

2" MEMBRANPUMPE VERHÄLTNIS 1:1 (NICHTMETALLISCH)



LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOR DER INSTALLATION, DEM BETRIEB ODER DER WARTUNG DIESER PUMPE SORGFÄLTIG.

Es unterliegt der Verantwortung des Arbeitgebers dafür zu sorgen, daß der Betreiber diese Informationen erhält. Für zukünftige Bezugnahme aufbewahren.

WARTUNGSZUBEHÖR

Zu den Angaben zu den Pumpenmaterialmöglichkeiten vgl. Modellübersicht.

637118-C für Reparatur des Luftbereichs (siehe seite 6).

637165-XX für Reparatur des Materialbereichs (siehe seite 4).

PUMPENDATEN

Modelle..... Siehe Modellbeschreibungsübersicht "-XXX".

Pumpentyp. Nichtmetallische, luftbetriebene Doppelmembranpumpe

Material Siehe Modellbeschreibungsübersicht.

Gewicht..... Polypropylen..... 62 lbs (28.1 kg)
P.V.D.F. (Kynar®)..... 92 lbs (41.7 kg)

[zu addieren sind 10.4 kg (23 lbs) für Druckluftmotorbereich aus Gußeisen]

Maximaler Luftzuführungsdruck 120 p.s.i.g. (8.3 bar)

Maximaler Verdichtungsdruck..... 120 p.s.i.g. (8.3 bar)

Höchstzulässiger Materialeingangsdruck. 10 p.s.i.g. (0.69 bar)

Maximale Strömungsgeschwindigkeit (gefluteter Einlauf)

100 g.p.m. (378.5 l.p.m.)

Maximale Teilchengröße 1/4" dia. (6.4 mm)

Maximale Temperaturgrenzen

Polypropylen..... 35° to 175° F (1.7° bis 79° C)

P.V.D.F. (Kynar®)..... 10° to 200° F (-12° bis 93° C)

Abmessungen siehe seite 8

Schallpegel @ 70 p.s.i., 60 c.p.m. ... 77.7 db(A)①

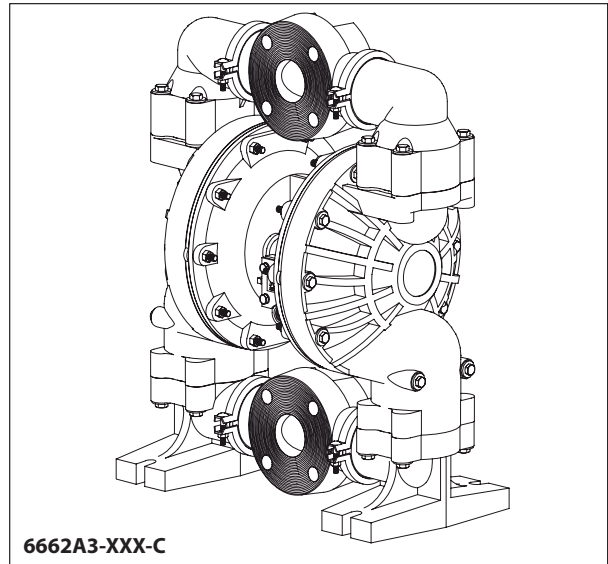
① Die hier veröffentlichten Schalldruckpegel der Pumpe wurden an einen äquivalenten ständigen Schallpegel (L_{Aeq}) angepaßt, um die Anforderungen von ANSI S1.131971, CAGIPNEUROPS 55.1 zu erfüllen, wobei vier Mikrofonpositionen genutzt wurden.

HINWEIS: Alle möglichen Optionen werden in der Übersicht angegeben. Sollten einige Verbindungen nicht empfohlen werden, so konsultieren Sie bitte einen Agenten oder die Fabrik falls Sie Fragen hinsichtlich der Verfügbarkeit haben.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

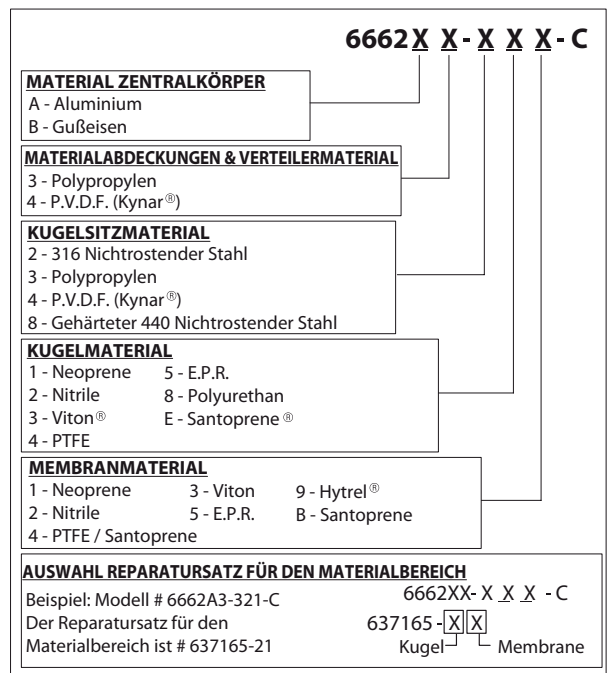
Die ARO-Membranpumpe bietet auch bei niedrigem Luftdruck eine hohe Förderleistung sowie ein breites Band an verfügbaren Material kombinationsmöglichkeiten. Vergleichen Sie die Modell und Optio nenübersicht. ARO-Pumpen haben einen blockierungsresistenten Aufbau, modulare Luft / Material bereiche. Luftbetriebene Doppelmembranpumpen verwenden einen Differenz druck in den Luftkammern, um abwechselnd ein Ansaugen und Entleer en der Materialkammern zu bewirken. Kugelventile verhindern das Rückströmen des Mediums.

Das Anlaufen der Pumpe beginnt, sobald Druckluft verwendet wird; der Pumpvorgang dauert an und paßt sich der Nachfrage an. Er baut einen Leitungsdruck auf, erhält diesen aufrecht und beendet das Durchlaufen, sobald der maximale Leitungsdruck erreicht ist (Druckseite geschlos sen), danach wird der Pumpvorgang je nach Bedarf wieder aufgenommen.



6662A3-XXX-C

MODELLÜBERSICHT



INGERSOLL RAND COMPANY LTD

209 NORTH MAIN STREET - BRYAN, OHIO 43506

① (800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276

© 2010

CCN 15266661

www.ingersollrandproducts.com

ARO

IR Ingersoll Rand
Industrial Technologies

VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR BETRIEB UND SICHERHEIT

DIESE INFORMATIONEN SIND ZU LESEN, ZU VERSTEHEN UND ZU BEFOLGEN, UM VERLETZUNGEN UND SACHSCHÄDEN ZU VERMEIDEN.



⚠️ ACHTUNG ÜBERHÖHTER LUFTDRUCK kann zu Verletzung, Pumpenbeschädigung oder Sachschaden führen.

- Den am Luftmotor-Typenschild angegebenen maximalen Einlaßluftdruck nicht überschreiten.
- Sicherstellen, daß die Materialschläuche und anderen Komponenten dem von dieser Pumpe erzeugten Flüssigkeitsdruck widerstehen können. Alle Schläuche auf Beschädigung oder Verschleiß überprüfen. Sicherstellen, daß das Auslaßventil sauber ist und gut funktioniert.

⚠️ ACHTUNG ELEKTROSTATISCHE FUNKEN können Explosion verursachen und zu schwerer Verletzung oder Todesfall führen. Pumpe und Pumpensystem erden.

- Funken können entflammbares Material und Dämpfe entzünden.
- Das Pumpensystem und der zu besprühende Gegenstand müssen geerdet sein, wenn entflammbares Material wie z.B. Lack, Lösemittel, Firnis, usw. gepumpt, gespült, im Umlauf gepumpt oder gesprüht wird, oder wenn das System in einer Umgebungsatmosphäre gebraucht wird, in der spontane Verbrennung möglich ist. Das Auslaßventil bzw.-gerät, die Behälter, Schläuche und den Gegenstand, in den das Material gepumpt wird, erden.
- Die Pumpe, die Verbindungen und alle Kontaktstellen sichern, um Schwingung und Erzeugung von Kontaktfunken oder elektrostatischen Funken zu verhindern.
- Spezifische Erdungsanforderungen sind den örtlichen Bauvorschriften und Elektrovorschriften zu entnehmen.
- Nach dem Erden ist die Kontinuität des elektrischen Pfades zur Erde regelmäßig zu überprüfen. Mit einem Ohmmesser von jeder Komponente (z.B. Schläuche, Pumpe, Klemmen, Behälter, Sprühpistole, usw.) zur Erde messen, um sicherzustellen, daß diese Kontinuität besteht. Ein Wert von 0.1 Ohm oder weniger sollte am Ohmmesser abzulesen sein.
- Das Auslaßschlauchende, das Auslaßventil bzw. gerät wenn möglich in das zu fördernde Material eintauchen. (Freie Strömung des zu fördernden Materials ist zu vermeiden.)
- Schläuche, die mit einem Statikdraht ausgerüstet sind, verwenden.
- Gut lüften.
- Entflammbare Stoffe von Hitze, offenem Feuer und Funken fern halten.
- Behälter schließen, wenn sie nicht in Gebrauch sind.

⚠️ ACHTUNG Pumpenabluft kann Verunreinigungen enthalten und schwere Verletzung verursachen. Abluft mit Rohrleitungen vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal wegführen.

- Im Falle eines Membranbruchs kann Material aus dem Schalldämpfer herausgestoßen werden.
- Beim Pumpen von Gefahrstoffen oder entflammbaren Stoffen ist die Abluft mit Rohrleitungen an eine sichere, entleerte Stelle zu führen.
- Zwischen der Pumpe und dem Schalldämpfer ist ein geerdeter Schlauch vorzusehen. (Siehe Abschnitt Installation in bezug auf die Mindestgröße.)

⚠️ ACHTUNG GEFÄHRLICHER DRUCK kann zu schwerer Verletzung oder schwerem Sachschaden führen. Die Pumpe, Schläuche und das Auslaßventil nicht warten oder reinigen, während das System unter Druck steht.

- Luftzufuhr absperren und Druck aus dem System entlasten, in dem das Auslaßventil bzw. -gerät geöffnet wird, und / oder indem der Auslaßschlauch bzw. die -rohrleitung

sorgfältig und langsam gelöst und von der Pumpe entfernt wird.

⚠️ ACHTUNG GEFAHRSTOFFE können zu schwerer Verletzung oder schwerem Sachschaden führen. Eine Pumpe, die Gefahrstoffe enthält, darf nicht an das Werk oder ein ServiceCenter ein gesandt werden. Sichere Handhabungsverfahren müssen den örtlichen und nationalen Gesetzen und Sicherheitsvorschriften entsprechen.

- Für alle Stoffe sind vom Hersteller Sicherheitsdatenblätter einzuholen, in denen die Anweisungen für richtige Handhabung angegeben sind.

⚠️ ACHTUNG EXPLOSIONSGEFAHR. Pumpenmodelle mit mediumberührten Aluminiumteilen dürfen nicht mit III-Trichloroethan, Methylenchlorid oder anderen halogenhaltigen Kohlenwasserstofflösemitteln verwendet werden, da diese reagieren und explodieren können.

- Pumpenmotorabschnitt, Flüssigkeitskappen, Verteiler und alle mediumberührten Teile auf chemische Verträglichkeit Kompatibilität überprüfen, bevor sie mit Lösemitteln dieser Art eingesetzt werden.

⚠️ VORSICHT Die chemische Verträglichkeit der mediumberührten Pumpenteile mit der gepumpten, gespülten oder im Umlauf gepumpten Substanz überprüfen. Die chemische Verträglichkeit kann sich mit der Temperatur und der Konzentration der Chemikalie(n) in den gepumpten, gespülten oder im Umlauf gepumpten Substanzen ändern. Um Auskünfte zur Kompatibilität von Flüssigkeiten zu bekommen, wenden Sie sich an den Hersteller der chemischen Substanzen.

⚠️ VORSICHT Höchsttemperaturen basieren nur auf mechanischer Belastung. Gewisse Chemikalien senken die max. sichere Betriebstemperatur bedeutend. Wenden Sie sich an den Hersteller der chemischen Substanzen, um die chemische Kompatibilität und die Temperaturgrenzen zu erfahren.

⚠️ VORSICHT Die Personen, die dieses Gerät bedienen, müssen in sicheren Arbeitsverfahren ausgebildet sein, die Grenzen des Geräts verstehen und nach Bedarf Schutzbrillen / Schutzkleidung tragen.

⚠️ VORSICHT Die Pumpe ist nicht als Stütze für das Rohrleitungssystem zu verwenden. Sicherstellen, daß die Systemkomponenten richtig abgestützt sind, um Belastung der Pumpenteile zu vermeiden.

- Ansaug- und Auslaßverbindungen sollten flexible Verbindungen (wie z.B. Schlauchverbindungen) sein; sie dürfen nicht mit Rohren hergestellt werden und müssen mit dem zu fördernden Medium verträglich sein.

⚠️ VORSICHT Unnötige Beschädigung der Pumpe verhindern. Die Pumpe nicht längere Zeit trocken laufen lassen.

- Die Luftleitung zur Pumpe absperren, falls das System längere Zeit nicht in Betrieb ist.

⚠️ ACHTUNG = Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen, die zu schwerer Verletzung, Todesfall oder bedeutendem Sachschaden führen können.

⚠️ VORSICHT = Gefahren oder unsichere Verfahrensweisen, die zu leichter Verletzung, leichtem Pumpen oder Sachschaden führen können.

HINWEIS = Wichtige Informationen bezüglich Installation, Bedienung oder Wartung.

LUF-TUND SCHMIERMITTELANFORDERUNGEN

⚠️ ACHTUNG ÜBERMÄSSIGER LUFTDRUCK. Kann Pumpschäden, Verletzungen oder Sachschäden hervorrufen.

- Am Lufteintritt sollte ein Filter montiert werden, der Partikel, die größer als 50 Mikron sind, herausfiltert. Es ist keine Schmierung notwendig, außer der "O" Ring-Schmierung, die bei Montage oder Reparatur durchgeführt wird.
- Wenn feuchte Luft vorhanden ist, muss sichergestellt werden, dass sie mit den "O"-Ringen aus Nitril, die sich im Teil des Luftmotors der Pumpe befinden, verträglich ist.

BETRIEBSANWEISUNGEN

- Spülen Sie die Pumpe stets mit einem Lösungsmittel, das mit dem gepumpten Material verträglich ist, sofern dieses gepumptes Material, falls es über längere Zeit nicht genutzt wird, "eingesetzt werden" muß.
- Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe, wenn diese mehrere Stunden nicht in Betrieb sein sollte.
- Das Materialfördevolumen unterliegt nicht nur der Luftzufuhr, sondern auch der im Einlauf verfügbaren Materialzufuhr. Das für den Einlauf verwendete Rohrmaterial sollte nicht zu klein oder restriktiv sein. Stellen Sie sicher, daß Sie keinen Schlauch verwenden, der sich bei Unterdruck zusammenzieht.
- Wird die Membranpumpe in einer Druckumlaufsituation (gefluteter Einlauf) betrieben, so wird empfohlen, ein Rückschlagventil an der Luftzufuhr zu installieren.
- Sichern Sie die Beine der Membranpumpe auf einem angemessenen Untergrund, um sie vor Vibrationsschäden zu schützen.

INSTANDHALTUNG

Zur Identifizierung der Einzelteile und Information über den Reparatursatz vgl. Sie die Einzelteilansichten auf den Seiten 4 bis 7.

- Es werden bestimmte ARO®-Ersatzteile angegeben, die für eine schnelle Reparatur und die Verringerung der Ausfallzeit zur Verfügung stehen sollten.
- Das Reparatursatz ist für zwei verschiedene Funktionen der Membranpumpe erhältlich: 1. LUFTBEREICH, 2. MATERIALBEREICH. Der MATERIALBEREICH ist weiter unterteilt, um den MATERIALOPTIONEN der jeweiligen Teile zu entsprechen.
- Schaffen Sie eine saubere Arbeitsoberfläche, um sensible bewegte Teile im Inneren während des Abbaus und Wiederaufbaus vor einer Verschmutzung durch Dreck und Fremdkörper zu schützen.
- Führen Sie genaue Aufzeichnungen der Betriebsaktivität, und schließen Sie die Pumpe in das präventive Instandhaltungsprogramm mit ein.
- Vor dem Abbau ist das im Auslaßverteiler aufgefangene Material zu entfernen, indem die Pumpe umgedreht wird, um so das Material aus der Pumpe auszuleeren.

AUSBAU DES MATERIALBEREICHS

1. Obere(n) Verteiler entfernen.
2. Kugeln (22), "O" Ringe (19 und 33) und Kugelsitze (21) entfernen.
3. Materialabdeckungen (15) entfernen.

ACHTUNG: Nur bei PTFE-Membranmodellen wird eine Hauptmembrane (7) und eine Sicherheitsmembrane (8) verwendet. Siehe auch Zu-satzansicht in Abbildung 1.

4. Mutter (6), Membrane(n) (7) oder (7 / 8) und Unterlagsscheiben (5) entfernen.
5. "O" Ringe (3 und 4) entfernen.

ACHTUNG: Die Oberfläche der Membranstange (1) darf nicht verkratzt oder beschädigt werden.

ERNEUTER ZUSAMMENBAU DES MATERIALBEREICHS

- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Alle Teile reinigen und untersuchen. Wo erforderlich, abgenutzte oder beschädigte Teile durch neue Teile ersetzen.
- Membranstange (1) und "U" Kappe mit KeyLube® "O" RING-Schmiermittel oder etwas entsprechendem schmieren.
- ARO® PN / 98930T Patrone (Installationswerkzeug) bei der Installation des "O" Rings (2) auf der Membranstange (1) zur Hilfe nehmen.
- Es muß sichergestellt werden, daß die Membrane(n) (7) oder (7 / 8) passend mit den Materialabdeckungen (15) ausgerichtet ist, bevor die letzten Drehmomentanpassungen an der Schraube und den Muttern vorgenommen werden; so soll verhindert werden, daß die Membrane gekrümmt wird.
- Bei Modellen mit PTFE-Membranen: Die Santoprenemembrane (8) ist so installiert, daß die mit "AIR SIDE" versehene Seite zum Pumpenzentralkörper zeigt. PTFE-Membrane (7) mit der Seite "FLUID SIDE" zur Materialabdeckung (15) gerichtet installieren.
- Nachdem die Pumpe wieder gestartet wurde und eine Weile gelau fen ist, Drehmomentaufbau erneut überprüfen.

EINZELTEIL-LISTE / 6662AX-X-C MATERIALBEREICH

MATERIALBEREICH-WARTUNGSZUBEHÖR

★ DER REPARATURSATZ UMFASST: KUGELN (siehe KUGELMÖGLICHKEITEN in der XX Tabelle unten), MEMBRANEN (siehe MEMBRANMÖGLICHKEITEN in der XX Tabelle unten), 93706-1 Key-Lube® Schmiermittel sowie die "O" Ring-Teile: 2, 3, 4, 19, 33.

KUGELSITZ-MÖGLICHKEITEN				KUGELMÖGLICHKEITEN 6662XX-XXX-C							
"21"				★ "22" (2-1/2" dia.) (Wartungs-Zubehör-XX)							
-XXX	Sitz	Qty	[Mtl]	-XXX	Kugel	Qty	[Mtl]	-XXX	Kugel	Qty	[Mtl]
-2XX	96849	(4)	[SS]	-X1X	93358-1	(4)	[N]	-X5X	93358-5	(4)	[E]
-3XX	97171-1	(4)	[P]	-X2X	93358-2	(4)	[B]	-X8X	93358-8	(4)	[U]
-4XX	97171-2	(4)	[K]	-X3X	93358-3	(4)	[V]	-XEX	93358-A	(4)	[SP]
-8XX	97179	(4)	[SH]	-X4X	93358-4	(4)	[T]				

MEMBRANMÖGLICHKEITEN 6662XX-XXX-C																
-XXX	★ Wartungs-Zubehör -XX = (Kugel) -XX = (Membrane)	★ "7" / "8"			★ "3"			★ "4"			★ "19"			★ "33"		
		Diaphragm	Qty	[Mtl]	"O" Ring (3/4" o.d.)	Qty	[Mtl]	"O" Ring (7/8" o.d.)	Qty	[Mtl]	"O" Ring (4" o.d.)	Qty	[Mtl]	O" Ring (2-3/4" o.d.)	Qty	[Mtl]
-XX1	637165-X1	92755-1	(2)	[N]	Y325-16	(2)	[B]	Y325-208	(2)	[B]	Y325-342	(4)	[B]	Y325-230	(8)	[B]
-XX2	637165-X2	94615-G	(2)	[B]	Y325-16	(2)	[B]	Y325-208	(2)	[B]	Y325-342	(4)	[B]	Y325-230	(8)	[B]
-XX3	637165-X3	92755-3	(2)	[V]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	Y327-342	(4)	[V]	Y327-230	(8)	[V]
-XX4	637165-X4	94617 / 94616	(2)	[T/SP]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	95910	(4)	[T]	93363-1	(8)	[T]
-XX5	637165-X5	92755-5	(2)	[E]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	95912	(4)	[E]	92761	(8)	[E]
-XX9	637165-X9	94615-9	(2)	[H]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	Y327-342	(4)	[V]	Y327-230	(8)	[V]
-XXB	637165-XB	94615-A	(2)	[SP]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	95912	(4)	[E]	92761	(8)	[E]

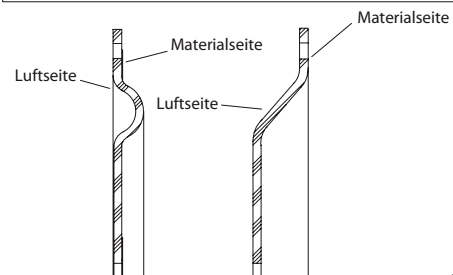
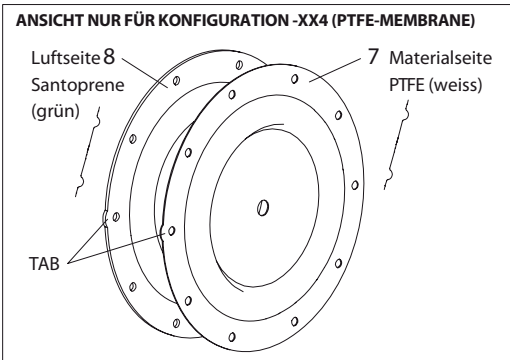
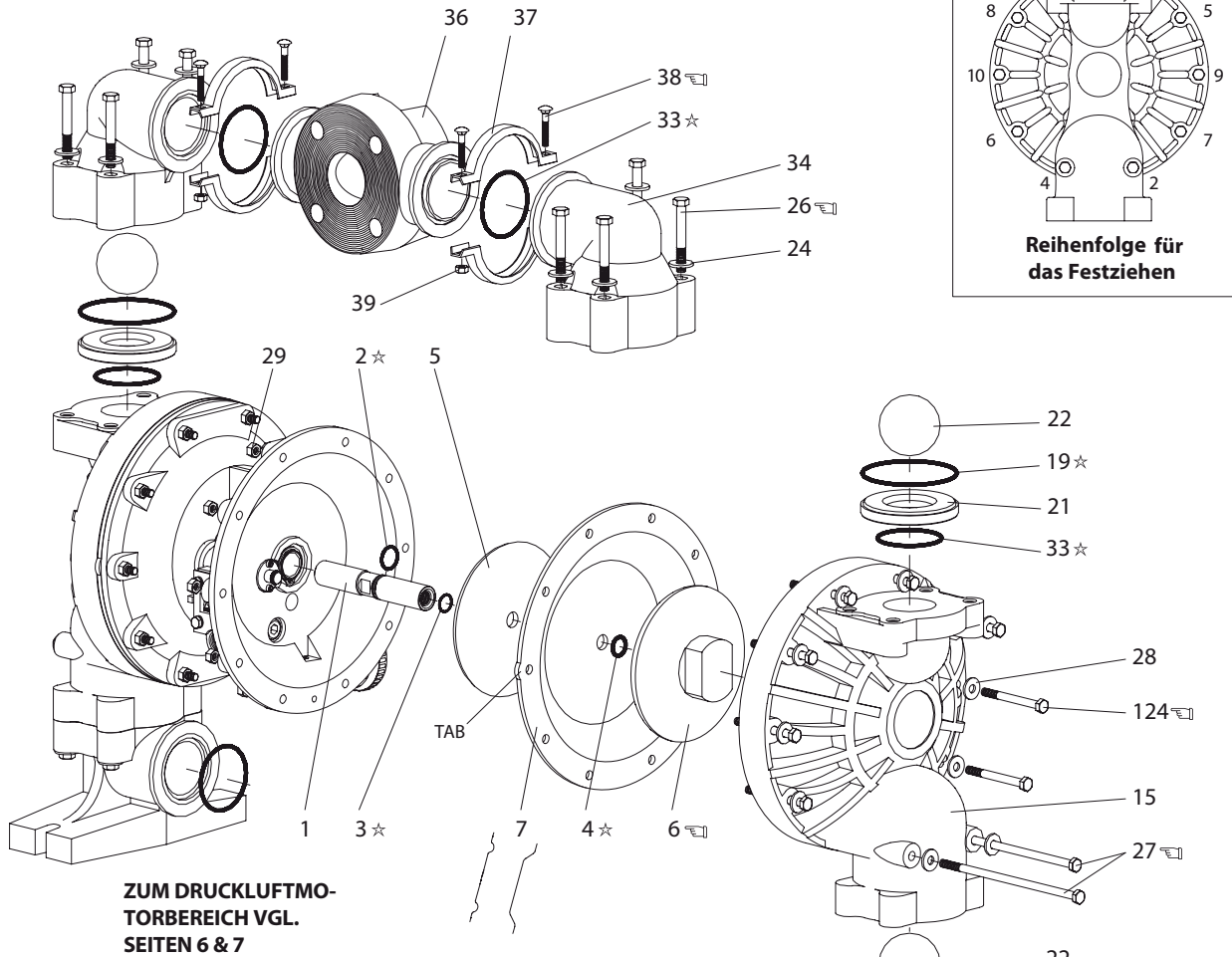
VERTEILERMATERIAL / MATERIALABDECKUNG 6662XX-XXX-C

Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Polypropylen 6662X3-			P.V.D.F. 6662X4-	
		Qty	Teil Nr.	[Mtl]	Teil Nr.	[Mtl]
□ 6	Diaphragm Nut	(2)	93243-1	[P]	93243-2	[K]
15	Fluid Cap	(2)	94905-1	[P]	93244-2	[K]
34	Manifold, Outlet (Top)	(2)	932421	[P]	93242-2	[K]
35	Manifold, Foot (Bottom)	(2)	93241-1	[P]	93241-2	[K]
36	Swivel	(2)	93240-1	[P]	93240-2	[K]

MATERIALKODE
[B] = Nitrile
[C] = Kohlenstoffstahl
[E] = E.P.R.
[H] = Hytrel
[K] = P.V.D.F. (Kynar)
[N] = Neopren
[P] = Polypropylen
[SH] = Gehärteter Nichtrost. Stahl
[SP] = Santoprene
[SS] = Nichtrostender Stahl
[T] = PTFE
[U] = Polyurethan
[V] = Viton

WEITERE ERSATZTEILE

Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]	Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]
□ 1	Rod	(1)	98720-1	[C]	28	Washer (5/16")	(20)	93359-1	[SS]
2	"O" Ring (3/32" x 1" o.d.)	(1)	Y330-117	[B]	29	Nut (5/16" 18)	(20)	Y125-S	[SS]
5	Plate	(2)	92752	[C]	□ 37	Clamp	(8)	93357-1	[SS]
24	Washer (3/8")	(16)	93360-1	[SS]	38	Bolt (1/4" 20 x 1-1/2")	(8)	Y84-403-T	[SS]
25	Bolt (3/8" 16 x 1-3/4")	(8)	Y6-68-T	[SS]	39	Nut (1/4" 20)	(8)	Y12-4-S	[SS]
26	Bolt (3/8" 16 x 2-3/4")	(8)	Y6-612-T	[SS]	124	Bolt (5/16" 18 x 3-1/4")	(16)	Y6-514-T	[SS]
27	Bolt (5/16" 16 x 7-3/4")	(4)	93366-1	[SS]					



DREHMOMENT-ANFORDERUNGEN
ZU BEACHTEN: SCHRAUBEN NICHT ZU STARK ANZIEHEN.
 (6) Membranmutter 88.1 - 94.9 Nm (65 - 70 ft. lbs),
 Loctite #271 für Gewinde verwenden.
 (25, 26, 27, 124) Materialabdeckungen / Verteilerschraube
 13.6 - 15.8 Nm (120 - 140 in. lbs.), Loctite Nickel Antiseize für
 Gewinde verwenden.
 (38) Schraube 4.5 - 5.1 Nm (40 - 45 in. lbs).

SCHMIERUNG / DICHTUNGSMASSEN
 ☆ Keylube für alle "O" Ringe, "U" Kappen &
 Komplementärteile verwenden.

MATERIAL	FARBCODE	
	MEMBRANE FARBE	KUGEL FARBE
E.P.R.	Blau (-)	Blau (+)
HYTREL	Beige	N/A
NEOPRENE	Grün (-)	Grün (+)
NITRILE	Schwarz	Rot (+)
POLYURETHAN	N/A	Rot
SANTOPRENE	Ocker	Ocker
SANTOPRENE (Unterstützung)	Grün	N/A
PTFE	Weiss	Weiss
VITON	Gelb (-)	Gelb (+)
	(-)Streifen	(+)Punkt

EINZELTEIL-LISTE / 6662AX-X-C DRUCKLUFTMOTOR-BEREICH

Die mit (✓) versehen Teile gehören zum 637118-C Reparaturset für den Druckluftmotorbereich. HINWEIS ZUM REPARATURSATZ: Der Reparatursatz 637118-C ist ein allgemein verwendbares Reparaturset für alle ARO Membranpumpen-Druckluftmotoren vom Typ 1" und größer. Er enthält zusätzliche "O" Ringe und Ersatzteile, die für die Wartung dieses Modells nicht erforderlich sein mögen.

Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]
101	Motor Body (6662AX-XXX-C)	(1)	94744	[A]
	(6662BX-XXX-C)	(1)	94742	[C]
✓ 102	O" Ring (1/16" x 11/4" o.d.)	(2)	Y325-24	[B]
□ 103	Sleeve	(1)	94528	[D]
✓ 104	Retaining Ring, TruArc (1-5/32" i.d.)	(2)	Y145-26	[C]
105	Screw (1/4" - 20 x 5/8")	(8)	Y6-42-T	[SS]
106	Lockwasher (1/4")	(8)	Y14-416-T	[SS]
107	Plate	(2)	93707-1	[SS]
✓ 108	Gasket (with notch)	(1)	92878	[B/NY]
□ 109	Piston	(1)	92011	[D]
✓ 110	"U" Cup (3/16" x 13/8" o.d.)	(1)	Y186-51	[B]
□ 111	Spool (6662AX-XXX-C)	(1)	92005	[A]
	(6662BX-XXX-C)	(1)	93047	[C]
□ 112	Washer (1.557" o.d.)	(5)	92877	[Z]
✓ 113	"O" Ring (small) (1/8" x 1-1/4" o.d.)	(5)	Y325-214	[B]
✓ 114	"O" Ring (large) (3/32" x 1-9/16" o.d.)	(6)	Y325-126	[B]
□ 115	Spacer	(4)	92876	[Z]

Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]
□ 116	Spacer	(1)	92006	[Z]
✓ 117	Gasket	(1)	92004	[B/NY]
118	Pilot Rod	(1)	93309-2	[C]
✓ 119	O" Ring (1/8" x 3/4" o.d.)	(4)	93075	[U]
120	Spacer	(3)	115959	[Z]
121	Sleeve Bushing	(2)	98723-2	[Bz]
✓ 122	"O" Ring (3/32" x 9/16" o.d.)	(2)	94820	[U]
✓ 123	Screw (#8-32 x 3/8")	(4)	Y154-41	[C]
126	Pipe Plug (1/2 - 14 N.P.T. x 17/32")	(1)	Y227-5-L	[C]
127	90° Street Elbow (3/4 - 14 N.P.T.)	(1)	Y43-5-C	[C]
128	Pipe Plug (1/8 - 27 N.P.T. x 1/4")	(1)	Y227-2-L	[C]
195	Button Head Screw (1/4"-20 x 1/4")	(3)	94987	[SS]
201	Muffler	(1)	93139	[P]
231	Pipe Plug (6662BX-X only)	(2)	Y17-51-S	[SS]
✓	Key-Lube "O" Ring Lubricant	(1)	93706-1	
	Key-Lube Packets (10)		637175	

WARTUNG DES DRUCKLUFTMOTORBEREICHS

Die Wartung gliedert sich in zwei Teile 1. Steuerventil, 2. Hauptventil. ALLGEMEINE HINWEISE ZUM WIEDERAUFBAU:

- Die Wartung des Druckluftmotorbereichs schließt sich an die Reparatur des Materialbereichs an.
- Alte Teile untersuchen und falls erforderlich ersetzen. Metallische Oberflächen auf tiefe Kratzer und "O" Ringe auf Kerben oder tiefe Schnitte untersuchen.
- Vorkehrungen treffen, um einen Einschnitt der "O" Ringe während der Installation zu vermeiden.
- "O" Ringe mit Key-Lube oder entsprechendem schmieren.
- Schrauben nicht zu fest anziehen, Drehmomentspezifizierungsblock auf Abbildung beachten.
- Nach Neustart Schrauben nachziehen.

AUSBAU DES STEUVENTILS

1. Klammerring (104) entfernen.
2. Schrauben (123), "O" Ringe (122) entfernen.
3. Kolbenstange (118), Rohrbuchse (121), "O" Ringe (119) und Distanzstücke (120) vom Motorkörper (101) entfernen.
4. Rohr (103) und "O" Ring (102) entfernen.

ERNEUTER ZUSAMMENBAU DES STEUVENTILS

1. "O" Ring ersetzen, falls abgenutzt oder beschädigt, Rohr (103) wieder installieren.
2. Eine der Rohrbuchsen (121), "O" Ringe (119), Distanzstücke (120) so wie die verbleibende Buchse installieren.
3. Kolbenstange (118) vorsichtig in Buchsen etc. drücken und an beiden Enden mit den zwei "O" Ringen (122) zurückhalten, mit Schrauben (123) befestigen.
4. Klammerringe (104) zurücksetzen.

MATERIALKODE

[A] = Aluminium	[C] = Gußeisen	[SS] = Nichtrostender Stahl
[B] = Nitrile	[D] = Acetal	[U] = Polyurethan
[Bz] = Bronze	[NY] = Nylon	[Z] = Zink
[C] = Kohlenstoffstahl	[P] = Polypropylen	

ABBAU DES HAUPTVENTILS

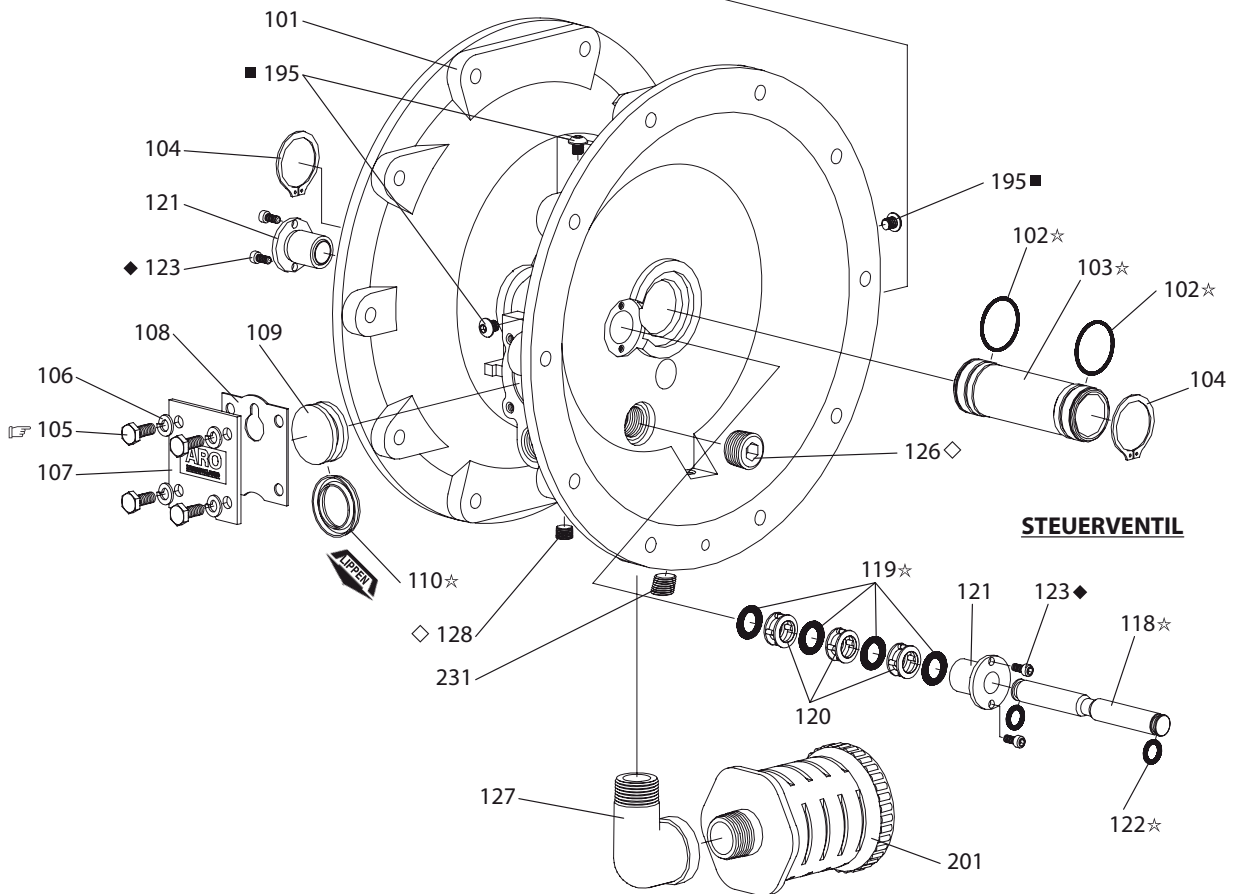
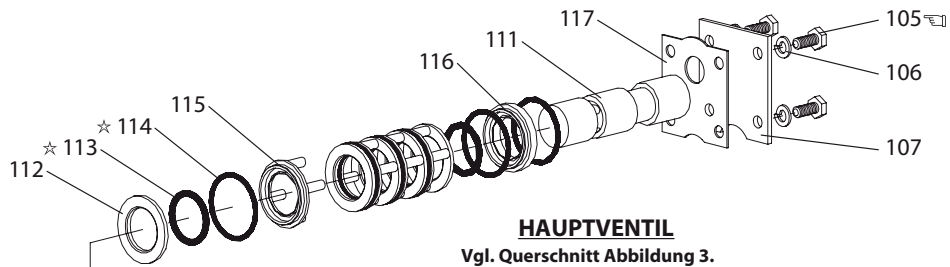
1. Platte (107) (oder Fuß, je nach Modell), Dichtungen (108 und 117) entfernen.
2. Steuerkolben (111) auf der dem Lufteinlaß gegenüberliegenden Seite hineindrücken. Damit wird der Kolben (109) herausgedrückt. Steuerkolben (111) weiter hineindrücken und entfernen. Auf Kratzer oder Rillen untersuchen.
3. In Luftbereich (Auspuffseite) greifen und Distanzstück (116), Distanzstücke (115), "O" Ringe (113), "O" Ringe (114), Unterlagsscheiben (112) etc. entfernen. Auf beschädigte "O" Ringe überprüfen.

ERNEUTER ZUSAMMENBAU DES HAUPTVENTILS

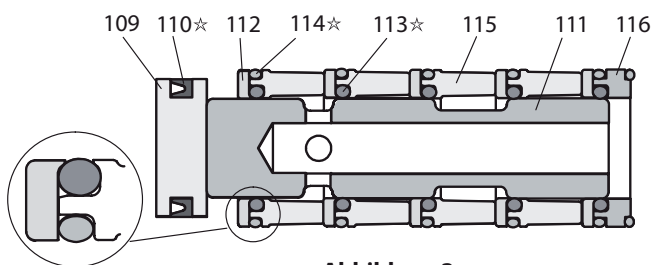
1. Unterlagsscheibe (112), "O" Ring (114) "O" Ring (113) auf Distanzstück (115) ersetzen und einführen, etc. **Hinweis: Es muß darauf geachtet werden, die Distanzhalterfüße so auszurichten, daß sie interne Öffnungen nicht blockieren.**
2. Steuerkolben (111) schmieren und vorsichtig einführen.
3. Dichtung (117) und (107) installieren.
4. Dichtungsscheibe (110) schmieren und installieren, Kolben (109) in Vertiefung (Luftzufuhrseite) einführen; die Lippen der Dichtungsscheibe sollten nach außen zeigen.
5. Dichtung (108) installieren und (107) zurücksetzen.

EINZELTEIL-LISTE / 6662AX-X-C DRUCKLUFTMOTOR-BEREICH

WICHTIG
 ES MUSS SICHERGESTELLT SEIN; DASS DIE DISTANZHALTERFÜSSE (115)
 SO AUSGERICHTET WERDEN, DASS SIE BEIM WIEDERAUFBAU DES
 DRUCKLUFT-BEREICHS INTERNE ÖFFNUNGEN NICHT BLOCKIEREN.



EINZELHEITEN HAUPTVENTIL-QUERSCHNITT



DREHMOMENT-ANFORDERUNGEN
 ZU BEACHTEN: SCHRAUBEN NICHT ZU STARK ANZIEHEN.
 (105) 4.5-5.6 Nm (40 - 50 in. lbs) Loctite Nickel Antiseize
 für Gewinde verwenden.

SCHMIERUNG / DICHTUNGSMASSEN

- ★ Key-Lube für alle "O" Ringe, "U" Kappen & Komplementärteile verwenden.
- ◆ Loctite #271 für Gewinde verwenden.
- ◇ Rohrdichtungsmasse für Gewinde verwenden.
- Dri-Loc 204 für gewinde verwenden.

STÖRUNGSBESEITIGUNG

Produkt tritt aus Luftventil / Schalldämpfer aus.

- Membrane auf Risse überprüfen.
- Dichtigkeit der Membranmutter überprüfen.

Luftblasen bei Produktentladung.

- Verbindungen der Saugleitung überprüfen.
- O" Ringe zwischen Einlaufverteiler und Materialabdeckungen überprüfen.
- Dichtigkeit der Membranmutter überprüfen.

Geringes Fördervolumen, unregelmäßiger Fluß oder kein Fluß.

- Luftzufuhr überprüfen.
- Prüfen, ob Auslaßschlauch korrekt angeschlossen ist.
- Prüfen, ob Materialauslaßschlauch geknickt (verstopft) ist.
- Prüfen, ob Materialeinlaufschlauch geknickt (verstopft) ist.
- Pumpenhöhlung überprüfen die Ansaugleitung sollte mindestens so groß sein wie der Einlaufgewindedurchmesser der Pumpe, damit ein angemessener Fluß gesichert ist, wenn ein Medium mit hoher Viskosität gepumpt werden. Der Ansaugschlauch darf nicht knicken und muß in der Lage sein, ein hohes Vakuum zu ziehen.
- Sämtliche Verbindungsstellen an den Einlaßverteilern und Saugverbindungen kontrollieren. Diese müssen luftdicht sein.
- Die Pumpe auf Festkörper untersuchen, die sich in der Membrankammer des Kugelsitzbereiches festgesetzt haben könnten.

ABMESSUNGEN

Die angegebenen Maße sind lediglich Referenzgrößen; sie werden in Inch oder Millimetern aufgeführt.

