

双球下泵端 不锈钢

同样适用于637379-X维修套件



在安装、操作或维修本设备之前，请仔细阅读本手册。

将本技术资料置于操作员手头是雇主的责任。

维修服务包

- 只能用正宗（原装）的ARO替换零件，以确保相容的压力等级和最长的使用寿命。
- 637379-X31 用于6731X-X31下泵端的总维修。

一般说明

- 警告** 不要超过铭牌上所标明的最大工作压力。
- 警告** 参考总说明有关附加安全预防须知和重要说明。
- 这本说明手册仅包括下泵部分。本文件是ARO泵的四个支持文件之一。承索即可提供这些文件的替换资料。
 - ☐ 型号NM2202B-X-X 泵的操作手册。
 - ☐ 气动或液压泵的总说明。
 - ☒ 下泵端操作手册。
 - ☐ 气动马达或者液压马达操作手册。
 - 双球设计使下脚踏阀易于启动。双动特点是所有ARO工业泵的标准特点。物料在上下行程中均被输送至泵的出口。

维护

气动或者液压马达与下泵端完全隔离开。这有助于马达不会受到被泵送物料的污染。要定期用与被泵送物料相容的润滑剂对整个泵系统进行冲洗。

在拆卸和重新装配时，要提供一个清洁的工作面，以保护敏感的内部运动机件不受污垢和杂志的污染。

在重新装配之前，应根据需要对零件进行润滑。当装配O型圈或邻近O型圈的零件时，须特别注意不要损坏O型圈和O型圈槽的表面。

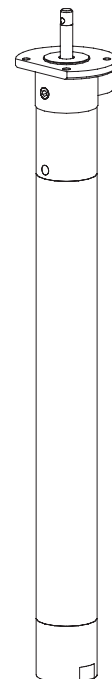


图 1

下泵端说明表

6731 X - X 3 1

桶的适配性

- 7 - 55 加仑
- 8 - 通用型（短型）

密封材料

- 7 - 聚四氟乙烯*（上部和下部）
- B - 超高分子量聚乙烯（上部） / 聚四氟乙烯（下部）
- C - 超高分子量聚乙烯（上部和下部）
- J - 聚氨酯（上部） / 超高分子量聚乙烯（下部）

弹簧布置

- 3 - 无弹簧

柱塞形式

- 1 - 标准型（300系列不锈钢）

维修套件选择

示例：下泵端 #67317-C31
维修套件 # 637379-C31

6731X - X 31

637379 - X 31

密封材料

零件列表

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号	材料
✓ 1	"O"形圈 (1/8" x 11/16" 外径)	(1)	Y327-205	[V]
2	管塞 (1/8 - 27 N.P.T.F. x 0.27")	(1)	Y17-50	[C]
3	出口体	(1)	95705	[SS]
4	地脚螺钉 (#10 - 32 x 1/4")	(1)	93005	[C]
6	内套筒	(1)	95712	[SS]
7	活塞杆	(1)	96063	[C]
8	接合销 (3/16" 外径 x 7/8")	(1)	95803	[C]
9	挡圈	(1)	95804	[SH]
10	垫圈	(2)	95234-1	[PPS]
✓ 11	活塞杆密封 - 6731X-J31	(1)	95574-2	[T]
	- 6731X-B31 和 -C31	(1)	95574-1	[UH]
	- 6731X-J31	(1)	95235	[U]
12	挡圈 (0.575" i.d.)	(1)	95711	[SH]
13	杆 - 型号 67317-X (18.000" 长)	(1)	95710	[SS]
	- 型号 67318-X (5.500" 长)	(1)	95713	[SS]

材料代码

[C] = 碳钢 [SS] = 不锈钢 [UH] = 超高分子量聚乙烯
 [PPS] = 聚苯硫醚 [T] = 聚四氟乙烯 [V] = 氟橡胶®
 [SH] = 硬不锈钢 [U] = 聚氨酯

下泵拆卸

注: 所有螺纹均为右旋螺纹。

1. 用老虎钳水平夹紧(3)出口体。用一把带式扳手(19)夹住吸管, 旋松(23或者24)脚踏阀的螺纹, 将脚踏阀拆下。
2. 拆下(22)结合销, 松开(21)球。
3. 用一把带式扳手, 旋松(19)吸管螺纹, 将其拆下。
4. 从(19)吸油管上拆下(13)杆和零件。
5. 使用一把1-1/2英寸的扳手, 松开(18)内单向阀座, 松开(17)球, (16)垫圈和(15)杯形圈。
6. 将(12)挡圈, (10)垫圈, (11)杆密封和(9)挡圈从(13)杆上滑下, 从而将(8)结合销卸下。
7. 将(7)活塞杆, (9)挡圈, 两个垫圈(10), (11)杆密封和(12)挡圈从(13)杆上拆下。
8. 将(1) "O" 型圈从(3)出口体上拆下。
9. 除非内套管明显损坏, 否则不要拆下(6)内套管。如需将其拆下, 用老虎钳夹住(3)出口体, 并用一把带式扳手, 旋松(6)内套筒螺纹。

下泵重新装配

注意: 请参见插图 (第三页图2)关于唇形密封的方向。

注: 所有螺纹均为右旋螺纹。在装配时, 对所有密封件和孔进行彻底清洗和润滑。

型号 6731X-J31, -B31, -C31: 用Wet-Sol "Plus"润滑。

型号 6731X-J31: 用ISO 32粘度级润滑油。

1. 将(15)杯形圈, (16)垫圈和(17)球装配到(14)杯形随动板上, 用(18)内单向阀座进行固定。注: 将(18)内单向阀座紧固到60 - 70 英尺磅 (81.3 - 94.9 牛米)。
2. 将(14)杯形随动板和零件装配到(13)杆上。注: 将(14)杯形随动板 紧固到60 - 70英尺磅 (81.3 - 94.9 牛米)。

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号	材料
14	固定套	(1)	90601	[SS]
✓ 15	密封碗 - 型号 6731X-J31和-B31	(1)	73919	[T]
	- 型号 6731X-C31和-J31	(1)	92867-1	[UH]
16	垫圈	(1)	90610	[SS]
17	球 (1.0000" 直径)	(1)	90948	[SS]
18	内单向阀座	(1)	96144	[SS]
19	吸油管 - 型号 67317-X	(1)	95706	[SS]
	- 型号 67318-X	(1)	95714	[SS]
21	球 (1.1875" 直径)	(1)	90949	[SS]
22	接合销 (0.25" 外径 x 1.828")	(1)	90620	[SS]
23	脚踏阀座 (仅用于型号 67317-X)	(1)	95977	[SS]
24	脚踏阀座 (仅用于型号 67318-X)	(1)	96015	[SS]
✓	包括在维修套件中的零件		637379-X31	

3. 将(12)挡圈, (10)垫圈, (11)杆密封(唇形向下), (10)垫圈和(9)挡圈滑动到(13)杆的顶端, 经过挡圈槽。
4. 将(7)活塞杆装配到(13)杆上, 用(8)接合销固定。
5. 将(9)挡圈, (11)杆密封, (10)垫圈和(12)挡圈向上滑动, 用(8)接合销固定。
6. 用老虎钳水平地夹紧(3)出口体。
7. 将聚四氟乙烯胶带绕在(3)出口体1-7/16" 的螺纹上 并将(6)内套管装到(3)出口体上。注: 将(6)内套筒至少紧固到120 英寸磅 (13.6 牛米)。
8. 将(1) O形圈装入(3)出口体。
9. 将(7)活塞杆和零件装入(6)内套筒和(3)出口体内。
10. 将(21)球装到(23 or 24)脚踏阀座上, 将(22)结合销定位。
11. 将聚四氟乙烯胶带敷在(23或24)脚踏阀座的螺纹上, 并将(23或24)脚踏阀座和零件装配到(19)吸管中。注: 将(23或24)脚踏阀座紧固到60 - 70 英尺磅 (81.3 - 94.9 牛米)。
12. 将聚四氟乙烯胶带敷在(3)出口体的螺纹上, 并将(19)吸管装配到(3)出口体上。注: 将(19)吸管紧固到60 - 70 英尺磅 (81.3 - 94.9 牛米)。

故障诊断

在出口处没有物料 (泵连续不断循环运转)。

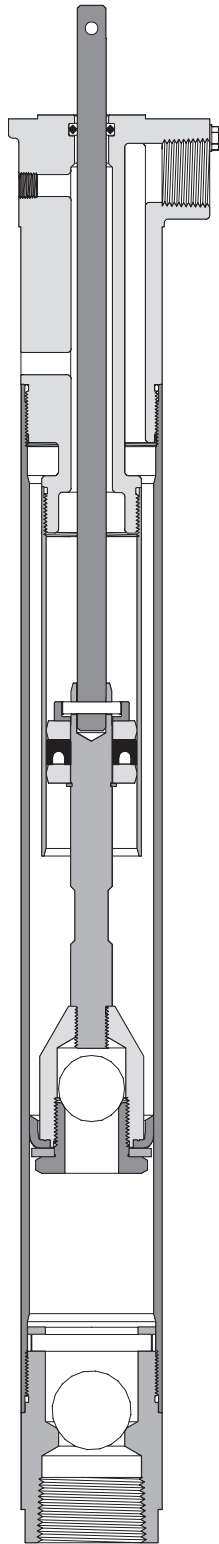
- 检查物料供应情况, 切断或关闭气源, 并补充物料, 重新连接。

只能在一个行程中输送物料(快速下行程)。

- (21)下球可能未固定在(23 或 24)脚踏阀座内。从脚踏阀座中拆下(21)下球, 清洁和检查球和阀座区。如果球或阀座损坏, 须进行更换。

只能在一个行程中输送物料(快速上行程)。

- (17)上球可能未固定在(18)单向阀座内。从(18)单向阀座中拆下(17)上球, 进行清洁和检查。如果(17)球损坏, 须进行更换。根据需要, 对填料密封件进行更换。



⚙ 扭矩要求 ⚙

注意：不要过度拧紧紧固件。

(6), 120 英寸磅 (13.6 牛米) 最小。
(14, 18, 19, 23, 24), 60 - 70 英尺磅 (81.3 - 94.9 牛米)。

润滑/密封剂

▲ 将聚四氟乙烯交待敷在螺纹上。

□ 型号 6731X-I31, -B31, -C31 - 用Wet-Sol "Plus"润滑密封和螺纹。

□ 型号 6731X-J31 - 用ISO32级粘度润滑密封和螺纹。

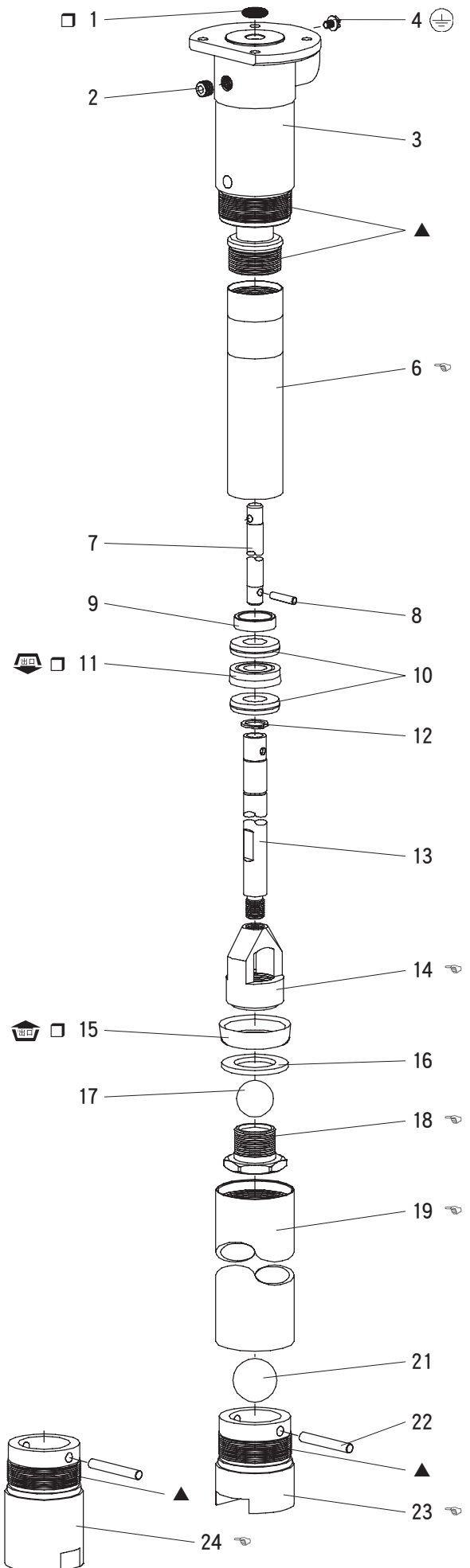


图 2

