

内容: 技术规格, 维修成套件, 总的说明, 故障诊断

包括说明书: 6544X-X 气动马达 (pn 97999-1287), 65106-X 下泵端 (pn 97999-1251), & S-632 总说明(pn 97999-624)。

发布日期: 2-24-88
修订: 9-23-11
(修订版本: 03)

4-1/4" 气动马达
9:1 比率
4" 行程

650408-X-B 双球泵系列 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。

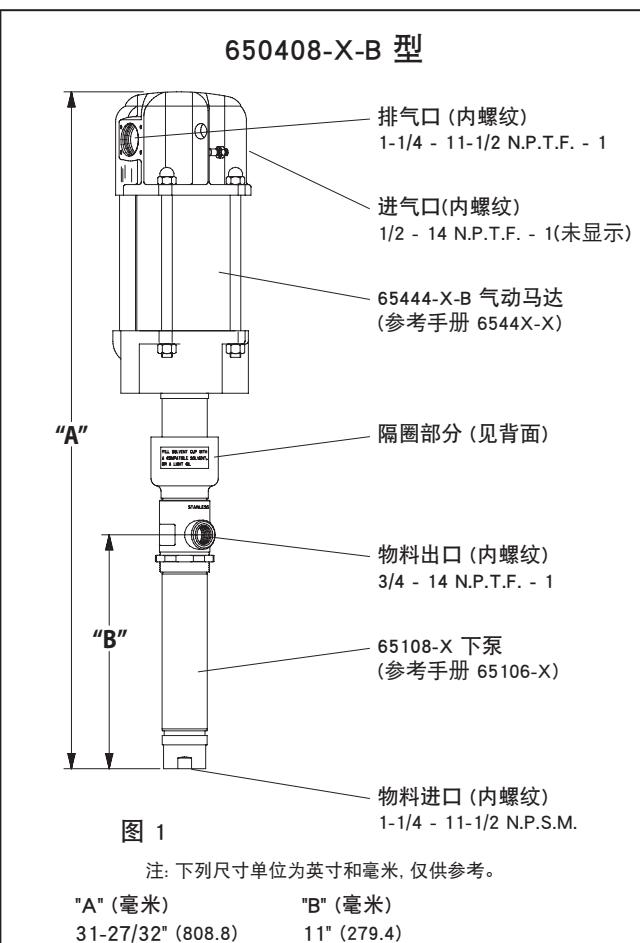
维修服务包

- 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。
- 61268用于气动马达部分的维修。
- 637010用于65108和65108-5下泵端的修理。
- 637010-4用于65108-4和65108-6下泵端的修理。
- 637010-5用于65108-7和65108-9下泵端的修理。
- 637011用于下端单向阀的替换。

技术规格

系列型号 (参考任选件表)	650408-X-B
泵的类型	气动, 双球双动泵
比率	9:1
气动马达	
650408-B	65444-B
650408-2-B	65444-2-B
650408-4-B	65444-B
650408-5-B	65444-B
650408-6-B	65444-B
650408-7-B	65444-B
650408-8-B	65444-B
马达维修套件	61268
马达直径	4-1/4" (10.8 厘米)
行程(双动)	4" (10.16 厘米)
进气口 (内螺纹)	1/2 - 14 N.P.T.F. - 1
排气口 (内螺纹)	1-1/4 - 11-1/2 N.P.T.F. - 1
下泵端系列	
650408-B	65108
650408-2-B	65108-4
650408-4-B	65108-4
650408-5-B	65108-5
650408-6-B	65108-6
650408-7-B	65108-7
650408-8-B	65108-9
下泵维修套件	637010-X
物料进口 (内螺纹)	1-1/4 - 11-1/2 N.P.S.M.
物料出口 (内螺纹)	3/4 - 14 N.P.T.F. - 1
重量	35 磅 (15.9 公斤)
性能	
进气口压力范围	0 - 150 p.s.i.g. (0 - 10.3 巴)
流体压力范围	0 - 1350 p.s.i.g (0 - 93.1 巴)
推荐的最多每分钟循环次数	60
每次循环的排量in ³	11.0
每次循环的容量	6.1 盎司 (180.2 毫升)
每加仑循环次数	21
每分钟60次循环时的流量	2.9 g.p.m. (10.8 l.p.m.)
噪声级 @ 60 p.s.i.- 40 c.p.m.	80.0 分贝(A)(1)

油脂泵数据



重要

本文件是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。

- 650408-X-B 型号操作手册 (pn 97999-1310)
- S-632 型号操作手册 (pn 97999-624)
- 65106-X 下泵端操作手册 (pn 97999-1251)
- 6544X-X 气动马达操作手册 (pn 97999-1287)

① 测试时装有91790消音器。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_{Aeq})，该声压级满足使用四个扩音测量位置的 ANSI S1.13-1971, CAGIPNEUROPS 5.1 标准。

可提供附件 66101 壁装支架
91790 消音器

泵的任选件说明表

650408-X-B

描述

描述

- 聚四氟乙烯 密封件 / 未涂层杆和管子, 标准马达
- 2 - 超高分子量聚乙烯 密封件 / 未涂层杆和管子, 反转马达
- 4 - 超高分子量聚乙烯密封件 / 未涂层杆和管子, 标准马达
- 5 - 聚四氟乙烯 密封件 / 陶瓷涂层杆和管子, 标准马达
- 6 - 超高分子量聚乙烯 密封件 / 陶瓷涂层杆和管子, 标准马达
- 7 - Viton® 氟橡胶/ 超高分子量聚乙烯 密封件 / 陶瓷涂层杆和管子, 标准马达
- 8 - Viton® 氟橡胶/ 超高分子量聚乙烯 密封件 / 未涂层杆, 陶瓷涂层管子, 标准马达

一般说明

双球设计使下脚踏阀更好起动。双动特点是所有 ARO 工业泵的标准特点。物料在上下行程中，均被输送到泵的排出口。

马达通过结合套筒和溶剂杯与下泵端连接。这样能对上填料盖进行润滑，能防止由于正常磨损和通过密封管的泄漏而使气动马达受到污染。

△警告 危险压力。在进气压力为 150 p.s.i. (10.3 巴)时，不要超过最大操作压力 1350 p.s.i. (93.1 巴)。

泵的比率 X	=	最大泵的流体压力
至泵马达的进口压力		
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。在怀疑是泵出现故障前, 先确保消除非泵的问题。

泵不能循环运转。

- 无压力传至气动马达。参考马达说明书。
- 回路受到限制。清除阻塞物。
- 马达损坏, 修理马达。

出口处没有物料(泵继续循环运转)。

- 检查物料供应情况, 切断或者关闭气源, 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)。

- 下部的单向阀可能未固定在脚踏阀中(参考下泵拆卸说明)。从脚踏阀中拆下单向阀, 清洁和检查阀座区。如果单向阀或者脚踏阀损坏, 请进行更换。

只能在一个行程中输送物料(快速上行程)。

- 中间填充材料可能被磨损(参考下泵拆卸说明)。根据需要更换密封件。

物料从溶剂杯中泄漏, 或物料出现在泵的柱塞杆上。

- 紧固溶剂杯, 直至渗漏停止。如果该步骤无助于制止渗漏问题, 则上部密封件可能被磨损(参考下泵拆卸步骤)。根据需要, 更换密封件。

泵的连接 - 上 / 下

注意: 所有螺纹均为右旋螺纹。

1. 松开(90606)锁紧螺母, 将整台泵从气动马达上旋开。这将会使(90609)固定螺丝暴露在外(参看图2)。
2. 旋开(90609)固定螺丝, 从气动马达上移去泵部件。
3. 拆下(90608)轴肩螺帽, 并移去固定螺丝。

泵连接详图

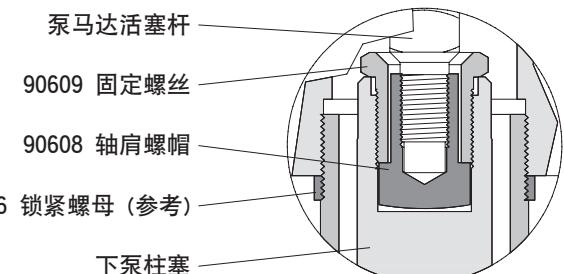


图 2

重新装配

1. 将(90609)固定螺丝滑到超过气动马达杆(参看图2)。
2. 将(90608)轴肩螺帽旋到气动马达杆上。
3. 在(90609)固定螺丝的螺纹上涂上乐泰 242° 并且将(90609)固定螺丝旋入到下泵活塞内。
4. 将下泵组件旋到气动马达上。
5. 将气动马达排气孔定位在离下泵出口大约 90 度的地方。
6. 将(90606)锁紧螺母紧靠气动马达基座旋入, 紧固至 50 - 65 英尺磅(67.8 - 88.1 牛米)。