

操作手册

650866-XXX-B

内容: 技术规格, 维修成套件, 总的说明, 故障诊断
包括说明书: 66523-B 气动马达 (pn 97999-1266), 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: 5-10-11
(修订版本: 03)

8" 气动马达
10:1 比率
6" 行程

650866-XXX-B 双球泵系列 400 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。
- 66614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-XXX任选项图表。

技术规格

系列型号 (参考任选件表)	650866-XXX-B
泵的类型	气动, 双球双动泵
比率	10:1
气动马达	66523-B
马达维修套件	66614
马达直径	8" (20.3 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.T.F. - 1
下泵端系列	66941-XXX
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	102 磅 (46.3 公斤)

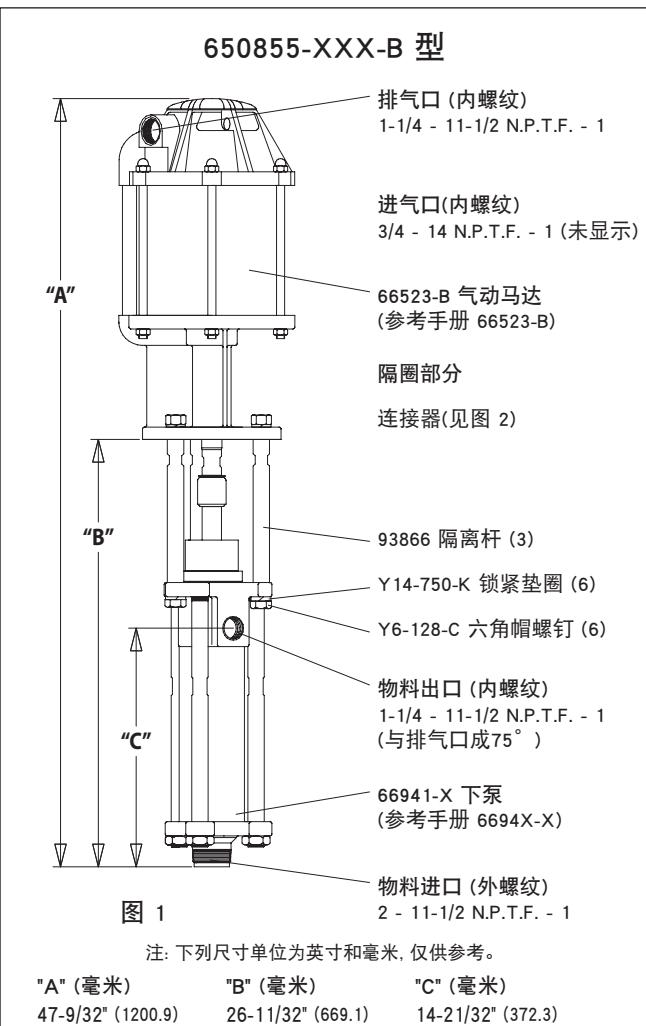
性能

进气口压力范围	30 - 120 p.s.i.g. (2.1 - 8.3 巴)
流体压力范围	300 - 1200 p.s.i.g (20.7 - 82.8 巴)
推荐的最多每分钟循环次数 . . .	70
每次循环的排量 in ³	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.② .	89.8分贝(A)①
可提供附件	66542 壁装支架 67187-1 安装支柱 92460 消音器

① 测试了92460安装消音器。

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_{Aeq})，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

本文件是泵的四个支持文件之一。承索即可提供这些文件的替换资料。

- 650866-XXX-B 型号操作手册 (pn 97999-1269)
 S-632 型号操作手册 (pn 97999-624)
 6694X-X 下泵端操作手册 (pn 97999-1265)
 66523-B 气动马达操作手册 (pn 97999-1266)

泵的任选件说明表

650866- X X X -B

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	P - 超高分子量聚乙烯 / 交错排列聚四氟乙烯 (上部)
K - 碳石墨充填聚四氟乙烯	超高分子量聚乙烯 (下部)
L - 矿物充填聚四氟乙烯	R - 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	D - 带硬质镀铬层的硬质不锈钢
6 - 波形弹簧	

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120 p.s.i. (8.3 巴)时, 不要超过最大操作压力1200 p.s.i. (82.8 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。

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, 请参考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。

1. 将泵机组置于以工作台上。
2. 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)。
3. 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。
4. 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。
5. 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)。

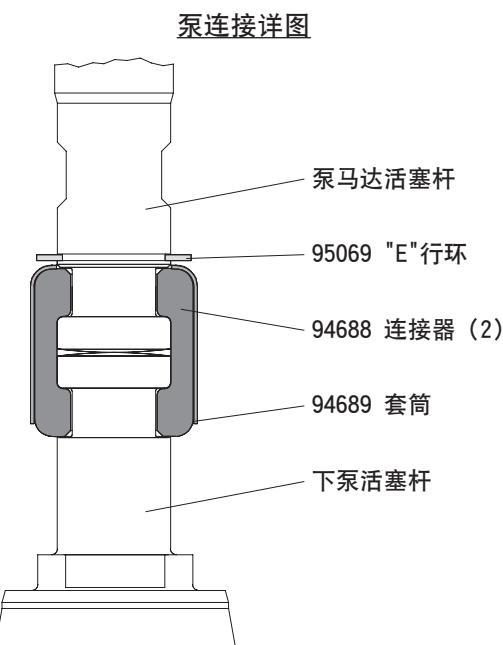


图 2

重新装配

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 重新将隔离杆装到泵马达上。
5. 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。

ARO

Ingersoll Rand
Industrial Technologies

• ARO® 是英格索兰公司的一个注册商标 •

PN 97999-1269