

LP2009-2-B 和 LP2010-2-B 润滑脂泵系统



在安装、操作或维修该设备之前，
请仔细阅读本手册。

雇主有责任向操作人员提供本手册，请保留本手册以备将来参考。

技术规格

系列型号	LP2009-2-B / LP2010-2-B
泵的类型	气动润滑脂泵系统
容器规格	LP2009-2-B ... 17.5 公斤 (35 磅)
	LP2010-2-B ... 25.0 公斤 (56 磅)
比率	50:1
气动马达直径	2" (5.08 厘米)
行程	3" (7.62 厘米)
泵进气口(内螺纹)	Rp 1/4 (1/4 - 19 BSP 平行螺纹)
泵的物料出口(内螺纹)	Rc 3/8 (3/8 - 19 BSP 锥形螺纹)
泵结构材料	碳钢
重量	24.0 磅 (10.9 公斤)

泵的性能

进气口压力范围	0 - 150 p.s.i. (0 - 10.3 巴)
流体压力范围	0 - 7500 p.s.i. (0 - 517.2 巴)
每次循环的排量 in ³	0.300
每分钟最大输送量	9 磅 (4.1 公斤)
噪声级 @ 100 p.s.i.	85分贝(A)

维修服务包

- 只能用正宗（原装）的ARO替换零件，以确保稳定的压力比率和最长的使用寿命。
- 637332 泵修复成套件。包括整台泵正常维修使用的必要软质零件。

一般说明

LP2009-2-B和LP2010-2-B 便携式润滑系统。包括 50:1 泵、压油盘、桶盖、软管和润滑脂枪。

重要

本文件是对泵提供支持的三个文件之一。索要即可提供这些文件的替换备份。

- ☒ LP2009-2-B 型号操作手册 (pn 97999-1232)
- ☐ LM2250E-XX-B 型号操作手册 (pn 97999-1231)
- ☐ S-633 润滑活塞泵总说明 (pn 97999-625)

操作和安全预防措施

警告 请阅读总说明书，包括附加的操作和安全预防措施以及其他重要说明。

润滑脂泵数据

型号 LP20XX-2-B

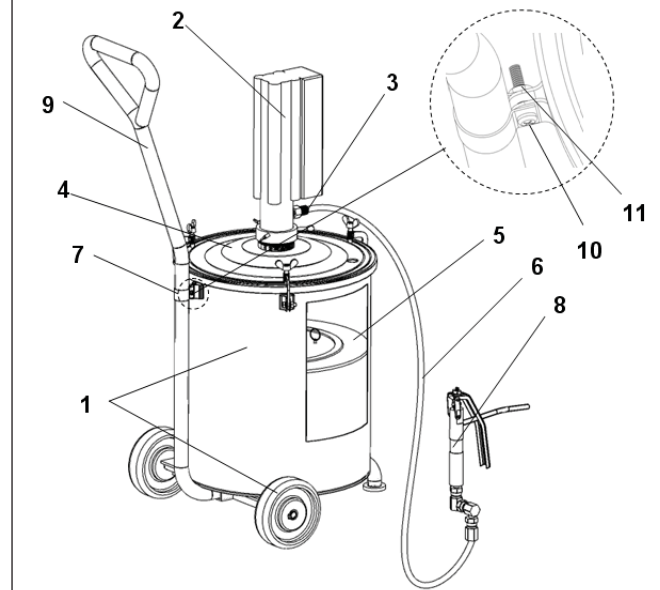


图 1

主要部件

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号
1	带容器和五金件的手推车组件	(1)	80192305
2	基本 50:1 润滑脂泵	(1)	LM2250E-22-B
3	接头 (M14 x 1 x Rc 3/8)	(1)	80192214
4	桶盖	(1)	80192222
5	压油盘		
	LP2009-2-B - 17.5 公斤 (35 磅) 容器	(1)	80192420
	LP2010-2-B - 25 公斤 (56 磅) 容器	(1)	80192370
6	3 米物料软管	(1)	80192412
7	托架	(1)	80192347
8	带Z形旋转接头的润滑脂枪	(1)	80192404
9	把手	(1)	80192206
10	螺钉 (M6 x 1 - 6g x 20 毫米)	(1)	80192354
11	螺母 (M6 x 1 - 6h)	(1)	80192297

警告 过高的进气口压力，可能引起爆炸，造成严重的伤亡。在150 p.s.i. (10.3巴) 进气口压力下，不要超过7500 p.s.i. (517巴) 最大运行压力。如果未使用对泵的供气压力进行限制的调节器，切勿运行泵。

泵的比率 \times 泵马达的进口压力 = 最大泵的流体压力

泵的比率是泵的马达区和下泵端区之间关系的表示。示例：当150 p.s.i. (10.3巴) 的进口压力提供给一个50:1比率的泵马达时，将生成一个7500 p.s.i. (517巴) 最大流体压力（在流体不流动时）- 当流体控制器被打开，流量将随着马达循环率增加而加大，以便跟上需求。

警告 物料压力过高。可能引起设备故障，造成严重的人身伤害或财产损失。不要超过系统中任何零件的最大材料压力。

热膨胀危险。当物料管路中的流体暴露于高温中时，可能发生这种危险。示例：位于非隔热屋顶区域的物料管道由于日晒而变热。请在泵送系统中安装一个卸压阀。

空气和润滑要求

经过滤的空气有助于延长泵的寿命，能使泵更有效地运行，并能使运动机件和机械结构的使用寿命更加长。

- 使用一个空气管路过滤器，以提供优质的清洁干燥空气。将其安装在空气调节器的上游。
- 在气源处安装一个空气调节器来控制泵的循环速率。将调节器尽量安装靠近泵。
- 在大部分装置中，不需要进行润滑。如果泵需要润滑，则在泵和空气调节器之间安装一个空气管路润滑器，并提供与腈橡胶密封件相容的高等级非去垢油或其它润滑剂。润滑速率应不超过每分钟一滴。

安装

组装图1所示（第1页）包括在组件中的部件。注：在刚性管件应用场合中，当连接泵的时候，请使用挠性物料和供气软管，防止由于振动而造成损坏。

1. 用螺纹将泵的桶孔接头与泵盖连接。将泵插入桶孔，然后用所提供的翼形螺钉固定。
2. 安装出口接头、物料软管、旋转接头和润滑脂枪。
3. 将压油盘置于一满桶润滑脂的顶部。将下泵端装入压油盘，并用翼形螺钉固定盖子。
4. 将一个接头与泵连接，将一个管接头与供气软管连接。
5. 将物料软管与泵的出口连接。紧固所有管接件。小心不要损坏螺纹。

运行

启动

1. 将空气调节器旋转到“0”压力设定值处。连接空气软管。
2. 通过缓慢循环，把压力提高到20 - 30 p.s.i. (1.4 - 2.1巴)，使泵启动。让泵循环，直至测试用润滑脂和残留空气均从系统中清除。
3. 关闭油脂输送管路。使泵建立管路压力并停转。检查是否有泄漏，如需要，重新紧固管接件。根据使用场合需要向上调节空气压力。

注意：如果在初始启动后，泵没有很快启动，要确定存在什么问题，防止对泵柱塞造成不必要的损坏。

停机

- 如果泵停止工作数小时，将切断泵的供气。打开油脂输送管路，释放管路压力。

维修服务

参看基本泵手册的维修说明，该说明包括重建组件安装的拆卸和重装说明。

故障诊断

如果泵不进行循环或不输送物料。

- 确保一定要检查非泵的问题，包括进口/出口软管或分配装置无扭结、受阻或堵塞。使泵系统降压，将物料进口/出口管道中的任何堵塞物都清除掉。
- 检查所有密封件，包括轨道密封垫。
- 检查“U”型密封圈的方向。