

内容: 技术规格, 维修成套件, 总的说明, 故障诊断  
包括说明书: 66651-B 气动马达 (pn 97999-1309), 6694X-XXX 下泵端 (pn 97999-1265), & S-632  
总说明(pn 97999-624)。

发布日期: 1-14-00  
修订: 6-1-10  
(修订版本: 02)

10" 气动马达  
15:1 比率  
6" 行程

## 613123-XXX-C 双球泵系列 300 系列不锈钢



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边是雇主的责任。

### 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。
- 637110用于气动马达部分的维修。
- 637211-XX3 用于下泵端的修理。请参考第2页关于-XX3任选项图表。

### 技术规格

系列型号 (参考任选件表) . . . . .	613123-XXX-C
泵的类型 . . . . .	气动, 双球双动泵
比率 . . . . .	15:1
气动马达 . . . . .	66651-B
马达维修套件 . . . . .	637110
马达直径 . . . . .	10" (25.4 厘米)
行程(双动) . . . . .	6" (15.2 厘米)
进气口 (内螺纹) . . . . .	3/4 - 14 N.P.T.F. - 1
排气口 (内螺纹) . . . . .	1-1/4 - 11-1/2 N.P.S.M.
下泵端系列 . . . . .	66942-XXF
下泵维修套件 . . . . .	637211-XX3
物料进口 (外螺纹) . . . . .	2 - 11-1/2 N.P.T.F. - 1
物料出口 (内螺纹) . . . . .	1-1/4 - 11-1/2 N.P.T.F. - 1
重量 . . . . .	125 磅 (56.7 公斤)

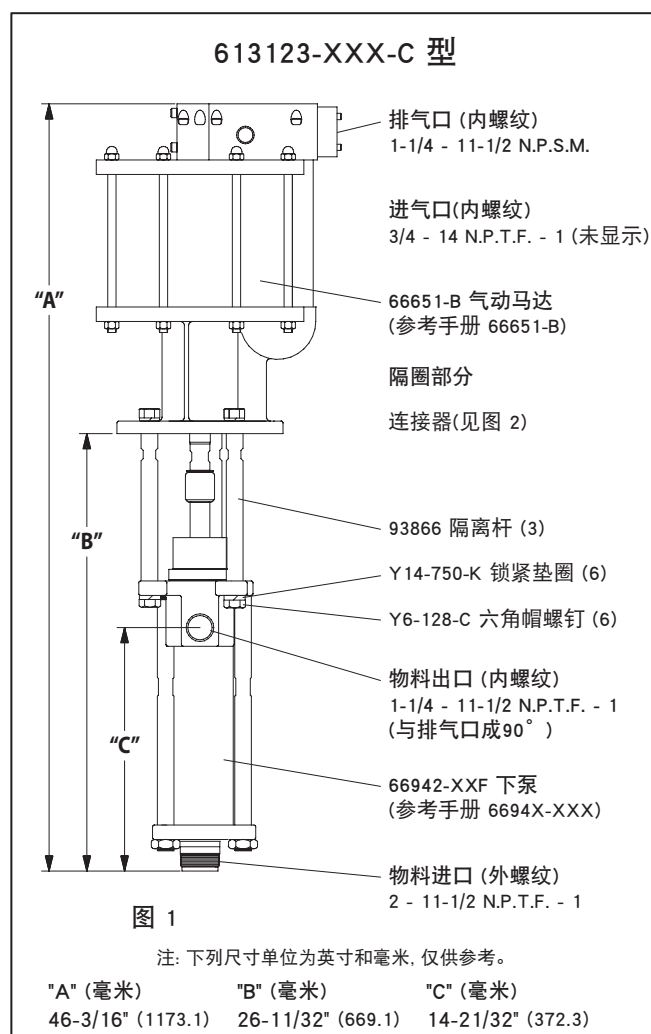
### 性能

进气口压力范围 . . . . .	30 - 90 p.s.i.g. (2.1 - 6.2 巴)
流体压力范围 . . . . .	450 - 1350 p.s.i.g (31.0 - 93.1 巴)
推荐的最多每分钟循环次数 . . . . .	70
每次循环的排量 in <sup>3</sup> . . . . .	59.8
每次循环的容量 . . . . .	33.1 盎司 (979.6 毫升)
每加仑循环次数 . . . . .	3.9
每分钟70次循环时的流量 . . . . .	18.1 g.p.m. (68.6 l.p.m.)
噪声级 @ 60 p.s.i. - 40 c.p.m.① . . . . .	84.8分贝(A)②
可提供附件 . . . . .	66542 壁装支架 65139 落地安装 66718 消音器

① 测试时装有66718消音器。

② 这里公布的泵体声压级已被更新为一个等量连续声压级 (L<sub>Aeq</sub>), 该声压级满足使用四个扩音测量位置的ANSI S1.13-1971, CAGI-PNEUROP S5.1标准。

### 油脂泵数据



### 重要

本文件是泵四个支持文件之一。承索即可提供这些文件的替换资料。

- ☑ 613123-XXX-C 型号操作手册 (pn 97999-1308)
- ☐ S-632 型号操作手册 (pn 97999-624)
- ☐ 6694X-XXX 下泵端操作手册 (pn 97999-1265)
- ☐ 66651-B 气动马达操作手册 (pn 97999-1309)

## 泵的任选件说明表

613123- X X X -C

密封材料  
弹簧布置  
柱塞型式

密封材料 (填料在上部和下部, 除非另有说明)

C - 超高分子量聚乙烯

K - 碳石墨充填聚四氟乙烯

L - 矿物充填聚四氟乙烯

P - 超高分子量聚乙烯 / 矿物充填聚四氟乙烯交错排列 (上部)

超高分子量聚乙烯 (下部)

R - 矿物充填聚四氟乙烯 / 超高分子量聚乙烯交错排列 (上部)

矿物充填聚四氟乙烯 (下部)

弹簧布置

3 - 无弹簧

6 - 波形弹簧

C - 无弹簧可替换阀座材料

D - 波形弹簧可替换阀座材料

柱塞型式

F - 硬镀铬不锈钢

### 一般说明

双球泵主要设计用于大量输送中低粘度的流体。其不锈钢结构能与各种不同流体相容。下泵的设计能方便地进行起动加注。双动特点是所有ARO工业泵的标准特点。物料在上下行程中, 均被输送到泵的排出口。

马达通过一个隔离段与下泵端连接。这样可对上填料盖进行润滑, 防止由于正常磨损使马达受到污染, 最终通过物料填料盖发生泄漏。要确保溶剂杯中注满润滑剂, 以保护上填料, 延长其使用寿命。

**警告** 危险压力。在进气压力为90 p.s.i. (6.2 巴)时, 不要超过最大操作压力1350 p.s.i. (93.1 巴)。

泵的比率  $\times$  = 最大泵的  
至泵马达的进口压力 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4:1比率的泵马达时, 将生成一个600 p.s.i. (41.4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** 参考总说明信息清单关于附加安全预防须知以及重要说明。

注意: 当物料管路中的流体暴露在高温下, 就可能发生热膨胀。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。

承索即提供更换警告标志(pn 92325)。

### 故障诊断

泵在气动马达部分或下泵端部分均可能出现问题。可使用这些基本只能来帮助找出那个部分由问题。

泵不能循环运转。

- 务必首先检查非泵问题, 包括进口/出口软管和分配装置是否扭结, 受限或阻塞。给泵系统减压, 清除物料进口/出口管路中的任何阻塞物。
- 如果泵不循环运转和/或空气马达处有漏气现象, 请参看马达说明手册关于故障探寻的内容。
- 马达损坏, 修理马达。

泵循环运转, 但不输送物料。

- 请参考下泵端说明手册关于故障诊断的进一步详情。

### 泵的连接 - 上 / 下

注意: 所有螺纹均为右旋螺纹。

- 将泵机组置于以工作台上。
- 从三根隔离杆上拆去三个(Y6-128-C)有头螺钉和(Y14-750-K)锁紧垫圈(参看图1)。
- 从下泵端处拉动空气马达, 直至马达活塞杆在 "向下" 位置, 下泵端杆在 "向上" 位置。
- 通过拆去三个(Y6-128-C)有头螺钉和(Y14-750-K)锁紧垫圈, 卸去三根隔离杆。
- 使用e形环钳, 尽量向上滑动 "e" 形环, 使套筒向上移动, 松开两个连接器(参看图2)。

泵连接详图

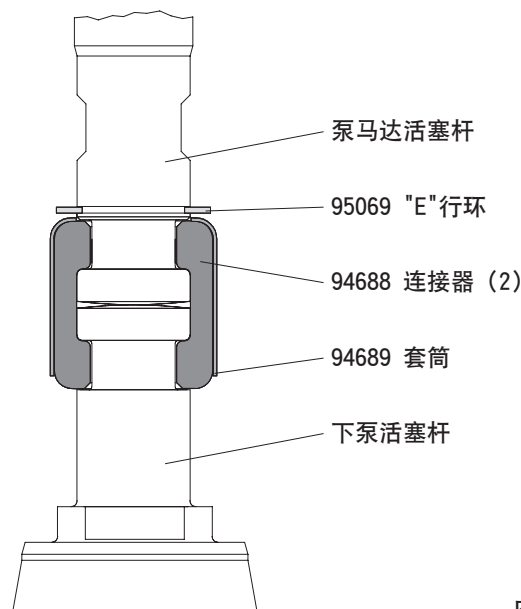


图 2

### 重新装配

- 将泵马达与下泵端对准。使马达进气口与物料出口的位置成180°角。
- 安装两个连接器(94688), 用套筒(94689)固定住。滑动 "e" 形环(95069), 使其回到适当位置。
- 把三根隔离杆(93866)装到下泵上, 并用三个(Y14-750-K)锁紧垫圈和(Y6-128-C)有头螺钉进行固定。
- 重新将隔离杆装到泵马达上。
- 将马达和下泵连接到一起, 并用三个(Y14-750-K)锁紧垫圈和(Y6-128-C)有头螺钉进行固定。