

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), 6710X-XXX 下泵端 (pn 97999-1295), & S-632
总说明(pn 97999-624)。

发布日期: 2-9-95
修订: 6-2-10
(修订版本: 02)

4-1/4" 气动马达
43.6:1 比率
4" 行程

67120-P4X
(碳钢)

67121-P4X
(不锈钢)

67124-P4X
(碳钢)

67125-P4X
(不锈钢)

挤压泵



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。
- 61268用于气动马达部分的维修。
- 63729X-P4X 用于下泵端的修理。请参考第2页关于-P4X任选项图表。

技术规格

系列型号 (参考任选项表)	6712X-P4X
泵的类型	气动, 双动挤压泵
比率	43.6:1
气动马达	65440
马达维修套件	61268
马达直径	4-1/4" (10.8 厘米)
行程(双动)	4" (10.2 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	
型号 67120-P4X	67100-P4X
型号 67121-P4X	67101-P4X
型号 67124-P4X	67100-P4X
型号 67125-P4X	67101-P4X
下泵维修套件	63729X-P4X
物料出口 (内螺纹)	1/2 - 14 N.P.T.F. - 1

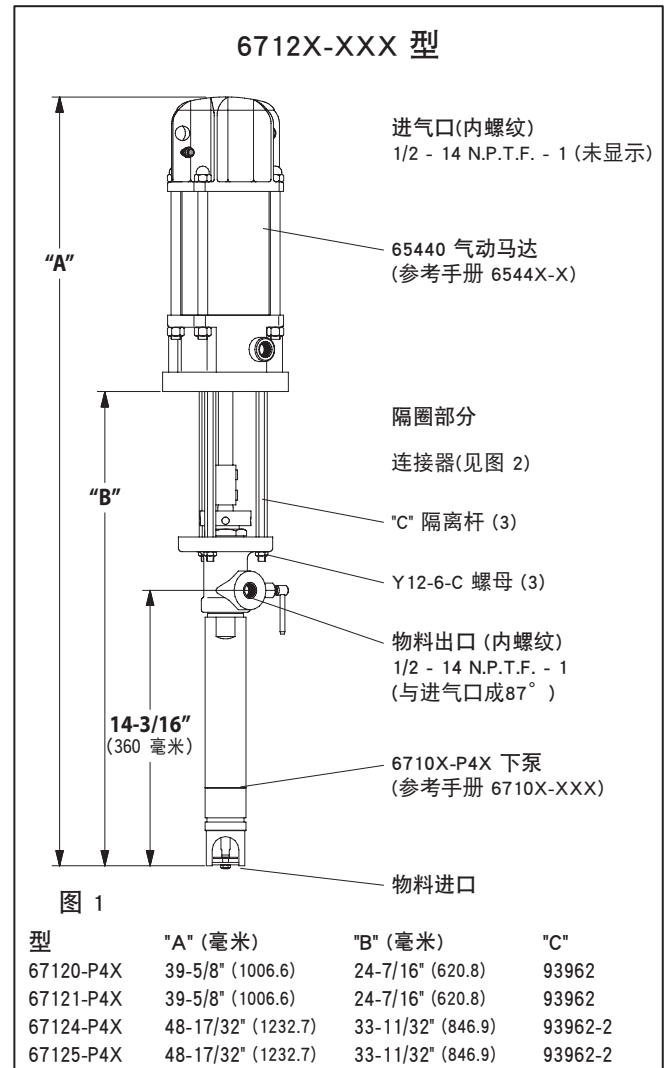
性能

进气口压力范围	0 - 150 p.s.i.g. (0 - 10.3 巴)
流体压力范围	0 - 6549 p.s.i.g. (0 - 451.7 巴)
推荐的最多每分钟循环次数	60
每次循环的排量 in ³	2.85
每次循环的容量	1.6 盎司 (46.7 毫升)
每加仑循环次数	81
每分钟60次循环时的流量	0.74 g.p.m. (2.8 l.p.m.)
噪声级 @ 60 p.s.i. - 40 c.p.m.①	80.0分贝(A)②
可提供附件	66101 壁装支架 67187-1 安装支柱 91790 消音器

① 测试时装有91790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

本文件是泵四个支持文件之一。承索即可提供这些文件的替换资料。

☑ 6712X-XXX 型号操作手册 (pn 97999-1294)

☐ S-632 型号操作手册 (pn 97999-624)

☐ 6710X-XXX 下泵端操作手册 (pn 97999-1295)

☐ 6544X-X 气动马达操作手册 (pn 97999-1287)

泵的任选件说明表

6712X- P 4 X

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)
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)

弹簧布置
4 - 复式波形弹簧

柱塞型式
3 - 带硬质镀铬层的硬质不锈钢
8 - 硬质不锈钢带有备用活塞

一般说明

单向阀泵主要是设计用于泵送含有或不含纤维的高粘度物料。这类型号的泵可以与重力自流进料单柱提升机一起作为顶式装配使用; 或者与双柱提升机一起作为压力进料式装配使用。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150 p.s.i. (10.3 巴)时, 不要超过最大操作压力6549 p.s.i. (451.7 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。
- 从三根固定螺杆上拆下三个 (Y12-6-C) 螺母 (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。
- 从气动马达组件上旋松三根 "C" 形固定螺杆。。
- 拆下两个 (Y15-22-S) 开口销, 并拆下两个 (93985) 销子 (参看图2)。

泵连接详图

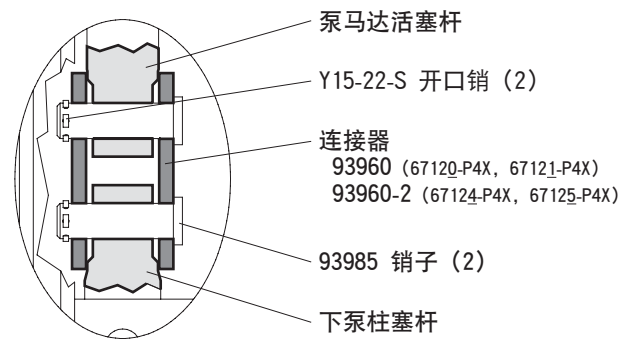


图 2

重新装配

- 将下泵端柱塞与气动马达活塞杆对准。使马达进气口与物料出口的位置成87°角。
- 将93960-()接头置于适当位置, 把两个 (93985) 销子插入接头。用两个 (Y15-22-S) 开口销固定销子。
- 将三根 "C" 形固定螺杆拧入气动马达底座。
- 将下泵体中的孔与三根 "C" 形隔离杆对准, 滑入孔中。用三个 (Y12-6-C) 螺母固定。