80 DIN 444度锌
44	4	20 20 99 21	带台螺母M16 DIN 6331度锌
45	4	20 70 58 02	销钉A 16 H 11x50 St度锌1.5x30°
46	8	20 20 86 04	带盖的快速固定16sxN27
47	1	20 70 63 00	橡胶垫圈D 330x260x4

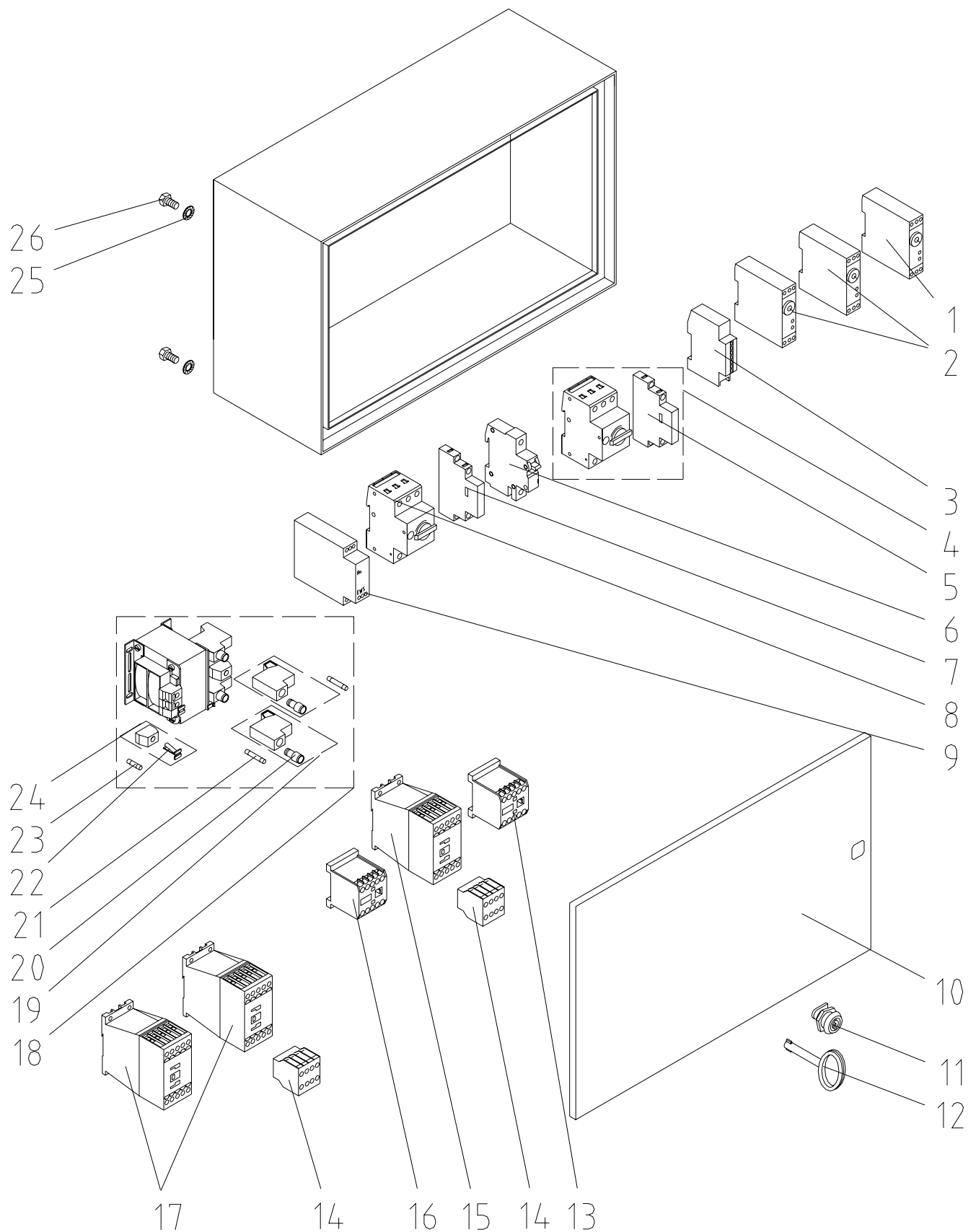
平面图PFT配电箱外产品号20 44 30 12



备件清单PFT配电箱外产品号20 44 30 12

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	00 00 22 50	检验灯插座黄无灯泡正面安装 H3
2	2	20 45 91 01	灯泡48V 2W插座BA 9 S
3	1	00 00 22 51	检验灯插座红无灯泡正面安装 H1
4	1	00 05 38 86	LED-电阻-预接件用于42V
5	1	00 05 38 80	照明件绿12-30V
6	3	00 05 38 35	接触元件1闭合装置M22
7	3	00 05 38 34	开关元件的固定接续器
8	1	00 05 38 33	照明键绿M22 S3
9	1	00 05 38 30	用于压键的键膜圆IP 67
10	1	00 05 38 36	接触元件1开启装置M22
11	1	00 05 38 37	键盘红关M22 S2
12	1	00 05 38 30	用于压键的键膜圆IP 67 M22-T-D
13	1	00 05 38 76	带零位的选择开关旋钮把手2x刻槽 S1
14	1	00 05 38 38	选择开关旋钮把手，3位置带2闭合装置全套M22
15	1	20 45 52 00	总转向开关 Q1
16	1	20 45 52 01	总转向开关的旋钮产品号455200
17	1	20 42 72 00	附装插座带保护接地触点蓝 X2
18	1	20 42 64 00	CEE-附装插座3x16A 12h白产品号1272 X7
19	1	20 42 66 00	CEE-附装插座4x16A 6h红产品号1467,法兰92x100 X4
20	1	20 43 22 00	插头10-相HAN 10E
21	1	20 43 24 00	减轻张力铁甲螺纹16
22	1	20 43 21 00	插头外壳10-相HAN 10E带减轻张力
23	1	20 43 26 00	带插头的插头外壳10-相HAN 10E带减轻张力
24	1	20 43 28 00	控制电缆10米插头10-相HAN 10E芯线端套 X3
25	1	20 42 51 00	CEE-附加机器插头5x32 A 6h红产品号391 X1
26	1	00 04 11 41	外端点螺丝M16x1.5
27	1	00 04 11 43	顶螺母外罩M16x1.5
28	2	00 04 11 45	顶螺母外罩M20x1.5
29	2	00 04 11 27	外端点螺丝M20x1.5

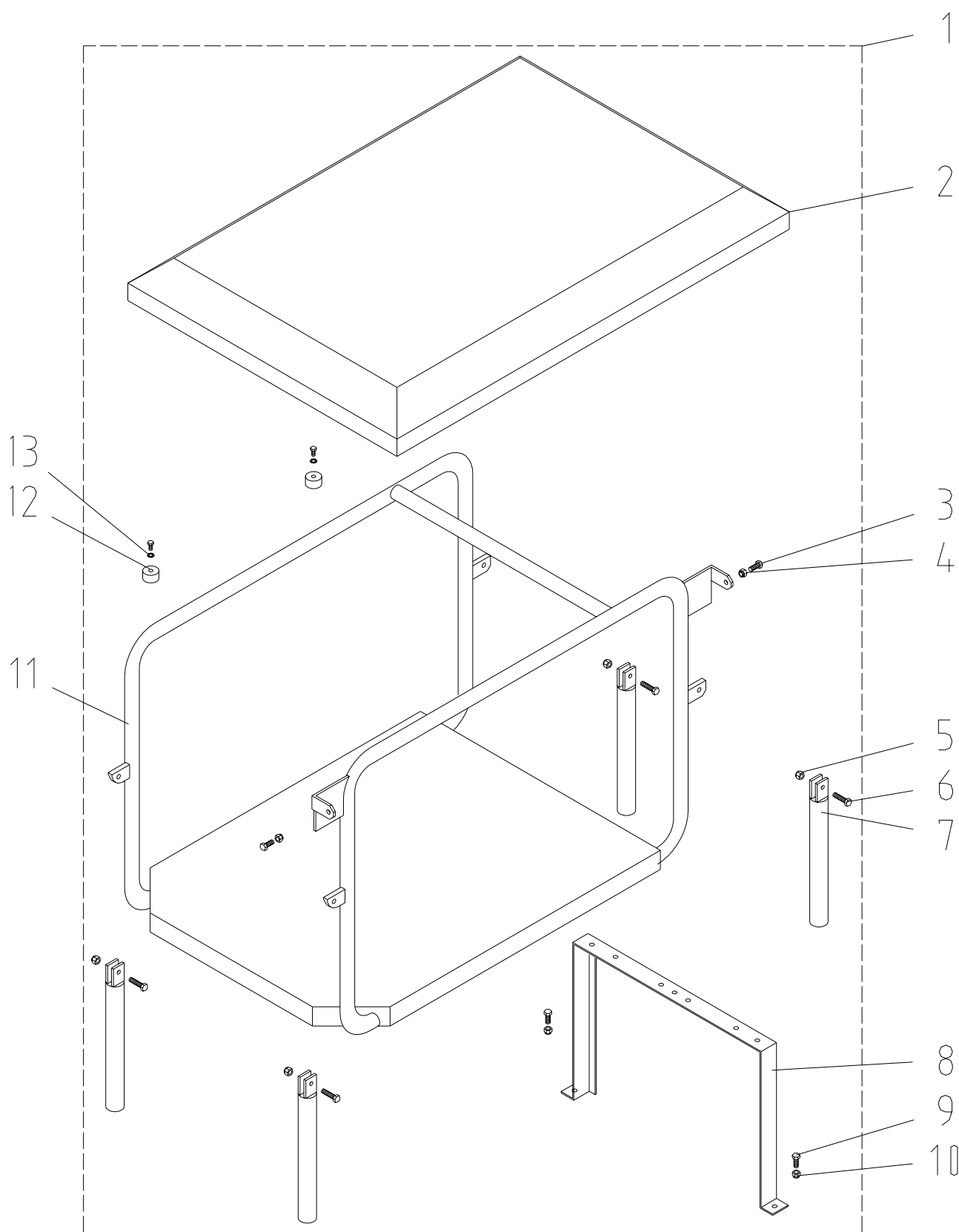
平面图PFT配电箱内产品号20 44 30 12



备件清单PFT配电箱内产品号20 44 30 12

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	20 45 26 00	定时继电器42V , 9-180秒
2	2	20 45 27 00	定时继电器42V , 1.5-30秒
3	1	20 45 31 01	工作小时表42V
4	1	00 02 21 43	马达保护开关16-20A PKZM 0-20
5	1	00 02 14 01	辅助接点 NHI-11-PKZO
6	1	20 41 93 10	安全自动装置16A单相
7	1	00 02 14 01	辅助接点NHI-11-PKZO
8	1	00 04 25 99	马达保护开关0.63-1A PKZM 0-1
9	1	20 45 27 51	相序继电器200-500V带两个双向开关
10	1	00 04 31 24	门SILOMAT C色卡号7032
11	1	00 03 62 49	配电箱封口(双齿)
12	1	20 44 45 00	配电箱钥匙
13	1	20 44 72 00	空气接触器DIL ER22 , 42V
14	2	00 08 52 93	辅助开关DILM 32-XHI11 1S / 1Ö
15	1	00 08 42 24	空气接触器DIL M15-10 42V,50Hz 48V,60Hz 7.5kW结构尺寸I
16	1	20 44 73 00	空气接触器DIL EM 01,42V
17	2	00 08 42 23	空气接触器DIL M9-10 42V,50Hz 48V,60Hz 4.0kW结构尺寸I
18	1	20 46 07 00	控制变压器230/400 42V(70VA)细熔丝30毫米长
19	2	20 41 92 50	保险元件TRKS 4/1-SI(5x30)
20	2	00 00 73 72	熔断体柄圆/黑
21	2	20 41 90 71	细熔丝5x30,0.8A
22	1	00 00 73 73	熔断体柄角形/橙色
23	1	20 41 90 20	细熔丝5x20,2.5A,惰性
24	1	20 41 92 30	保险元件灰色20毫米保险
25	4	20 20 93 14	锁紧垫圈A 8.4 DIN 6798度锌
26	4	20 20 87 01	六角形-螺钉M8x16 DIN 933度锌

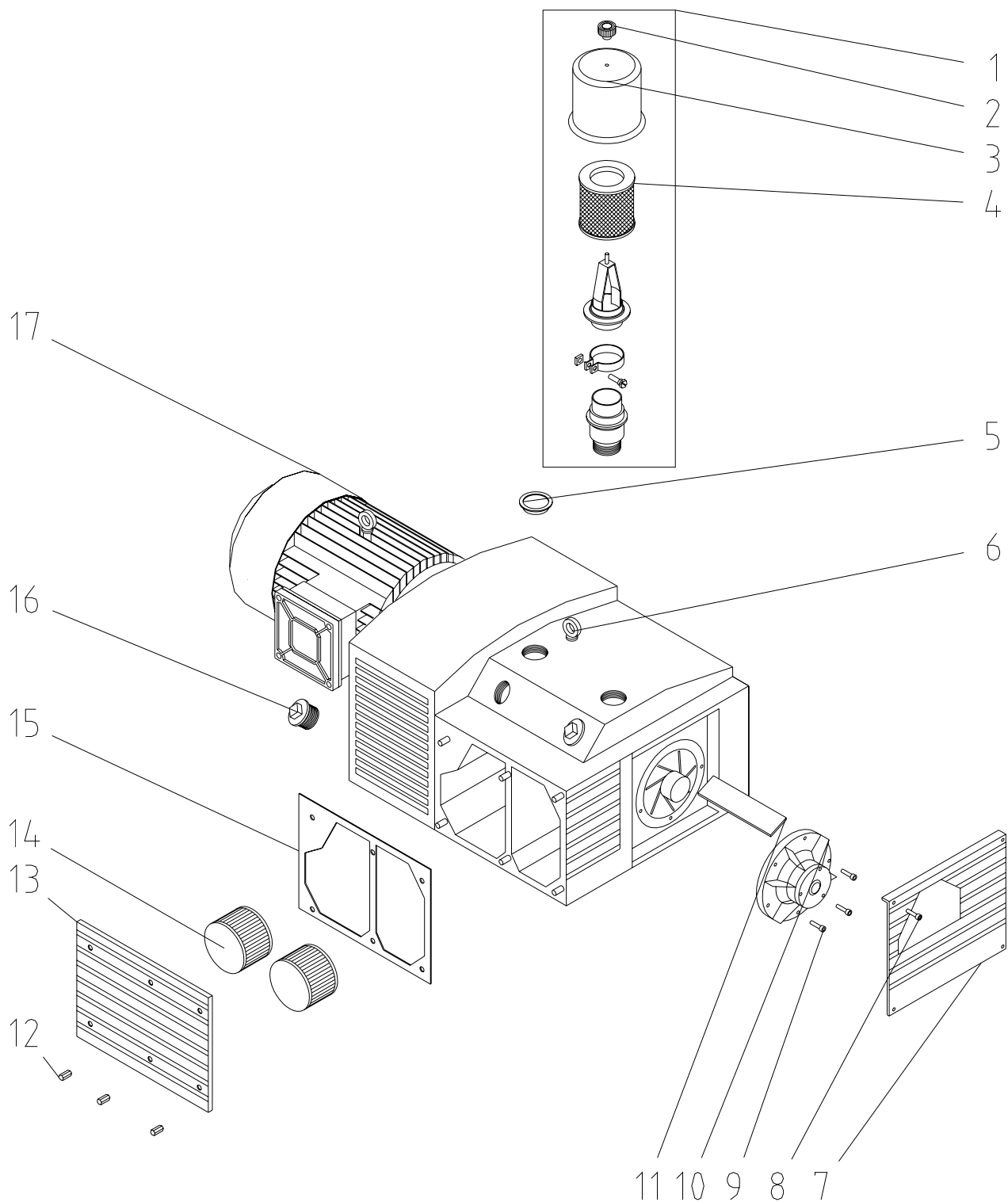
平面图PFT承载架产品号20 56 66 07



备件清单PFT承载架产品号20 56 66 07

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	20 56 66 07	承载架E-装置670毫米全套
2	1	20 56 66 14	盖板承载架E-装置670毫米
3	2	20 20 61 00	六角形螺钉M8x20 DIN 933度锌
4	2	20 20 72 00	制动螺母M8 DIN 985度锌
5	4	20 20 72 00	制动螺母M8 DIN 985度锌
6	4	20 20 78 00	六角形-螺钉M8x30 DIN 933度锌
7	4	20 56 66 15	支架柄可折叠250毫米
8	1	20 56 66 54	配电箱支架E-装置
9	2	20 20 61 00	六角形螺钉M8x20 DIN 933 度锌
10	2	20 20 72 00	制动螺母M8 DIN 985 度锌
11	1	20 56 66 06	承载架E-装置670毫米
12	2	20 44 49 00	橡胶金属缓冲器D20x25,M6 Form E
13	2	20 20 93 10	车身片6.4x18x1.5 DIN 90

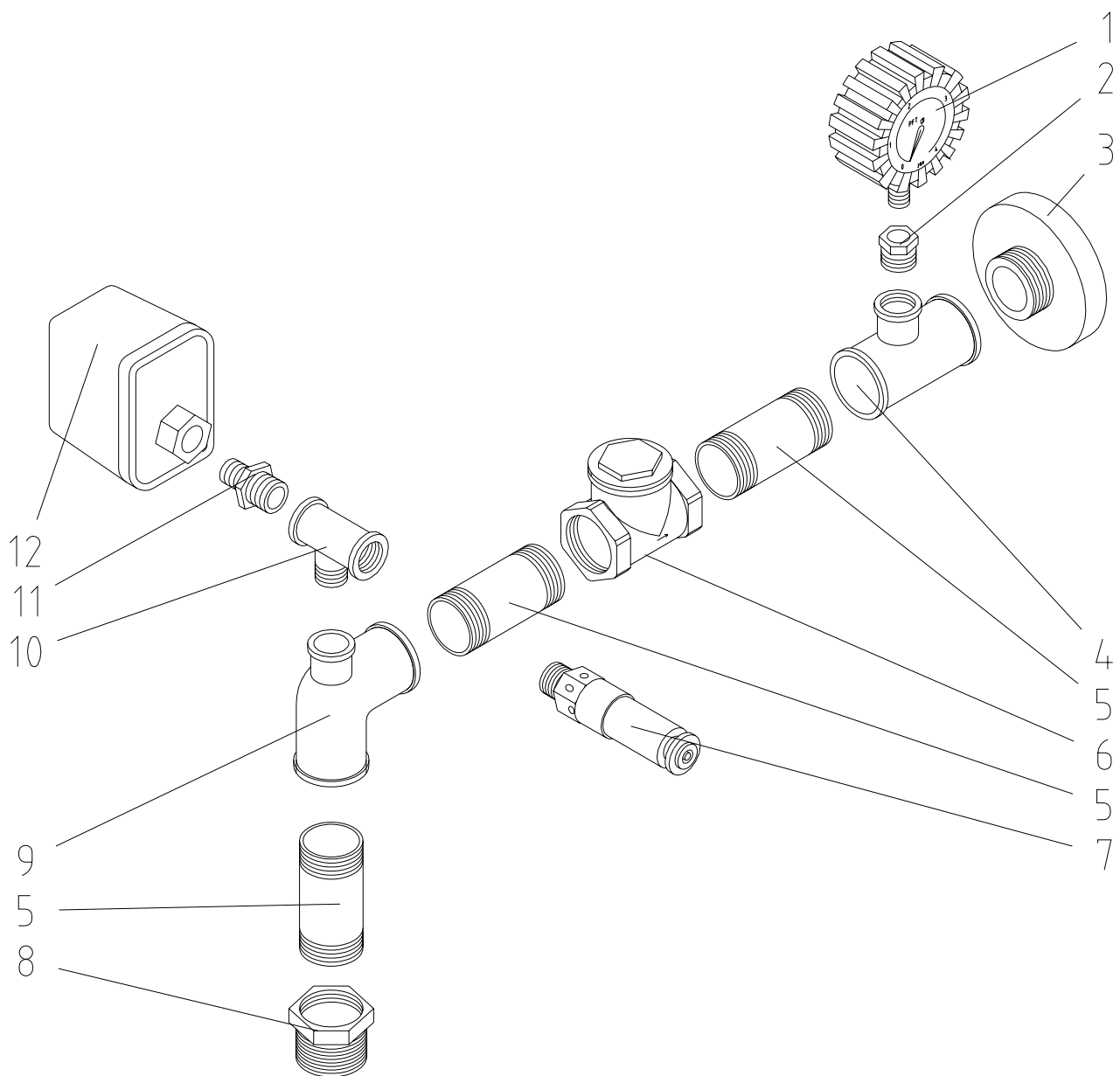
平面图PFT旋转空压机产品号00 08 95 74



备件清单PFT旋转空压机产品号00 08 95 74

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	00 09 06 31	吸入过滤器 全套KDT3.140干燥气体抽吸泵
2	1		请询问
3	1	00 09 06 32	吸入过滤器外壳KDT3.140干燥气体抽吸泵
4	1	00 09 06 33	吸入过滤器过滤器KDT3.140干燥气体抽吸泵
5	1		请询问
6	1		吊环螺钉，请询问
7	1		顶盖，请询问
8	1		内六边螺钉，请询问
9	1		六边螺钉，请询问
10	1		右边盖，请询问
11	1	00 06 07 13	转子挡板(1套=7件)用于KDT3.140
12	1		请询问
13	1		过滤器顶盖，请询问
14	1	00 09 06 34	过滤套筒KDT3.140干燥气体抽吸泵
15	1		橡胶垫圈，请询问
16	1	00 03 62 02	绝缘栓塞1 1/4"度锌产品号290
17	1		马达8.1KW，请询问

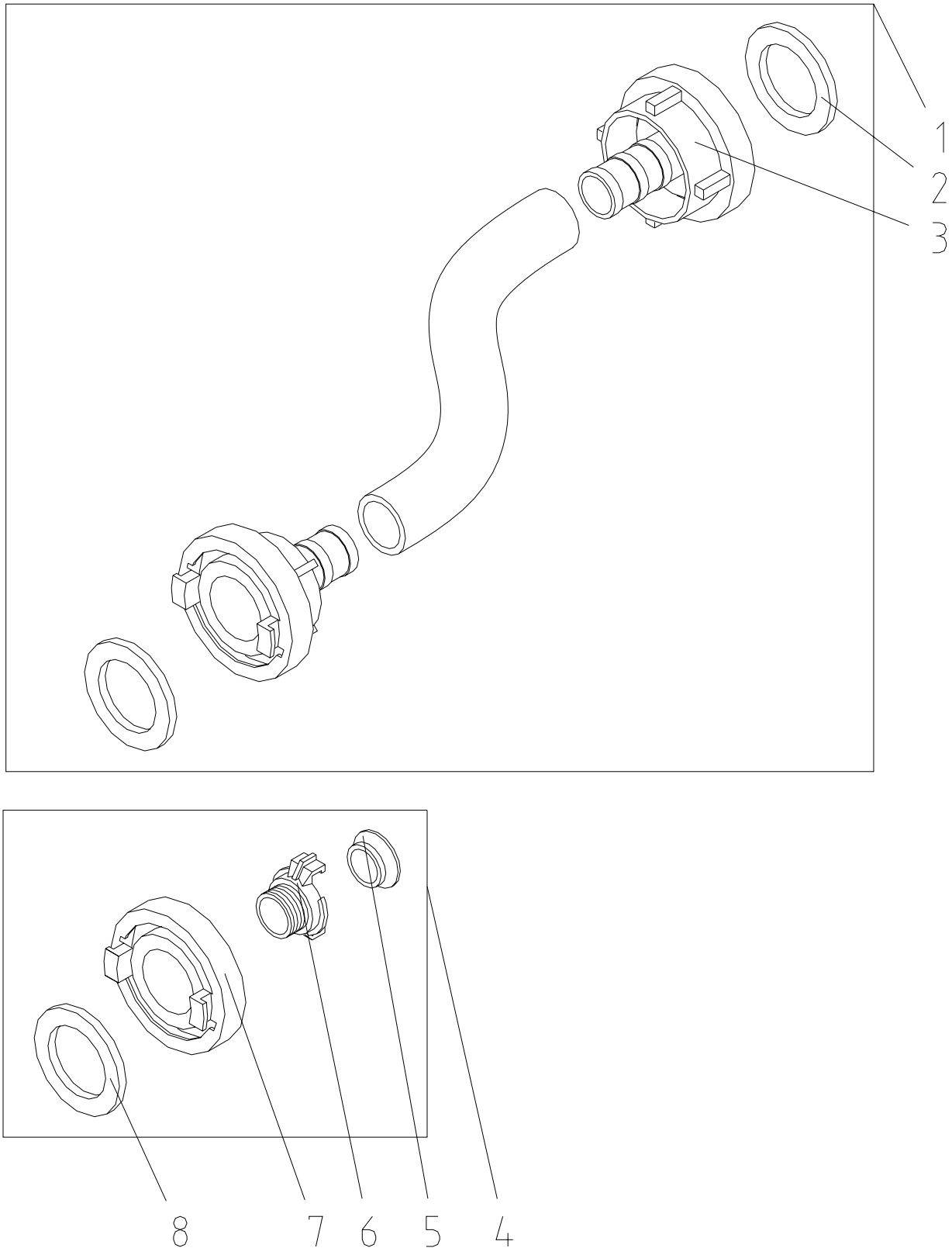
平面图压力控制SILOMAT E 140产品号00 08 90 68



备件清单压力控制SILOMAT E 140产品号00 08 90 68

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	20 21 59 00	计量表0-4巴1/4"下, D=63毫米
2	1	20 20 52 00	渐缩喷嘴1/2"外螺纹1/4"内螺纹产品号241度锌
3	1	20 65 65 10	固定离合器C DIN 1 1/4"外螺纹
4	1	20 20 45 41	T-部件1 1/4" 1 1/4" 1/2"内螺纹产品号130
5	3	20 20 32 70	双步冲1 1/4"x80产品号23度锌
6	1	00 08 90 13	止回阀1 1/4"内螺纹PN16红色黄铜
7	1	20 56 49 00	安全阀门R 1/2" 2.2巴
8	1	00 03 60 97	渐缩喷嘴1 1/2"外螺纹1 1/4"内螺纹产品号241
9	1	00 03 61 53	T-部件1 1/4"x1/2"x1 1/4"内螺纹产品号130
10	1	20 20 42 00	T-部件1/2"内螺纹1/2"外螺纹1/2"内螺纹产品号133度锌
11	1	20 20 32 81	双步冲渐缩1/2"-3/8"外螺纹产品号245度锌
12	1	20 44 76 01	压力开关型号FF4-4 0.22-4巴

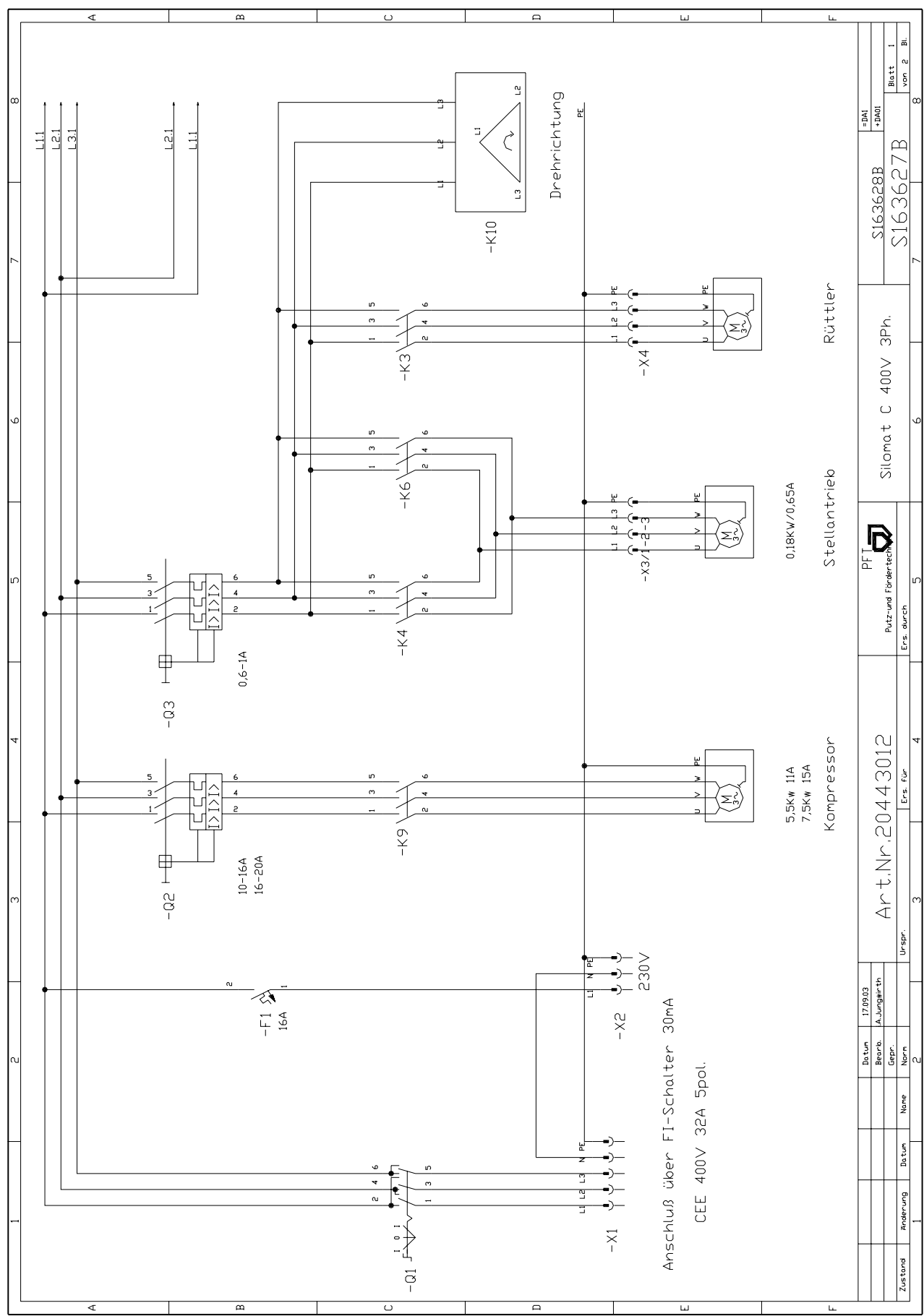
平面图PFT橡胶压力软管产品号20 65 09 00



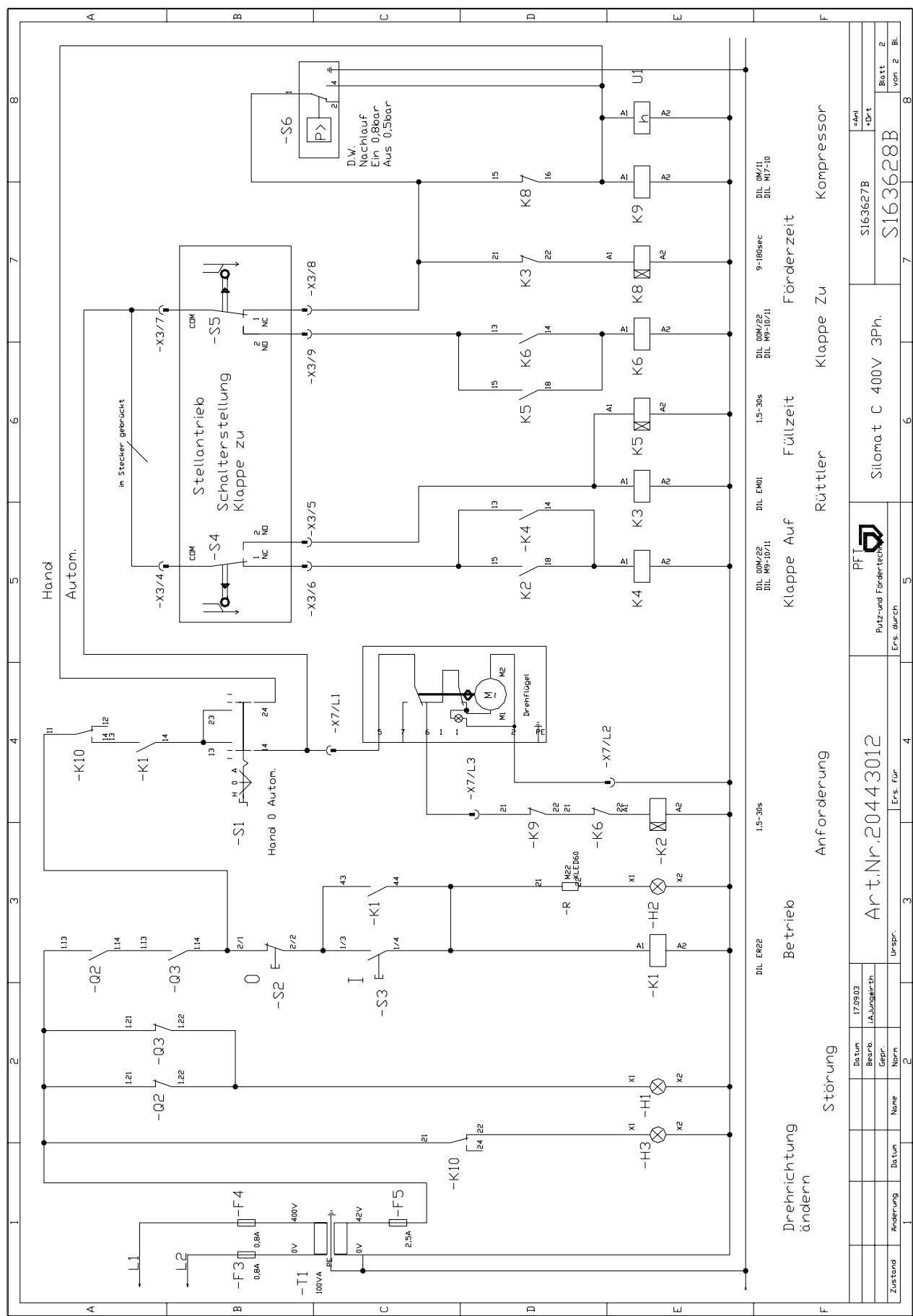
备件清单PFT橡胶压力软管产品号20 65 09 00

位置	件数	产品号	产品标记
1	1	20 65 09 00	橡胶压力软管NW 32约7.5米带离合器C
2	1	20 65 82 00	垫圈 离合器C-DIN
3	1	20 65 52 00	吸入离合器C 32用于20650900
4	1	00 08 90 79	渐缩离合器C-Geka
5	1	20 20 17 00	垫圈Geka-离合器(包装单位=50件)
6	1	20 20 08 00	Geka-离合器1"外螺纹
7	1	20 65 66 00	固定离合器C DIN 1"内螺纹
8	1	20 65 82 00	垫圈离合器C-DIN

电路图总电流S163627B



电路图控制电流S163628B



我们致力于材料的畅通无阻



Knauf PFT GmbH & Co.KG

邮箱60 D-97343 Iphofen

Einersheimer Straße 53 D-97346 Iphofen

电话：0 93 23/31-760

传真：0 93 23/31-770

电子邮件：info@pft-iphofen.de

网址 www.pft.de