

Instrukcja obsługi

(Numer artykułu Instrukcja obsługi: 00 11 04 49)

AGREGAT TYNKARSKI

PFT N2 400V FU

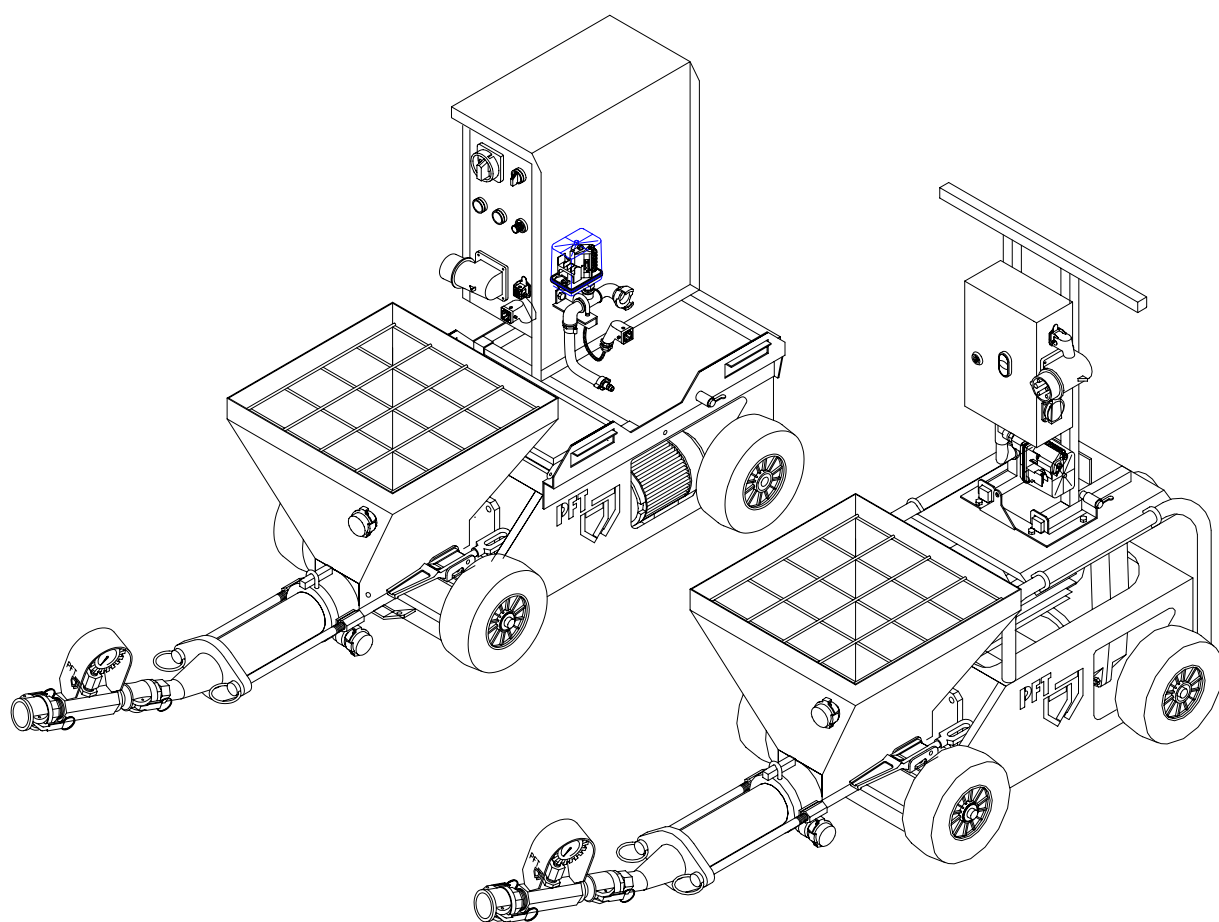
(Numer artykułu specyfikacja: 20 17 13 35)

PFT N2 230V FU

(Numer artykułu specyfikacja: 00 04 88 92)

PFT N2 /N2V

(Numer artykułu specyfikacja: 20 17 13 32)



DBAMY PŁYNNOŚĆ PRACY



Szanowny Kliencie firmy PFT!

Przyjmij od nas serdeczne gratulacje z okazji Twojego zakupu. To był dobry wybór, oparty na szacunku dla wysokiej jakości markowego produktu dobrego producenta.

Agregat tynkarski **PFT N2 / N2V** odpowiada najnowszemu poziomowi wiedzy technicznej. Został on stworzony w tak funkcjonalny sposób, że może stanowić prawdziwą pomoc w trudnych warunkach panujących na placu budowy.

Niniejsza instrukcja użytkowania powinna być stale przechowywana w miejscu eksploatacji urządzenia i znajdować się zawsze w bezpośrednim zasięgu użytkownika. Informuje ona Państwa o różnorodnych funkcjach urządzenia. Przed przejęciem urządzenia do używania i jego pierwszym uruchomieniem należy gruntownie przestudiować Instrukcję użytkowania, bowiem nie przejmujemy jakiegokolwiek odpowiedzialności za wypadki i straty materiałowe, zaistniałe w wyniku nieprawidłowej obsługi urządzenia.

Natomiast przy prawidłowej obsłudze, konserwacji i użytkowaniu agregat tynkarski **PFT N2 / N2V** stanowić będzie doskonałą pomoc.

Rozpowszechnianie niniejszego wydawnictwa, także we fragmentach, bez naszej pisemnej zgody jest zabronione. Wszelkie dane techniczne, rysunki, zdjęcia itp. podlegają ustawie o ochronie praw autorskich. Wszelkie prawa, omyłki i zmiany są zastrzeżone.

Pierwszy przegląd dokonywany jest po dostawie.

Niezbędną czynnością każdego monter, dostarczającego agregat tynkarski **PFT N2 / N2V**, jest skontrolowanie ustawień urządzenia na zakończenie pierwszego cyklu natryskiwania materiału. Podczas pierwszego cyklu roboczego ustawienia fabryczne mogą ulec zmianie. Jeżeli nie zostaną one skorygowane w odpowiednim czasie, a mianowicie bezpośrednio po ich wystąpieniu, zachodzi obawa wystąpienia zakłóceń w funkcjonowaniu urządzenia.

Dlatego zasadą jest, aby każdy monter, po przekazaniu agregatu tynkarskiego **PFT N2 / N2V** i wprowadzeniu w zasady jego działania, a więc po około 2 godzinach funkcjonowania urządzenia, przeprowadził czynności kontrolne lub dokonał regulacji następujących elementów:

- Ciśnienie pompy, ciśnienie zwrotne
- Wyłącznik ciśnieniowy powietrza (wyłącznik bezpieczeństwa)
- Reduktor ciśnienia

Zasady, których należy zawsze przestrzegać!**UWAGA !**

W przypadku zainstalowania elementów uzupełniających, służących do wykonywania prac o szczególnym charakterze, nie ujętych w przedmiotowej Instrukcji użytkowania, niezbędne jest przestrzeganie przepisów dotyczących eksploatacji, bezpieczeństwa i konserwacji.

**UWAGA !**

Zabronione jest używanie urządzenia do innych celów niż te, do których zostało przewidziane.

**UWAGA !**

Zabrania się używania urządzenia w atmosferze grożącej eksplozją.

**UWAGA !**

Urządzenie musi się zawsze znajdować w doskonałym stanie a jego eksploatacja musi przebiegać zgodnie z niniejszą instrukcją użytkowania, z uwzględnieniem wskazówek, dotyczących bezpieczeństwa i możliwych zagrożeń. Wszelkie uszkodzenia, mogące zmniejszyć bezpieczeństwo funkcjonowania urządzenia, winny być natychmiast usuwane.

**UWAGA !**

Użytkownicy muszą brać pod uwagę niebezpieczeństwo zaczepienia odzieżą i/lub włosami o ruchome części urządzenia. Zagrożenie stanowić może również noszenie podczas pracy łańcuszków, bransoletek i pierścionków.

**UWAGA !**

Stanowisko pracy użytkownika musi być stale czyste, uporządkowane i wolne od przedmiotów, mogących ograniczyć swobodę poruszania się.

**UWAGA !**

Stanowisko pracy musi być oświetlone odpowiednio do przewidywanych robót, jakie będą tam wykonywane. Zagrożenie stanowić może zarówno niedostateczne jak i nadmierne oświetlenie.



Na podwoziu po prawej stronie znajduje się potwierdzenie zgodności z dyrektywami UE

Numer seryjny
Data kontrolna (spedycji)
Kontrola / Podpis



Tabliczka znamionowa PFT umieszczona jest na podwoziu po prawej stronie



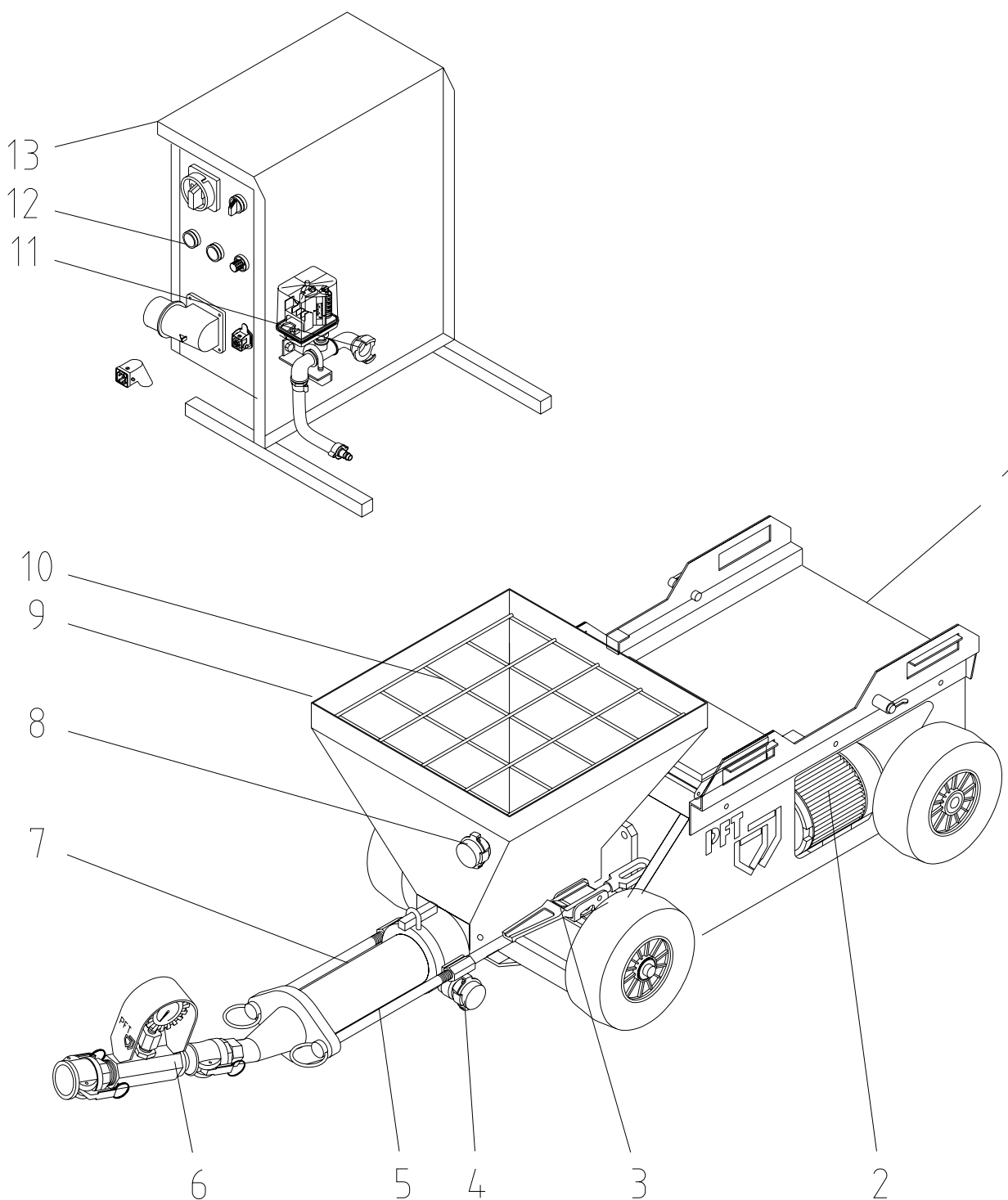
Tabliczka znamionowa silnika PFT umieszczona jest na spodniej stronie podwozia (silnik)

Spis treści

SZANOWNY KLIENCIE FIRMY PFT!	2
ZASADY, KTÓRYCH NALEŻY ZAWSZE PRZESTRZEGAĆ!	3
SPIS TREŚCI	5
PRZEGLĄD 20171335 N 2 5,5KW 90-280 OBR/MIN FALOWNIK	7
PRZEGLĄD: 20171332 N 2 V 3KW Z JEDNOSTKĄ STEROWANIA	8
PRZEGLĄD: SZAFKA STEROWNICZA N 2 V, F 2 V 20441801	9
PRZEGLĄD: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 400V EMV 00070495	10
PRZEGLĄD: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 230V EMV 00080421	11
STEROWANIE CIŚNIENIOWE N2 N 2 V 20173000	12
UŻYWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM	13
OPIS DZIAŁANIA	13
PODSTAWOWE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	14
PODSTAWOWE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	15
POMPA DO ZAPRAWY	16
KONTROLA CIŚNIENIA TŁOCZNEGO I CIŚNIENIA ZWROTNEGO:	16
PODCZAS MONTAŻU / DEMONTAŻU POMPY NALEŻY ZWRACAĆ UWAGĘ, ABY:	17
MANOMETR CIŚNIENIA ZAPRAWY PFT	17
POMPA DO ZAPRAWY	18
KONSYSTENCJA ZAPRAWY	17
PISTOLETY NATRYSKOWE I DYSZE	17
URUCHOMIENIE N2 FU 400V / 230V	18
URUCHOMIENIE N2 FU 400V / 230V	19
URUCHOMIENIE N2 FU 400V ZE SPRĘŻARKĄ	19
URUCHOMIENIE N2V 20171332	21
WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA!	22
PRZERWA W PRACY URZĄDZENIA	23
USUWANIE ZATORÓW WĘŻY	23
DZIAŁANIA PODEJMOWANE W PRZYPADKU PRZERWY W ZASILANIU	23
ZAKOŃCZENIE PRACY I CZYSZCZENIE URZĄDZENIA	24
KONSERWACJA	25
TRANSPORT	25
LISTA KONTROLNA	26
OSPRZĘT	27
RYSunEK CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N2V - 20 17 13 32	28
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N2V – 20 17 13 32	29
RYSunEK: ZASOBNIK MATERIAŁU N2	30
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: ZASOBNIK MATERIAŁU N2	31
RYSunEK: SZAFKA STEROWNICZA N2V I F2 20 44 18 01	32

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: SZAFKA STEROWNICZA N2V I F2 20 44 18 01	33
RYSUNEK: STEROWANIE CIŚNIENIOWE DO N2V / N2 / F2	34
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: STEROWANIE CIŚNIENIOWE DO N2V / N2FU / F2 /	35
RYSUNEK CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N 2 FU 400V 5,5 KW	36
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N 2 FU 400V 5,5 KW	37
RYSUNEK CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N 2 FU 230V 4KW	38
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: PODWOZIE I SILNIK PRZEKŁADNIOWY N 2 FU 230V 4KW	39
RYSUNKI: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95	40
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95	41
RYSUNKI: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95	42
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95	43
RYSUNKI: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21	44
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21	45
RYSUNKI: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21	46
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH: SZAFKA STEROWNICZA N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21	47
SCHEMAT SZAFKI STEROWNICZEJ N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95 / S1077	49
SCHEMAT SZAFKI STEROWNICZEJ N2V / F2 20 44 18 01 / S163549B	50
SCHEMAT SZAFKI STEROWNICZEJ N2V / F2 20 44 18 01 / S163550B	51
SCHEMAT SZAFKI STEROWNICZEJ N2 FU 230 V 00 08 04 21/ S1096	52
WARTOŚCI NASTAWCZE PARAMETRÓW FALOWNIKA	53
DANE TECHNICZNE	55

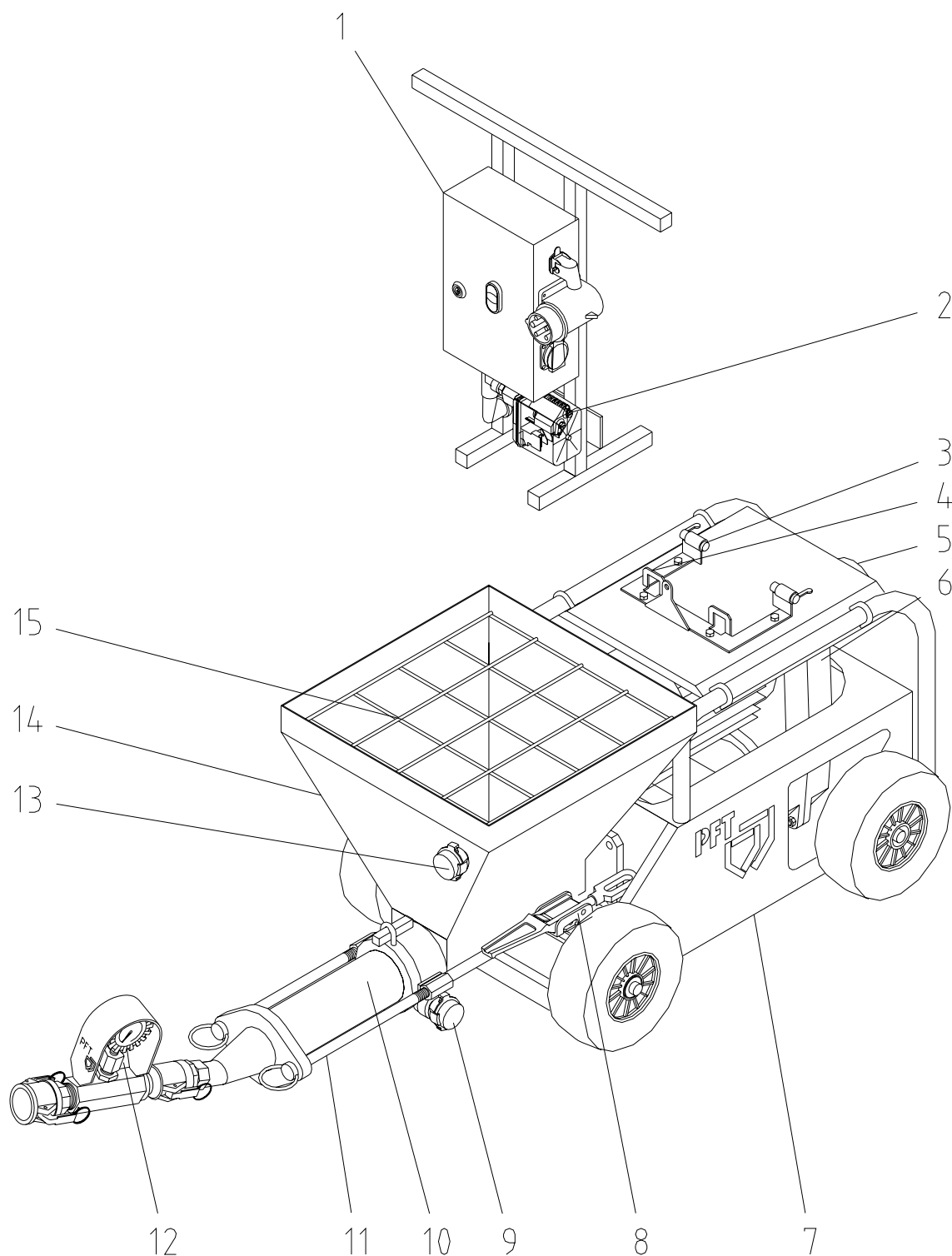
Przeład: 20171335 N 2 5,5kW 90-280 obr/min Falownik



- 1 Podwozie N 2 FU
- 2 Silnik przekładniowy
- 3 Szybkozłącze
- 4 Króciec do czyszczenia
- 5 Jednostka pompy
- 6 Manometr ciśnienia zaprawy
- 7 Kotwa

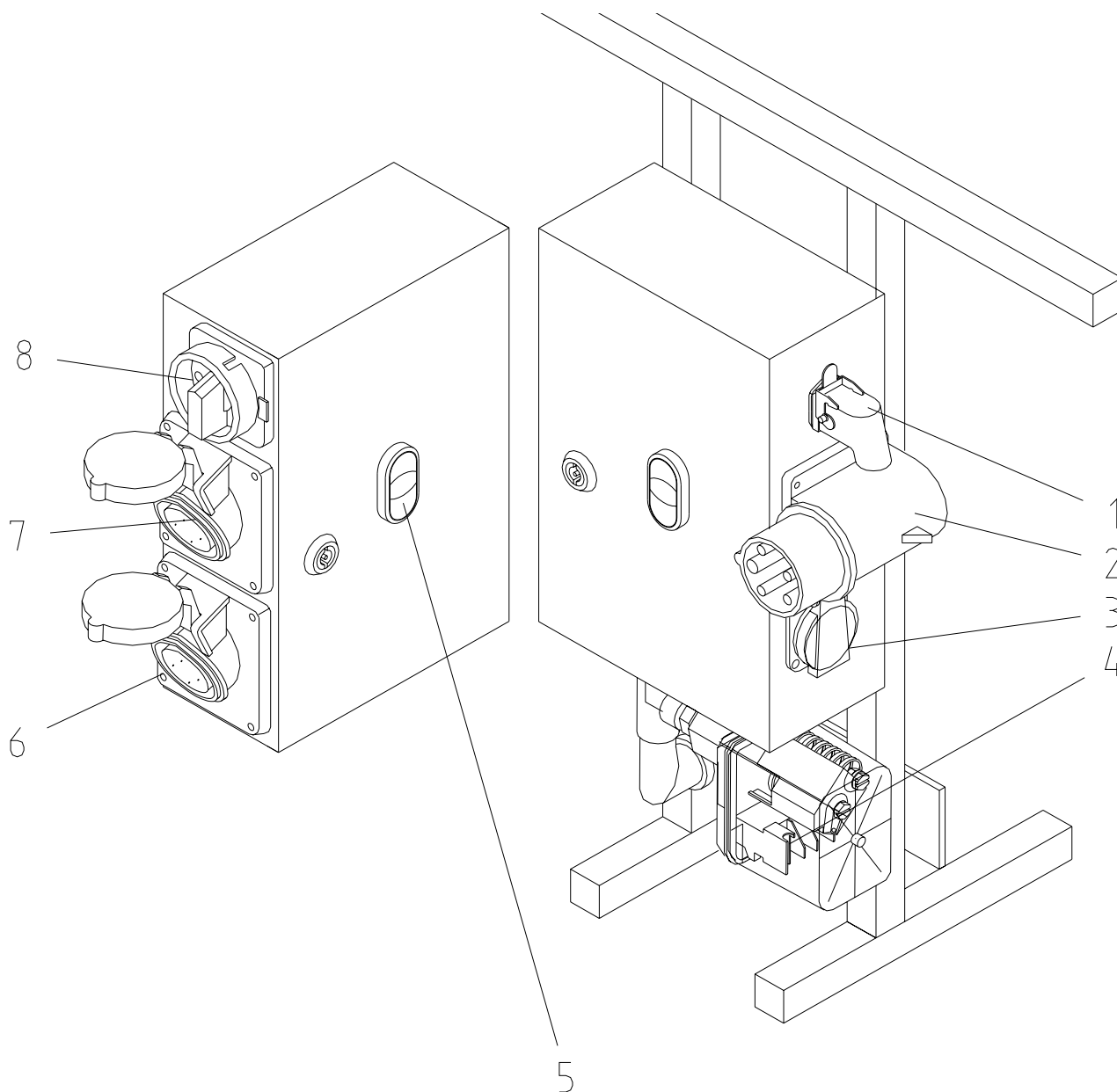
- 8 Zaczep pasa do podwieszania
- 9 Zasobnik materiału
- 10 Kratka ochronna
- 11 Sterowanie ciśnieniowe
- 12 Szafka sterownicza N 2 FU
- 13 Jednostka sterowania komplet N 2 FU

Przegląd: 20171332 N 2 V 3kW z jednostką sterowania



- | | | | |
|---|--|----|-------------------------------|
| 1 | Jednostka sterowania | 8 | Szybkozłącze |
| 2 | Sterowanie ciśnieniowe | 9 | Króciec do czyszczenia |
| 3 | Rygiel obrotowy | 10 | Jednostka pompy Twister D 6-3 |
| 4 | Uchwyt jednostki sterowania | 11 | Kotwa |
| 5 | Regulacja liczby obrotów silnika przekładniowego | 12 | Manometr ciśnienia zaprawy |
| 6 | Silnik przekładniowy VARIO | 13 | Zaczep pasa do podwieszania |
| 7 | Podwozie | 14 | Zasobnik materiału |
| | | 15 | Kratka ochronna |

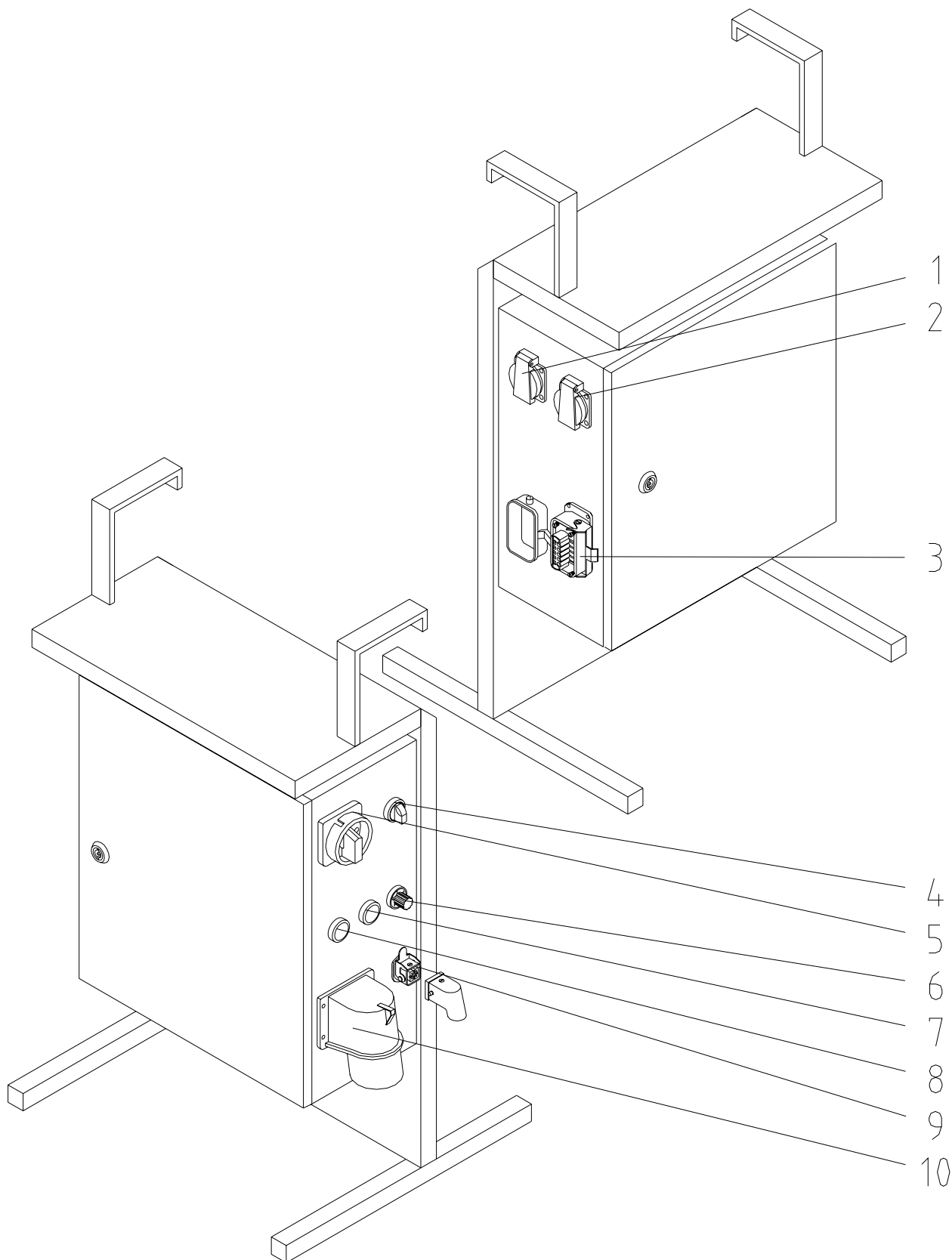
Przeład: Szafka sterownicza N 2 V, F 2 V 20441801



- 1 Przyłącze zdalne sterowanie
- 2 Przyłącze prądu głównego z budowlanej rozdzielni elektrycznej
- 3 Gniazdo wtykowe prąd trwały 230V
- 4 Sterowanie ciśnieniowe

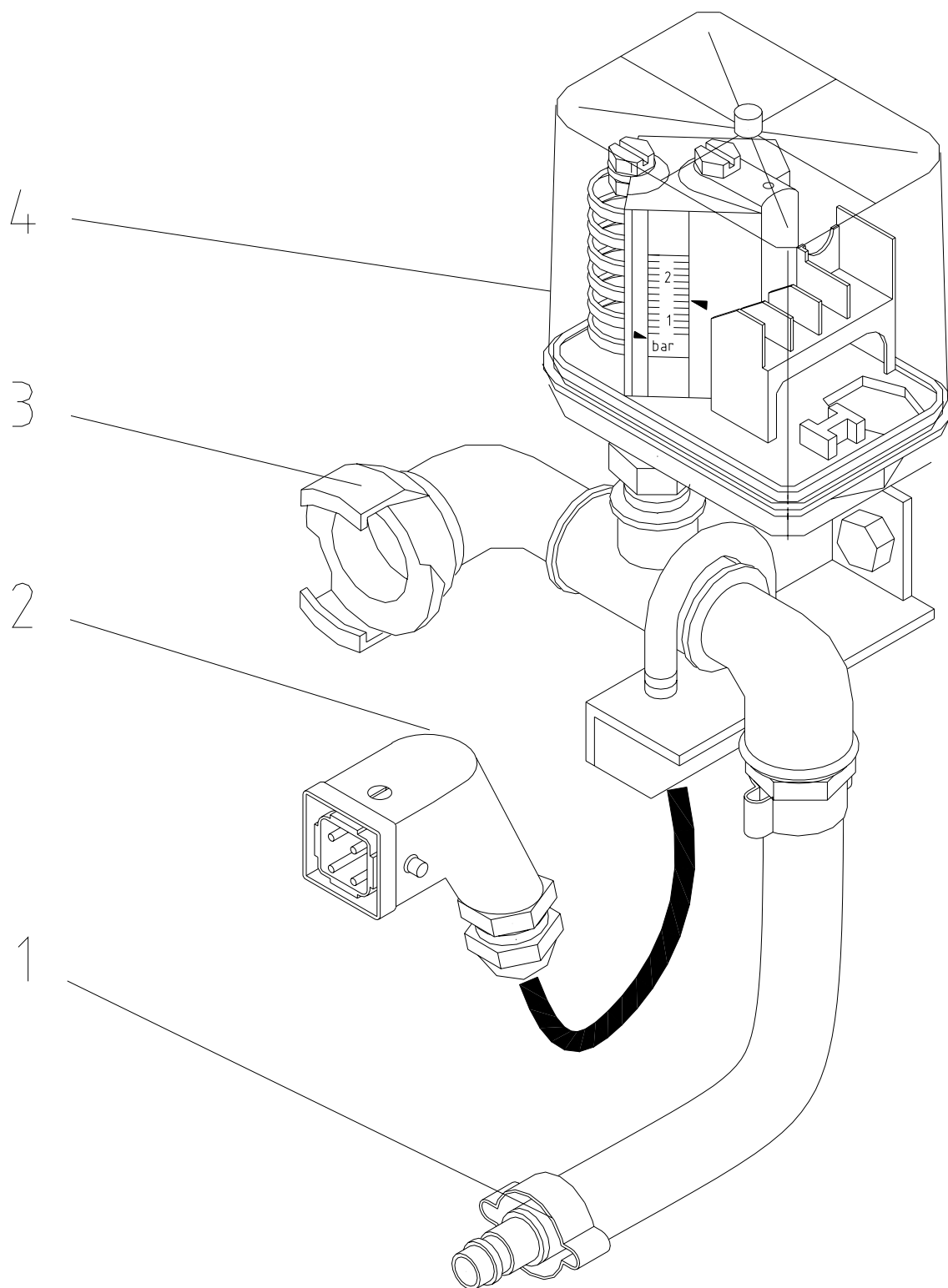
- 5 Włącznik – wyłącznik
- 6 Przyłącze silnik przekładniowy
- 7 Przyłącze sprężarka
- 8 Pokrętko do głównego przełącznika nawrotnego

Przegląd: Szafka sterownicza N 2 FU 230V EMV 00080421



- | | |
|--|--|
| 1. Prąd trwały 230V | 2. Prąd trwały 230V |
| 3. Przyłącze silnik pompy | 4. W tył – 0 – w przód |
| 5. Przełącznik główny | 6. Regulacja liczby obrotów |
| 7. Sygnalizacja usterki kolor czerwony | 8. Sygnalizacja pracy urządzenia kolor żółty |
| 9. Przyłącze zdalne sterowanie lub wtyka blokująca | 10. Przyłącze układu zasilania |

Sterowanie ciśnieniowe N2 N 2 V 20173000



- 1 Powietrze ze sprężarki
- 2 Przyłącze sterowania ciśnieniowego do gniazda wtykowego zdalnego sterowania

- 3 Powietrze do pistoletu natryskowego
- 4 Wyłącznik ciśnieniowy Typ FF4-4 0,22-4 bar

Używanie zgodnie z przeznaczeniem

PFT N 2 FU 400 V / N2 V jest to pracująca nieprzerwanie pompa pośrednia, przeznaczona do zapraw przystosowanych do układania maszynowego, o wielkości ziarna do 3mm. (Jednostka pompy D 6-3). Urządzenie zostało skonstruowane dla ciśnienia roboczego, wynoszącego maksymalnie 30 bar. Stosując urządzenie, należy zawsze uwzględniać zalecenia producenta materiałów dotyczące ich przetwarzania. Urządzenie zostało skonstruowane do przetwarzania następujących materiałów:

Do wszystkich wytwarzanych fabrycznie suchych zapraw, przystosowanych do pompowania, takich jak:

- Zaprawy klejące • Tynki zbrojące • Tynki wierzchnie • Tynki z tworzywa sztucznego
- Tynki silikatowe • Zaprawy renowacyjne SPCC • Masy wieloskładnikowe.

Do produktów mokrych i materiałów o konsystencji pasty, takich jak:

- Tynki wierzchnie o uziarnieniu do 3 mm • Tynki dekoracyjne • Bentonit • Zaprawy klejące
- Zaprawy zbrojące

Do materiałów płynnych, takich jak:

- Farby dyspersyjne • Materiały podkładowe • Betokontakt

Opis działania

PFT N 2 jest to napędzana elektrycznie pompa ślimakowa. Zarówno w wersji FU jak i w wersji V istnieje możliwość bezstopniowej regulacji obrotów poprzez wbudowany falownik lub też za pośrednictwem przekładni nastawczej.

Urządzenie może być napełniane materiałem w sposób uniwersalny, na przykład z wiadra, z silosu lub z mieszalnika poziomego. Urządzenie składa się z przenośnych elementów modułowych, umożliwiających wygodny i łatwy transport, dzięki małym i poręcznym gabarytom.

Materiał transportowany jest do jednostki pompy za pośrednictwem wału pompy a następnie наносzony za pomocą ciśnieniowego węża do zaprawy i głowicy natryskowej na ściany (tynki, zaprawy murarskie) lub na posadzki (jastrychy).



UWAGA!

Należy zawsze uwzględniać wskazówki producenta, dotyczące przetwarzania materiałów.

Urządzenie składa się z przenośnych pojedynczych modułów, zezwalających na szybki i wygodny transport, dzięki ich poręcznym wymiarom i niskiej wadze.

Podczas eksploatacji urządzenia należy zwracać szczególną uwagę na następujące punkty:

Przyłącze sieci zasilającej - szafka sterownicza

Przyłącze szafka sterownicza – silnik

Przyłącze sprężarka - armatura powietrza

Przyłącze sieci wodociągowej - armatura wodna

Przyłącze armatura powietrza - wąż powietrza

Przyłącze wąż powietrza - końcówka natryskowa

Przyłącze pompa - manometr ciśnienia zaprawy

Przyłącze manometr ciśnienia zaprawy - wąż do zaprawy

Przyłącze wąż do zaprawy – końcówka natryskowa

Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

W instrukcji obsługi w odniesieniu do szczególnie ważnych informacji stosowane są następujące oznaczenia lub znaki.

WSKAZÓWKA:

Szczególnie ważne informacje, dotyczące ekonomicznego użytkowania urządzenia.

UWAGA!

Szczególne informacje, nakazy lub zakazy, związane z zapobieganiem uszkodzeniom urządzenia.



UWAGA!

Urządzenie należy użytkować jedynie w nienagannym stanie technicznym oraz zgodnie z przeznaczeniem, odpowiednimi ustaleniami, wymogami instrukcji użytkowania i warunkami bezpieczeństwa! Szczególnie istotne jest niezwłoczne usuwanie usterek, mogących mieć wpływ na bezpieczeństwo obsługi.

Aby w możliwie najwyższym stopniu ułatwić Państwu obsługę naszych urządzeń, chcielibyśmy pokrótce zapoznać Państwa z najważniejszymi zasadami dotyczącymi bezpieczeństwa. Przestrzegając tych zasad, będziecie Państwo mogli użytkować nasze urządzenia w sposób bezpieczny i gwarantujący odpowiednią jakość.



UWAGA WSKAZÓWKA OSTRZEGAWCZA!

Przy włączonym zasilaniu nie wolno podłączać ani też odłączać przewodów ani też sprawdzać działania sygnalizacji.

Kondensator prądu stałego falownika jest naładowany również po odłączeniu napięcia zasilającego. Aby uniknąć zagrożenia osób i wystąpienia szkód, należy przed podjęciem jakichkolwiek prac konserwacyjnych bezwzględnie odłączyć falownik od sieciowego napięcia zasilającego. Po odłączeniu należy odczekać co najmniej pięć minut, aż wszystkie diody LED zgasną.

Na żadnym z podzespołów falownika nie wolno wykonywać badań napięcia wytrzymywanego. Falownik zaopatrzony został w podzespoły półprzewodnikowe nie przystosowane do takich napięć. Jednostka obsługowa nie może być demontowana pod napięciem zasilającym. W czasie gdy falownik podłączony jest do sieci nie wolno również dotykać obwodu drukowanego.

Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

1. Wszystkie umieszczone na urządzeniu wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń winny być bezwzględnie przestrzegane i stale utrzymywane w czytelnym stanie!
2. Podczas każdej zmiany roboczej należy przynajmniej jednokrotnie dokonać przeglądu urządzenia pod kątem widocznych od zewnątrz uszkodzeń i usterek! W przypadku stwierdzenia występowania w urządzeniu lub w jego pracy zmian, mogących mieć istotne znaczenie dla bezpieczeństwa, urządzenie należy natychmiast wyłączyć i zgłosić to zakłócenie kompetentnemu personelowi!
3. Niedozwolone jest dokonywanie jakichkolwiek zmian, montowanie dodatków lub przebudowywanie urządzenia, nie gwarantujących zapewnienia bezpieczeństwa, bez uprzedniego uzgodnienia z dostawcą! Dotyczy to również wbudowywania niesprawdzonych „elementów zabezpieczających“!
4. Części zamienne muszą odpowiadać wymogom technicznym określonym przez producenta. W przypadku oryginalnych części PFT warunek ten jest zawsze zachowany!
5. Urządzenia mogą być obsługiwane jedynie przez przeszkolonych i odpowiednio poinstruowanych pracowników. Należy dokładnie sprawdzić kwalifikacje personelu w zakresie obsługi, montowania, konserwacji i utrzymania sprzętu w ruchu!
6. Pracownikom szkolonym, przyuczającym się, wprowadzanym i instruowanym lub znajdującym się w trakcie szkolenia ogólnego wolno obsługiwać urządzenie wyłącznie pod nadzorem doświadczonego pracownika!
7. Prace przy wyposażeniu elektrycznym urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków lub przez osoby przyuczone i poinstruowane, będące pod nadzorem wykwalifikowanego elektryka, zgodnie z zasadami prowadzenia robót elektrotechnicznych.
8. Należy przestrzegać procedur włączania i wyłączania urządzenia oraz zwracać uwagę na wskaźniki kontrolne, odpowiednio do zapisów instrukcji obsługi.
9. W trakcie prac konserwacyjnych i napraw urządzenie musi być całkowicie wyłączone, przy czym należy je bezwzględnie zabezpieczyć przed niespodziewanym uruchomieniem! (Np. zamykając przełącznik główny i wyciągając kluczyk lub zawieszając na przełączniku tabliczkę ostrzegawczą).
10. Przed rozpoczęciem czyszczenia urządzenia za pomocą strumienia wody, należy zabezpieczyć wszystkie otwory, do których woda nie powinna się dostać ze względów bezpieczeństwa i funkcji (silniki elektryczne i szafki sterownicze). Po oczyszczeniu należy usunąć wszystkie zabezpieczenia.
11. Dozwolone jest stosowanie wyłącznie oryginalnych bezpieczników o odpowiednich parametrach!
12. W razie potrzeby wykonania prac przy elementach znajdujących się pod napięciem, należy zapewnić obecność drugiej osoby, mogącej w sytuacji krytycznej odłączyć dopływ prądu.
13. Dopływ prądu należy wyłączyć także w przypadku nawet niewielkich zmian miejsca ustawienia urządzenia. Przed ponownym włączeniem urządzenie należy prawidłowo podłączyć do sieci zasilającej.
14. Urządzenie należy ustawić w sposób stabilny i zabezpieczyć przed niepożądaną zmianą położenia.
15. Przewody tłocznie należy układać w sposób zabezpieczający je przed zginaniem na ostrych krawędziach!
16. Przed otwarciem połączeń węży tłocznych zaprawy należy je doprowadzić do stanu beciśnieniowego!



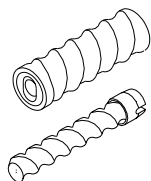
17. Przy usuwaniu zatorów pracownicy obsługi muszą ustawić się w taki sposób, aby nie znaleźć się na linii wytryskującego materiału. Konieczne jest ponadto stosowanie okularów ochronnych. W trakcie prowadzenia tych czynności w bezpośrednim otoczeniu urządzenia nie powinny znajdować się inne osoby!

18. W przypadku przekroczenia dopuszczalnego poziomu długotrwałego hałasu o wartości 85dB (A) należy zapewnić stosowanie odpowiednich środków tłumiących dźwięki.



19. W razie potrzeby, jednak nie rzadziej niż raz do roku, urządzenie winno być poddawane kontroli dokonywanej przez rzeczoznawcę. Przy pracach natryskowych należy o ile okaże się to konieczne, stosować odpowiednie środki ochrony osobistej: okulary ochronne, obuwie ochronne, odzież ochronną, rękawice oraz ew. krem chroniący skórę i maski przeciwpyłowe.

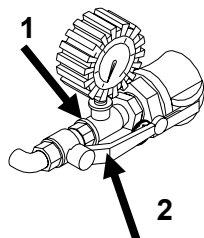
Pompa do zaprawy



PFT N2V/N2 wyposażona jest seryjnie w bezobsługowy system pompowania. Maksymalne ciśnienie stałe wynosi 30 bar.

WSKAZÓWKA:

Wirnik i stojan to części podlegające zużyciu, które należy poddawać regularnej kontroli i w razie potrzeby dokonywać ich wymiany.



Kontrola ciśnienia tłocznego i ciśnienia zwrotnego:

Na wstępie należy skontrolować prawidłowość zmontowania zasobnika materiału, jednostki pompy, kotwy oraz kratki ochronnej. Następnie:

- Podłączyć wąż tłoczny.
- Na końcu węża zamontować manometr ciśnieniowy (1) (PFT Art. 20 21 68 02) z kurkiem spustowym.
- Otworzyć zawór (2)
- Włączyć urządzenie (patrz str. 18,19) i pozwolić na przepływ wody aż do jej wypłynięcia z kurka spustowego
- Zamknąć zawór (2)
- Spowodować wzrost ciśnienia tłoczenia do maksymalnej wysokości.
- Z chwilą uzyskania maksymalnego poziomu ciśnienia, należy wyłączyć urządzenie.
- W węży należy następnie utrzymywać tylko ciśnienie zwrotne o wartości ok. 2/3 ciśnienia tłoczenia
- Wytworzyć stan bezciśnieniowy (manometr ciśnienia zaprawy musi wskazywać 0 bar.)
- Odłączyć ciśnieniowy wąż do zaprawy i spuścić wodę.



UWAGA!

- W ciśnieniowych wężykach do zaprawy nie może się znajdować woda, ponieważ z chwilą rozpoczęcia pracy z zaprawą mogłoby dojść do wytworzenia się zatorów węża.

Pompa do zaprawy

Przy dokonywaniu kontroli z wodą ciśnienie powinno wynosić o około 10 bar powyżej oczekiwanego ciśnienia tłoczenia zaprawy (30 bar)!

W razie niewłaściwego położenia ślimaka w płaszczu woda odpływa do zbiornika z wyraźnym bulgotaniem. Za pomocą ponownego wyłączenia i włączenia urządzenia – w razie potrzeby trzeba czynność tę powtórzyć nawet kilkakrotnie – należy znaleźć takie położenie, które zapewni uszczelnienie pompy ślimakowej.

1. Wirnik / stojan może być stosowany przy ciśnieniu roboczym do 30 bar.
2. Możliwy zasięg tłoczenia uzależniony jest w znacznym stopniu od płynności stosowanego materiału. Materiały ciężkie o uziarnieniu z ostrymi krawędziami, charakteryzują się złą płynnością.
3. Materiały rzadkopłynne, masy szpachlowe, szpachle samopoziomujące itp. charakteryzują się dobrą podatnością na tłoczenie.
4. W przypadku gdy ciśnienie robocze przekroczy poziom 30 bar, zalecane jest zredukowanie długości węża lub zastosowanie ciśnieniowych węży do zaprawy o większym przekroju (35, 50).
5. Zasięg tłoczenia do 60 m osiągany jest przy zastosowaniu ciśnieniowych węży do zaprawy o przekroju 35.
6. Aby uniknąć zakłóceń w pracy urządzenia i podwyższonego zużycia się silnika pompy, mieszadła i samej pompy, należy stosować oryginalne części zamienne.

Części te są do siebie wzajemnie dostosowane i tworzą wraz z urządzeniem konstrukcyjną całość. W przypadku postępowania niezgodnego z tymi zaleceniami dochodzi nie tylko do **utraty gwarancji**; należy się także liczyć ze złą jakością zaprawy.

Podczas montażu / demontażu jednostki pompy należy zwracać uwagę, aby:

- Urządzenie było podczas montażu odłączone od sieci zasilania.
- Nowy stojan i nowy wirnik muszą się najpierw wzajemnie dostosować, tak więc właściwe wartości ciśnienia dają się stwierdzić dopiero po krótkim okresie wstępnym pompowania.
- Elementy pompy, które nie wytwarzają ani właściwego ciśnienia tłocznego (15-20 bar) (max.30 bar), ani też nie utrzymują koniecznego ciśnienia zwrotnego, są zużyte i trzeba je wymienić na nowe.



Manometr ciśnienia zaprawy PFT

Zgodnie z przepisami Zawodowego Stowarzyszenia Budownictwa, dotyczącymi zapobiegania wypadkom przy pracy, stosowanie manometru do pomiaru ciśnienia zaprawy jest bezwzględnie konieczne.

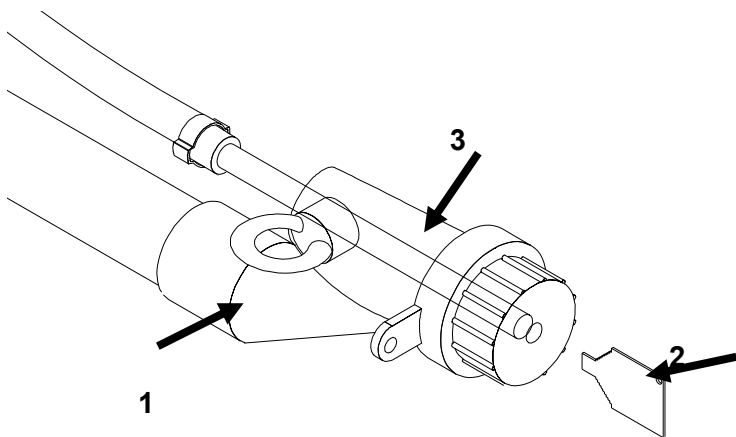
Niektóre z zalet korzystania z manometru do pomiaru ciśnienia zaprawy to:

- Możliwość dokładnej regulacji prawidłowej konsystencji zaprawy.
- Stała kontrola prawidłowego ciśnienia tłocznego.
- Możliwość wczesnego rozpoznawania powstawania zatoru, wzgl. występowania przeciążenia silnika pompy.
- Możliwość wytworzenia stanu bezciśnieniowego.
- Służy w wysokim stopniu zapewnieniu bezpieczeństwa obsługi urządzenia.
- Dłuższa żywotność elementów pompy PFT.

Konsystencja zaprawy

Odpowiednią konsystencję zaprawy uzyskujemy, gdy materiał na natrykiwanej powierzchni rozplywa się, łącząc się ze sobą (zalecamy, w miarę możliwości, nanoszenie zaprawy na powierzchnie ścian od góry do dołu). Gdy materiał jest zbyt suchy, równomierne pompowanie nie jest już zapewnione; może dojść do zacopowania węża, występuje także wysoki stopień zużycia elementów pompy.

Pistolety natryskowe i dysze



Pistolety natryskowe i dysze

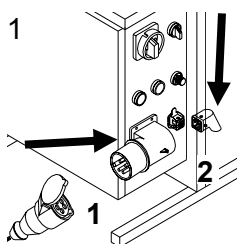
W zależności od konsystencji zaprawy należy stosować dysze o średnicy 10, 12, 14, 16 lub 18mm. Stosowanie większych dysz powoduje obniżenie prędkości narzucania materiału a tym samym mniejsze odbicie. Mniejsze dysze przyczyniają się do lepszego rozpylania materiału. Ważne jest aby odstęp pomiędzy rurą powietrza dyszy i otworem dyszy odpowiadał przekrojowi dyszy.

Prawidłowy odstęp należy ustawić przy pomocy klucza nastawczego. Odkręcić śrubę z uchem (1), włożyć klucz nastawczy (2) **Nr artykułu 20 19 02 23** i nastawić odległości rury powietrza dyszy (3).

Uruchomienie N2 FU 400V / 230V

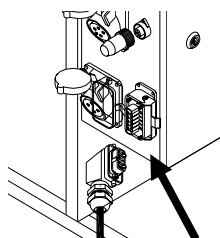
**UWAGA!**

N 2 FU 400 może być podłączany wyłącznie do źródeł zasilania z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI (na prąd stały i zmienny),
Np. pośredni punkt rozdzielczy PFT - Art. Nr 00 02 12 23.

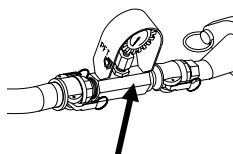


Podłączyć przyłącze elektryczne (1) do sieci zasilającej 400V zabezpieczenie 32A z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI 30mA (na prąd stały i zmienny). (PFT Art. 20 42 39 00 przewód zasilający CEE 5 x 4 50m komplet 32A)

Wyciągnąć wtykę blokującą (2).



Podłączyć silnik pompy

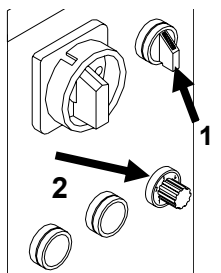


Podłączyć manometr ciśnienia zaprawy.

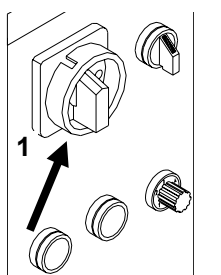
Wąż materiałowy „przesmarować” kłajstrem do tapet (celem zapobiegania powstawaniu zatorów węża.)

Podłączyć wąż materiałowy do manometru ciśnienia zaprawy.

Napełnić zasobnik materiału zaprawą.

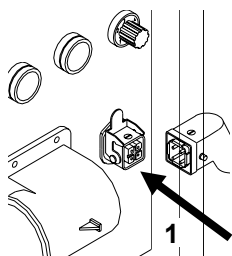


Włącznik / wyłącznik (1) ustawić na 0 .
Liczbę obrotów (2) ustawić na minimum.



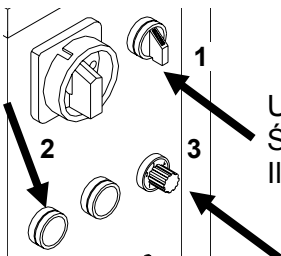
Przełącznik główny (1) włączony (**EIN**) .

Uruchomienie N2 FU 400V / 230V



Podłączyć wtykę blokującą (1).

lub podłączyć zdalne sterowanie (PFT Art. 20 45 69 24).



Ustawić włącznik / wyłącznik (1) na pozycję „włączony” (**Ein**).

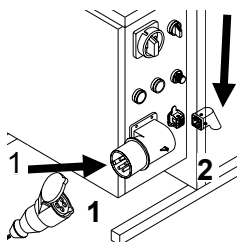
Świeci się lampka kontrolna (2) a urządzenie tłoczy materiał.

Ilość materiału należy ustawić za pomocą regulatora liczby obrotów (3).

Uruchomienie N2 FU 400V ze sprężarką

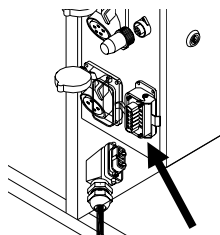
**UWAGA!**

N 2 FU 400 może być podłączane wyłącznie do źródeł zasilania z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI (na prąd stały i zmienny), Np. pośredni punkt rozdzielczy PFT - Art. Nr 00 02 12 23.

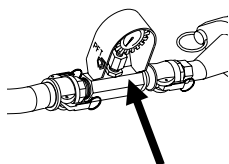


Podłączyć przyłącze elektryczne (1) do sieci zasilającej 400V zabezpieczenie 32A z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI 30mA (na prąd stały i zmienny). (PFT Art. 20 42 39 00 przewód zasilający CEE 5 x 4 50m komplet 32A)

Wyciągnąć wtykę blokującą (2).



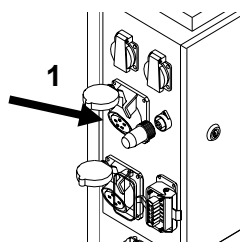
Podłączyć silnik pompy.



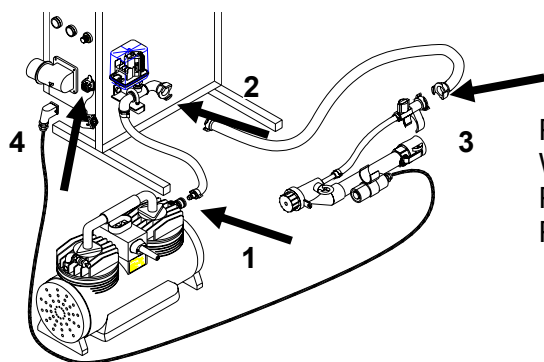
Podłączyć manometr ciśnienia zaprawy.

Wąż materiałowy “przesmarować” od wewnątrz kłajstrem do tapet (celem zapobiegania powstawaniu zatorów węży).

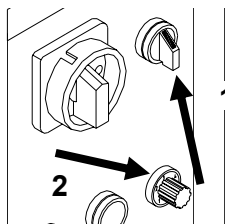
Podłączyć wąż materiałowy do manometru ciśnienia zaprawy.



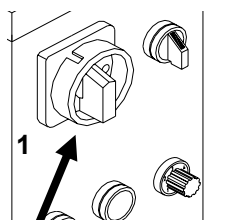
Podłączyć sprężarkę (1). (Osprzęt PFT Numer artykułu 20 13 00 17)



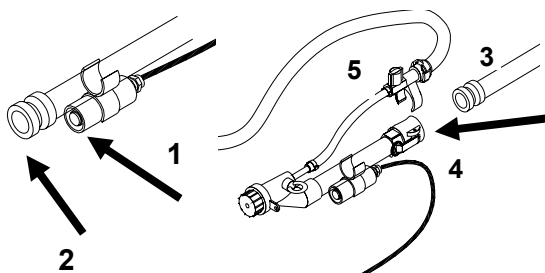
Podłączyć armaturę powietrza (1) do sprężarki.
Wąż powietrza podłączyć do armatury powietrza (2).
Podłączyć wąż powietrza do pistoletu natryskowego (3).
Podłączyć zdalne sterowanie (4).



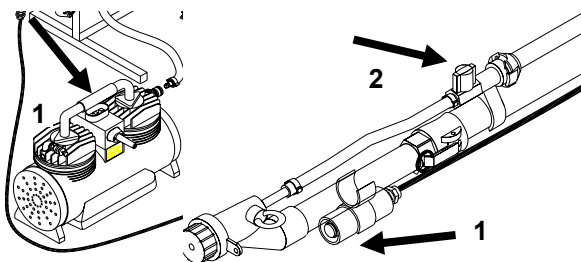
Włącznik / wyłącznik (1) ustawić na 0.
Liczbę obrotów (2) ustawić na minimum.



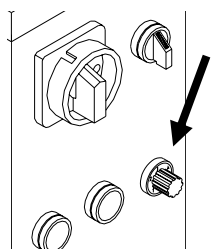
Przełącznik główny (1) włączony (**EIN**) .



Urządzenie należy włączyć za pomocą zdalnego sterowania (1), aż do chwili gdy materiał zacznie występować z węża do zaprawy (2).
Wyłączyć urządzenie za pomocą zdalnego sterowania (1)
Połączyć wąż do zaprawy (3) z pistoletem natryskowym (4).
Urządzenie jest teraz gotowe do eksploatacji.
Zamknąć zawór kulowy (5) pistoletu natryskowego.

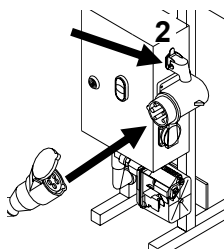


Włączyć sprężarkę (1).
Podłączyć urządzenie do zdalnego sterowania (2).
Otworzyć zawór powietrza pistoletu natryskowego (3).
Urządzenie zostało uruchomione.



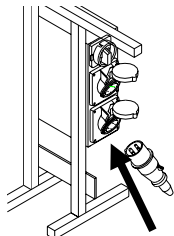
Ilość zaprawy regulowana jest za pośrednictwem liczby obrotów.

Uruchomienie N2V 20171332

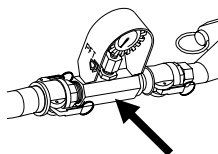


Podłączyć przyłącze elektryczne (1) do sieci zasilającej (1) 400V zabezpieczenie 32A z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI 30mA (na prąd stały i zmienny).

Wyciągnąć wtykę blokującą (2).



Podłączyć silnik pompy.

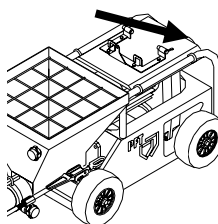


Podłączyć manometr ciśnienia zaprawy.

Wąż materiałowy "przesmarować" od wewnątrz kłajstrem do tapet (aby uniknąć tworzenia się zatorów węża).

Podłączyć wąż materiałowy do manometru ciśnienia zaprawy.

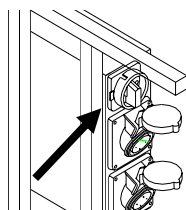
Napełnić zasobnik materiału zaprawą.



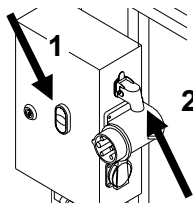
Ustawić liczbę obrotów na minimum.

WSKAZÓWKA:

Przekładni VARIO nie należy regulować w stanie bezruchu!



Pokrętko do głównego przełącznika nawrotnego WŁĄCZONE (**EIN**).



Urządzenie zostało uruchomione (1) (**EIN**).

Nasadzić wtykę blokującą (2), urządzenie pracuje.

lub podłączyć zdalne sterowanie.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa!**UWAGA!**

W przypadku wystąpienia przerw w pracy urządzenia należy je zawsze w pierwszym rzędzie wyłączyć za pomocą zdalnego sterowania względnie za pośrednictwem włącznika/wyłącznika (w przód / 0 / w tył) a następnie zamknąć zawór kulowy pistoletu natryskowego.

Uruchomienie urządzenia odbywa się w odwrotnej kolejności!

UWAGA!**W odniesieniu do N2V!**

Zielony przycisk włącznika (**EIN**) (N2V) należy wcisnąć zawsze wtedy, gdy szafka sterownicza była wcześniej pozbawiona dopływu prądu.

Nigdy nie dopuszczać do jałowej pracy pompy bez materiału!

UWAGA!**N2 / N2V / N2 FU 400V**

Podczas ustawiania urządzenia i eksploatacji agregatu tynkarskiego PFT N2V/N2 FU 400 nie wolno pod żadnym pozorem zdejmować kratki ochronnej zasobnika materiału.



Przed rozpoczęciem procesów natryskiwania lub pompowania wszystkie węże muszą być przepłukane wodą a następnie dokładnie z wody tej opróżnione; następnie węże materiałowe należy "przesmarować" od wewnątrz klajstrem do tapet lub mlekiem wapiennym (w zależności od zaleceń producenta materiału).

Agregat tynkarski PFT N2V/N2 może być napełniany materiałem za pośrednictwem mieszalnika przepływowego (Np. HM 2002, HM 2006, HM 22 / 24, HM 106, HM 200, HM 5, HM 6 lub podobne) albo z pojemników, zawierających gotowe mieszanki materiału.

Przerwa w pracy urządzenia

UWAGA!

W przypadku wystąpienia przerw w pracy urządzenia należy je zawsze w pierwszym rzędzie wyłączyć za pomocą zdalnego sterowania względnie za pośrednictwem włącznika/wyłącznika (w przód / 0 / w tył) a następnie zamknąć zawór kulowy pistoletu natryskowego.

Uruchomienie urządzenia odbywa się w odwrotnej kolejności!



UWAGA!

Przed otwieraniem złączy węża materiałowego należy zapewnić bezciśnieniowy stan węża. Taki stan bezciśnieniowy można spowodować za pośrednictwem zmiany kierunku obrotów silnika pompy.

Wskazanie manometru ciśnienia zaprawy musi wynosić „0”.

Usuwanie zatorów węża



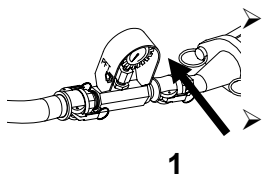
STOSOWAĆ OCHRONĘ OCZU I GŁOWY

UWAGA!



Zgodnie z przepisami Zawodowego Stowarzyszenia Budownictwa, dotyczącymi zapobiegania wypadkom przy pracy, pracownicy obsługi zajmujący się usuwaniem zatorów muszą ze względów bezpieczeństwa nosić **okulary ochronne i odzież ochronną** a także ustawić się w taki sposób, aby nie znaleźć się na linii wytryskującego materiału.

W trakcie prowadzenia tych czynności w bezpośrednim otoczeniu urządzenia nie powinny znajdować się inne osoby!



➤ Spowodować krótkotrwałą pracę silnika pompy wstecz, aż do momentu, w którym manometr ciśnienia zaprawy przestanie wskazywać jakąkolwiek wartość ciśnienia zaprawy **(1)** (wskazówka na **0 bar**)

➤ Kołnierz tłoczny przykryć folią wzmocnioną włóknem lub podobnym materiałem.

➤ Lekko poluzować kotwę kołnierza tłoczego, w celu całkowitego usunięcia ewentualnego nadciśnienia.

➤ Otworzyć złącze węża.

➤ Oczyszczyć wąż (patrz: str. 22).

➤ Wprowadzić wąż wodny do węża do zaprawy i wypłukać stężałą zaprawę.

➤ Całkowicie opróżnić węże z wody.

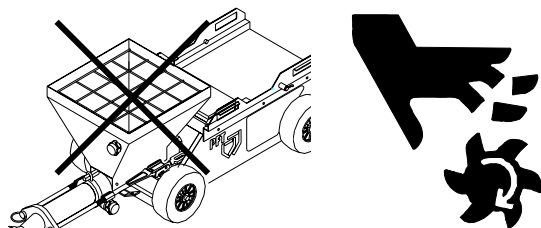
Działania podejmowane w przypadku przerwy w zasilaniu

Węże zaprawy muszą zostać natychmiast oczyszczone.

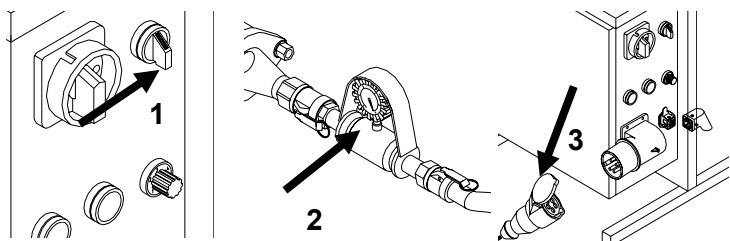
Czyszczenie może być wykonane z pomocą sieci wodociągowej.

(Patrz strona 23)

Zakończenie pracy i czyszczenie urządzenia

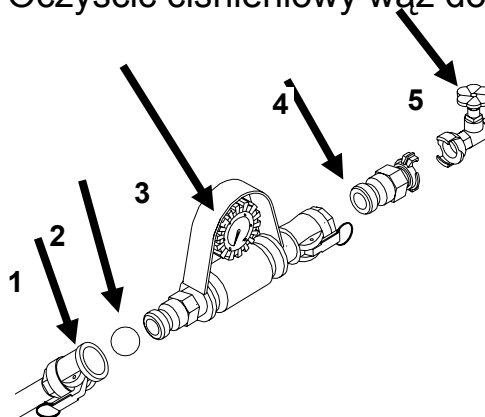


Podczas pracy urządzenia w żadnym wypadku nie wolno usuwać kratki ochronnej (1).

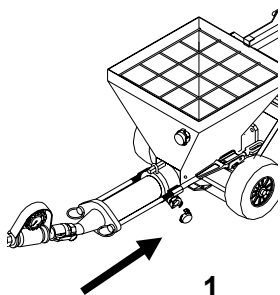


- Doprowadzić do opróżnienia zasobnika materiału.
- Spowodować krótkotrwałą wsteczną pracę silnika pompy (1).
- Manometr ciśnienia zaprawy (2) musi wskazywać 0 bar.
- Odłączyć główny przewód zasilający.

Oczyszczyć ciśnieniowy wąż do zaprawy



- Odłączyć węże.
- Zdemontować i oczyścić pistolet natryskowy.
- Oczyszczyć węże (1) wraz z manometrem ciśnienia zaprawy (3) wodą z sieci wodociągowej (5) za pomocą nasączonej wodą kuli gąbkowej (2).
- W tym celu należy wcisnąć kulę gąbkową (2) do węża do zaprawy (1).
- Element rewizyjny (4) podłączyć najpierw do węża do zaprawy (1) a następnie do zaworu poboru wody (5).
- Dokładnie opróżnić węże.

WSKAZÓWKI:

- Do czyszczenia węży o różnych średnicach należy stosować oddzielne kule gąbkowe odpowiedniej wielkości.
- W razie bardzo silnego zabrudzenia czynność tę należy powtórzyć kilkakrotnie.
- Oczyszczyć urządzenie z pomocą gąbki, szczotki i wody.
- Urządzenia nie należy czyścić z pomocą wysokociśnieniowych przyrządów myjących lub przyrządów na parę wodną, ponieważ woda może się wtedy przedostać do łożysk, przełączników, gniazd wtykowych, wtyk itp., co prowadzi do uszkodzeń urządzenia!
- Odłączyć główny przewód zasilający.
- Oczyszczyć zasobnik materiału.
- Usunąć brudną wodę przez otwór do czyszczenia (1).
- Ponownie wypłukać pompę czystą wodą.
- Wypłukać kołnierz tłoczny.

Kula gąbkowa do Ø 35mm **Artykuł Nr 20 21 06 00**

Kula gąbkowa do Ø 50mm **Artykuł Nr 20 21 07 00**

Konserwacja

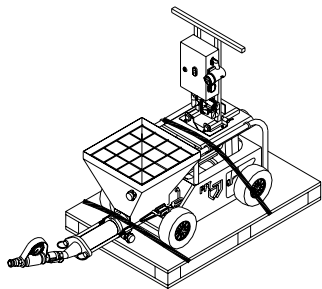
Kontrola smarowania jednostki uszczelnienia olejowego.

Na wzierniku jednostki uszczelnienia olejowego należy koniecznie dokonywać codziennej kontroli poziomu napełnienia (1/2 połowa wysokości).

W razie potrzeby dopełnić **olejem silnikowym**. (PFT Art. Nr 00 04 32 67 WKŁAD SMAROWNICZY 400 gr.)

Agregat tynkarski PFT N2V/N2 FU 400 nie wymaga ponadto stosowania żadnych innych zabiegów konserwacyjnych.

Transport



PFT N2V/N2 FU 400 należy transportować wyłącznie na Europalecie z odpowiednim zabezpieczeniem.

Lista kontrolna

Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
Nie można uruchomić urządzenia	Eksploatacja z wykorzystaniem zdalnego sterowania <ul style="list-style-type: none"> czy zasilanie elektryczne jest prawidłowo podłączone? czy podłączenie do rozdzielni elektrycznej jest prawidłowe? czy wyłącznik zabezpieczający FI nie jest wyłączony? czy główny przełącznik EIN jest wciśnięty? Czy świeci się lampka kontrolna? czy stycznik włącznika (EIN) nie jest uszkodzony? czy świeci się lampka sygnalizująca zakłócenie? czy nie jest uszkodzony bezpiecznik czuły? czy pompa nie uległa zablokowaniu ? 	Podłączyć główny przewód zasilający podłączyć główny przewód zasilający Zastosować uniwersalny FI (na prąd stały i zmienny) Odblokować pompę powodując jej bieg wstecz
Urządzenie ulega wyłączeniu podczas pracy	Eksploatacja ze sprężarką <ul style="list-style-type: none"> czy przepływomierz powietrza nie jest przestawiony? Zamknięty / zatkany zawór regulujący powietrza pistoletu natryskowego zatkane dysze powietrza w dyszy natryskowej Silnik jest przeciążony ze względu na zbyt gęsty materiał Silnik jest przeciążony z uwagi na zbyt długą drogę tłoczenia / zbyt wysokie ciśnienie tłoczenia 	otworzyć / oczyścić Oczyścić otwory dysz powietrza Ustawić rzadszą konsystencję materiału, oczyścić urządzenie i ponownie uruchomić Zastosować wąż o większym przekroju względnie skrócić zasięg tłoczenia
Nie można wyłączyć silnika przy użyciu zdalnego sterowania	<ul style="list-style-type: none"> Uszkodzeniu uległo zdalne sterowanie względnie przewód przedłużający zdalnego sterowania 	Dokonać wymiany względnie naprawy części

Osprzęt

Należy zawsze stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Części te są do siebie wzajemnie dostosowane i tworzą wraz z urządzeniem konstrukcyjną całość. W przypadku postępowania niezgodnego z tymi zaleceniami dochodzi nie tylko do **utraty gwarancji**; należy się także liczyć ze złą jakością zaprawy.

Zalecany osprzęt / wyposażenie do:

[Tynki wierzchnie / obrzutki z małą ilością powietrza \(< 0,25 Nm³ / min\)](#)

[Tynki wierzchnie / tynki ozdobne z bardzo dużą ilością powietrza](#)

[\(> 0,25 Nm³/min\)](#)

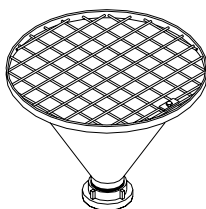
[Zaprawy klejące / Zaprawy do zalewania ościeżnic](#)

[BETOKONTAKT](#)

[Zaprawy renowacyjne](#)

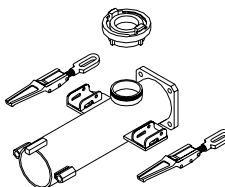
[Materiały szczególnego przeznaczenia](#)

[Produkty mokre i masy o konsystencji pasty](#)

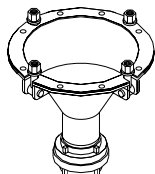


20 17 63 00 Zasobnik materiału F 2 .

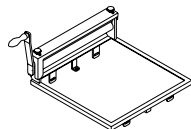
20 17 62 00 Kratka ochronna F 2.



20 17 61 00 Rura pompy F 2



20 60 01 10 Lej przelotowy NW 250 z szybkozłączami oraz ze złączem B



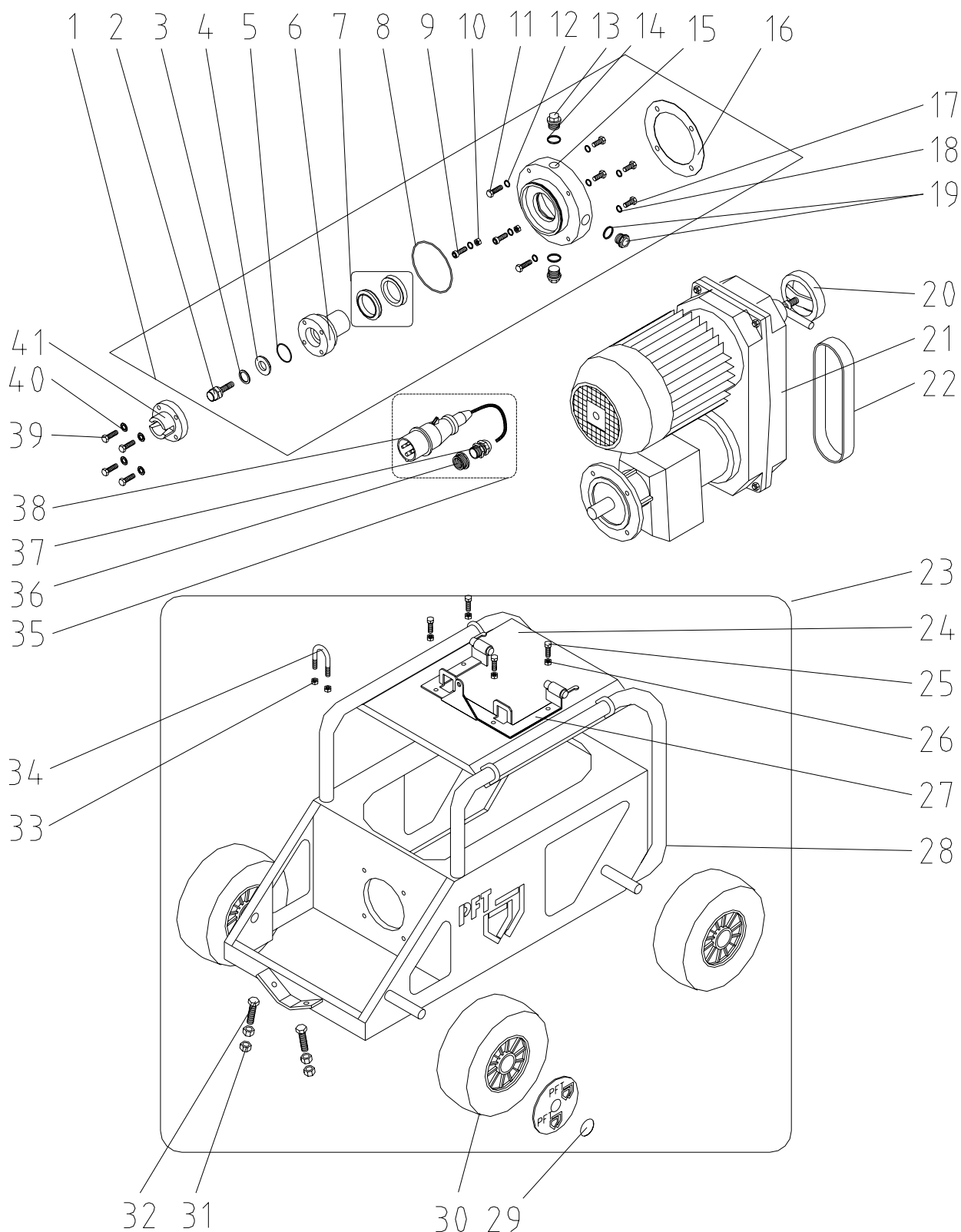
20 17 66 00 Przyrząd do opróżniania worków do N 2.

00 02 08 11 Nasada zasobnika materiału N 2 bez przyrządu do opróżniania worków.

00 02 08 02 Nasada zasobnika materiału N 2/SWING

Dalszy osprzęt znajdą Państwo w internecie pod www.pft.de lub u Waszego sprzedawcy maszyn budowlanych.

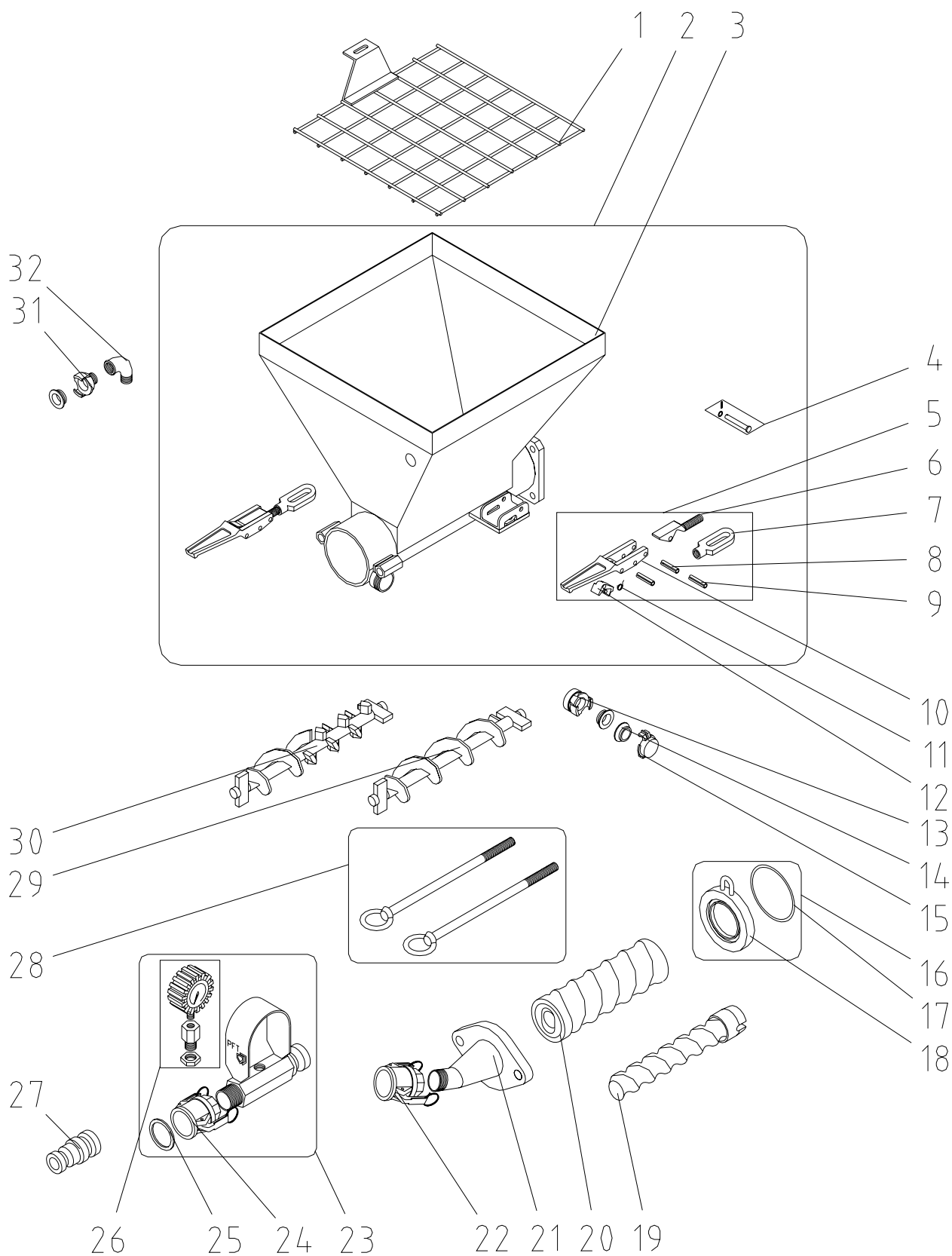
Rysunek części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N2V - 20 17 13 32



Lista części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N2V – 20 17 13 32

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 14 40 30	Jednostka uszczelnienia olejowego do UP komplet wał 25mm
2	1	00 00 91 92	Śruba centrująca 57mm
3	1	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
4	1	20 14 40 72	Podkładka uszczelniająca D39 x 20 T5
5	1	20 14 40 71	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 35 x 2 DIN 3770-NBR 70
6	1	20 17 55 31	Piasta D=25mm do UP
7	1	20 14 40 31	Uszczelka pierścienia ślizgowego (zestaw) Jednostka uszczelnienia olejowego UP
8	1	20 14 40 13	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 102 x 5 DIN 3770-NBR 70
9	2	20 20 97 03	Śruba z łbem cylindr. z gniazd. sześciokąt. M 8 x 30 DIN 912 ocynk.
10	2	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 934 ocynk.
11	2	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
12	4	20 20 91 00	Podkładka sprężysta B 8 DIN 127 ocynk.
13	2	20 20 58 80	Korek gwintowany 1/2" DIN 910
14	2	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
15	1	20 14 40 35	Obudowa uszczelniająca UP
16	1	20 12 16 07	Uszczelka papierowa D160 x d110 x 0,5
17	4	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
18	4	20 20 91 00	Podkładka sprężysta B 8 DIN 127 ocynk.
19	1	20 14 40 32	Wziernik poziomu oleju R 1/2" z uszczelką
20	1	20 14 42 01	Kółko ręczne przekładnia VARIO SK12
21	1	20 14 42 00	Silnik przekładniowy VARIO, 3kW 70-280obr/min
22	1	20 14 42 02	Pasek klinowy Przekładnia VARIO SK12
23	1	20 17 55 20	Podwozie komplet F2/N2, Vario 3kW
24	1	20 17 57 03	Dach podwozia F2V/N2V
25	4	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
26	4	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
27	1	20 17 55 50	Uchwyt stojaka armatury wersja UP
28	1	20 17 55 30	Podwozie F2/N2, Vario 3kW
29	4	20 20 86 03	Szybkozłącze mocujące z kołpakiem 20s x N 2 7
30	4	00 00 82 54	Rolka wymienna 230x85 RAL 2004 okładzina
31	4	20 20 69 00	Nakrętka sześciokątna M12 DIN 934 ocynk.
32	2	20 20 59 00	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 50 DIN 933 ocynk.
33	8	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
34	4	20 20 99 85	Pałak z pręta M8 x 3/4" x 43 ocynk.
35	1	20 42 41 19	Przewód zasilający silnika 5,0m z wtyką CEE 4 x 16A 6h czerwoną z oczkiem 4mm
36	1	00 04 61 38	Redukcja (tworzywo sztuczne) M25x1,5/M20x1,5 gwint metryczny
37	1	00 04 11 27	Złącze gwintowane M 20 x 1,5
38	1	20 42 79 00	Wtyka CEE 4 x 16A 6h czerwona Nr 252
39	4	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
40	4	20 20 93 14	Podkładka ząbkowana A 8,4 DIN 6798 ocynk.
41	1	20 17 67 00	Zaczep zabieraka do N 2/N 2 V, F 2/F 2 V

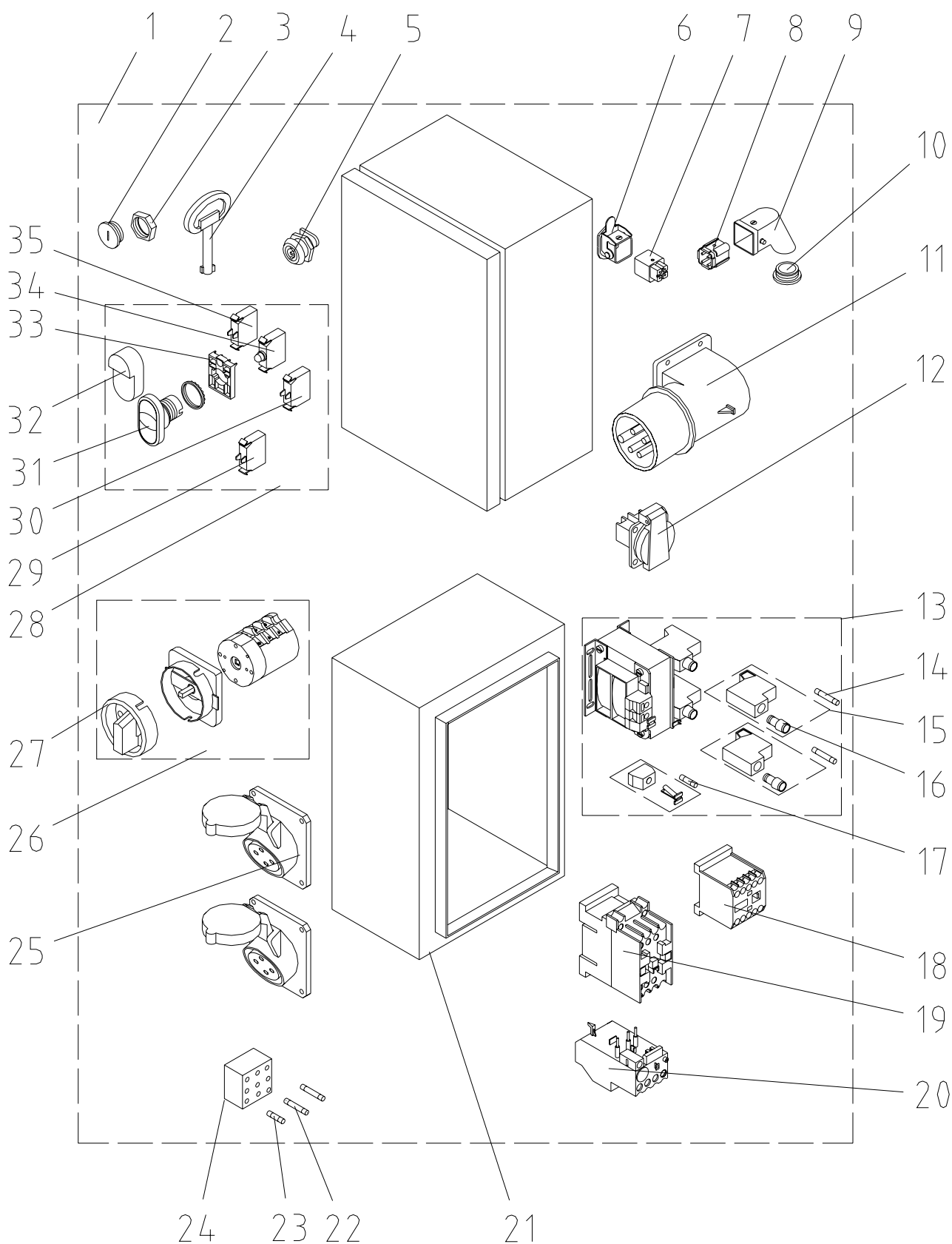
Rysunek: Zasobnik materiału N2



Lista części zamiennych: Zasobnik materiału N2

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 17 60 00	Kratka ochronna N 2 VA z nakładką
2	1	20 17 59 01	Zasobnik materiału N2 bez kratki ochronnej
3	1	20 17 59 08	Zasobnik materiału N 2 do silnika 4kW RAL2004
4	1	20 20 85 22	Zawlecza D8 H11x58x54
5	1	20 10 08 01	Szybkozłącze z zabezpieczeniem
6	1	20 20 99 74	Śruba napinająca do szybkozłącza
7	1	20 20 99 71	Nakrętka koszowa szybkozłącze M14x1,5
8	1	20 20 85 19	Kołek ustalający 8x40 DIN 1481
9	1	20 54 76 02	Kołek ustalający 5x36 DIN 1481
10	1	20 10 08 03	Dźwignia szybkozłącza
11	1	20 10 08 04	Sprężyna powrotna
12	1	20 10 08 02	Blokada szybkozłącza
13	1	20 20 16 30	Złącze Geka 1 1/4" gw. wewn.
14	1	20 20 17 00	Uszczelka Złącze Geka (OPAK.=50 sztuk)
15	1	20 20 16 50	Złącze Geka zaślepka
16	1	20 17 52 07	Kołnierz ssawny pompa D UP z pierścieniem samouszczelniającym (O-Ring)
17	1	20 10 42 30	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) do kołnierza ssawnego 117 x 5
18	1	20 17 52 05	Kołnierz ssawny pompa D UP do pierścienia samouszczelniającego (O-Ring)
19	1	20 11 30 00	Wirnik D6-3
19		20 11 47 00	Wirnik D8-1,5 (do N 2 FU 230 V)
20	1	00 00 88 62	Stojan Twister D 6-3
20		00 01 05 44	Stojan TWISTER D8-1,5 (do N 2 FU 230 V)
21	1	20 11 87 02	Kołnierz tłoczny pompa D, 1 1/4" gw. zewn., ZP3/UP
22	1	20 20 07 90	Złącze część 35M 1 1/4" gw. wewn. z uszczelką
23	1	00 08 08 58	Manometr ciśnienia zaprawy 35mm kpl.
24	1	20 20 07 90	Złącze część 35M 1 1/4" gw. wewn. z uszczelką
25	1	20 20 07 15	Uszczelka część 35M
26	1	00 08 15 52	Manometr 0-100 bar wypełniony gliceryną 1/2" z przekaźnikiem ciśnienia VA
27	1	20 20 03 30	Reduktor złącza część 35V-25V LW24
28	1	20 11 87 10	Kotwa M16 x 340mm z oczkami (1 zestaw = 2 sztuki)
29	1	20 12 08 10	Wał pompy ślimakowej do GXE, T2E
30	1	20 17 24 09	Wał pompy zębaty / ślimakowy UP
31	1	20 20 09 00	Złącze Geka 1/2" gw. zewn.
32	1	20 20 36 10	Kolano 1/2" gw. wewn.- gw. zewn. Nr 92 ocynk.

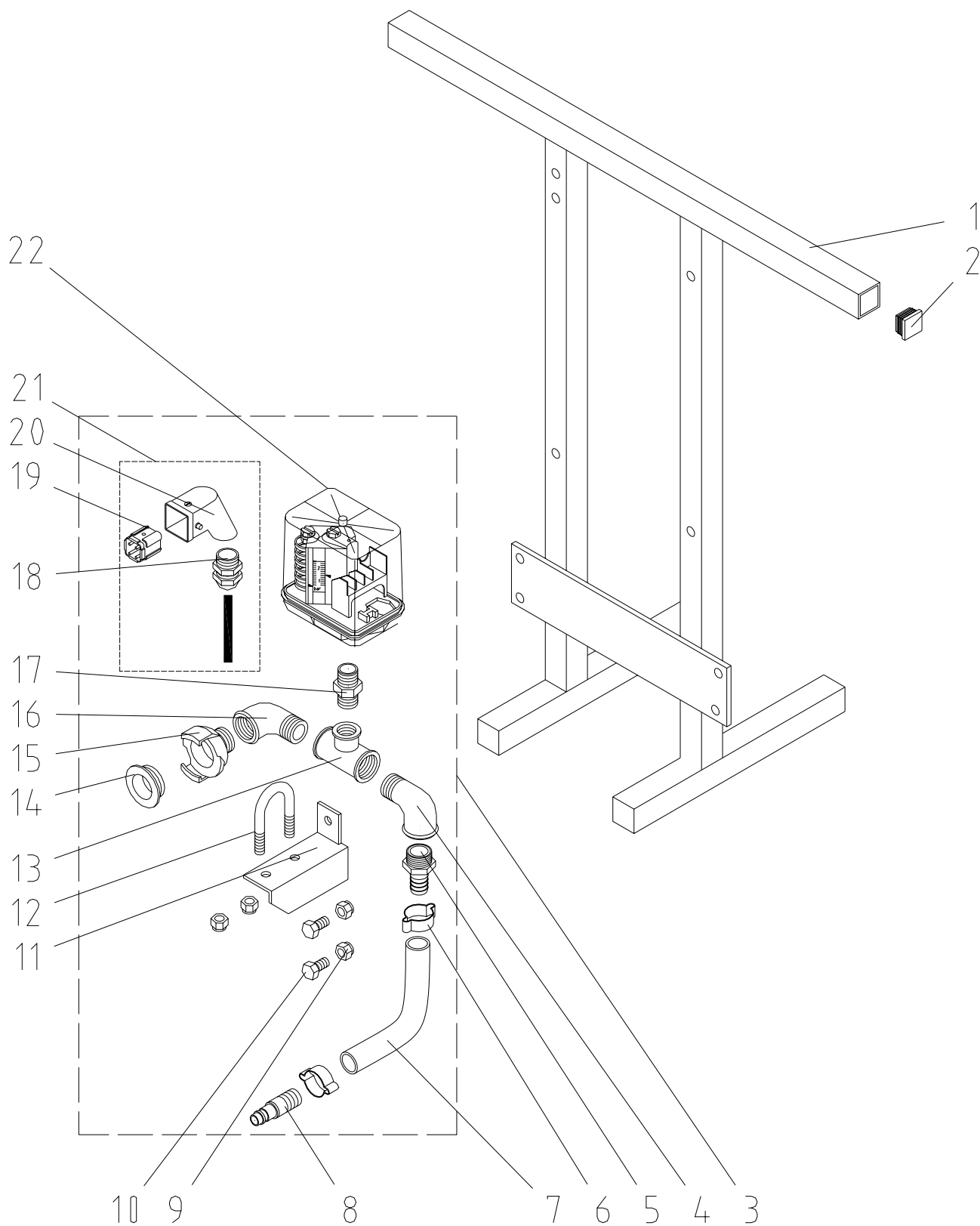
Rysunek: Szafka sterownicza N2V i F2 20 44 18 01



Lista części zamiennych: Szafka sterownicza N2V i F2 20 44 18 01

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 44 18 01	Szafka sterownicza N 2 V, F 2 V
2	2	00 04 38 26	Zaślepka M 16x1,5 tworzywo sztuczne
3	3	00 04 11 43	Nakrętka zabezpieczająca Złącze gwintowane M 16 x 1,5
4	1	20 44 45 00	Klucz do szafki sterowniczej
5	1	00 03 62 49	Zamknięcie szafki sterowniczej (z wkładką kształtową typu „doppelbart”)
6	1	20 42 86 04	Gniazdo 4/5-pinowe, HAN 3A/HA 4
7	1	20 42 86 07	Wkład gniazda 4-pinowy, HAN 3A
8	1	20 42 86 06	Wkładka nóżkowa 4-pinowe HAN 3A
9	1	20 42 86 05	Obudowa tulei 4 + 5-pinowa odgięta
10	1	20 43 12 00	Zaślepka PG 11
11	1	20 42 52 00	Wtyka sprzętowa CEE 5 x 16A 6h czerwona Nr 379
12	1	20 42 72 00	Zamocowane gniazdo ochronne Schuko 16A niebieskie
13	1	00 02 21 38	Transformator sterowniczy 400V-42V 70VA NOWY
14	1	00 08 72 53	Bezpiecznik czuły 5 x 30, 0,63 A
15	1	20 41 92 50	Element do bezpiecznika TRKS 4/1-SI (5x30)
16	1	00 00 73 72	Element (uchwyt) do bezpiecznika okrągły / czarny
17	1	20 41 90 21	Bezpiecznik czuły 5 x 20, 2,0A, inercyjny
18	1	20 44 72 00	Stycznik suchy DIL ER22, 42V
19	1	00 08 42 24	Stycznik suchy DIL M15-10 42 V, 50 Hz 48 V, 60 Hz 7,5kW wielkość wytwarzana I
20	1	00 08 53 76	Przełącznik ochronny silnika 6-10A Typ: ZB 12 wielkość wytwarzana I
21	1	00 02 20 98	Pusta obudowa szafka sterownicza N 2/N 2 V RAL7032
22	1	00 08 72 53	Bezpiecznik czuły 5 x 30, 0,63 A
23	1	20 41 90 21	Bezpiecznik czuły 5 x 20, 2,0A, inercyjny
24	1	00 02 22 25	Blok z gumy piankowej do bezpieczników
25	2	20 42 66 00	Gniazdo wtykowe CEE skośne 4 x 16A 6h czerwone Nr 1467, kołnierz 92 x 100
26	1	20 45 52 00	Główny przełącznik nawrotny
27	1	20 45 52 01	Pokrętło do głównego przełącznika nawrotnego Art. 455200
28	1	00 05 59 54	Przycisk podświetlony włącznik/wyłącznik (Ein/Aus) komplet M22
29	1	00 05 38 36	Element stykowy 1 zestyk otwierający M22
30	1	00 05 38 86	Adapter do mocowania przełączników LED do 42V
31	1	00 05 38 32	Przycisk podświetlony włącznik/wyłącznik (Ein/Aus) przycisk podwójny
32	1	00 05 38 31	Membrana przełącznika do przycisku przełącznika IP 67
33	1	00 05 38 34	Adapter do mocowania przełączników
34	1	00 05 38 81	Element podświetlony biały 12-30V
35	1	00 05 38 35	Element stykowy 1 zestyk zwierny M22

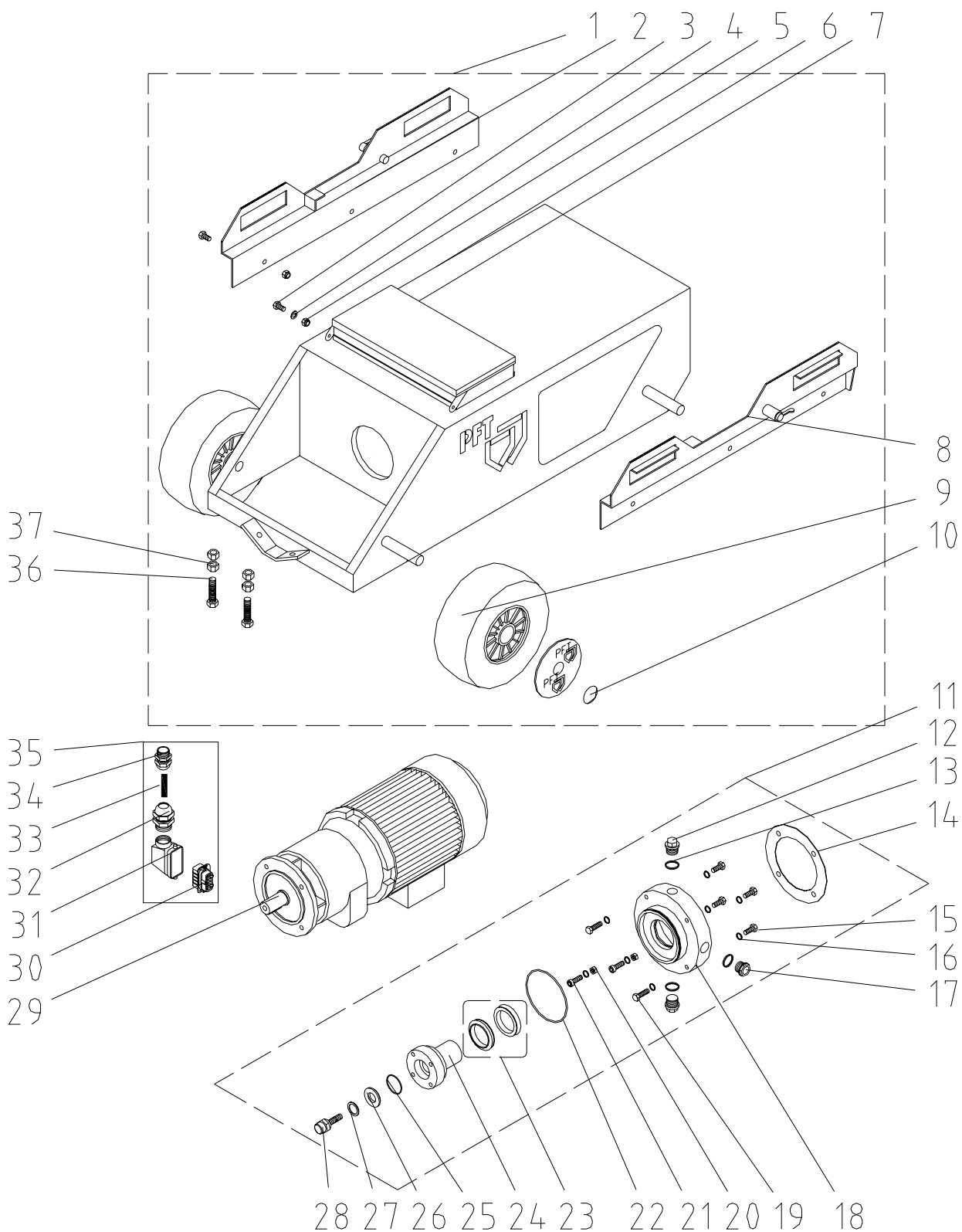
Rysunek: Sterowanie ciśnieniowe do N2V / N2 / F2



Lista części zamiennych: Sterowanie ciśnieniowe do N2V / N2FU / F2 /

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 54 51 19	Stojak armatury
2	6	20 44 47 00	Kołpak (PCV) 25 x 25
3	1	20 17 30 00	Sterowanie ciśnieniowe Złącze EWO-/Geka
4	1	20 20 36 10	Kolano 1/2" gw. wewn. Gw. zewn. Nr 92 ocynk.
5	1	20 19 04 10	Złącze gwintowane węża 1/2" gw. zewn. z tuleją 1/2"
6	2	00 05 91 96	Zacisk węża 19-21
7	1	20 21 37 00	Wąż wodny / powietrzny 1/2" x 2000mm
8	1	20 20 21 00	Złącze EWO część V 1/2" z tuleją
9	4	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
10	2	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
11	1	20 54 51 05	Uchwyt do armatury
12	1	20 20 99 85	Pałak z pręta M8 x 3/4" x 43 ocynk.
13	1	20 20 43 02	Trójnik 1/2" gw. wewn. 3/8" gw. wewn. 1/2" gw. wewn. Nr 130 ocynk.
14	1	20 20 17 00	Uszczelka złącze Geka (opak. = 50 sztuk)
15	1	20 20 09 00	Złącze Geka 1/2" gw. zewn.
16	1	20 20 36 10	Kolano 1/2" gw. wewn.- gw. zewn. Nr 92 ocynk.
17	1	20 20 37 10	Złączka podwójna sześciokątna 3/8" Nr 280 ocynk.
18	1	20 43 05 00	Złącze gwintowane PG 11
19	1	20 42 86 06	Wkładka nóżkowa 4-pinowa HAN 3A
20	1	20 42 86 05	Obudowa tulei 4 + 5-pinowa odgięta
21	1	20 44 76 33	Przewód podłącz. wyłącznika ciśnieniowego ZP3/MONOJET
22	1	20 44 76 01	Wyłącznik ciśnieniowy Typ FF4-4 0,22-4bar

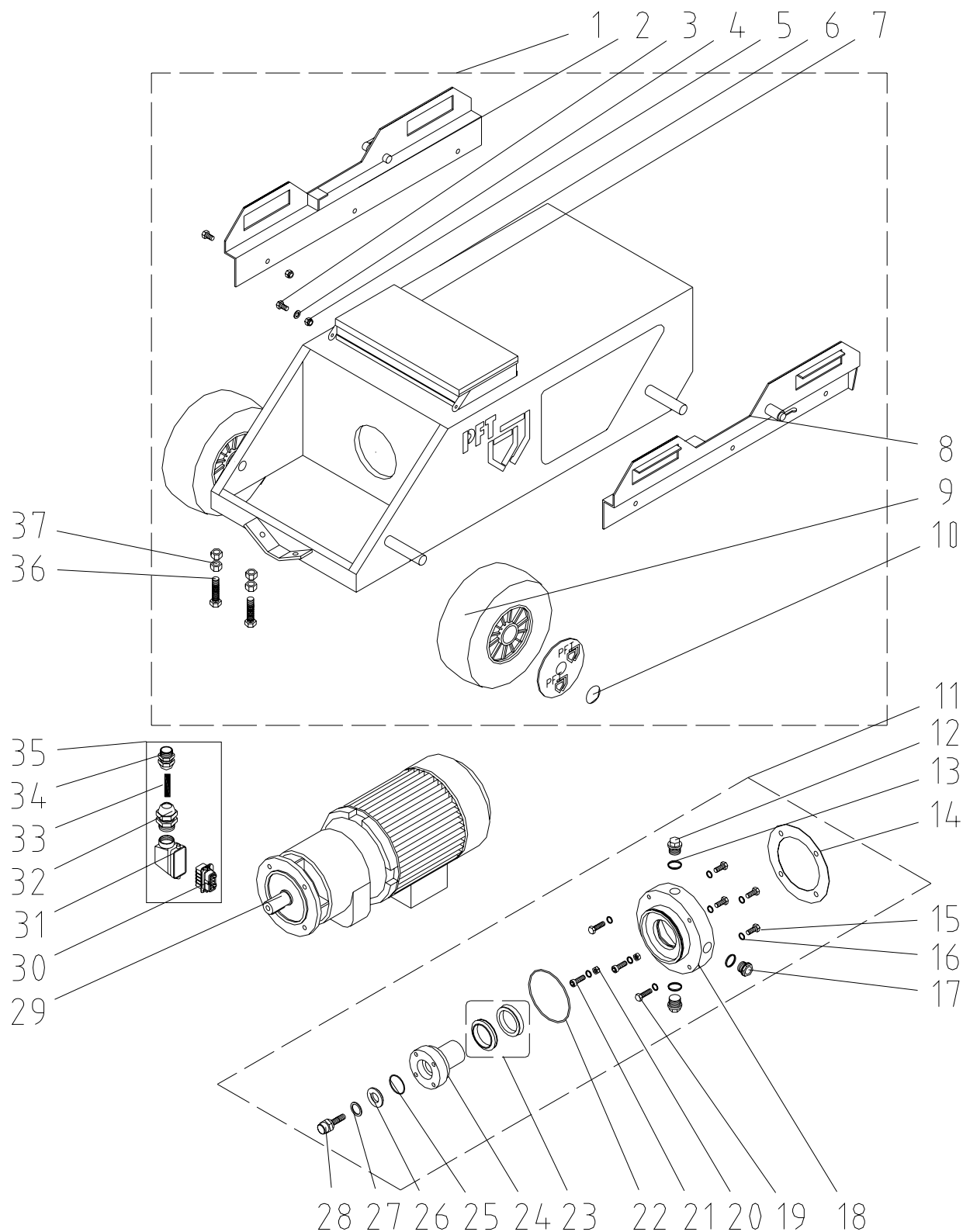
Rysunek części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N 2 FU 400V 5,5 KW



Lista części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N 2 FU 400V 5,5 KW

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 17 55 00	Podwozie kpl. F 2/N 2/T 2 długość 885mm
2	1	20 17 55 52	Uchwyt lewy stojaka armatury wersja T 2 E 2004
3	1	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
4	1	20 20 93 13	Podkładka "U" B 8,4 DIN 125 ocynk.
5	1	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
6	1	20 17 55 01	Podwozie F 2/N 2/T 2 885mm RAL2004
7	1	20 17 57 02	Pokrywa skrzynki narzędziowej do UP RAL2004
8	1	20 17 55 51	Uchwyt prawy stojaka armatury wersja T 2 E 2004
9	1	00 00 82 54	Rolka wymienna 230x85 okładzina RAL 2004
10	1	20 20 86 03	Szybkozłącze mocujące z kołpakiem 20s x N 2 7
11	1	20 14 40 25	Jednostka uszczelnienia olejowego UP D=30 x 60
12	2	20 20 58 80	Korek gwintowany 1/2" DIN 910
13	3	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
14	1	20 12 16 07	Uszczelka papierowa D160 x d110 x 0,5
15	6	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
16	8	20 20 91 00	Podkładka sprężysta B 8 DIN 127 ocynk.
17	1	20 14 40 32	Wziernik poziomemu oleju R 1/2" z uszczelką
18	1	20 14 40 35	Obudowa uszczelniająca UP
19	6	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
20	2	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 934 ocynk.
21	2	20 20 97 03	Śruba z łbem cylindr. z gniazdz. sześciokąt. M 8 x 30 DIN 912 ocynk.
22	1	20 14 40 13	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 102 x 5 DIN 3770-NBR 70
23	1	20 14 40 31	Uszczelka pierścienia ślizgowego (zestaw) Jednostka uszczelnienia olejowego UP
24	1	20 17 55 32	Piasta D=30mm do UP długość całkowita 73mm
25	1	20 14 40 71	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 35 x 2 DIN 3770-NBR 70
26	1	20 14 40 72	Podkładka uszczelniająca D39 x 20 T5
27	1	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
28	1	00 00 91 91	Śruba centrująca 42mm
29	1	20 13 97 03	Silnik przekładniowy 5,5kW 180obr/min przy 50Hz / 216obr/min przy 60Hz
30	1	20 43 23 00	Wkładka nóżkowa 10-pinowe HAN 10 E
31	1	00 04 06 71	Obudowa tulei 10-pinowa HAN 10 E 16A
32	1	00 06 69 81	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) M25 x 1,5
33	1	00 06 94 40	Kabel olejowy (ÖLFLEX) 4 x 2,5 440 CP z osłoną
34	1	00 06 69 79	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) PG 16
35	1	00 07 03 57	Przewód zasilający silnika 5,0m 16A 10P.4x2,5mm ²
36	1	20 20 59 00	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 50 DIN 933 ocynk.
37	1	20 20 69 00	Nakrętka sześciokątna M12 DIN 934 ocynk.

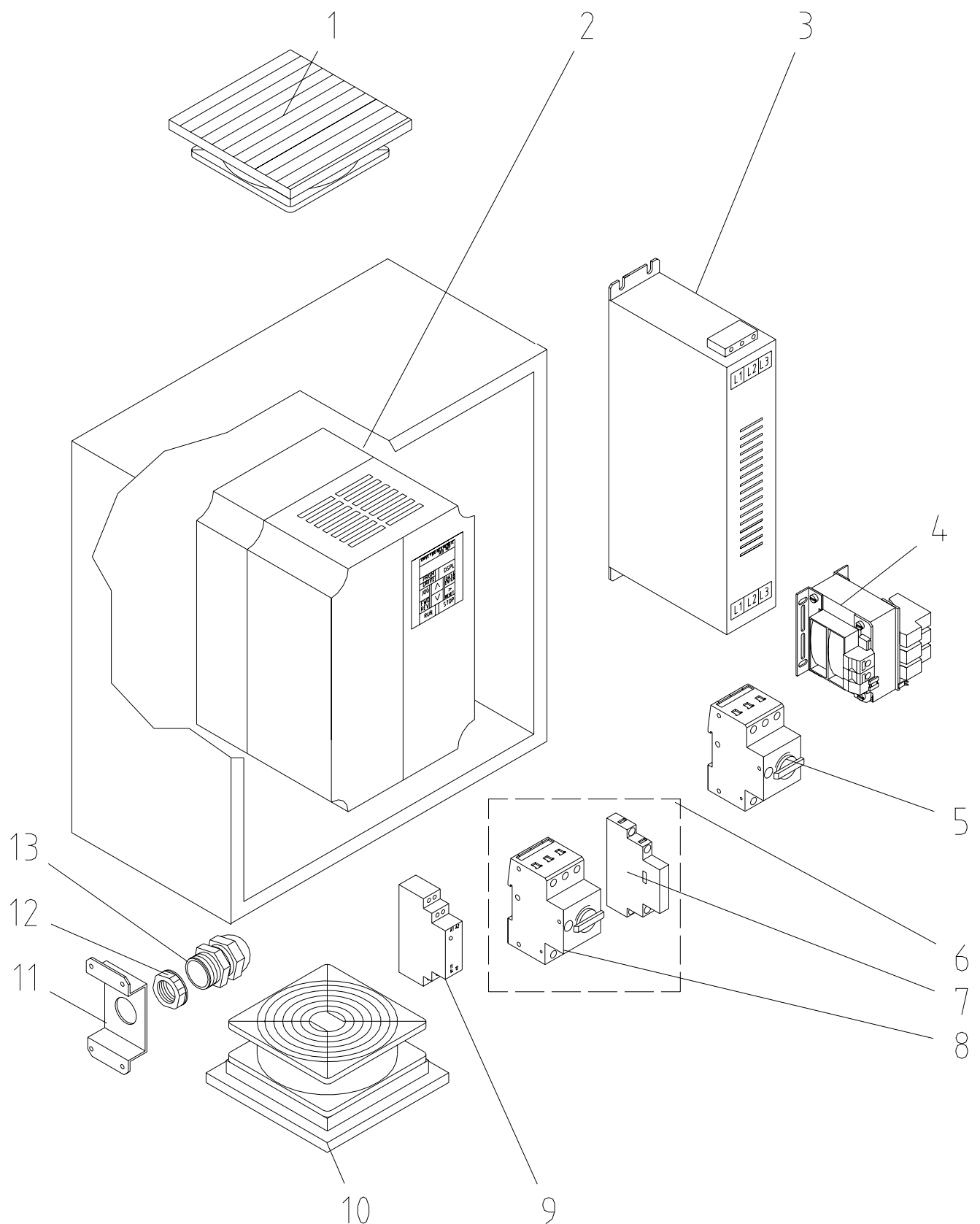
Rysunek części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N 2 FU 230V 4kW



Lista części zamiennych: Podwozie i silnik przekładniowy N 2 FU 230V 4kW

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 17 55 00	Podwozie komplet F 2/N 2/T 2 długość 885mm
2	1	20 17 55 52	Uchwyt lewy stojaka armatury wersja T 2 E 2004
3	1	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
4	1	20 20 93 13	Podkładka "U" B 8,4 DIN 125 ocynk.
5	1	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
6	1	20 17 55 01	Podwozie F 2/N 2/T 2 885mm RAL2004
7	1	20 17 57 02	Pokrywa skrzynki narzędziowej do UP RAL2004
8	1	20 17 55 51	Uchwyt prawy stojaka armatury wersja T 2 E 2004
9	1	00 00 82 54	Rolka wymienna 230x85 okładzina RAL 2004
10	1	20 20 86 03	Szybkozłącze mocujące z kołpakiem 20s x N 2 7
11	1	20 14 40 30	Jednostka uszczelnienia olejowego UP D=25 x 45
12	2	20 20 58 80	Korek gwintowany 1/2" DIN 910
13	3	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
14	1	20 12 16 07	Uszczelka papierowa D160 x d110 x 0,5
15	6	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
16	8	20 20 91 00	Podkładka sprężysta B 8 DIN 127 ocynk.
17	1	20 14 40 32	Wziernik poziomemu oleju R 1/2" z uszczelką
18	1	20 14 40 35	Obudowa uszczelniająca UP
19	6	20 20 78 10	Śruba z łbem sześciokątnym M 8 x 25 DIN 933 ocynk.
20	2	20 20 72 00	Nakrętka zabezpieczająca M8 DIN 985 ocynk.
21	2	20 20 97 03	Śruba z łbem cylindr. z gniazdz. sześciokąt. M 8 x 30 DIN 912 ocynk.
22	1	20 14 40 13	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 102 x 5 DIN 3770-NBR 70
23	1	20 14 40 31	Uszczelka pierścienia ślizgowego (zestaw) Jednostka uszczelnienia olejowego UP
24	1	20 17 55 31	Piasta D=25mm do UP
25	1	20 14 40 71	Pierścień samouszczelniający (O-Ring) 35 x 2 DIN 3770-NBR 70
26	1	20 14 40 72	Podkładka uszczelniająca D39 x 20 T5
27	1	20 10 26 01	Uszczelka USIT TM 120 NBR 28 x 20,7 x 1,5
28	1	00 00 91 92	Śruba centrująca 57mm
29	1	00 05 20 66	Silnik przekładniowy 4kW 147 obr/m 50Hz RAL2004 FL
30	1	20 43 23 00	Wkładka nóżkowa 10-pinowa HAN 10 E
31	1	00 04 06 71	Obudowa tulei 10-pinowa HAN 10 E 16A
32	1	00 06 69 81	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) M25 x 1,5
33	1	00 06 94 40	Kabel olejowy (ÖLFLEX) 4 x 2,5 440 CP z osłoną
34	1	00 06 69 79	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) PG 16
35	1	00 07 03 57	Przewód zasilający silnika 5,0m 16A 10P.4x2,5mm ²
36	1	20 20 59 00	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 50 DIN 933 ocynk.
37	1	20 20 69 00	Nakrętka sześciokątna M12 DIN 934 ocynk.

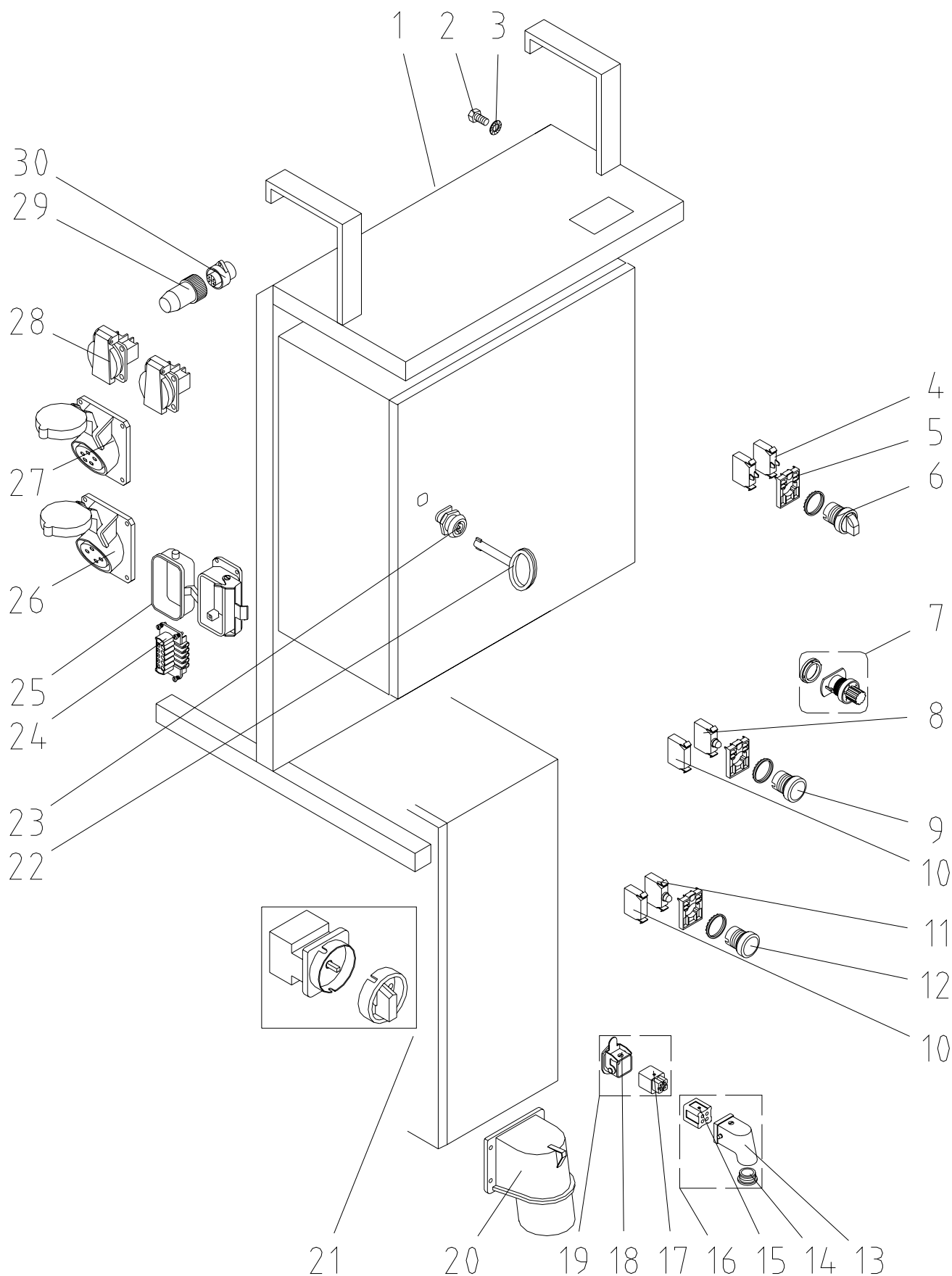
Rysunki: Szafka sterownicza N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95



Lista części zamiennych: Szafka sterownicza N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	00 03 63 23	Filtr wylotowy szafki sterowniczej
2	1	00 04 70 89	Falownik 400V 3Ph 7,5KW UWAGA! Falownik nie jest zaprogramowany
3	1	00 07 02 44	Filtr EMV (EMC) do falownika 7,5KW 400V
4	1	00 02 21 73	Transformator sterujący 230V/400V-42V 75VA
5	1	00 04 25 99	Przełącznik ochronny silnika 0,63-1A PKZM 0-1
6	1	00 00 93 71	Przełącznik ochronny silnika 0-16 PKZM 10-16A
7	1	00 02 14 01	Zestyk pomocniczy NHI-1 1-PKZO
8	1	00 04 26 02	Przełącznik ochronny silnika 10-16A PKZM 0-16 (P)
9	1	20 44 81 20	Przełącznik dołączający 42V 2 zestyk przełączny
10	1	00 03 63 22	Wentylator z filtrem 230V AC do szafki sterowniczej 150 x 150mm
11	1	00 07 02 88	Odciążenie napięcia przewodów do EMV (EMC) złącze gwintowane przewodów ocynk. M 25 x 1,5
12	1	00 06 69 84	Nakrętka zabezpieczająca EMV (EMC) M20 x 1,5
13	1	00 06 69 81	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) M25 x 1,5

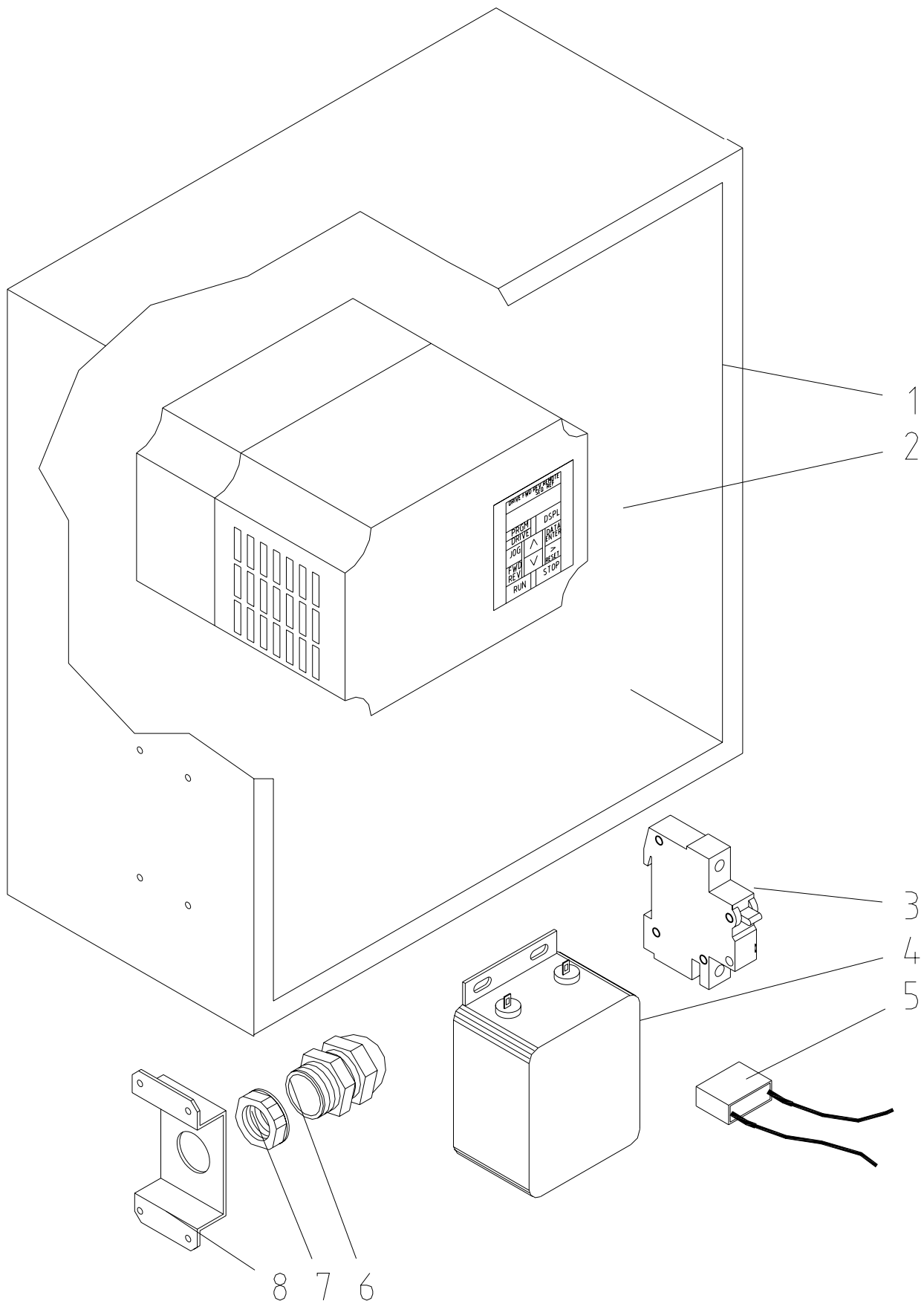
Rysunki: Szafka sterownicza N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95



Lista części zamiennych: Szafka sterownicza N 2 FU 400V EMV 00 07 04 95

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 54 51 09	Stojak armatury wersja wysoka
2	4	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
3	4	20 20 93 14	Podkładka ząbkowana A 8,4 DIN 6798 ocynk.
4	2	00 05 38 35	Element stykowy 1 zestaw zwierny M22 EK10
5	3	00 05 38 34	Adapter do mocowania przełączników
6	1	00 05 38 78	Włącznik / wyłącznik dźwignia / przycisk - 0 - zatrask. M22
7	1	00 03 63 41	Potencjometr 4,7 KOHM z napędem / lutowany
8	1	00 05 38 79	Element podświetlony czerwony 12-30V
9	1	00 05 38 75	Nasadka sygnalizatora świetlnego czerwona M22
10	2	00 05 38 86	Oporowy element preselekcyjny LED do 42 V
11	1	00 05 38 81	Element podświetlony biały 12-30V
12	1	00 05 38 74	Nasadka sygnalizatora świetlnego żółta M22
13	1	20 42 86 05	Obudowa tulei 4 + 5-pinowa odgięta
14	1	20 43 12 00	Zaślepka PG 11
15	1	20 42 86 06	Wkładka nóżkowa 4-pinowa HAN 3A
16	1	20 42 85 01	Wtyka blokująca 4-pinowa, HAN 3A
17	1	20 42 86 07	Wkład gniazda 4-pinowy, HAN 3A
18	1	20 42 86 04	Gniazdo 4/5-pinowe, HAN 3A/HA 4
19	1	20 42 98 00	Zamocowane złącze sterowania 4-pinowe HAN 3A z wkładem gniazda
20	1	20 42 51 00	Wtyka sprzętowa CEE 5 x 32 A 6h czerwona Nr 391 wbudowana
21	1	00 01 99 92	Przełącznik główny Typ S1 013/HS-F3-D-RG 400V
22	1	20 44 45 00	Klucz do szafki sterowniczej
23	1	20 44 46 00	Zamek do szafki sterowniczej
24	1	20 43 22 00	Wkład gniazda 10-pinowy HAN 10E
25	1	20 43 20 01	Gniazdo 10-pinowe, HAN 10 E
26	1	20 42 66 10	Gniazdo wtykowe wbudowane CEE 4 x 16A 6h czerwone Nr 144, kołnierz 71 x 87
27	1	00 01 94 16	Gniazdo wtykowe wbudowane CEE 5 x 16A 6h czerwone Nr 145
28	2	20 42 72 00	Zamocowane gniazdo ochronne Schuko niebieskie
29	1	00 02 20 84	Połączenie wtykowe okrągłe wtyka 693/4p.
30	1	00 02 20 85	Połączenie wtykowe okrągłe gniazdo kołnierzowe 693/4p. ~

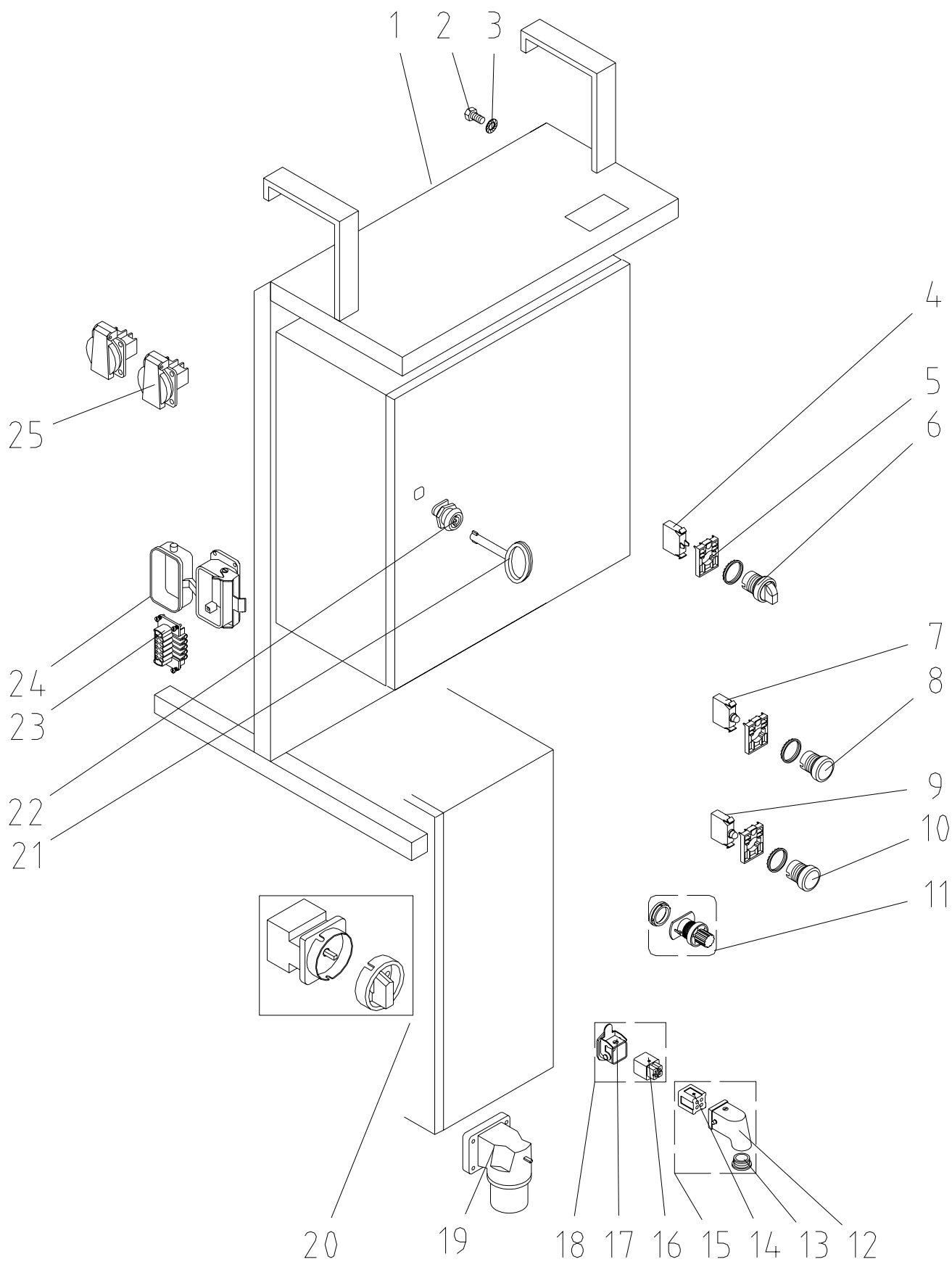
Rysunki: Szafka sterownicza N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21



Lista części zamiennych: Szafka sterownicza N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21

Poz.	Ilość	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	00 02 20 99	Pusta obudowa MONOJET 2.13 RAL7032/Strukturalna
2	1	00 02 26 48	Falownik 230V 4KW 17,6A TYPE: CI
3	1	00 04 63 79	Bezpiecznik samoczynny C 0,5A 1-pinowy
4	1	00 08 15 16	Filtr EMV (EMC) do falownika 4,0KW 230V 32A Typ: FN 2410-32-33
5	1	00 07 02 74	Kondensator przeciwzakłócenia Y2 100nF
6	1	00 06 69 81	Złącze gwintowane przewodów EMV (EMC) M25 x 1,5
7	1	00 06 69 84	Nakrętka zabezpieczająca EMV (EMC) M20 x 1,5
8	1	00 07 02 88	Odciażenie naprężenia przewodów do złącza gwintowanego przewodów EMV (EMC) ocynk. M 25 x 1,5

Rysunki: Szafka sterownicza N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21

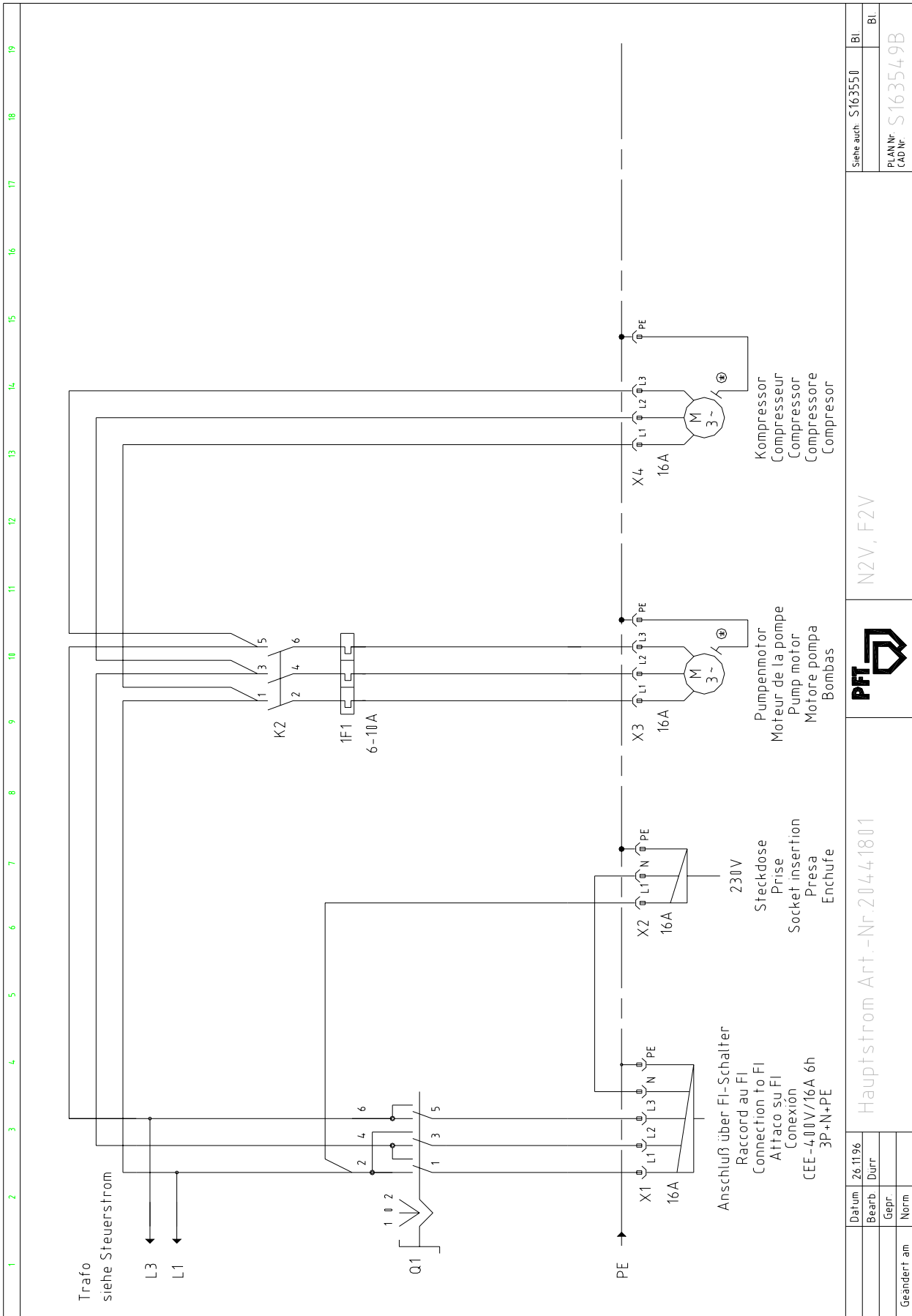


Lista części zamiennych szafka sterownicza N 2 FU 230V EMV 00 08 04 21

Poz.	Ilość.	Art. Nr	Nazwa artykułu
1	1	20 54 51 21	Stojak armatury wersja niska
2	4	20 20 87 01	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 16 DIN 933 ocynk.
3	4	20 20 93 14	Podkładka ząbkowana A 8,4 DIN 6798 ocynk.
4	2	00 05 38 35	Element stykowy 1 zestyk zwierny M22 EK10
5	3	00 05 38 34	Adapter do mocowania przełączników
6	1	00 05 38 78	Włącznik/wyłącznik z pokrętle wciśkowym 0 zatrzaskowym M22
7	1	00 05 38 83	Element podświetlony czerwony 85-264V
8	1	00 05 38 75	Nasadka sygnalizatora świetlnego czerwona M22
9	1	00 05 38 84	Element podświetlony biały 85-264V
10	1	00 05 38 74	Nasadka sygnalizatora świetlnego żółta M22
11	1	00 03 63 41	Potencjometr 4,7 KOHM z napędem / lutowany
12	1	20 42 86 05	Obudowa tulei 4 + 5-pinowa odgięta
13	1	20 43 12 00	Wtyka blokująca PG 11
14	1	20 42 86 06	Wkładka nóżkowa 4-pinowa HAN 3A
15	1	20 42 85 01	Wtyka blokująca 4-pinowa, HAN 3A
16	1	20 42 86 07	Wkład gniazda 4-pinowy, HAN 3A
17	1	20 42 86 04	Gniazdo 4/5-pinowe, HAN 3A/HA 4
18	1	20 42 98 00	Zamocowane złącze sterowania 4-pinowe HAN 3A z wkładem gniazda
19	1	00 01 25 77	Wtyka sprzętowa CEE 3 x 16A 6h niebieska
20	1	00 01 99 92	Przełącznik główny Typ S1 013/HS-F3-D-RG 400V
21	1	20 44 45 00	Klucz do szafki sterowniczej
22	1	00 03 62 49	Zamknięcie szafki sterowniczej (z wkładką kształtową typu „doppelbart”)
23	1	20 43 22 00	Wkład gniazda 10-pinowy HAN 10E
24	1	20 43 20 01	Gniazdo 10-pinowe, HAN 10 E
25	2	20 42 72 00	Zamocowane gniazdo ochronne Schuko niebieskie

[illegible]

Schemat szafki sterowniczej N2V / F2 20 44 18 01 / S163549B



von Hauptstrom

L1 →

F1 0.315A

F3 2A

T1 70VA 42V

F2 0.315A

0

L3 →

PE →

1F1 95 96

S1 2/1 2/2

S1 1/3 1/4

K1 1/3 1/4

X1 X2

H1 H2

K1 K2

DIL ER22

DIL IM

S10 1 2

S11 13 14

X5 2 3 4 5

PE

Druckschalter Luft

Appareil de pression Air

Air pressure switch

Pressostato aria

Presostato de aire

Fernsteuerung

Télécommande

Remote Control

Comando a distancia

Mando a distancia

Mischermotor

Moteur de malaxeur

Motor Mixer

Motore miscelatore

Mezclador

Betrieb

Travail

Operation service

Funcionamiento

Marcha

Aus

Arrêt

Off

Spento

Desconectado

Ein

Marche

On

Acceso

En marche

16 11 01

Bearb. Schmitt

Gepr.

Nr.

Datum

Steuerstrom Art.-Nr. 20441801

N2V, F2V

PLAN Nr. S163550

CAO Nr.

BL

BL

Siehe auch S16354 9A

Wartości nastawcze parametrów falownika

Wartości nastawcze parametrów falownika Yaskawa Typ 606 V7**przeznaczonego do urządzeń N 2 FU 230V 2,2KW / silnik napędowy 4 kW**

Parametry	Funkcja	Wartość nastawcza	Wskazówki
001	Hasło	0	Podczas ustawiania parametrów nastawić na 4 a następnie na 0
002	Wybór rodzaju sterowania	0	
003	Wybór wartości zadanej pracy	1	
004	Wybór wartości zadanej częstotliwości 1	2	
008	Wybór wartości zadanej częstotliwości 2	1	
011	Maksymalna częstotliwość wyjściowa	80	Hz
012	Maksymalne napięcie	230	V
014	Średnia częstotliwości wyjściowa	10	Hz
015	Średnia częstotliwości wyjściowa napięcie	48	V
016	Minimalna częstotliwości wyjściowa	1,5	Hz
019	Okres wysokich obrotów 1	2,5	sec.
020	Okres niskich obrotów 1	1,0	sec.
021	Okres wysokich obrotów 2	0	
022	Okres niskich obrotów 2	0	
025	Stała wartość zadana 2	50	Hz
034	Stała wartość zadana dolna wartość graniczna	0	%
036	Prąd znamionowy silnika Prąd znamionowy silnika	8,7 14,0	A (dla silnika 2,2 kW) A (dla silnika 4,0 kW)
037	Elektroniczna ochrona termiczna	0	Włączony (Ein)
038	Reakcja ochrony termicznej po upływie:	1 min.	
039	Włączenie wentylatora	1	Praca ciągła
058	Wyjście wielofunkcyjne Wybór 2	4	
061	Offset analogowej wartości zadanej częstotliwości	30	%
080	Częstotliwość impulsowania	3	
090	Czas stopu	0,5	sek.
093	Ograniczenie prądu przy wysokich obrotach	190	%

095	Poziom rejestracji częstotliwości	35	Hz
105	Kompensacja momentu obrotowego	25	
106	Poślizg znamionowy silnika	3,3	Hz

Dane techniczne

	N 2 FU 400V Art. Nr.20 17 13 35	N 2 V Art. Nr.20 17 13 32	N 2 FU 230V Art. Nr.00 04 88 92
Napęd	Silnik przekładniowy 5,5 kW, 400V Prąd trójfazowy, 25-70 Hz	Silnik Vario 3,0 kW, 400V Prąd trójfazowy, 50 Hz	Silnik przekładniowy 4 kW, 230V, 25-70 Hz
Liczba obrotów	90 – 250 obr/min	50 – 340 obr/min	60 – 190 obr/min
Częstotliwość	25-70 Hz	50 Hz	25 – 70 Hz
Prąd pobierany silnika	3-fazowy 12 A	3-fazowy 6,7 A	1-fazowy 11 A
Przyłącze	400V Prąd trójfazowy,	400V Prąd trójfazowy,	230V Prąd przemienny
Zabezpieczenie	3x32 A inercyjne	3x32 A inercyjne	1x16 A
Moc pompy	Max 4-13 l/min	Max 3-20 l/min	Max 5-16 l/min
Zasięg tłoczenia*	ok. 40m	ok. 30m	ok. 30m
Ciśnienie robocze	Max. 30 bar	Max. 30 bar	Max. 15 bar
Wysokość napełniania	590 mm	590 mm	590 mm
Pojemność zasobnika materiału	ok. 50l	ok. 50l	ok. 50l
Długość całkowita	1600 mm	1560 mm	1600 mm
Szerokość całkowita	600 mm	600 mm	600 mm
Wysokość całkowita	590 mm	700 mm	590 mm
Ciężar całkowity	162 kg	150 Kg	162 kg
Silnik z podwoziem	100 kg	95 kg	100 kg
Jednostka sterowania	25 kg	18 kg	25 kg
Poziom hałasu	63 ± 1 dB(A)	63 ± 1 dB(A)	63 ± 1 dB(A)

*w zależności od jakości zaprawy, konsystencji, wysokości podawania i przekroju węża do zaprawy

DBAMY O PŁYNNOŚĆ PRACY



Knauf PFT GmbH & Co.KG
Skrytka pocztowa 60 D-97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 D-97346 Iphofen

Telefon 0 93 23/31-1818
Telefaks 0 93 23/31-770
E-Mail info@pft-iphofen.de
Internet www.pft.eu