

66066-X LOWER PUMP END

ALSO COVERS SERVICE KITS 637006-() AND 637007

LOWER PUMP END DISASSEMBLY

1. Loosen (24) lock nut and remove (25) foot valve assembly, allowing removal of two (21) gaskets, (22) ball stop assembly and (23) ball.
2. Remove (24) lock nut.
3. Unscrew and remove (20) inner valve seat, releasing (19) female packing washer, four (17 and 18) "V" packings, (16) male packing washer, (15) spring washer and (14) ball.
4. Remove (13) plunger.
5. Unthread and remove (2) spacer tube from (9) tube, releasing (8) gasket, (7) spring, (6) male washer, five (4 and 5) "V" packings, (3b) female washer and (3a) washer.

LOWER PUMP END ASSEMBLY

NOTE: Thoroughly clean and lubricate all seals. Replace all soft parts with new ones included in the repair kit. Note: Refer to the illustration (figure 2, page 2) for "V" packing lip direction.

1. Assemble (3a) washer, (3b) female washer, three (4) and two (5) "V" packings (staggered), (6) male washer and (7) spring into (2) spacer tube.
2. Assemble (8) gasket and (2) spacer tube and components to (9) tube.
3. Assemble (19) female packing washer, two (18) and two (17) "V" packings and (16) male packing washer onto (20) inner valve seat.
4. Apply PTFE tape to threads of (20) inner valve seat, being sure PTFE tape does not extend out into ball seat.
5. Assemble (14) ball, (15) spring washer and (20) inner valve seat and components to (13) plunger. NOTE: Assemble (15) spring washer with large diameter bowed toward (16) male packing washer.
6. Assemble (13) plunger and components into (9) tube, being careful not to damage (4 and 5) "V" packings.
7. Assemble (23) ball, (21) gasket, (22) ball stop assembly and (21) gasket into (25) foot valve assembly.
8. Assemble (24) lock nut and (25) foot valve assembly to (9) tube and tighten foot valve assembly against (9) tube.
9. Tighten (24) lock nut against (25) foot valve assembly.

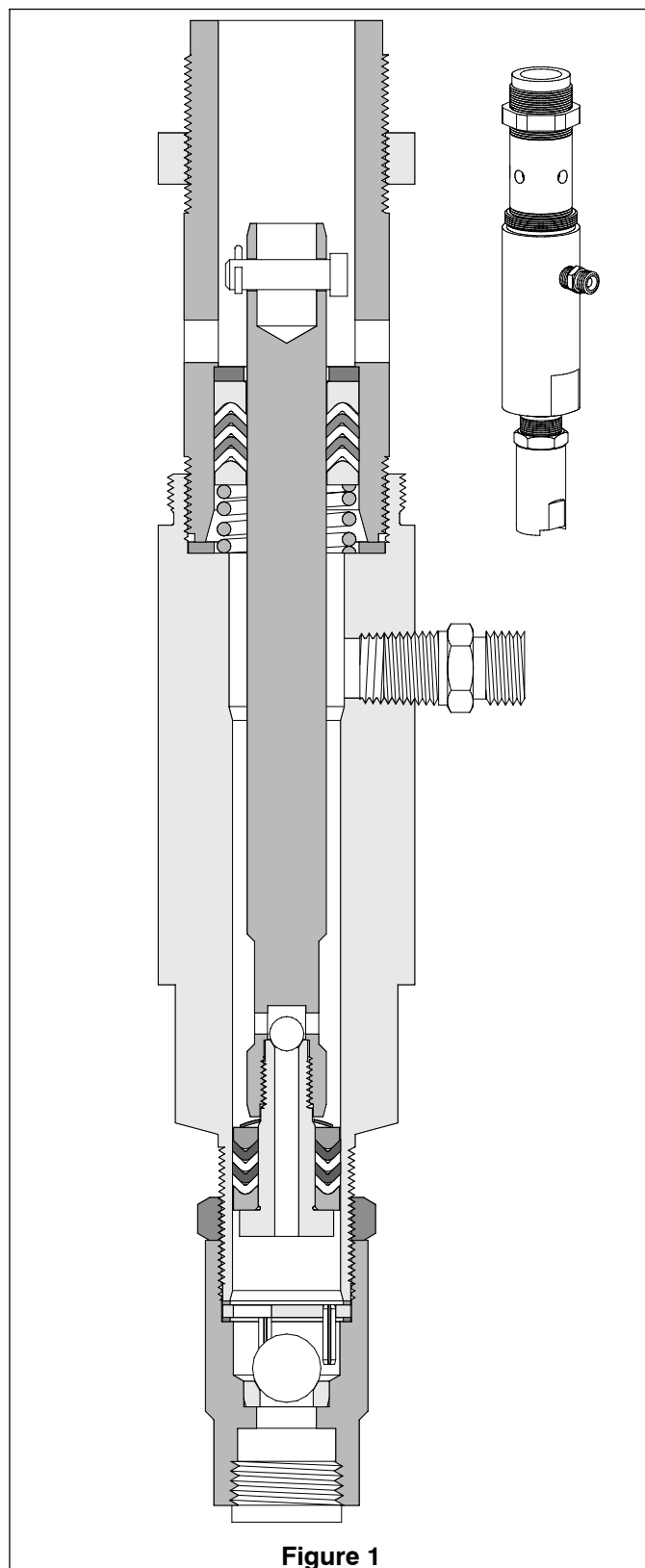
TROUBLE SHOOTING

If the pump fails to operate.

- Inadequate air supply.
- Obstruction in material supply.
- Binding or misalignment of moving external parts.

Material in one stroke only (fast downstroke).

- (23) ball in (25) foot valve assembly is not seating. Remove (25) foot valve assembly and inspect ball. If either the ball or the foot valve assembly is damaged, replace.
- (14) ball in (20) inner valve seat is not seating. Remove (20) inner valve seat and inspect ball. If either the ball or the inner valve seat is damaged, replace.



PARTS LIST / 66066-X

Item	Description (size)	Qty	Part No.	Mtl
1	Locking Nut	(1)	90027	[SS]
2	Spacer Tube	(1)	95099	[SS]
3a	Washer	(1)	95100	[SS]
3b	Female Washer	(1)	95106	[D]
✓4	“V” Packing (66066-1)	(3)	93713-2	[GFT]
	(66066-2, -3, -4)	(3)	93713-4	[UH]
✓5	“V” Packing (66066-1, -3)	(2)	93713-2	[GFT]
	(66066-2)	(2)	93713-1	[L]
	(66066-4)	(2)	93713-4	[UH]
6	Male Washer	(1)	95105	[D]
✓7	Spring	(1)	90266	[SS]
✓8	Gasket	(1)	77858-1	[Ny]
9	Tube	(1)	93211	[SH]
10	Adapter (1/4-18 N.P.T.F. x 1/4-18 N.P.S.M.)	(1)	93212	[SS]
11	Connecting Pin	(1)	94786	[C]
✓12	Cotter Pin (1/16” x 1/2” long)	(1)	Y15-21-S	[SS]
13	Plunger	(1)	90267	[SH]
☆ 14	Ball (1/4” o.d.)	(1)	Y16-108	[SH]
✓15	Spring Washer	(1)	96033	[SH]
16	Male Packing Washer	(1)	95103	[D]
✓17	“V” Packing (66066-1)	(2)	93712-2	[GFT]
	(66066-2, -3, -4)	(2)	93712-4	[UH]
✓18	“V” Packing (66066-1, -3)	(2)	93712-2	[GFT]
	(66066-2)	(2)	93712-1	[L]
	(66066-4)	(2)	93712-4	[UH]
19	Female Packing Washer	(1)	95104	[D]
☆ 20	Inner Valve Seat	(1)	90261	[SH]
☆✓21	Gasket	(2)	72851	[Co]
☆ 22	Ball Stop Assembly	(1)	65087	[SS]
☆ 23	Ball (1/2” o.d.)	(1)	Y16-116	[SH]
24	Lock Nut	(1)	95098	[SS]
☆ 25	Foot Valve Assembly	(1)	67238	[SS/SH]
☆	Service Kit		637007	
✓	Service Kit (66066-1)		637006-1	
✓	Service Kit (66066-2)		637006-2	
✓	Service Kit (66066-3)		637006-3	
✓	Service Kit (66066-4)		637006-4	

● Apply PTFE tape to threads.

Aplique cinta de PTFE a las roscas.

Mettre du ruban PTFE sur les filets.

■ Apply Lubriplate Super FML-2 grease to threads.

Aplique Lubriplate Super FML-2 grasa a las roscas.

Appliquer la graisse Lubriplate Super FML-2 sur les filets.

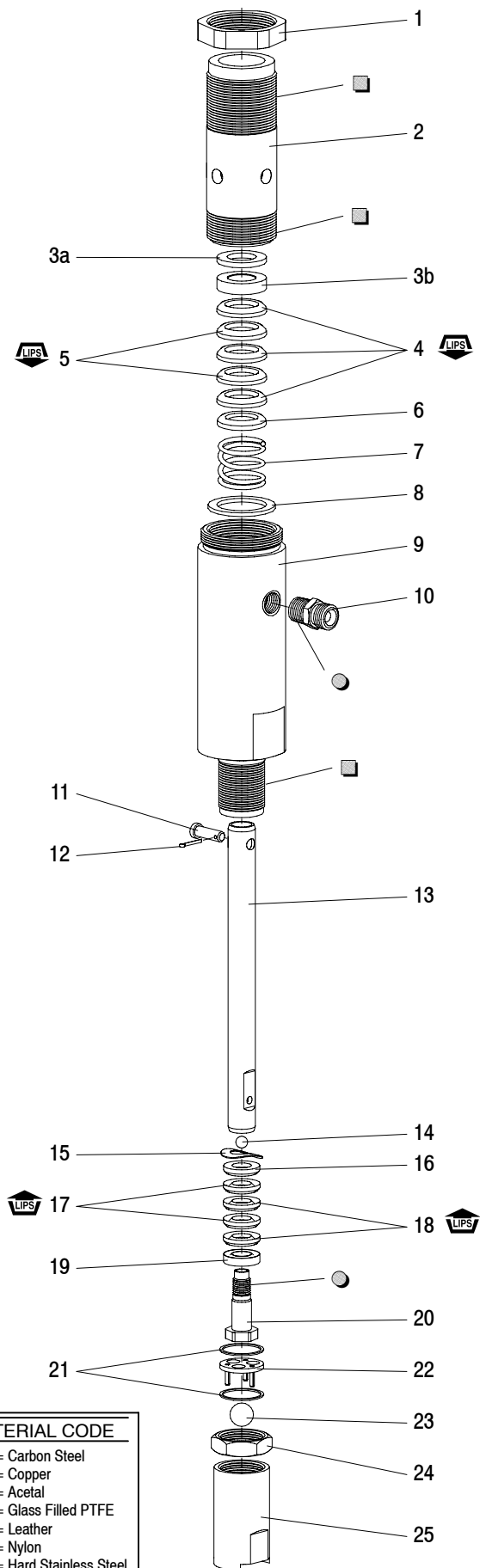


Figure 2

MATERIAL CODE

[C]	= Carbon Steel
[Co]	= Copper
[D]	= Acetal
[GFT]	= Glass Filled PTFE
[L]	= Leather
[Ny]	= Nylon
[SH]	= Hard Stainless Steel
[SS]	= Stainless Steel
[UH]	= UHMW-PE

66066-X EXTREMO DE LA BOMBA INFERIOR

TAMBIÉN CUBRE LOS JUEGOS DE SERVICIO 637006-() Y 637007

DESENSAMBLAJE

1. Afloje (24) la tuerca de seguridad y quite (25) la ensambladura de la válvula de aspiración, permitiendo así quitar dos (21) empaques de junta, (22) la ensambladura del cojinete y (23) la bola.
2. Quite (24) la tuerca de seguridad.
3. Destornille y quite (20) el asiento interno de la válvula, liberando (19) la arandela de empaque hembra, cuatro (17 y 18) empaquetaduras en "V", (16) la arandela de empaque macho, (15) la arandela elástica y (14) la bola.
4. Quite (13) el émbolo.
5. Desenrosque y quite (2) el tubo espaciador del (9) tubo, liberando (8) la empaquetadura, (7) el resorte, (6) la arandela macho, cinco (4 y 5) empaquetaduras en "V", (3b) la arandela hembra y (3a) la arandela.

REENSAMBLAJE

NOTA: Limpie y lubrique meticulosamente todos los sellos. Reemplace las partes suaves con las partes nuevas incluidas en el juego de reparación. Nota: Ver la ilustración (figura 2, página 2) para determinar la orientación del reborde de la empaquetadura "V".

1. Instale (3a) la arandela, (3b) la arandela hembra, tres (4) y dos (5) empaquetaduras en "V" (escalonadas), (6) la arandela hembra y (7) el resorte dentro del (2) tubo espaciador.
2. Instale (8) el empaque de junta y (2) el tubo espaciador y las piezas en (9) el tubo.
3. Instale (19) la arandela de empaque hembra, dos (18) y dos (17) empaquetaduras en "V" y (16) la arandela de empaque macho en (20) el asiento interno de la válvula.
4. Aplique cinta de PTFE a las roscas (20) del asiento interno de la válvula, cerciorándose que la cinta de PTFE no sobresalga por encima del asiento de la bola.

5. Instale (14) la bola, (15) la arandela elástica, (20) el asiento interno de la válvula y las piezas en (13) el émbolo. **NOTA:** Instale (15) la arandela elástica cuidando que el diámetro mayor esté arqueado hacia (16) la arandela de empaque macho.
6. Instale (13) el émbolo y las piezas dentro del (9) tubo, teniendo cuidado de no dañar (4 y 5) las empaquetaduras en "V".
7. Instale (23) la bola, (21) el empaque de junta, (22) la ensambladura del cojinete y (21) el empaque de junta en (25) la ensambladura de la válvula de aspiración.
8. Instale (24) la tuerca de seguridad, (25) la ensambladura de la válvula de aspiración en (9) el tubo y apriete la ensambladura de la válvula de aspiración contra (9) el tubo.
9. Apriete (24) la tuerca de seguridad contra (25) la ensambladura de la válvula de aspiración.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Si la bomba no funciona.

- Suministro inadecuado de aire.
- Obturación en el suministro de materiales.
- Trabazón o falta de alineación de las partes externas móviles.

Material en recorrido de un tiempo solamente (carrera de descenso rápido).

- (23) La bola está mal asentada en (25) la ensambladura de la válvula de aspiración. Quite (25) la ensambladura de la válvula de aspiración e inspeccione la bola. Si la bola o la ensambladura de la válvula de aspiración se han dañado, reemplácelas.
- (14) La bola no está bien asentada en (20) el asiento interno de la válvula. Quite (20) el asiento interno de la válvula e inspeccione la bola. Si la bola o el asiento interno de la válvula se ha dañado, reemplácelos.

CÓDIGO DEL MATERIAL

[C]	= Acero al Carbón
[Co]	= Cobre
[D]	= Acetal
[GFT]	= PTFE relleno de vidrio
[L]	= Cuero
[Ny]	= Nilón
[SH]	= Acero inoxidable duro
[SS]	= Acero inoxidable
[UH]	= UHMW-PE

66066-X EXTRÉMITÉ DE LA POMPE INFÉRIEURE

COUVRE AUSSI LES KITS D'ENTRETIEN 637006-() ET 637007

DÉMONTAGE

1. Desserrer (24) le contre-écrou et enlever (25) le clapet de pied, de manière à pouvoir retirer les deux (21) joints d'étanchéité, (22) la butée de bille et (23) la bille.
2. Enlever (24) le contre-écrou.
3. Dévisser et enlever (20) le siège de clapet intérieur, libérant (19) la rondelle de garniture d'étanchéité femelle, quatre (17 et 18) garnitures d'étanchéité en "V", (16) la rondelle de garniture d'étanchéité mâle, (15) la rondelle de ressort et (14) la bille.
4. Enlever (13) le plongeur.
5. Dévisser et enlever (2) la douille d'écartement du (9) tube, libérant (8) le joint d'étanchéité, (7) le ressort, (6) la rondelle mâle, cinq (4 et 5) garnitures d'étanchéité en "V", (3b) la rondelle femelle et (3a) la rondelle.

RÉASSEMBLAGE

NOTA: Nettoyer à fond tous les joints d'étanchéité et les lubrifier. Remplacer toutes les pièces souples par des neuves comprises dans la trousse de réparation. Nota: Se reporter à l'illustration (figure 2, page 2) pour l'orientation de la lèvre de la garniture d'étanchéité en "V".

1. Assembler (3a) la rondelle, (3b) la rondelle femelle, trois (4) et deux (5) garnitures d'étanchéité en "V" (étagées), (6) la rondelle mâle et (7) le ressort dans (2) la douille d'écartement.
2. Monter (8) le joint d'étanchéité et (2) la douille d'écartement ainsi que les composants au (9) tube.
3. Assembler (19) la rondelle de garniture d'étanchéité femelle, deux (18) et deux (17) garnitures d'étanchéité en "V" et (16) la rondelle de garniture d'étanchéité mâle sur (20) le siège de clapet intérieur.
4. Mettre du ruban PTFE sur les filets du (20) siège de clapet intérieur, en s'assurant que le ruban PTFE n'empiète pas dans le siège de bille.

5. Assembler (14) la bille, (15) la rondelle de ressort et (20) le siège de clapet de même que les composants sur (13) le plongeur. **NOTA:** Assembler (15) la rondelle de ressort avec la recourbure du grand diamètre donnant sur (16) la rondelle de garniture d'étanchéité mâle.
6. Assembler (13) le plongeur et les composants dans (9) le tube, en faisant attention pour ne pas endommager (4 et 5) les garnitures d'étanchéité en "V".
7. Assembler (23) la bille, (21) le joint d'étanchéité, (22) la butée de bille et (21) le joint d'étanchéité dans (25) le clapet de pied.
8. Monter (24) le contre-écrou et (25) le clapet de pied sur (9) le tube et serrer le clapet de pied contre (9) le tube.
9. Serrer (24) le contre-écrou contre (25) le clapet de pied.

DEPANNAGE

Si la pompe ne fonctionne pas.

- Alimentation d'air inadéquate.
- Obstruction dans l'alimentation de matériau.
- Coincement ou mauvais alignement des pièces mobiles extérieures.

Apport de matériau pour une course seulement (course descendante rapide).

- (23) la bille dans (25) le clapet de pied ne fait pas appui. Enlever (25) le clapet de pied et vérifier la bille. Si la bille et / ou le clapet de pied sont endommagés, les remplacer.
- (14) la bille dans (20) le siège de clapet intérieur ne fait pas appui. Enlever (20) le siège de clapet intérieur et vérifier la bille. Si la bille et / ou le siège de clapet intérieur sont endommagés, les remplacer.

CODE DE MATERIAU

[C]	= Acier au Carbone
[Co]	= Cuivre
[D]	= Acétal
[GFT]	= PTFE avec fibre de verre
[L]	= Cuir
[Ny]	= Nylon
[SH]	= Acier inoxydable dur
[SS]	= Acier inoxydable
[UH]	= UHMW-PE