

## 板阀式下泵端

同样适用于637128-XX4-B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。
- 637128-XX4-B 用于66236-XXX-B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650XXX-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。
  - 单向设计更利于下脚踏阀起动注油。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。定期用与被泵送物料相容的溶剂冲洗整个泵系统。

使溶剂杯注满这种相容的溶剂。这样能防止物料在活塞杆上变干, 而活塞杆可能会从填料上拖过, 损坏填料, 最终擦坏活塞杆。

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质的污染。

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。

### 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。切断或关闭供气, 补充物料并重新连接。

只能在一个行程中输送物料(快速上行程)。

- (21) 脚踏阀可能没有就位于单向阀中(22)(参看下泵拆卸)。从(22)单向阀座上拆下(21)脚踏阀体, 进行清洁并检查单向阀座区。如果脚踏阀或者阀座损坏, 进行更换。

### 下泵端说明表

66236 - X X X - B

#### 密封材料

- 3 - 玻璃充填聚四氟乙烯(上部和下部)
- C - 超高分子量聚乙烯(上部和下部)
- F - 超高分子量聚乙烯 / 皮革交错(上部)  
超高分子量聚乙烯(下部)
- J - 聚氨酯(上部)  
超高分子量聚乙烯(下部)
- P - 超高分子量聚乙烯 / 玻璃充填聚四氟乙  
烯交错(上部)  
超高分子量聚乙烯(下部)
- R - 玻璃充填聚四氟乙烯 / 超高分子量聚  
乙烯交错排列(上部)  
玻璃充填聚四氟乙烯(下部)

#### 弹簧布置(维修套件制定弹簧)

- 3 - 无弹簧(3)
- 4 - 复式波形弹簧(4)
- 8 - 没有带替换阀座材料的弹簧(3)
- 9 - 带备用溶剂杯的复式波形弹簧(4)

#### 柱塞形式

- 4 - 带硬质镀铬层的碳钢(带螺纹)
- E - 带硬质镀铬层的碳钢(按钮式)
- H - 带硬质镀铬层的碳钢(按钮式, 小马达)

#### 维修套件选择

66236 - X X X - B

示例: 下泵端 # 66236-C44-B  
维修套件 # 637128-C44-B

637128 -   4 - B  
密封材料  弹簧

只能在一个行程中输送物料(快速上行程)。

- 检查是否有磨损或损坏的密封材料和密封件。根据需要更换密封材料和密封件。

物料从溶剂杯中漏出或物料出现在泵柱塞杆上。

- 释放泵内的压力, 紧固溶剂杯直至渗漏停止。如果这个步骤无助于停止渗漏, 上密封材料可能出现磨损(参考下泵拆卸)。根据需要更换密封材料。

## 零件列表

项目	描述(尺寸)	数量	零件号	材料
1	溶剂杯 (66236-X3X-B, -X4X-B) (66236-X8X-B, -X9X-B)	(1)	92689	[C]
		(1)	95055	[C]
2	填密螺母	(1)	99925	[C]
3	"O"形圈 (1/16" x 3" 外径)	(1)	Y325-40	[B]
5	衬圈	(1)	99876	[D]
6	出口体	(1)	93865	[DI]
✓ 7	垫片	(3)	92672	[Co]
8	阀门组件	(1)	62113	[SS]
9	管子	(1)	92673	[C]
10	双头螺栓	(3)	79107	[C]
12	螺母 (1" - 14)	(3)	Y11-16-C	[C]
13	管塞 (3/8 - 18 N.P.T. x 13/32")	(1)	Y227-4	[C]
15	压力腔体	(1)	92684-B	[I]
17	锁紧垫圈 (1")	(3)	Y14-100-C	[C]
19	断流阀组件	(1)	61899-B	[C]
21	脚阀阀体	(1)	92682	[SH]
22	单向阀座	(1)	96830	[SH]
26	柱塞组件 (66236-XX4-B)	(1)	66118	[PC]
	(66236-XXE-B)	(1)	67202	[PC]
	(66236-XXH-B)	(1)	67202-1	[PC]
27	阀	(1)	99944	[SH]
28	阀座	(1)	92681	[SH]
30	起动注油杆	(1)	91719	[SH]
31	起动注油板	(1)	93599-1	[SS]
32	起动注油按钮	(1)	93598-1	[SS]
33	锁紧螺母 (7/16" - 20)	(1)	Y171-7-C	[C]
36	阀座螺母	(1)	92675	[C]

注: 维修套件还包括两个Y15-46-C 开口销 (1/8" 外径x 1-3/4" 长).

### 材料代码

[B] = 脂	[L] = 皮革
[C] = 碳钢	[Ny] = 尼龙
[Co] = 铜	[PC] = 硬度铬碳钢
[D] = 膚缩醇	[SH] = 硬不锈钢
[DI] = 球墨铸铁	[SS] = 不锈钢
[GFT] = 玻璃充填聚四氟乙烯	[U] = 聚氨基甲酸乙酯
[I] = 铁	[UH] = 超高分子量聚乙烯

### 下泵拆卸

注: 所有螺纹均为右旋螺纹。

- 从三个 (10) 双头螺栓上拆去三个 (12) 螺母, (46) 垫圈, (17) 锁紧垫圈和 (46) 垫圈。
- 从 (9) 管子, (10) 双头螺栓和 (26) 柱塞组件上拆去 (6) 出口体。将 (6) 出口体置于一旁。
- 从 (9) 管子顶部拆下 (7) 密封垫。
- 拆下三个 (10) 双头螺栓。
- 通过拉动管子, 使之离开中间填料和阀门部分和脱离 (15) 压力腔体, 拆下 (9) 管子。
- 向下推动 (26) 柱塞组件, 露出起动注油组件。
- 拆去 (33) 锁紧螺母, 松开 (32) 起动注油按钮和起动注油板。
- 拉动 (26) 柱塞组件, 从 (15) 压力腔体中拆去中间密封材料, 阀门部分和 (30) 起动注油杆。
- 将 (7) 密封垫拆离 (15) 压力腔体。
- 用一个扁平的刀片式螺丝刀, 将 (19) 断流阀组件, (21) 脚踏阀体, (7) 密封垫和 (22) 止回阀座拆离 (15) 压力腔体。
- 用挡圈钳, 将 (37) 挡圈从 (21) 脚踏阀体上拆下, 然后拆下 (65) U形杯密封材料。

项目	描述(尺寸)	数量	零件号	材料
✓ 37	挡圈 (1.136" 外径)	(1)	Y147-102	[C]
✓ 38	垫片	(1)	92669	[Ny]
40	接合销 (3/8" 外径 x 1")	(3)	Y148-58	[C]
43	波形弹簧 (66236-X4X-B, -X9X-B)	(1)	99851	[SH]
46	垫圈	(6)	90529-1	[C]
✓ 47	弹簧垫片 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(1)	92676	[C]
50	压紧垫圈 (66236-X4X-B, -X9X-B)	(1)	92664	[D]
✓ 51	"V"形填料 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(3)	93672-2	[GFT]
	(66236-CXX-B, -FXX-B, -PXX-B)	(3)	93672-4	[UH]
	(66236-CXX-B, -RXX-B)	(2)	93672-4	[UH]
✓ 52	"V"形填料 (66236-3XX-B, -PXX-B)	(2)	93672-2	[GFT]
	(66236-FXX-B)	(2)	93672-1	[L]
	(66236-X4X-B, -X9X-B)	(1)	92667	[C]
54	压紧垫圈 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(1)	92680	[C]
✓ 55	"V"形填料 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(3)	93680-2	[GFT]
✓ 56	"V"形填料 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(2)	93680-2	[GFT]
57	压紧垫圈 (66236-3XX-B, -RXX-B)	(1)	92679	[C]
✓ 63	衬圈 (66236-X3X-B, -X8X-B)	(1)	99951	[D]
✓ 64	活塞杆密封 (66236-JXX-B)	(1)	93676-1	[U]
✓ 65	"U"形杯密封材料	(1)	90911	[GFT]
✓ 73	"W"形填料 (66236-CXX-B, -FXX-B, -JXX-B, -PXX-B)	(1)	93673-1	[UH]
✓ 74	刮拭器 (66236-CXX-B, -FXX-B, -JXX-B, -PXX-B)	(1)	93675-1	[UH]
✓ 包括在维修套件中的零件			637128-XX4-B	

12. 用所提供的扳手在平面上从 (27) 阀门上拆去 (30) 注油杆。用扳手在平面上, 从 (26) 柱塞组件上拆去 (27) 阀门。拆下三个 (40) 接合销。警告: 切勿弄坏或损伤这些接合销的表面。

- 将中间 (55和56) 密封材料组件滑离 (27) 阀门。
- 用台钳夹住 (28) 阀座, 拆下 (36) 阀座螺母, 然后将中间 (55和56) 密封材料组件和 (47) 弹簧垫圈拆离 (28) 阀座。
- 从 (6) 出口体拆下 (2) 填密螺母, 并拆下 (43) 波形弹簧和上 (51和52) 密封材料组件。
- 拆下 (50) 内螺纹密封材料垫圈和 (53) 外螺纹密封材料垫圈。

### 下泵重新装配

注: 所有螺纹均为右旋螺纹。在将所有橡胶零件和填料安装就位以前, 为它们涂上润滑脂 (不需为超高分子量聚乙烯和特氟纶填料涂润滑脂)。

- 使用所需材料, 将上密封材料装入 (6) 出口体(参看图1)。
- 装上 (27) 阀门, 三个 (40) 接合销, (28) 阀座, 中间填料和 (36) 阀座螺母 (参看图1)。
- 将 (65) U形杯填料装入 (21) 脚踏阀体, 用 (37) 挡圈固定。
- 将 (22) 单向阀座和 (7) 密封垫置于 (15) 压力腔体内。
- 将 (21) 脚踏阀体滑动到 (30) 起动注油杆上。将这个组件置于 (15) 压力腔体内 (参看图1)。
- 将 (19) 断流阀组件和 (7) 密封垫置于 (21) 脚踏阀体 (转接第四页)

# 零件列表

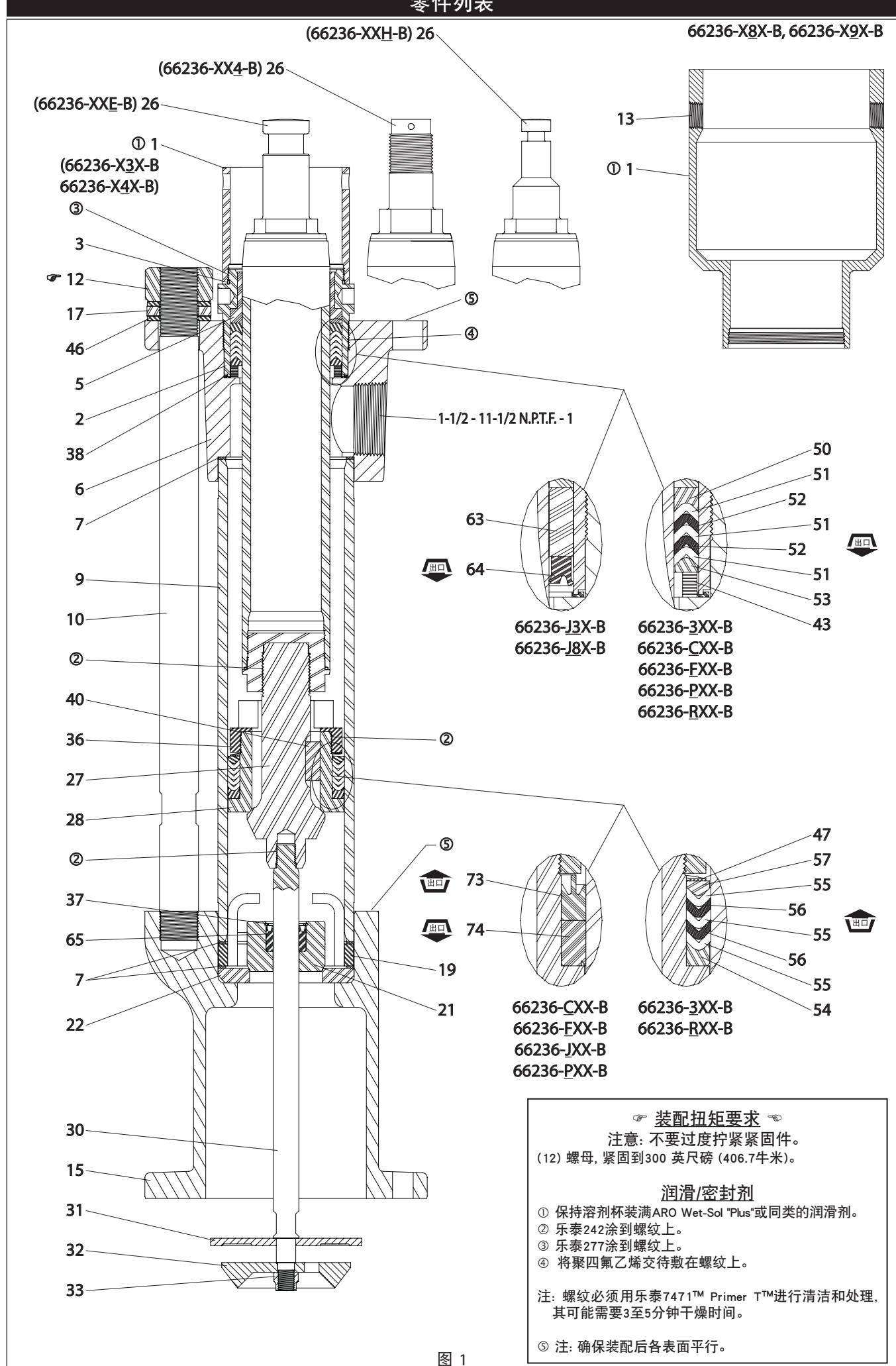


图 1

上方, 适当就位。

7. 用台钳夹住 (6) 出口体。使 (26) 柱塞组件的内螺纹端滑动通过 (6) 出口体。
8. 还是用台钳夹住 (6) 出口体, 在 (27) 阀门螺纹上涂上乐泰242螺纹锁定剂, 将 (27) 阀门连接到 (26) 柱塞组件上, 并拧紧。
9. 润滑中间填料和 (9) 管子内部。将 (7) 密封垫放入 (6) 出口体内。小心地将 (9) 管子在杆组件上方滑动, 使之在 (6) 出口体内就位。
10. 将 (8) 阀门组件固定到 (6) 出口体内。
11. 从台钳中卸下组件。
12. 在 (30) 起动注油杆的螺纹上涂上乐泰242 (参看图1), 将 (30) 起动注油杆旋入 (27) 阀门并拧紧。
13. 将 (15) 压力腔体在 (9) 管子上方滑动并就位。
14. 滑动 (10) 双头螺栓通过 (6) 出口体的孔, 固定到 (15) 压力腔体。
15. 将三个 (46) 垫圈, (17) 锁紧垫圈, (46) 垫圈装到 (10) 双头螺栓上, 用三个螺母紧固。注: 将 (12) 螺母拧紧到300英尺磅 (406.7牛米)。注: 确保装配后 (6) 出口体与 (15) 压力腔体的表面平行。
16. 要安装 (32) 起动注油按钮, 压下 (26) 柱塞组件, 使 (30) 起动注油杆从 (15) 压力腔体底部露出。将 (31) 起动注油板和 (32) 起动注油按钮装到 (30) 起动注油杆上, 用 (33) 锁紧螺母紧固。

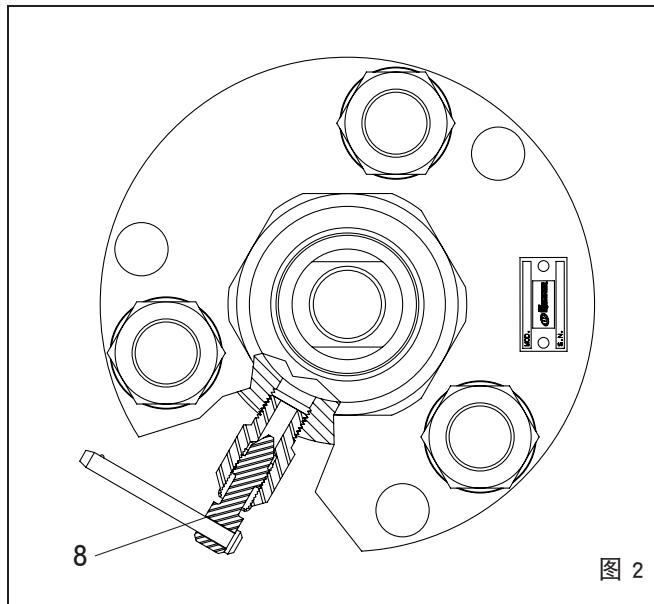


图 2

- Teflon® 是杜邦公司的一个注册商标商标 •
- ARO® 是英格索兰公司的一个注册商标 •
- Loctite® 和 242® 是汉高乐泰公司的注册商标 •
- 277™, 7471™ 和 Primer T™ 时汉高乐泰公司的注册商标 •