

Ersetzt durch		Ersatz für			
Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
Pos.	Bezeichnung Наименование детали	Stück шт.	Bemerkung Примечание	Teil-Nr. № детали	Наименование детали
0.1	Wartungseinheit	1	1"	3.00007	Прибор для обогащения сжатого воздуха
0.2	Druckminderer	1	1"	3.00014	Редукционный клапан
0.3	Manometer	1	Andrückzylinder	3.00018	Манометр (Нажимной цилиндр)
0.4	Spezial-Druckminderer	1	1" mit konstantem Sekundärdruck	3.00031	Специальный редукционный клапан (с постоян- ным давлением во вторичном контуре)
0.5	Manometer	1	Niederhalter Hauptdruck- anzeige	3.00018	Манометр (Индикация главного давления)
1.0	Andrückzylinder, links	2	Unterformzylinder Ø35/H20	W44.04.00	Нажимной цилиндр (Цилиндр нижней формы Ø 35 мм, ход - 20 мм)
1.1	Magnetventil	1	offen 250	3.00025	Электромагнитный клапан (открыт 250)
1.2	Magnetventil	1	zu 150	3.00026	Электромагнитный клапан (к 150)
1.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/8"	3.00035	Дроссельный обратный клапан
2.0	Backenzylinder, links	2	Ø100 / H 230	W44.03.00	Цилиндр зажима, левый
2.1	Magnetventil	1	Ø40	3.00027	Электромагнитный клапан
2.2	Magnetventil	1	Ø40	3.00027	Электромагнитный клапан
2.3	Drosselrückschlagventil	1	R 1/4"	3.00036	Дроссельный обратный клапан
2.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/4"	3.00036	Дроссельный обратный клапан
3.0	Andrückzylinder, rechts	2	Unterformzylinder Ø35/H 20	W44.04.00	Нажимной цилиндр, правый
3.1	Magnetventil	1	offen 250	3.00025	Электромагнитный клапан
3.2	Magnetventil	1	zu 150	3.00026	Электромагнитный клапан
3.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/8"	3.00035	Дроссельный обратный клапан
4.0	Backenzylinder, rechts	1	Ø100 / H 230	W44.03.00	Цилиндр зажима, правый
4.1	Magnetventil	1	Ø40	3.00027	Электромагнитный клапан
4.2	Magnetventil	1	Ø40	3.00027	Электромагнитный клапан
4.3	Drosselrückschlagventil	1	R 1/4"	3.00036	Дроссельный обратный клапан
4.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/4"	3.00036	Дроссельный обратный клапан

Erst.			Bezeichnung Pneumatikteileliste Перечень пневматических деталей	№	
Gepr.				W 44.06.00	
Norm				Blatt 1 von 2	

Erst.	Datum	Name
Gepr.		
Norm		



Bezeichnung Pneumatikteileliste
Перечень пневматических
деталей

№
W 44.06.00
Blatt 1 von 2

Ersetzt durch:

Ersatz für:

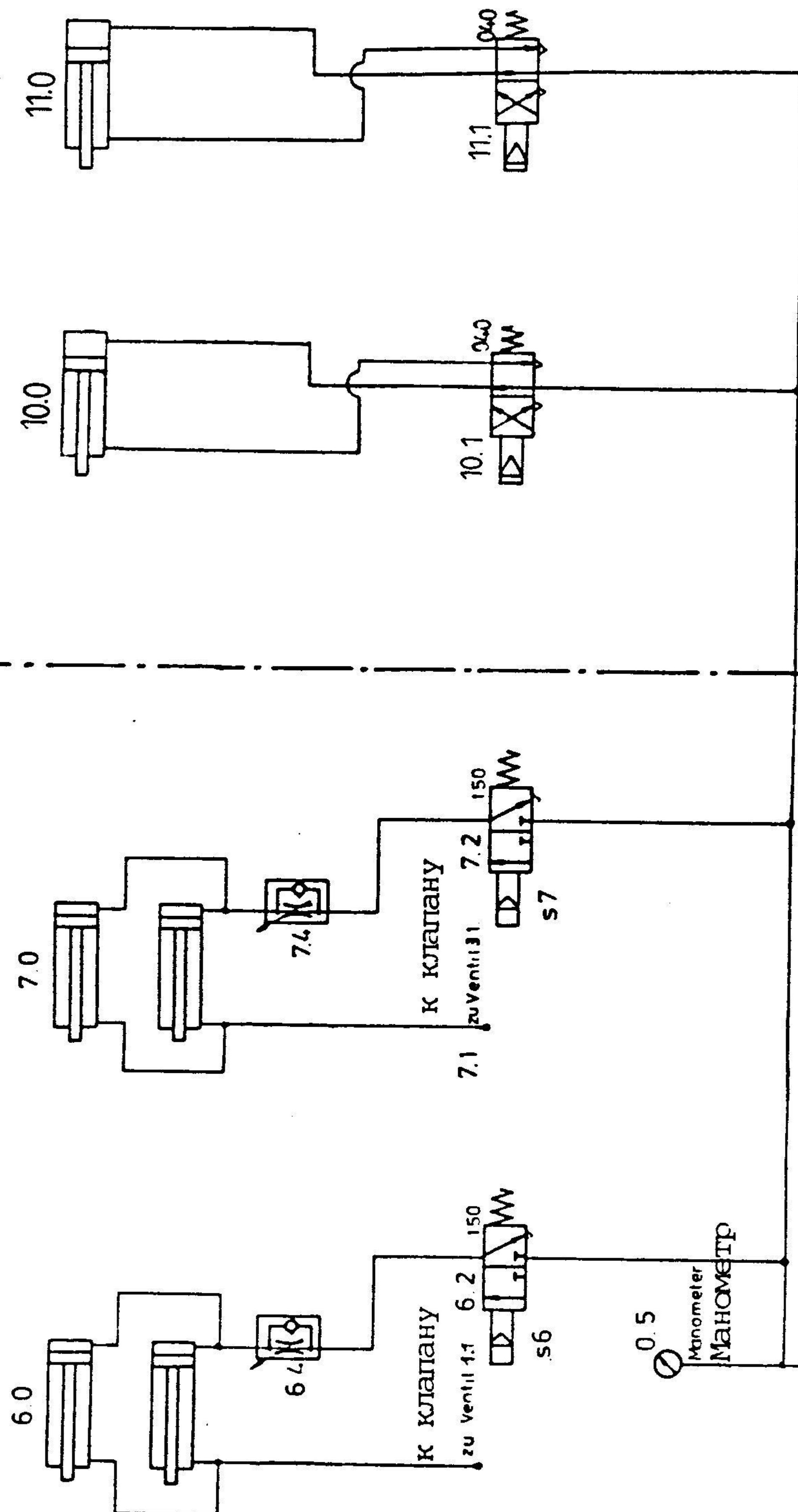
Maschinen mit Niederhalter
Машина с прижимным устройством

Стопорный
цилиндр
Verriegelungszyl.

Стопорный цилиндр
Verriegelungszyl.

Прижимное устр-во
правое
Niederhalter, rechts

Прижимное устр-во
левое
Niederhalter, links



Специальный редукционный
клапан с постоянным дав-
лением во вторичном кон-
туре

0.4 Spezial-
Druckminderer
mit konstantem
Sekundärdruck

0.5
Manometer
Манометр

Datum

Name



Bezeichnung Pneumatikplan
Пневматическая схема

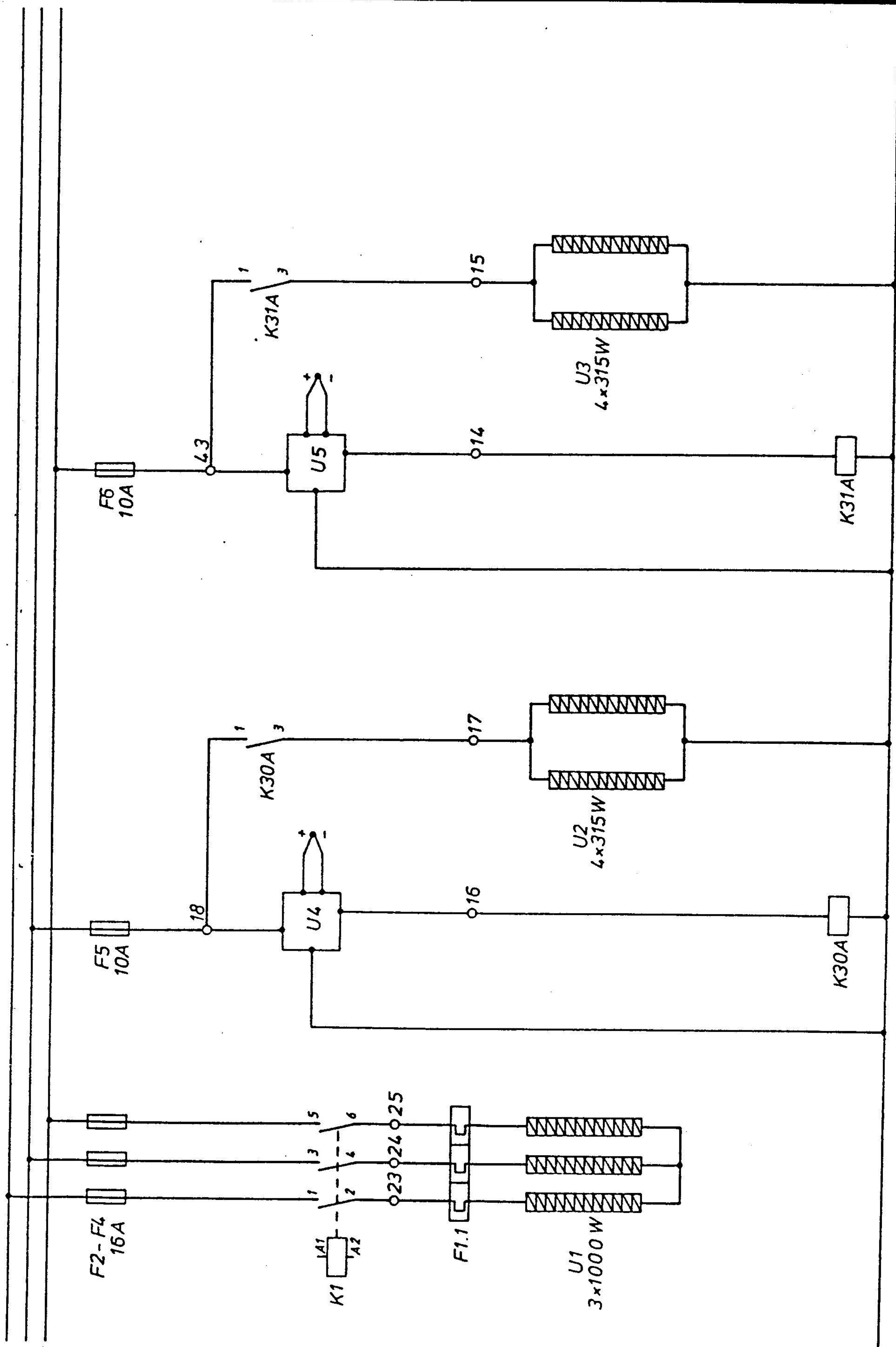
Nº

W40A.00.00.08

Blatt 2 von 2

[illegible]

Ersatz für :

[illegible]

	Datum	Name		Bezeichnung..... Elektroplan	№ W 44 N + D 34 S
Erst.				Электросхема	
Gepr.					
Norm					Blatt..... 4 von..... 6

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

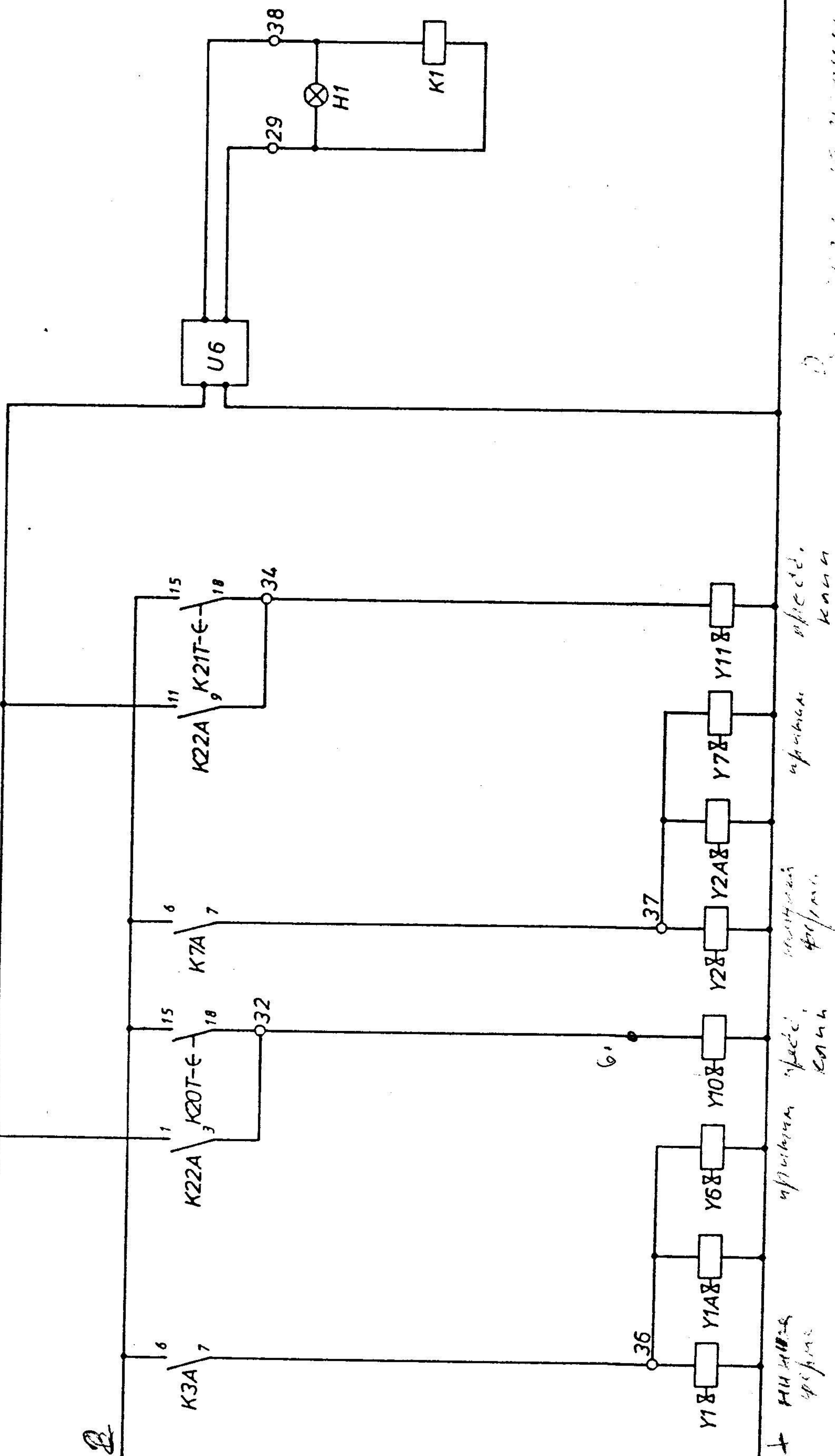
Name

Bezeichnung Elektroplan
Электросхема

№

W44N + D34S

Blatt 3 von 6



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

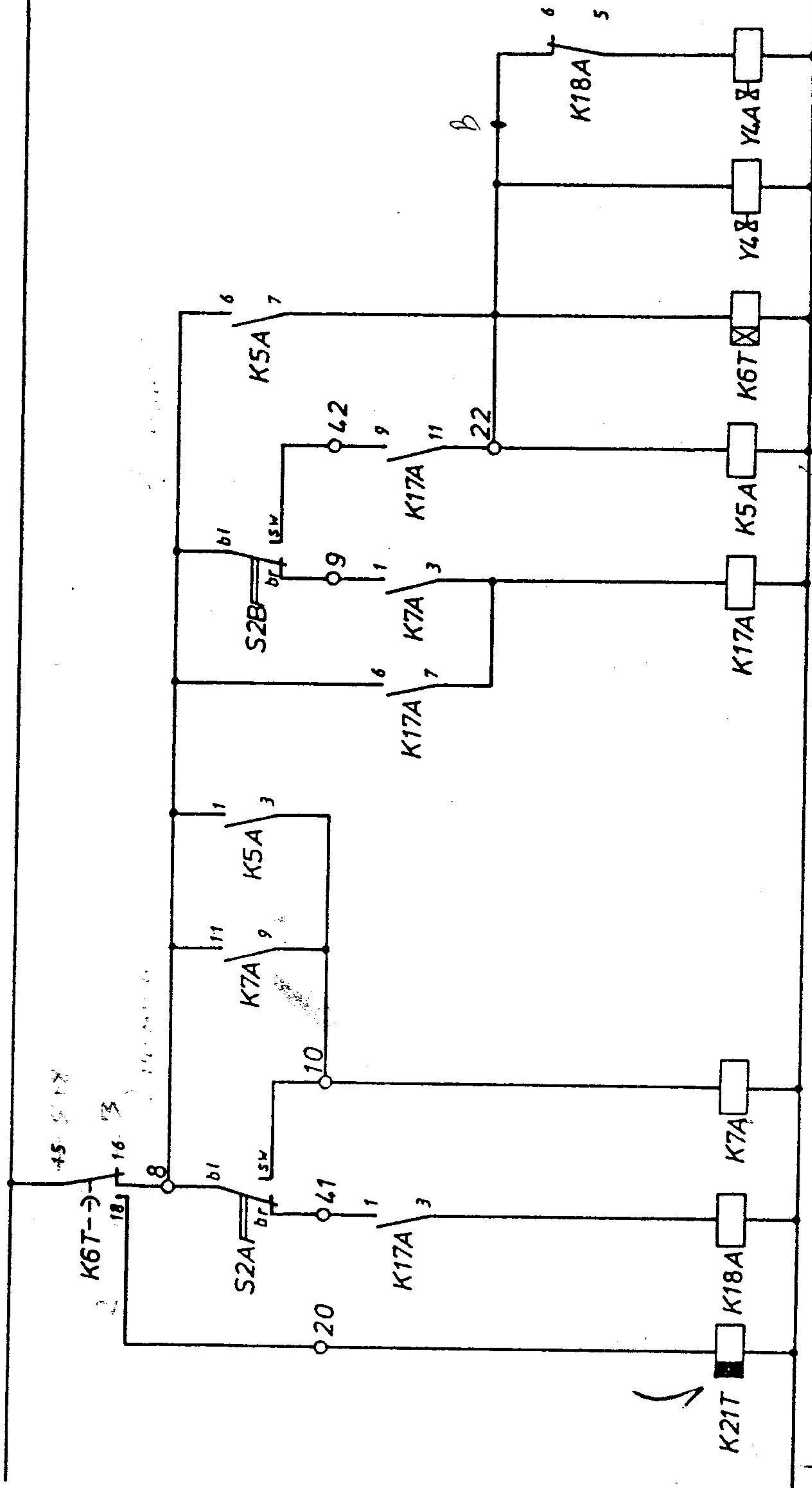
Name

Bezeichnung Elektroplan
Электросхема

№

W 44 N + D 34 S

Blatt 2 von 6



Teil-Nr.		Mittlg.-Nr.	Datum	Teil-Nr.		Mittlg.-Nr.	Datum	Teil-Nr.		Mittlg.-Nr.	Datum
Корпус, компл.		1	1	Гehäuse, компл.		1	1	Алюминий Aluminium		D 34S-21	
Планка		2	2	Leiste		2	2			D 34S-22	
Винт с цилиндрической головкой		6	3	Zylinderschraube		3	3			M5x20, DIN 912	
Штанга		19	4	Stange		4	4	Алюминий Aluminium Ø 6		D 34S-23	
Пружина		38	5	Ringfeder		5	5	Ø 6		D 34S-30	
Погружной нагревательный элемент		1	6	Tauchrohrheizkörper		6	6	mit Überlastschutz		2.00, 150-25	
Уплотнение		2	7	Dichtung		7	7	с защитой от перегрузки		4.00, 002-26	
Шестигранная гайка		2	8	Sechskantmutter		8	8			4.00, 003-27	
Резервуар для воды, компл.		1	9	Wasserbehälter, kompl.		9	9			4.00, 004-28	
с оснасткой				mit Armaturen							
Держатель, сварн.		1	10	Halterung, geschw.		10	10			D 34S-24	
Винт с цилиндрической головкой		4	11	Zylinderschraube		11	11			M8x20, DIN 912	
Резьбовая пробка		1	12	Verschlußschraube		12	12			R 1/4" DIN 908	
Уплотнение		1	13	Dichtung		13	13			R 1/4"	

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum

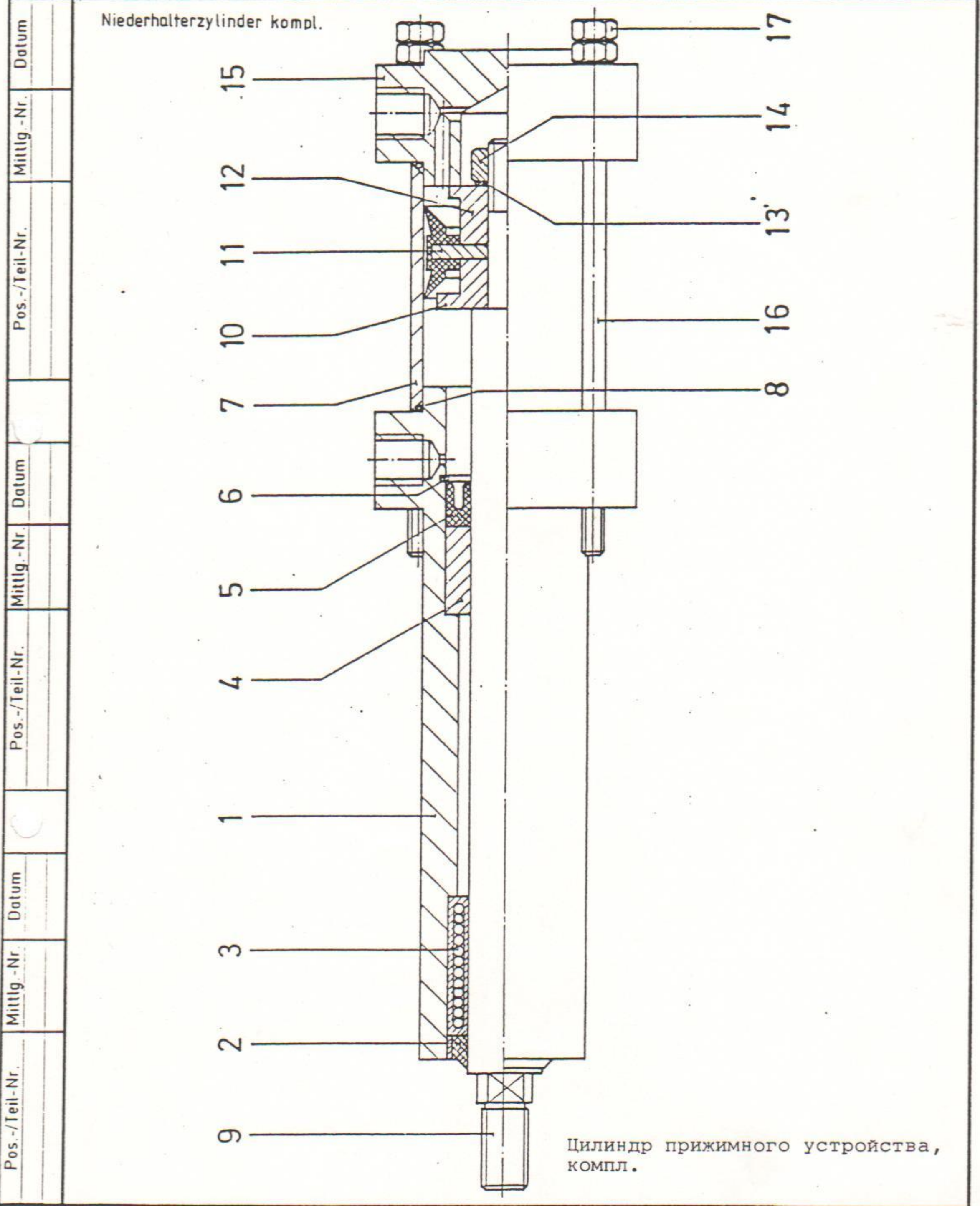
Überlastschutz
Защита от перегрузки

Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Gepr.			Teilleiste	D 34 S.00.00.01
Norm			Перечень деталей	Blatt 1 von 2

gedruckt auf max. 100% Dobrindt GmbH, Gdingen + 64166

Ersetzt durch:

Ersetzt für:



Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum

Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Gepr.			Teileliste	W 44.05.00.00
Norm			Перечень деталей	Blatt 1 von 2

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

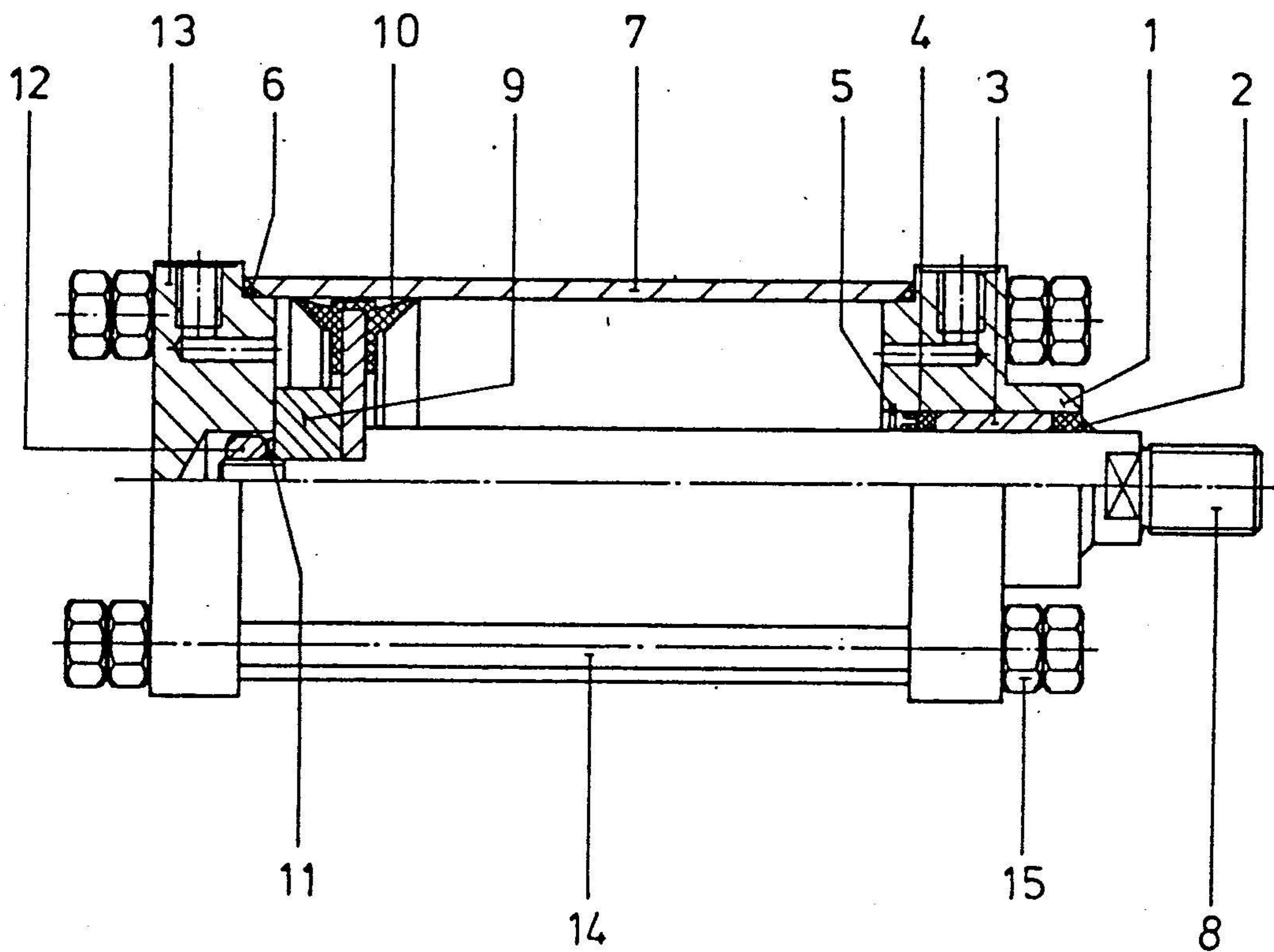
Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.



Цилиндр зажимов

Datum

Name



Bezeichnung Backenzylinder

Teileliste

Перечень деталей

Nº

W 44.03.00

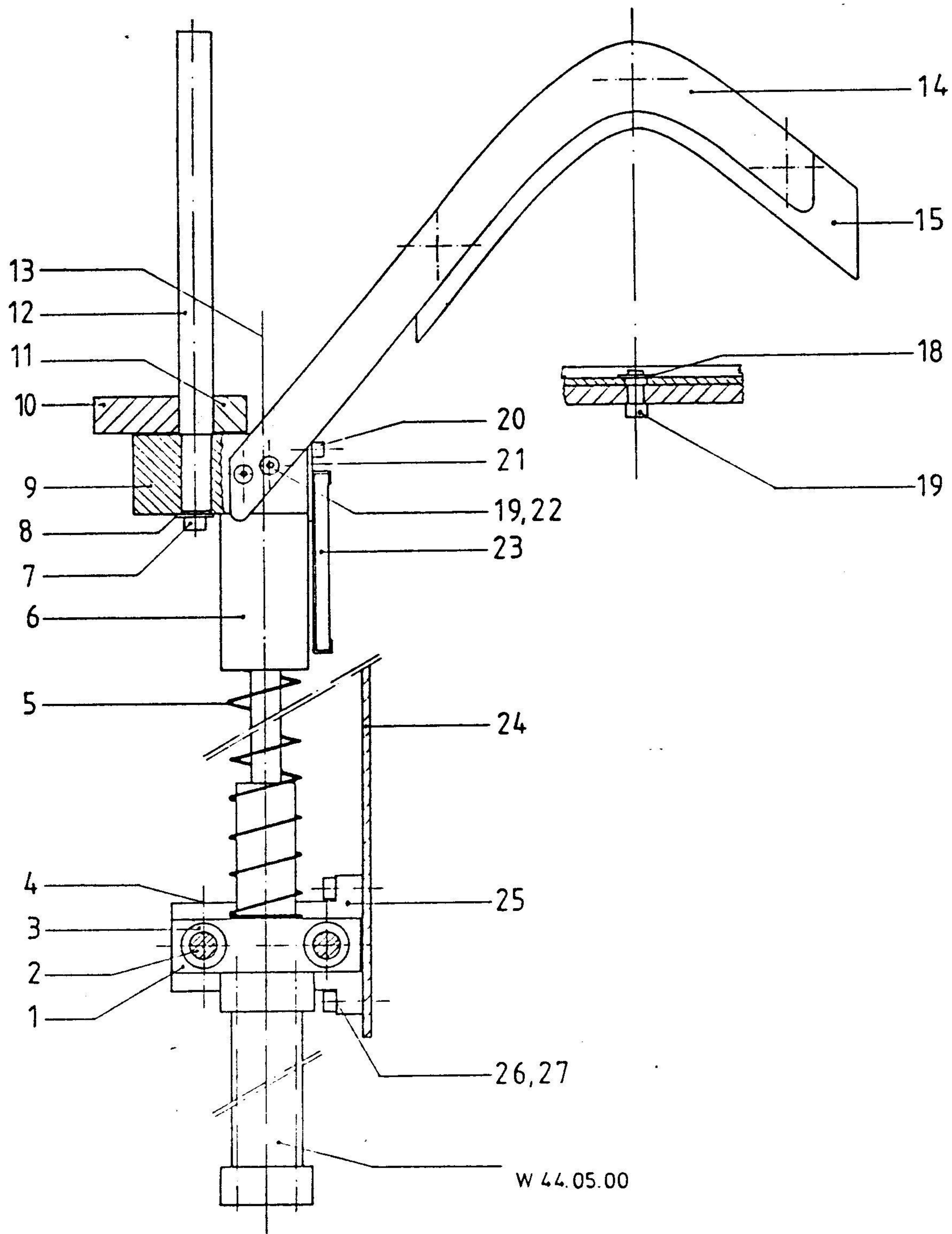
Blatt... 1... von... 2...

Erst.

Gepr.

Norm

Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-Teil-Nr.	
Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-Teil-Nr.	
Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-Teil-Nr.	



Прижимное устройство

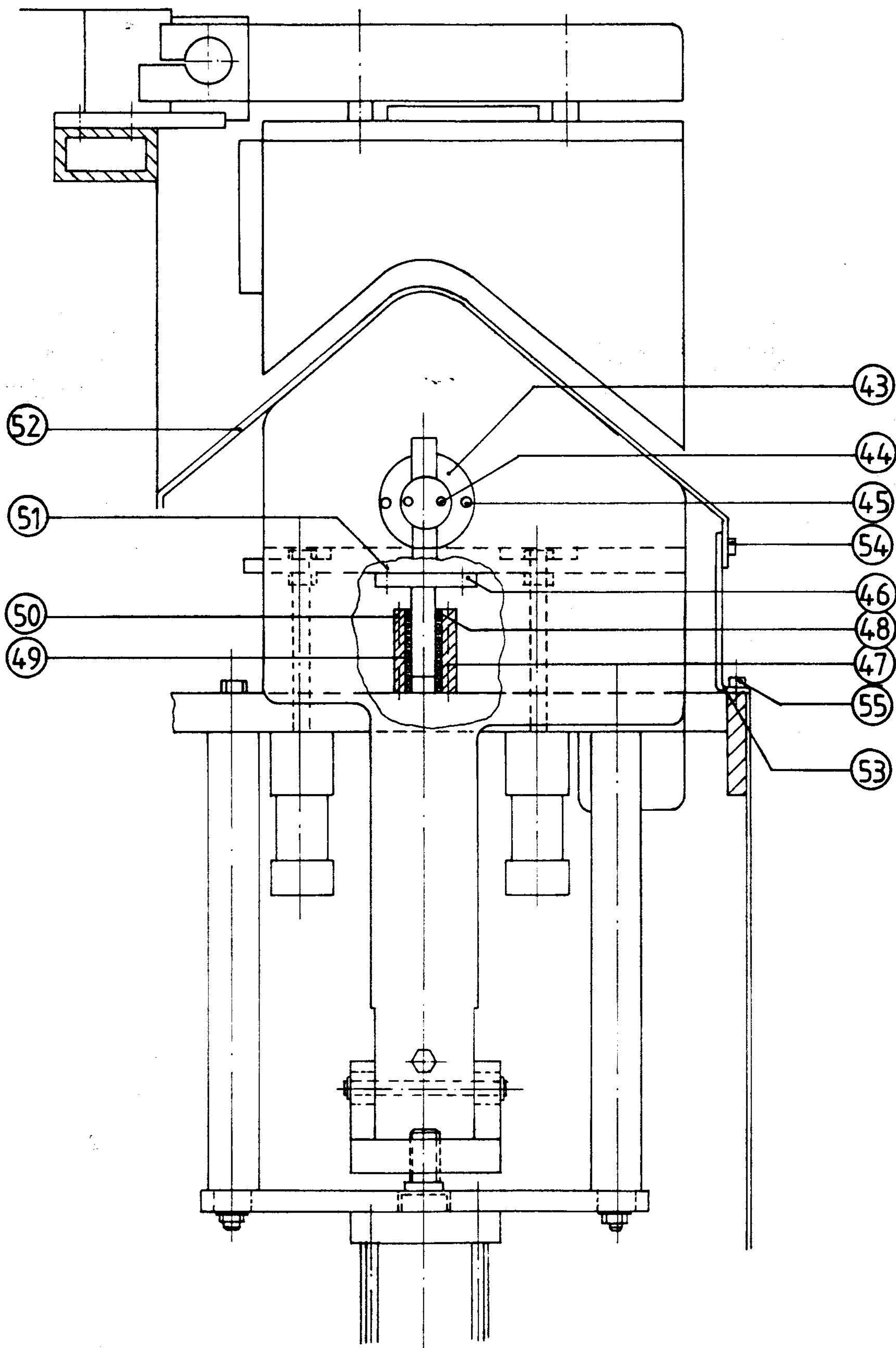
Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Erst		Niederhalter	
Gepr.		Teileliste	W 44.07.01
Norm		Перечень деталей	Blatt 1 von 3



www.PromElectroAvtomat.ru

Ersetzt durch:

Ersetz für :

[illegible]

Формы для предварительного формования

	Datum	Name		Bezeichnung	Walkformen	Nº
Erst.				Teileliste	W44.07.00.00	
Gepr.				Перечень деталей		
Norm					Blatt 3 von 6	

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

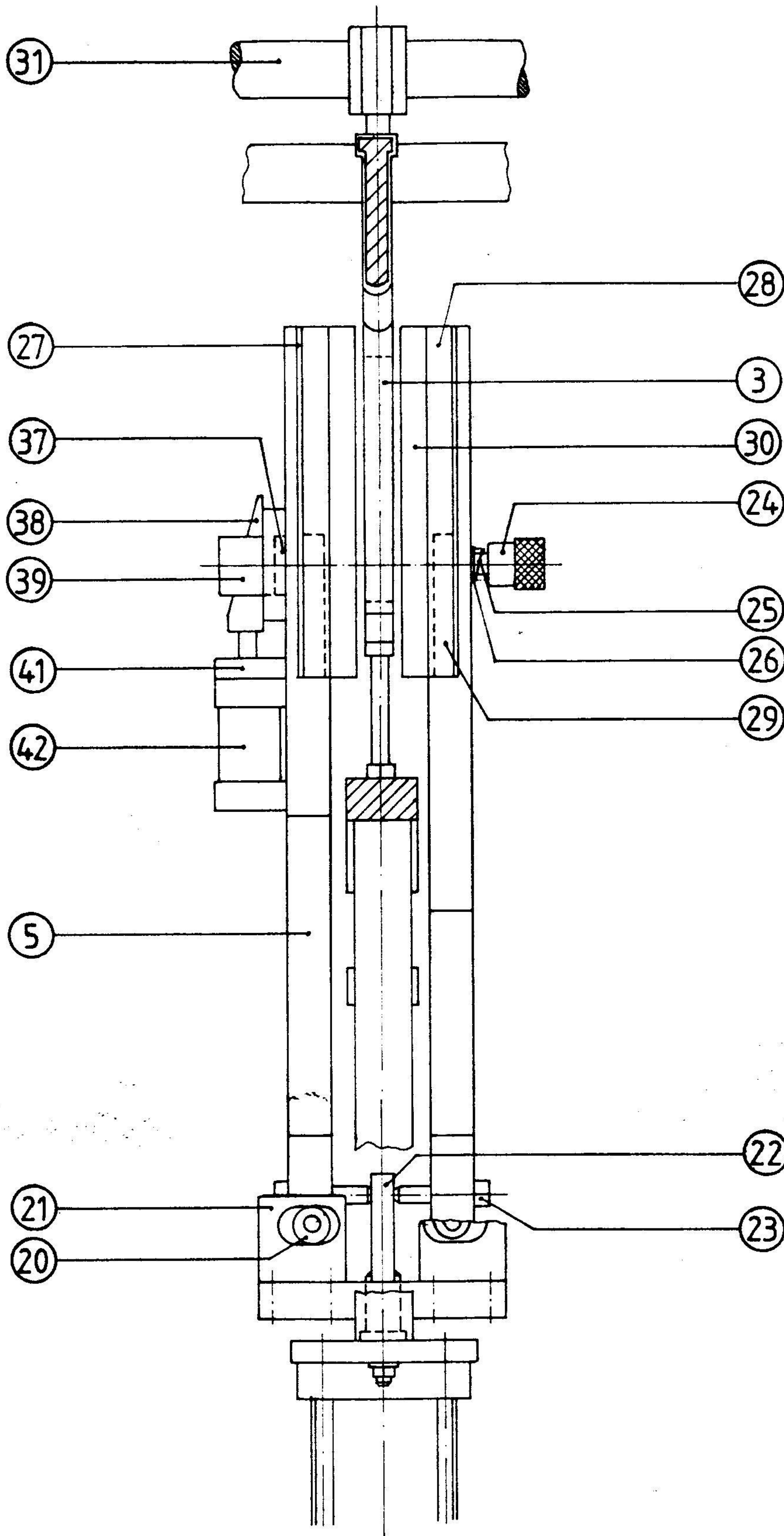
Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.



Формы для предварительного формования

Datum

Name



Bezeichnung Walkformen

Teileliste

Перечень деталей

№

W44.07.00.00.

Blatt 2 von 6

Erst.

Gepr.

Norm

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

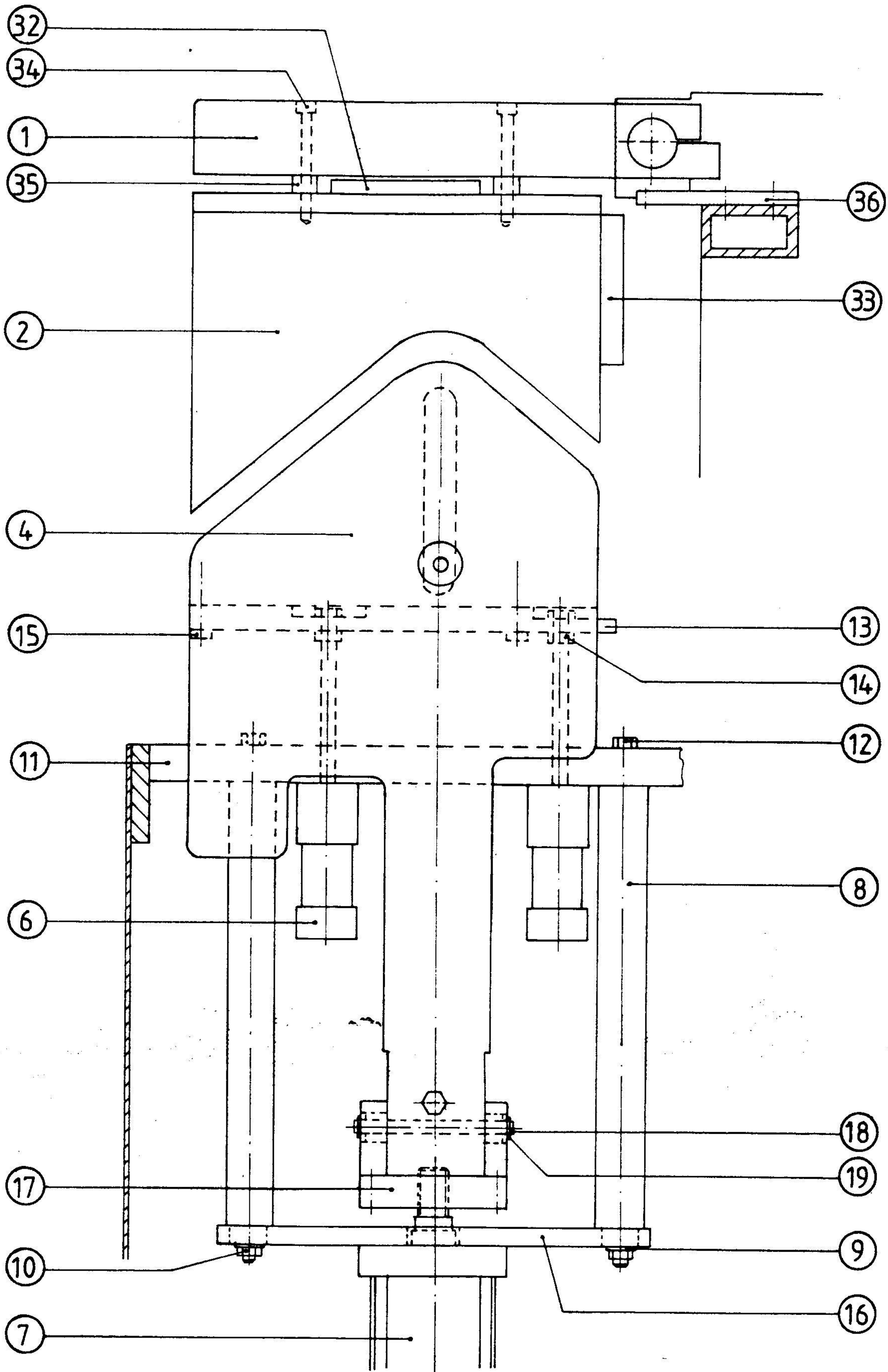
Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Формы для предварительного
формования

Datum

Name



Bezeichnung Walkformen

Teileliste

Перечень деталей

№

W44.07.00.00

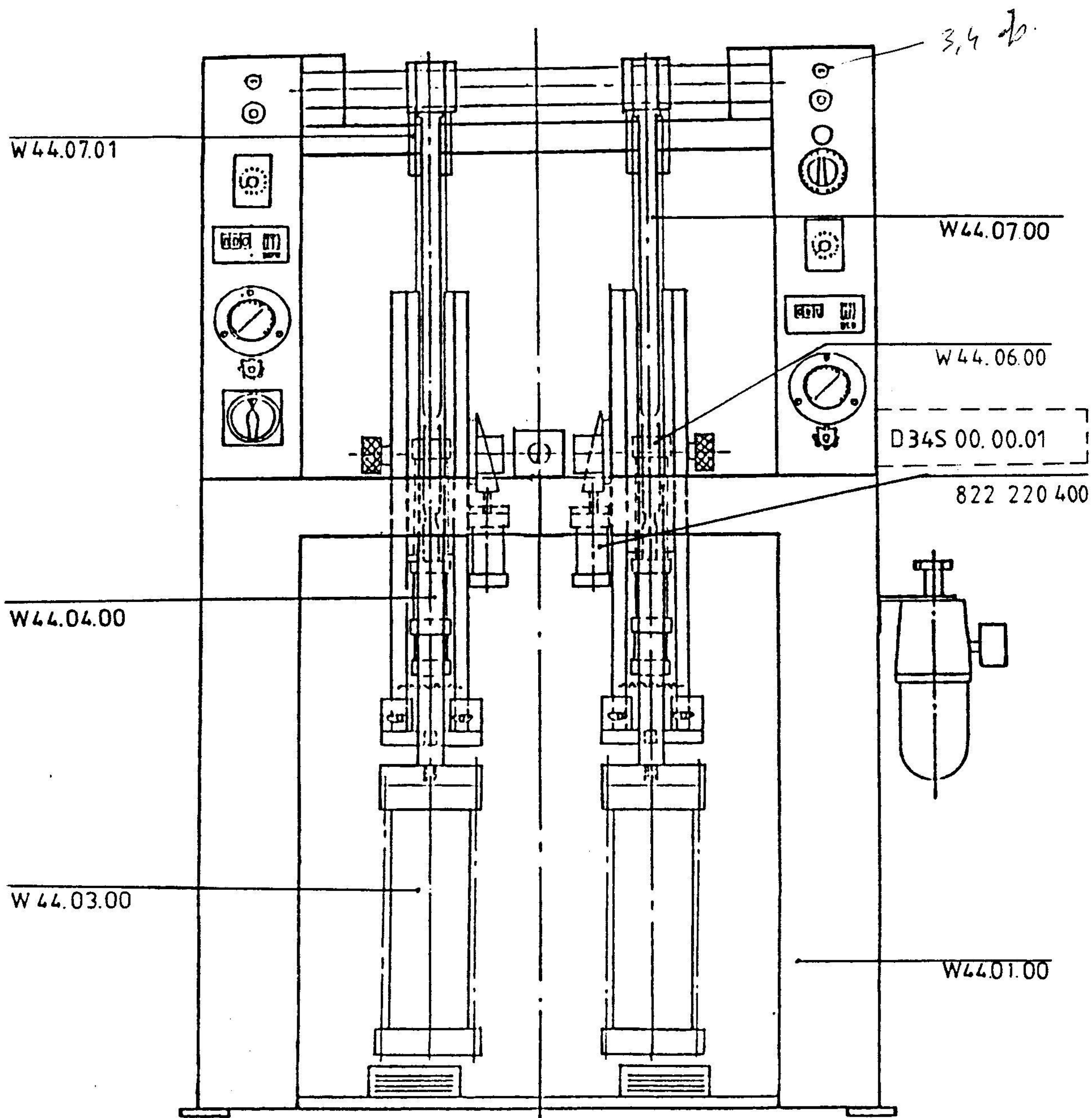
Blatt 1 von 6

Ersetzt durch:

Ersatz für :

Baugruppenübersicht

ОБЗОР УЗЛОВ



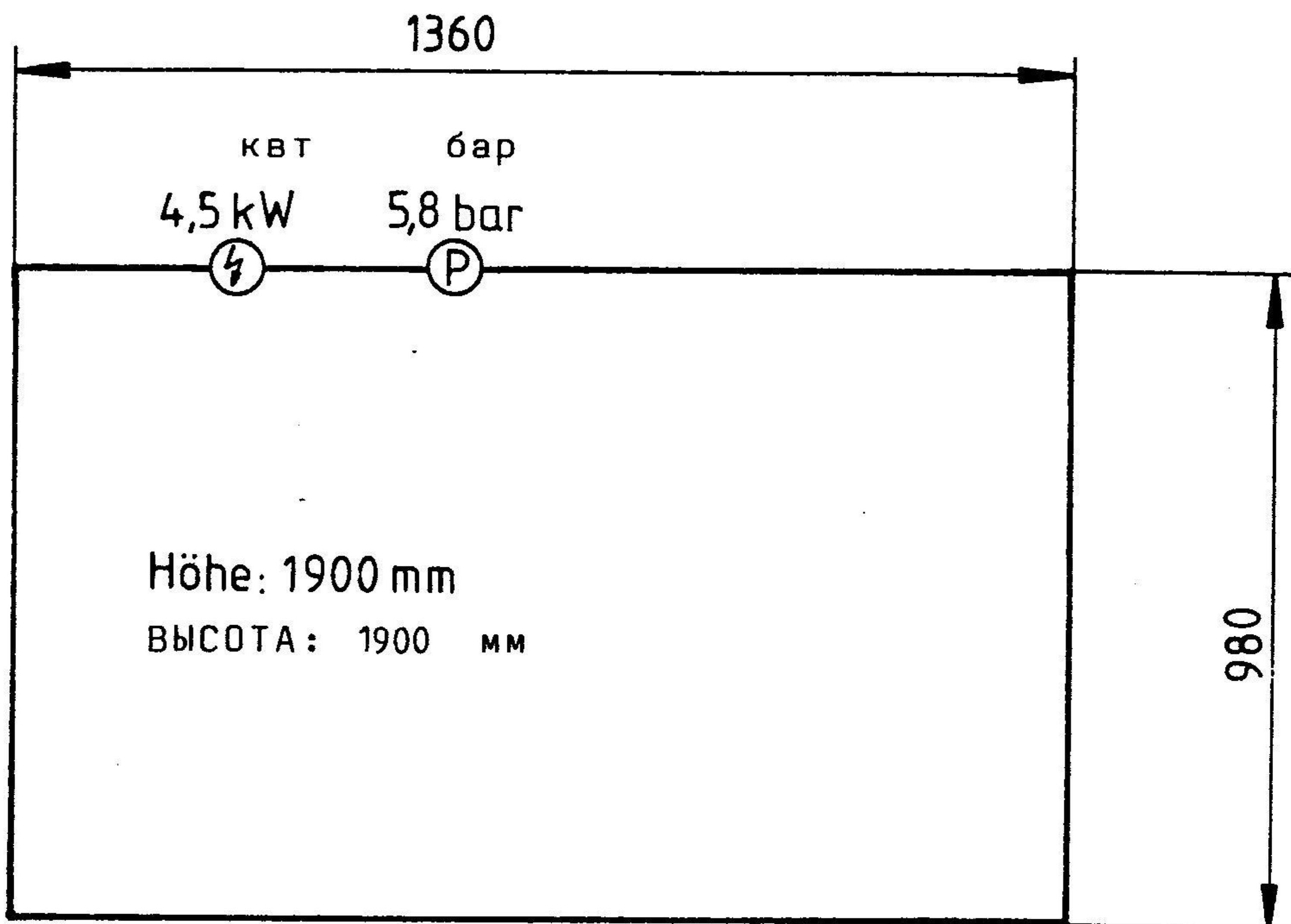
	Datum	Name		Bezeichnung.....	Nº
Erst.				Teileliste	W 44 N + D34S
Gepr.				Перечень деталей	Blatt 2 von 2
Norm					

[illegible]

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.



Gewicht: ca. 430 kg
ВЕС: пр. 430 кг

⚡	Elektrischer Anschluß	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ
P	Pneumatischer Anschluß	ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Datum	Name	Bezeichnung	Aufstellplan	Nº
Erst.			Установочный чертёж	W 44 N + D 34 S
Gepr.				
Norm				Blatt 1 von 1



Ersetzt durch:

Ersatz für:

ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

МАСЛА

Кинематическая вязкость при 40° C	cSt	46
Удельный вес при 15° C	г/мл.	0,885
Точка воспламенения при ° C		215
Температура затвердевания при ° C		- 30
Способность к вспениванию после 5 минут		< 50 мл
Способность к воздухоотделению при 50° C		макс. 7 мин.
Относительное изменение объёма		+ 0,3 %
Процентное содержание сульфатов		0,01

Kinematische Viskosität bei 40 °C	cSt	46
Spezifisches Gewicht bei 15°C	g/ml	0,885
Flammpunkt °C		215
Stockpunkt °C		- 30
Schaumbildungsfähigkeit nach 5 min.		< 50 ml
Luftabscheidevermögen bei 50°C		max. 7 min
Relative Volumenänderung		+ 0,3 %
Sulfatasche		0,01

Datum

Name



Bezeichnung... Ölempfehlung

№

Erst.

Характеристика масла

W 44 N + D 34 S

Gepr.

Blatt... 1 ... von 1

Norm

Ersetzt durch :

Ersatz für :

ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД

Машина для формования союзов оснащена различными цилиндрами, которые постоянно смазываются масляным туманом. Для этой смазки служит прибор для обогащения сжатого воздуха, который одновременно фильтрует воздух и отделяет воду. (См. также характеристику масла!).

Поэтому следует регулярно проверять уровень масла в приборе для обогащения сжатого воздуха и при необходимости удалять конденсат.

	Datum	Name		Bezeichnung, Bedienungsanleitung	Nº
Erst.				Инструкция по эксплуатации	W 44 N + D 34 S
Gepr.					Blatt 11 von 11
Norm					

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.	Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.	Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.
<u>СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ</u> Управление представляет собой комбинированную электро-пневматическую систему управления. Электрические коммутационные элементы расположены на монтажной плите и находятся внутри левой верхней части машины. Электромагнитные клапаны пневматического управления расположены внутри правой стороны машины. В прилагаемых схемных чертежах показаны отдельные функции электрических и пневматических элементов схем. Все блоки управления машины для предварительного формирования союзов предусмотрены для подключения к прибору для увлажнения, тип D 34 S.								
Erst.	Datum		Name			Bezeichnung Bedienungsanleitung		Nº
Gepr.						Инструкция по эксплуатации		W 44 N + D 34 S
Norm								Blatt 10 von 11

Datum		Вид кожи союзки	Регулировка зажимов
Mittlg.-Nr.		Средняя кожа	Привести зажимы в вертикальное положение (винт с шестигранной головкой вращать влево). Немного понизить давление зажимов и, в случае необходимости, снова постепенно его повысить.
Pos.-/Teil-Nr.		Тяжелая кожа	Как описано выше.
Datum		Тонкое шевро	Установить зажимы сильно вовнутрь. Установить максимальное давление зажимов.
Mittlg.-Nr.		Тонкая кожа	Установить зажимы слегка вовнутрь, повернуть винт с шестигранной головкой вправо. Установить усилие нажима зажимов посредством вращения винта с накатанной головкой.
Pos.-/Teil-Nr.		<u>Прибор для увлажнения союзок, тип D 34 S</u>	
Datum		Для того, чтобы обеспечить оптимальные результаты предварительного формования, машина оснащена прибором для увлажнения типа D 34 S.	
Mittlg.-Nr.		Обслуживание этого прибора является очень простым: после установки регулятора нагрева вода нагревается и начинает преобразовываться в пар.	
Pos.-/Teil-Nr.		Укладываемая на алюминиевую решетку союзка для сапога может быть увлажнена с помощью пара в соответствии с необходимостью посредством регулятора нагрева.	

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Указания для установки давления воздуха и
температуры нагревания:

Установочные
значения:
(ориентировочные)

Прибор для обогащения
сжатого воздуха

6 бар

Прижимающий цилиндр нижней
формы

4 - 6 бар

Цилиндр прижимателей

2 - 3 бар

Нагревание верхних форм

Ступени 6 - 8

Нагревание увлажнителя
типа D 34 S

Ступени 4 - 6

Установка боковых зажимов

Боковые зажимы должны устанавливаться посредством гайки с накаткой в соответствии с необходимыми условиями. Т.к. эта установка большей частью находится в зависимости от вида кожи, рекомендуется до того, как отдельные значения будут точно определены, проводить пробное формование после осуществления каждой установки. В случае, если боковые зажимы при движении вверх будут останавливаться на верхней форме, необходимо понизить усилие нажима зажимов настолько, чтобы процесс работы проходил без большой задержки.

Datum

Name



Bezeichnung: Bedienungsanleitung

№

Инструкция по эксплуатации

W 44 N + D 34 S

Blatt 8 von 11

Erst.
Gepr.
Norm

[illegible]

Ersetzt durch:

Ersatz für:

ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

1) Главный выключатель

Посредством главного выключателя подключается и отключается энергоснабжение машины и прибора для увлажнения союзов.

2) Регулятор времени прессования, правый
Регулятор времени прессования, левый

Функция: предназначен для установки времени прессования после поднятия зажимов правой или левой рабочей позиции.

3) Клапан, регулирующий давление цилиндра нижней формы.
Функция: предусмотрен для установки давления, с которым цилиндры нижних форм давят на верхние.4) Левый манометр для цилиндра нижней формы.
Функция: указывает давление, с которым цилиндры нижних форм прижимают их к верхним.5) Правый манометр при машинах без прижимателя

Функция: указание давления узла обогащения сжатого воздуха.

При машинах с прижимателями

Манометр для указания давления прижимателей

Функция: указание давления, с которым прижиматели давят на боковые зажимы.

Datum

Name



Bezeichnung Bedienungsanleitung

№

Инструкция по эксплуатации

W 44 N + D 34 S

Blatt 6 von 11

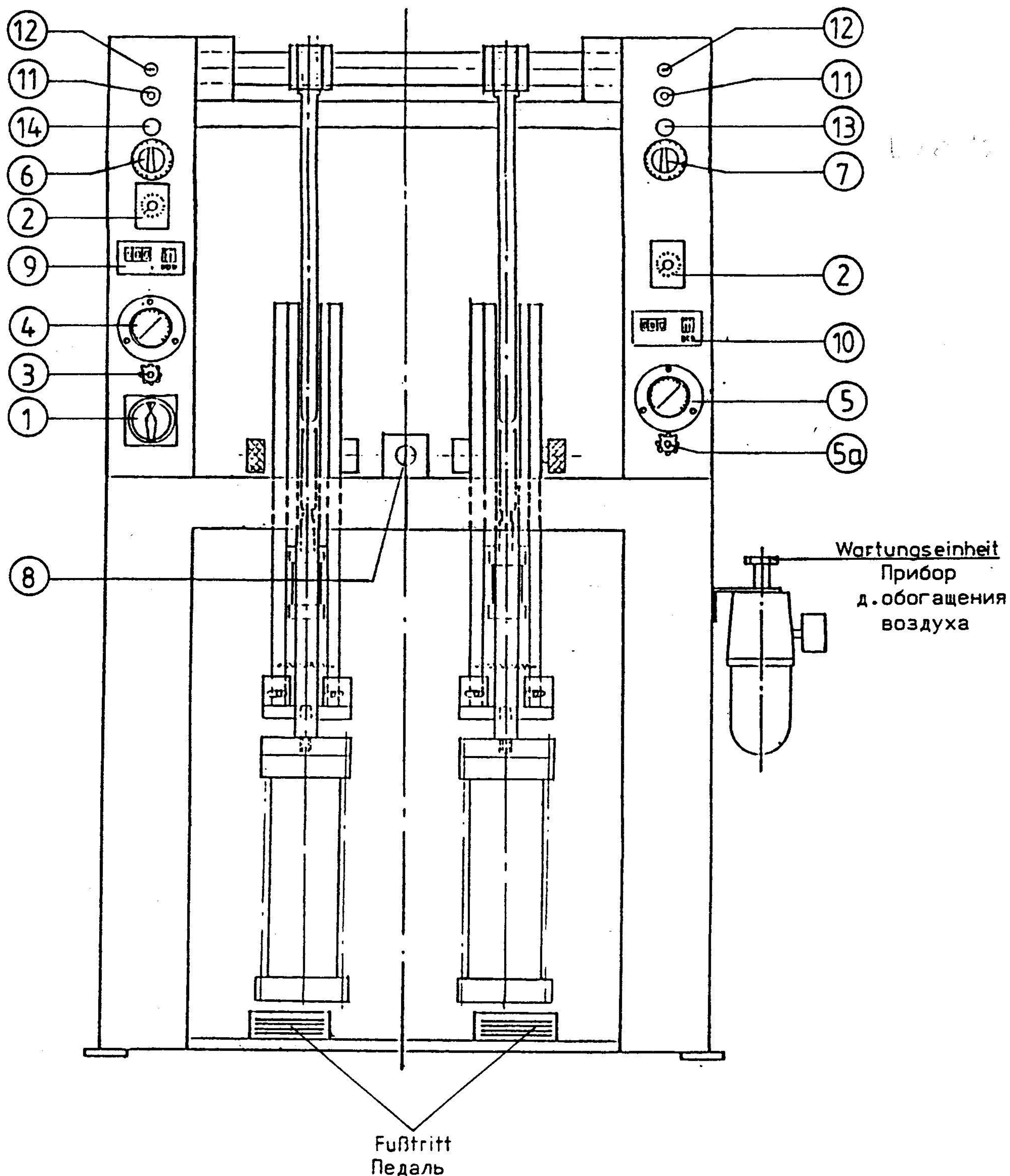
Erst.

Gepr.

Norm

Ersatz für :

РАСПОЛОЖЕНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ



	Datum	Name		Bezeichnung	Bedienungsanleitung	Nº
Erst.				Инструкция	по эксплуатации	W 44 N+D34S
Gepr.						
Norm						Blatt 5 von 11

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-/Teil-Nr.	
Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-/Teil-Nr.	
Datum	
Mittlg.-Nr.	
Pos.-/Teil-Nr.	

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обрабатываемая союзка обеими руками держится в положении для формования. При этом рекомендуется слегка натягивать союзку и обращать внимание на то, чтобы она прилегла к нижней форме.

Когда союзка находится в правильном положении, нажать на соответствующую педаль. Оставлять ногу на этой педали. Теперь прижимающий цилиндр с нижней формой движется вверх и плотно прижимает союзку к верхней форме.

Если союзка все еще находится в правильном положении, следует освободить педаль. Тогда зажимы движутся вверх. Во время движения зажимов вверх, рекомендуется удерживать союзку и натягивать ее для предотвращения образования складок.

Если машина снабжена прижимателями, то следует держать союзку руками, пока прижиматели не прижимаются к зажимам.

По истечении установленного времени зажимы и нижняя форма движутся вниз. Теперь можно вынимать формованную союзку из машины.

В случае, если союзка после процесса прижима к нижней форме больше не находится в правильном положении, для коррекции положения следует нажать на кнопку "Авария-Стоп". Тогда нижняя форма движется вниз и освобождает союзку. Затем рабочий процесс начинается снова.

[illegible]

а) УСТАНОВКА

Это является особенно важным, т.к. машина оснащена прибором для увлажнения союзов тип D 34S.

6) КОНСТРУКЦИЯ

Нижняя форма и боковые зажимы соединены соответственно с одним или двумя цилиндрами, а верхняя форма зафиксирована.

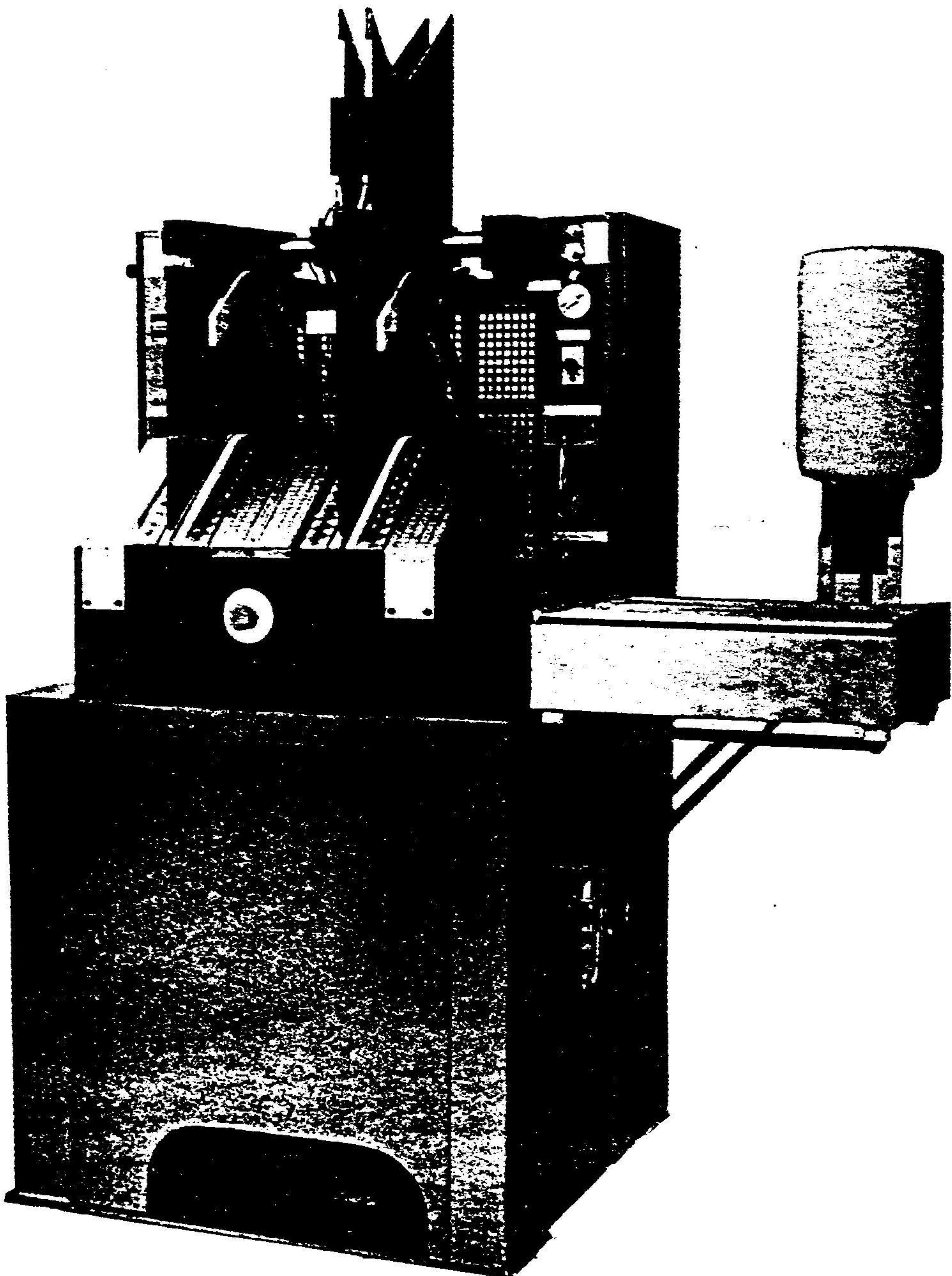
Каждый прижиматель (2 шт. для каждой верхней формы) закреплен на цилиндре.

в) ПРИНЦИП РАБОТЫ

Вложенная союзка прижимается с помощью нижней формы к верхней. После этого зажимы перемещаются вверх и натягивают союзку на верхнюю ворму. Для того, чтобы можно было достичь лучшего формования, верхняя форма имеет специальное резиновое покрытие и нагревается. Нагрев регулируется. Усилие нажима боковых зажимов и усилие нажима верхней формы на нижнюю регулируются независимо друг от друга. Во время перемещения вверх союзка фиксируется прижимателями, которые обеспечивают равномерное растяжение по всей длине хода. Оптимальное растяжение устанавливается посредством регулировки усилия нажима, оказываемого прижимателями.

	Datum	Name		Bezeichnung	Bedienungsanleitung	№ W 44 N + D 34 S
Erst.	-			Instrukcija	по эксплуатации	
Gepr.						
Norm						Blatt 3 von 11

Ersetzt durch :		Ersatz für :					
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.		ОПИСАНИЕ МАШИНЫ Машина предусмотрена для формования союзок как для заготовок сапог, так и для заготовок женской обуви на каблучке и обуви для повседневной носки. Данный способ позволяет обрабатывать заготовку без образования складок на ней. и без чрезмерного растяжения клещами для обтяжки в процессе затяжки и, таким образом, достичь наилучшего результата при затяжке носочной части заготовки обуви. Для того, чтобы можно было добиться еще лучшего формования союзок, рекомендуется перед процессом формования предварительно подвергать их увлажнению. В случае, если обрабатывается обувь с большой приподнятостью над опорной поверхностью, рекомендуется для предотвращения образования складок на коже применять устройство для фиксации союзок.			
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.					
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.					
Datum	Mittlg.-Nr.	Pos.-/Teil-Nr.					
Erst.	Datum	Name		Bezeichnung Bedienungsanleitung		№	
Gepr.				Инструкция по эксплуатации		W 44 N+D 34 S	
Norm						Blatt 2 von 11	

Ersetzt durch:		Ersatz für:	
Datum	VORDERBLATT-WALKMASCHINE, Typ W 44 N mit Dampfgerät, Typ D 34 S		
Mittlg.-Nr.	МАШИНА ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФОРМОВАНИЯ СЮЗОВ тип W 44 N		
Pos.-/Teil-Nr.	с увлажнителем, тип D 34 S		
Datum			
Mittlg.-Nr.			
Pos.-/Teil-Nr.			
Datum			
Mittlg.-Nr.			
Pos.-/Teil-Nr.			
<u>Technische Daten</u>		<u>Технические данные</u>	
Breite:	1360 mm	Ширина:	1360 мм
Tiefe:	980 mm	Длина:	980 мм
Höhe:	1900 mm	Высота:	1900 мм
Gewicht:	ca. 430 kg	Вес:	пр. 430 кг
El.-Anschluß:	ca. 4,5 kW	Эл. подключение:	пр. 4,5 кВт
	380 V, 50 Hz		380 в, 50 Гц
Pneum.-Anschluß:	5,8 bar,	Пневматическое	
	regelbar, 1/4"	подключение:	5,8 бар, регу-
Luftverbrauch:	40 Nl/Paar		лируется, 1/4"
		Расход воздуха:	40 нл/пар
Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.		Bedienungsanleitung	
Gepr.		Инструкция по эксплуатации	W 44 N+ D 34 S
Norm			Blatt 1 von 11

www.PromElectroAvtomat.ru

Gruppen-Übersicht

[illegible]

	Datum	Name	 SCHÖN & Cie GmbH Pirmasens	Erzeugnis Vorderbalatt-Walkmaschine Машина для предварительного формования союзок	Gruppen-Übersicht-Nr. W 44 N + D 34 S
Erst.					
Gepr.					
Norm					
			Blatt 1 von 1		

Ersetzt durch:		Ersatz für:			
Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Pos.-/Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
Наименование детали					
Цилиндр прижимного устройства, левый					
Электромагнитный клапан					
Дроссельный обратный клапан					
Цилиндр прижимного устройства, правый					
Электромагнитный клапан					
Дроссельный обратный клапан					
Стопорный цилиндр					
Стопорный цилиндр					
Электромагнитный клапан					
Электромагнитный клапан					
Прямое ввертное резьбовое соединение					
Угловое резьбовое соединение					
Распределитель					
Угловое резьбовое соединение					
Прямое резьбовое соединение					
Резьбовая пробка					
Резьбовое соединение манометра					
Уплотнение					
Уплотнение					
Шумоглушитель					
Шумоглушитель					

Pos.	Bezeichnung	Stück	Bemerkung	Teil-Nr.	Наименование детали
5.0	Наименование детали	шт.	Примечание	№ детали	
6.0	Niederhalterzylinder, links	2	Ø 35 / H 215	W44.05.00	Цилиндр прижимного устройства, левый
6.2	Magnetventil	1	zu 150	300026	Электромагнитный клапан
6.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/8"	300035	Дроссельный обратный клапан
7.0	Niederhalterzylinder, rechts	2	Ø 35 / H 215	W44.05.00	Цилиндр прижимного устройства, правый
7.2	Magnetventil	1	zu 150	300026	Электромагнитный клапан
7.4	Drosselrückschlagventil	1	R 1/8"	300035	Дроссельный обратный клапан
11.0	Verriegelungszylinder	1	Ø 32 / H 25	0822220400	Стопорный цилиндр
10.0	Verriegelungszylinder	1	Ø 32 / H 25	0822220400	Стопорный цилиндр
10.1	Magnetventil	1	Ø 40	300027	Электромагнитный клапан
11.1	Magnetventil	1	Ø 40	300027	Электромагнитный клапан
	GeradeEinschraubverschr.	19	SK 1/8" Pk 6	W40A - 244	Прямое ввертное резьбовое соединение
	Winkelverschraubung	15	1/8"	W40A - 245	Угловое резьбовое соединение
	Verteiler	15	FCK-3-Pk6 ku	W40A - 246	Распределитель
	Winkelverschraubung	12	LCK 1/4" Pk6 ku	W40A - 247	Угловое резьбовое соединение
	Gerade Verschraubung	15	SK 1/4" Pk6	W40A - 248	Прямое резьбовое соединение
	Verschlußschrauben	4	R 1/4" DIN 908	W40A - 249	Резьбовая пробка
	Manometerverschraubung	2	ACK 1/4" Pk6	W40A - 250	Резьбовое соединение манометра
	Dichtungen	43	R 1/8"	W40A - 251	Уплотнение
	Dichtungen	24	R 1/4"	W40A - 252	Уплотнение
	Schalldämpfer	8	1/4"	W40A - 253	Шумоглушитель
	Schalldämpfer	6	1/8"	W40A - 254	Шумоглушитель

Erst.	Datum	Name		Bezeichnung	№
Gepr.				Pneumatikteileliste	W 44.06.00
Norm				Перечень пневматических	
				деталей	Blatt 2 von 2

