

BEDIENUNGSANLEITUNG

6662AX-X-C

UMFASST: BETRIEB, INSTALLATION UND INSTANDHALTUNG

ERSTELLT AM: 5-3-88
ÜBERARBEITET AM: 1-27-23
(REV: AA)

2" MEMBRANPUMPE VERHÄLTNISS 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 7).

637165-XXX für Reparatur des Materialbereichs **mit sitzen** (siehe Seite 5).

637165-XX für Reparatur des Materialbereichs **ohne sitzen** (siehe Seite 5).

PUMPENDATEN

Modelle Siehe Modellbeschreibung
sübersicht "-XXX".

Pumpentyp Nichtmetallische, luftbetriebene
Doppelmembranpumpe

Material Siehe Modellbeschreibung
sübersicht.

Material Inlet / Outlet ANSI Flansch 2"

Gewicht

Polypropylen 62 lbs (28.1 kgs)

PVDF 92 lbs (41.7 kgs)

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

Maximaler Luftzuführungsdruck 120 psig (8.3 bar)

Maximaler Verdichtungsdruck 120 psig (8.3 bar)

Höchstzulässiger Materialeingangsdruck .. 10 psig (0.69 bar)

**Maximale Strömungsgeschwindigkeit
(gefuteter Einlauf)** 145 gpm (548.8 lpm)

Hubraum / Zyklus @ 100 psig

Membranventil 0.72 gal (2.7 lit)

Zusammengesetzte PTFE Membran 0.48 gal (1.8 lit)

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

Maximale Temperaturgrenzen

Polypropylen 32° bis 175°F (0° bis 79°C)

PVDF 10° bis 200°F (-12° bis 93°C)

Abmessungen siehe Seite 9

Schallpegel @ 70 psig, 60 cpm² ... 77.7 dB(A)^①

① Die hier veröffentlichten Schalldruckpegel der Pumpe wurden an einen äquivalenten ständigen Schallpegel (LA_{eq}) angepaßt, um die Anforderungen von ANSI S1.13-1971, CAGIPNEUROPS 55.1 zu erfüllen, wobei vier Mikrofonpositionen genutzt wurden.

② Getestet mit 93139 Schalldämpfer installiert.

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.

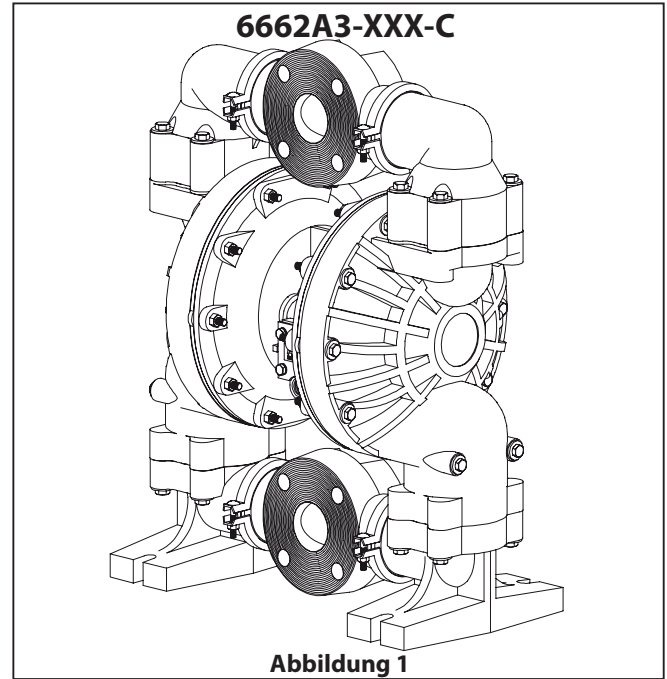


Abbildung 1

MODELLÜBERSICHT

6662 X X - X X X - C

MATERIAL ZENTRAKKÖRPER

A - Aluminium
B - Gußeisen

MATERIALABDECKUNGEN UND VERTEILERMATERIAL

3 - Polypropylen
4 - PVDF

KUGELSZITZMATERIAL

2 - 316 Nichtrostender Stahl
3 - Polypropylen
4 - PVDF
8 - Gehärteter 440 Nichtrostender Stahl

KUGELMATERIAL

1 - Neoprene
2 - Nitrile
3 - Viton®
4 - PTFE
8 - Polyurethane
C - Hytrel®
E - Santoprene®

MEMBRANMATERIAL

1 - Neoprene
2 - Nitrile
3 - Viton
4 - PTFE / Santoprene
6 - Composite PTFE
9 - Hytrel
B - Santoprene

AUSWAHL REPARATURSATZ FÜR DEN MATERIALBEREICH

Beispiel: Modell # 6662A3-321-C

Der Reparatursatz für den

Materialbereich ist # 637165-21

6662XX- X X X - C

637165- X X

Kugel Membrane

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 entflammables Material und Dämpfe entzünden.
- Das Pumpensystem und der zu besprühende Gegenstand müssen geerdet sein, wenn entflammables 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.
- Entflammable 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 Membranbruches kann Material aus dem Schalldämpfer herausgestoßen werden.
- Beim Pumpen von Gefahrstoffen oder entflammaren Stoffen ist die Abluft mit Rohrleitungen an eine sichere, entlegene 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 GEFÄHRSTOFFE 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 Handabungsverfahren müssen den örtlichen und nationalen Gesetzen und Sicherheitsvorschriften entsprechen.

- Für alle Stoffe sind vom Hersteller Sicherheitsdatenblätter einzu holen, in denen die Anweisungen für richtige Handhabung ange geben sind.

ACHTUNG EXPLOSIONSGEFAHR. Pumpenmodelle mit me diumberührten Aluminiumteilen dürfen nicht mit III-Trichloroethan, Methylenchlorid oder anderen halogenhaltigen Kohlenwasserstofflösemitteln verwendet werden, da diese rea gieren und explodieren können.

- Pumpenmotorabschnitt, Flüssigkeitskappen, Verteiler und alle mediu mberührten Teile auf chemische Verträglichkeit Kompatibi litét überprüfen, bevor sie mit Lüsemitteln dieser Art eingesetzt werden.

VORSICHT Die chemische Verträglichkeit der medium berührten Pumpenteile mit der gepumpten, gespülten oder im Umlauf gepumpten Substanz überprüfen. Die chemische Verträglichkeit kann sich mit der Temperatur und der Konzentra tion der Chemikalie(n) in den gepumpten, gespülten oder im Um lauf gepumpten Substanzen ändern. Um Auskünfte zur Kompatibilitét 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 Herstel ler der chemischen Substanzen, um die chemische Kompatibilitét und die Temperaturgrenzen zu erfahren.

VORSICHT Die Personen, die dieses Gerät bedienen, müssen in sicheren Arbeitsverfahren ausgebildet sein, die Gren zen des Geräts verstehen und nach Bedarf Schutzbrillen / Schutz kleidung tragen.

VORSICHT Die Pumpe ist nicht als Stütze für das Rohrlei tungssystem zu verwenden. Sicherstellen, daß die Systemkom ponenten richtig abgestützt sind, um Belastung der Pumpenteile zu vermeiden.

- Ansaug- und Auslaßverbindungen sollten flexible Verbindungen (wie z.B. Schlauchverbindungen) sein; sie dürfen nicht mit Roh ren 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 léngere Zeit nicht in Betrieb ist.

HINWEIS DREHMOMENT WIEDER ALLE BEFESTIGUNGEN VOR OPERATION. Kriechen von Gehäuse und Dichtung Materialien verursachen Befestigungen zu lockern. Drehmoment wieder alle Befestigungen gegen Flüssigkeit oder Luft Leckagen zu versichern.

HINWEIS Ersatz-Warnetiketten sind auf Anfrage erhältlich: "Statischer Funklenschlag art. nr. / 93616-2 und Membranriss art. nr. 93122-1".

⚠️ 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.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die ARO-Membranpumpe bietet auch bei niedrigem Luftdruck eine hohe Förderleistung sowie ein breites Band an verfügbaren Materialkombinationsmöglichkeiten. Vergleichen Sie die Modell- und Optionenübersicht. ARO-Pumpen haben einen blockierungsresistenten Aufbau, modulare Luft-/ Materialbereiche. Druckluftbetriebene Doppel-Membranpumpen arbeiten mit einem Druck unterchieden den Luftkammern, um abwechselnd einen Sog und einen Flüssigkeitsüberdruck in den Flüssigkeitskammern zu erzeugen, wobei Rückschlagventile einen positiven Fluss der Flüssigkeit sicherstellen. Das Anlaufender Pumpe beginnt, sobald Druckluft verwendet wird; der Pumpvorgang dauert an und paßt sich der Nachfrage an. Erbauten Leitungsdruck auf, erhält diesen aufrecht und beendet das Durchlaufen, sobald der maximale Leitungsdruck erreicht ist (Druckseite geschlossen), danach wird der Pumpvorgang je nach Bedarf wieder aufgenommen.

LUFT-UND SCHMIERMITTELANFORDERUNGEN

⚠️ ACHTUNG ÜBERMÄSSIGER LUFTDRUCK. Kann Pumpenschäden,

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 erforderlich ist, liefern Sie die Luft-Öler mit einem guten Grad von SAE 90 Beutel nicht Waschmittel Öl und legen Sie den Öler eine Rate nicht zu einen Tropfen pro Minute überschreiten.

BETRIEBSANWEISUNGEN

- Spülen Sie die Pumpe stets mit einem Lösungsmittel, das mit dem gepumpten Material verträglich ist, sofern dieses gepumpte 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 5 bis 8.

- 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 aufgeteilt, 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 Zusatzansicht in Abbildung 2.

Für 6662XX-XX6-C:

4. Entfernen Sie (7) Membran, Unterlegscheiben (5) und (30) Shims.

Bei anderen Modellen:

4. Schrauben (14), Unterlagscheiben (6), Membranen (7) oder (7 / 8) und Unterlagscheiben (5) entfernen.
5. "O" Ringe (3) 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 "O" Ring (2) mit Lubriplate® FML-2 "O" RINGSchmiermittel oder etwas entsprechendem schmieren.
- ARO art. nr. / 98931-T Patrone (Installationswerkzeug) bei der Installation des "O" Rings (2) auf der Membranstange (1) zur Hilfe nehmen.

Für 6662XX-XX6-C:

- Fügen Sie einer geregelten Fluggesellschaft an den Pumpeneinlaß; allmählich steigt des Luftdrucks (6 – 8 Psig) um zu überprüfen welche Seite der Pumpe mit Luft Ausblasen, und dann Herunterfahren der Luft-Lieferant.
- Befestigen Sie (7) Membran mit (5) Scheibe in (1) Membran-Stab zu, und fügen Sie sie in (101) Center-Körper des Saales mit Blasen Luft im vorherigen Schritt identifiziert.
- Installieren den (15) Materialabdeckungen.
- Thread von der anderen Seite der Membran (7) mit (5) Scheibe in (1) Membran-Stab, aber ziehen sie nicht fest.

- Aufzeichnen des Winkels für die Schiefstellung zwischen (7) Membran-Loch und (101) mittleren Körper Bohrungen, dann ausgefädelt (7) Membran und platzieren Sie richtige Menge von (dreißig 30) Unterlegscheiben zwischen (5) Waschmaschine und (1) Membran-Stab.
- Messen Sie eine geregelte Fluggesellschaft Pumpeneinlaß, schrittweise Erhöhung des Luftdrucks (6 – 8 Psig bei), bis die Membran-Umstellung auf die andere Seite, schalten Sie die Luftzufuhr.

- Installieren den zweiten (15) Materialabdeckungen.

Hinweis: Weitere Informationen finden Sie Wartungs-Kits manuelle 48495949.

Bei anderen Modellen:

- Es muß sichergestellt werden, daß die Membrane(n) (7) oder (7 / 8) passend mit den Materialabdeckungen (15) ausgerichtet ist / sind, bevor die letzten Drehmomentanpassungen an der Schraube und den Muttern vorgenommen werden; so soll verhindert werden, daß die Membrane gekrümmt wird.
- Bei Modellen mit PTFEmembranen: Die Santoprenemembrane (8) ist so installiert, daß die mit "AIR SIDE" versehene Seite zum Pumpenzentralkörper zeigt. PTFEmembrane (7) mit der Seite "FLUID SIDE" zur Materialabdeckung (15) gerichtet installieren.
- Nachdem die Pumpe wieder gestartet wurde und eineWeile gelaufen ist, Drehmomentaufbau erneut überprüfen.

EINZELTEIL-LISTE / 6662AX-X-C MATERIALBEREICH

Für flüssige Kits Mit Sitze:

★ **637165-XXX Fluid Abschnitt Servicekits enthalten:** Sitze (siehe Sitzplatz-Option - XXX in Tabelle bezeichnet), Kugeln (siehe Kugeln Option, auf - XXX in Tabelle verweisen), Membranen (siehe Membran Option, - XXX in Tabelle bezeichnet), sowie "O" ring-Artikel (2), (3), (4), (19) und (33) (unten aufgelistet) sowie ein Paket 94276 Lubriplate® FML-2-Schmiermittel.

Für flüssige Kits Ohne Sitze:

★ **637165-XX Fluid Abschnitt Servicekits enthalten:** Kugeln (siehe Kugelmöglichkeiten in der -XX-Tabelle unten), Membranen (siehe Membranmöglichkeiten in der -XX-Tabelle unten) sowie die "O" Ring-Artikel: (2), (3), (4), (19) und (33) (unten aufgelistet) sowie ein Paket 94276 Lubriplate® FML-2 Schmiermittel.

SITZ-MÖGLICHKEITEN 6662XX- <u>XXX</u> -C			
★ "21"			
- <u>XXX</u>	Sitz	Qty	[Mtl]
-2XX	96849	(4)	[SS]
-3XX	97171-1	(4)	[P]
-4XX	97171-2	(4)	[K]
-8XX	97179	(4)	[SH]

KUGELMÖGLICHKEITEN 6662XX- <u>XXX</u> -C							
★ "22" (2-1/2" dia.) (Wartungs-Zubehör-XX)							
- <u>XXX</u>	Kugel	Qty	[Mtl]	- <u>XXX</u>	Kugel	Qty	[Mtl]
-X1X	93358-1	(4)	[N]	-X8X	93358-8	(4)	[U]
-X2X	93358-2	(4)	[B]	-XCX	93358-C	(4)	[H]
-X3X	93358-3	(4)	[V]	-XEX	93358-A	(4)	[SP]
-X4X	93358-4	(4)	[T]				

MEMBRANMÖGLICHKEITEN 6662XX-XXX-C

- <u>XXX</u>	★ Wartungs zubehör Mit Sitze - <u>XXX</u> = (Sitze) - <u>XXX</u> = (Kugel) - <u>XXX</u> = (Membrane)	★ Warungs-Zubehör - <u>XX</u> = (Kugel) - <u>XX</u> = (Membrane)	★ "7" / "8"			★ "3"			★ "4"			★ "19"			★ "33"		
			Diaphragm	Qty	[Mtl]	"O" Ring (3/4" OD)	Qty	[Mtl]	"O" Ring (7/8" OD)	Qty	[Mtl]	"O" Ring (4" OD)	Qty	[Mtl]	"O" Ring (2-3/4" OD)	Qty	[Mtl]
-XX1	637165-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-XX2	637165-X2	92755-2	(2)	[B]	Y325-16	(2)	[B]	Y325-208	(2)	[B]	Y325-342	(4)	[B]	Y325-230	(8)	[B]
-XX3	637165-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-XX4	637165-X4	94617 / 94616	(2)	[T/SP]	Y328-16	(2)	[T]	Y328-208	(2)	[T]	95910	(4)	[T]	93363-1	(8)	[T]
-XX6	-----	48496806	48490064	(2)	[CP]	---	---	---	---	---	---	95910	(4)	[T]	93363-1	(8)	[T]
-XX9	637165-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-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-			PVDF 6662X4-	
		Qty	Teil Nr.	[Mtl]	Teil Nr.	[Mtl]
□ 6	Membran Gegenmutter *	(2)	93243-1	[P]	93243-2	[K]
15	Flüssigkeitsaufsatz	(2)	94905-1	[P]	93244-2	[K]
34	Verteiler, Auslass (oben)	(2)	93242-1	[P]	93242-2	[K]
35	Verteiler, Foot (Unterseite)	(2)	93241-1	[P]	93241-2	[K]
36	Schwenkbarkeit	(2)	93240-1	[P]	93240-2	[K]

MATERIALKODE

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

* Für 6662XX-XX6-C ist die Membran Nut (6) nicht erforderlich.

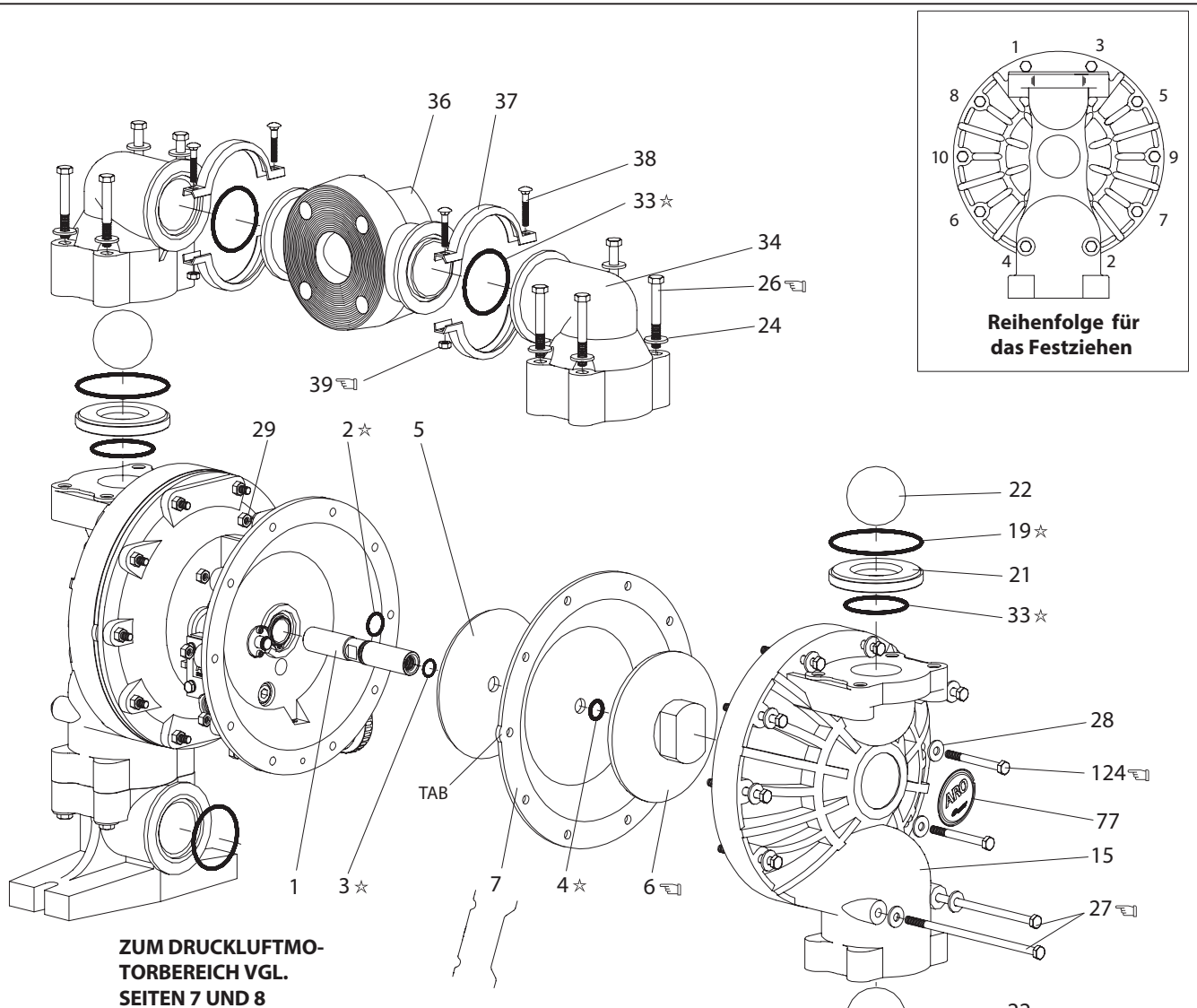
WEITERE ERSATZTEILE

Artikel	Beschreibung Menge (Größe)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]	Artikel	Beschreibung Menge (Größe)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]
□ 1	Stab (6662XX-XX6-C)	(1)	48489819	[C]	28	Unterlegscheibe (5/16")	(20)	93359-1	[SS]
	(Für alle anderen Modelle)	(1)	98720-1	[C]	29	Gegenmutter (5/16" 18)	(20)	Y12-5-S	[SS]
2	"O" Ring (3/32" x 1" OD)	(1)	Y330-117	[B]	30	Shim (6662XX-XX6-C)	(^)	48499875*	[C]
5	Platte (6662XX-XX6-C)	(2)	48496673	[C]	□ 37	Klemme	(8)	93357-1	[SS]
	(Für alle anderen Modelle)	(2)	92752	[C]	38	Bolzen (1/4" 20 x 1-1/2")	(8)	Y84-403-T	[SS]
24	Unterlegscheibe (3/8")	(16)	93360-1	[SS]	39	Gegenmutter (1/4" 20)	(8)	Y12-4-S	[SS]
25	Bolzen (3/8" 16 x 1-3/4")	(8)	Y6-68-T	[SS]	77	Logo-Platte	(2)	93267	--
26	Bolzen (3/8" 16 x 2-3/4")	(8)	Y6-612-T	[SS]	124	Bolzen (5/16" 18 x 3-1/4") (Für alle anderen Modelle)	(16)	Y6-514-T	[SS]
27	Bolzen (5/16" 16 x 7-3/4")	(4)	93366-1	[SS]		(6662XX-XX6-C)	(16)	47510438001	[SS]

^ Die Menge liegt zwischen 0 bis 5, Passscheiben werden nicht in die Explosionsansicht angezeigt.

* For service, shim pack (48499339) can be purchased, refer to diaphragm service kit manual 48495949 for details.

□ "Smart Parts" halten Sie diese Elemente zur hand, neben den Wartungs-Kits für die schnelle Reparatur und Reduzierung von Ausfallzeiten.



ZUM DRUCKLUFTMOTORBEREICH VGL. SEITEN 7 UND 8

ANSICHT NUR FÜR KONFIGURATION -XX4 (PTFE-MEMBRANE)

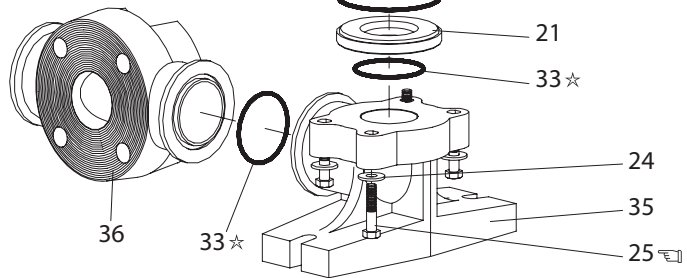
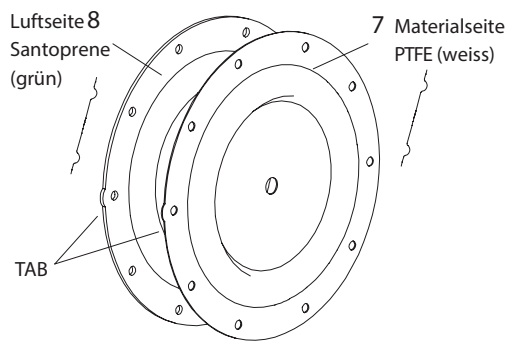
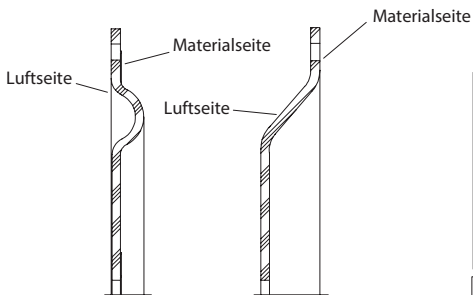


Abbildung 2



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.
 (39) Schraube 4.5 - 5.1 Nm (40 - 45 in. lbs).

SCHMIERUNG / DICHTUNGSMASSEN

☆ Lubriplate® FML-2 für alle "O" Ringe, "U" Kappen & Komplementärteile verwenden.

MATERIAL	FARBCODE	
	MEMBRANE FARBE	KUGEL FARBE
E.P.R.	Blaue (-)	Blaue (+)
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]	Artikel	Beschreibung Menge (Größe in inch)	Qty	Teil Nr.	[Mtl]
101	Motor Body (6662AX-XXX-C)	(1)	94744	[A]	□ 116	Abstandsstück	(1)	92006	[Z]
	(6662BX-XXX-C)	(1)	94742	[C]	✓ 117	Dichtung	(1)	92004	[B/NY]
✓ 102	O" Ring (1/16" x 11/4" OD)	(2)	Y325-24	[B]	118	Pilot- Kolben	(1)	93309-2	[C]
□ 103	Hülse	(1)	94528	[D]	✓ 119	O" Ring (1/8" x 3/4" OD)	(4)	93075	[U]
✓ 104	Haltering, TruArc (1-5/32" ID)	(2)	Y145-26	[C]	120	Abstandsstück	(3)	115959	[Z]
105	Schraube (1/4" - 20 x 5/8")	(8)	Y6-42-T	[SS]	121	Hülsenbuchse	(2)	98723-2	[Bz]
106	Sicherungsscheibe (1/4")	(8)	Y14-416-T	[SS]	✓ 122	"O" Ring (3/32" x 9/16" OD)	(2)	94820	[U]
107	Platte	(2)	93707-1	[SS]	✓ 123	Schraube (#8-32 x 3/8")	(4)	Y154-41	[C]
✓ 108	Dichtung (mit Kerbe)	(1)	92878	[B/NY]	126	Leitungsstopfen (1/2 - 14 N.P.T. x 17/32")	(1)	Y227-5-L	[C]
□ 109	Kolben	(1)	92011	[D]	127	Winkelverschraubung 90° (3/4 - 14 N.P.T.)	(1)	Y43-5-C	[C]
✓ 110	U-Becher (3/16" x 13/8" OD)	(1)	Y186-51	[B]	128	Leitungsstopfen (1/8 - 27 N.P.T. x 1/4")	(1)	Y227-2-L	[C]
□ 111	Spule (6662AX-XXX-C)	(1)	92005	[A]	195	Halbrundschrabe (1/4"-20 x 1/4")	(3)	94987	[SS]
	(6662BX-XXX-C)	(1)	93047	[C]	201	Schalldämpfer	(1)	93139	[P]
□ 112	Unterlegscheibe (1.557" OD)	(5)	92877	[Z]	231	Leitungsstopfen (6662BX-X only)	(2)	Y17-51-S	[SS]
✓ 113	"O" Ring (klein) (1/8" x 1-1/4" OD)	(5)	Y325-214	[B]	✓	Lubriplate® FML-2 Schmierfett	(1)	94276	
✓ 114	"O" Ring (groß) (3/32" x 1-9/16" OD)	(6)	Y325-126	[B]		Lubriplate® Schmierfett (10)		637308	
□ 115	Abstandsstück	(4)	92876	[Z]					

WARTUNG DES DRUCKLUFTMOTORBEREICHS

Die Wartung gliedert sich in zwei Teile 1. Steuventil, 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 Lubriplate® FML-2 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

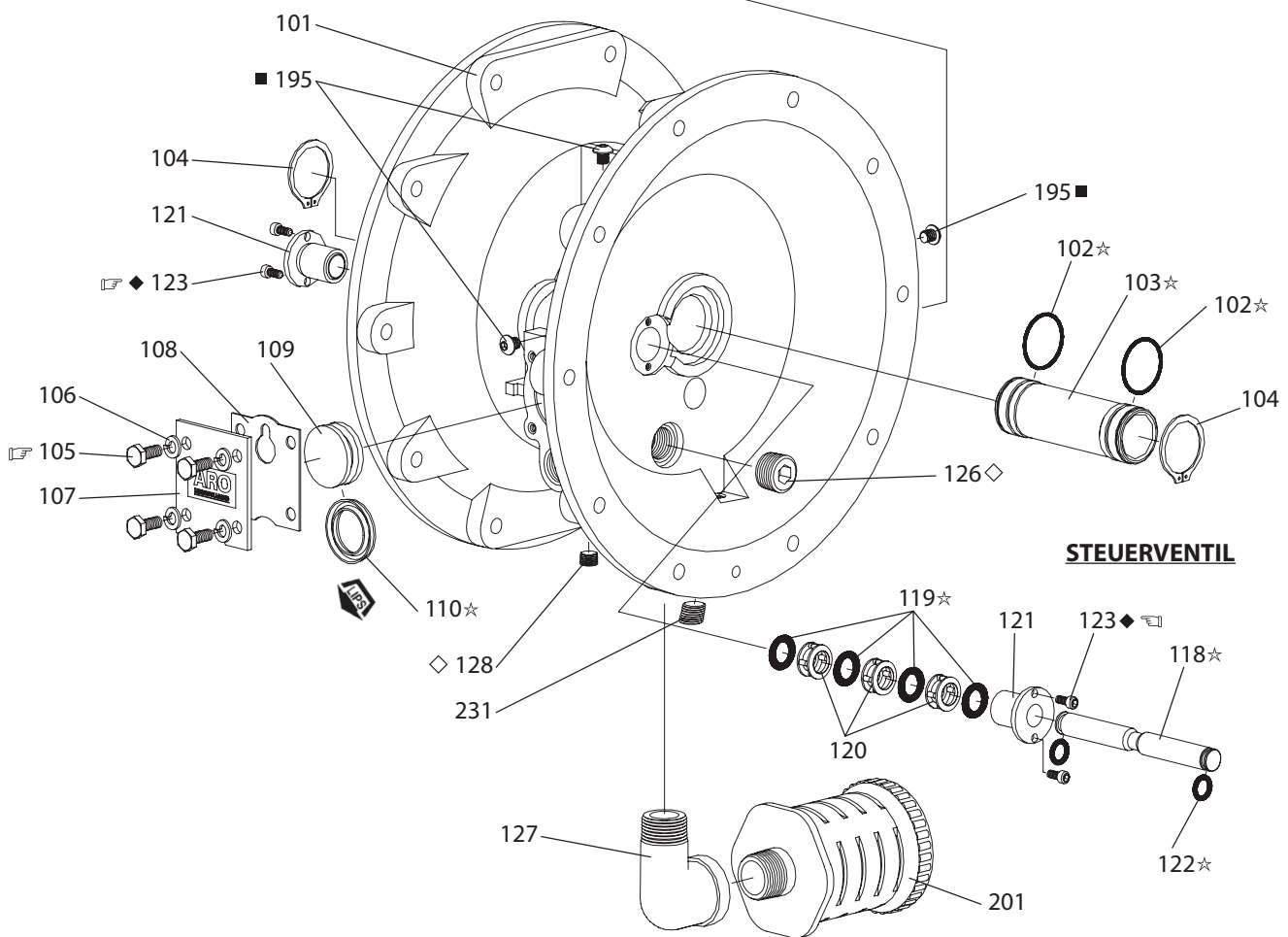
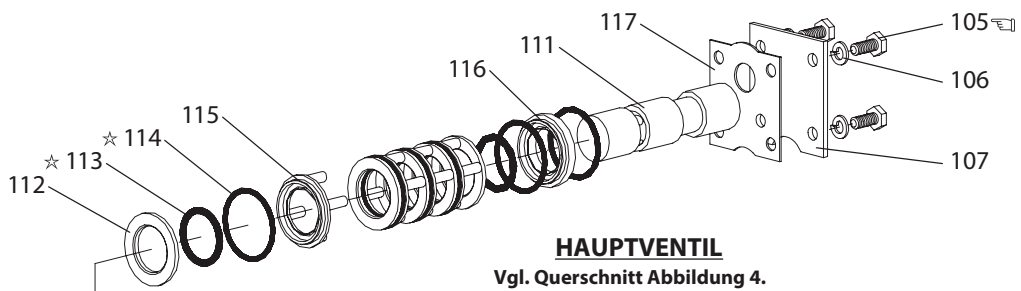
1. Platte (107) (oder Fuß, je nach Modell), Dichtungen (108 und 117) entfernen.
2. Steuerkolben (111) auf der dem Lufterlaß gegenüberliegenden Seite hineindrücken. Damit wird der Kolben (109) herausgedrückt. Steuerkolben (111) weiter hineindrücken und entfernen. Auf Kratzer oder Rillen untersuchen.
3. 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.

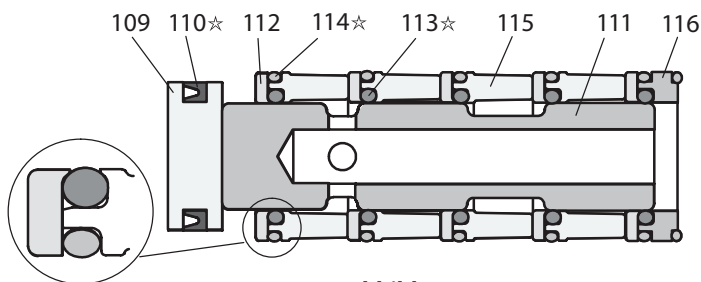
WICHTIG

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

Abbildung 3



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.
(123) Schraube, 2.3 - 2.8 Nm (20 - 25 in. lbs)

SCHMIERUNG / DICHTUNGSMASSEN

- ★ Lubriplate® FML-2 für alle "O" Ringe, "U" Kapfen & 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.

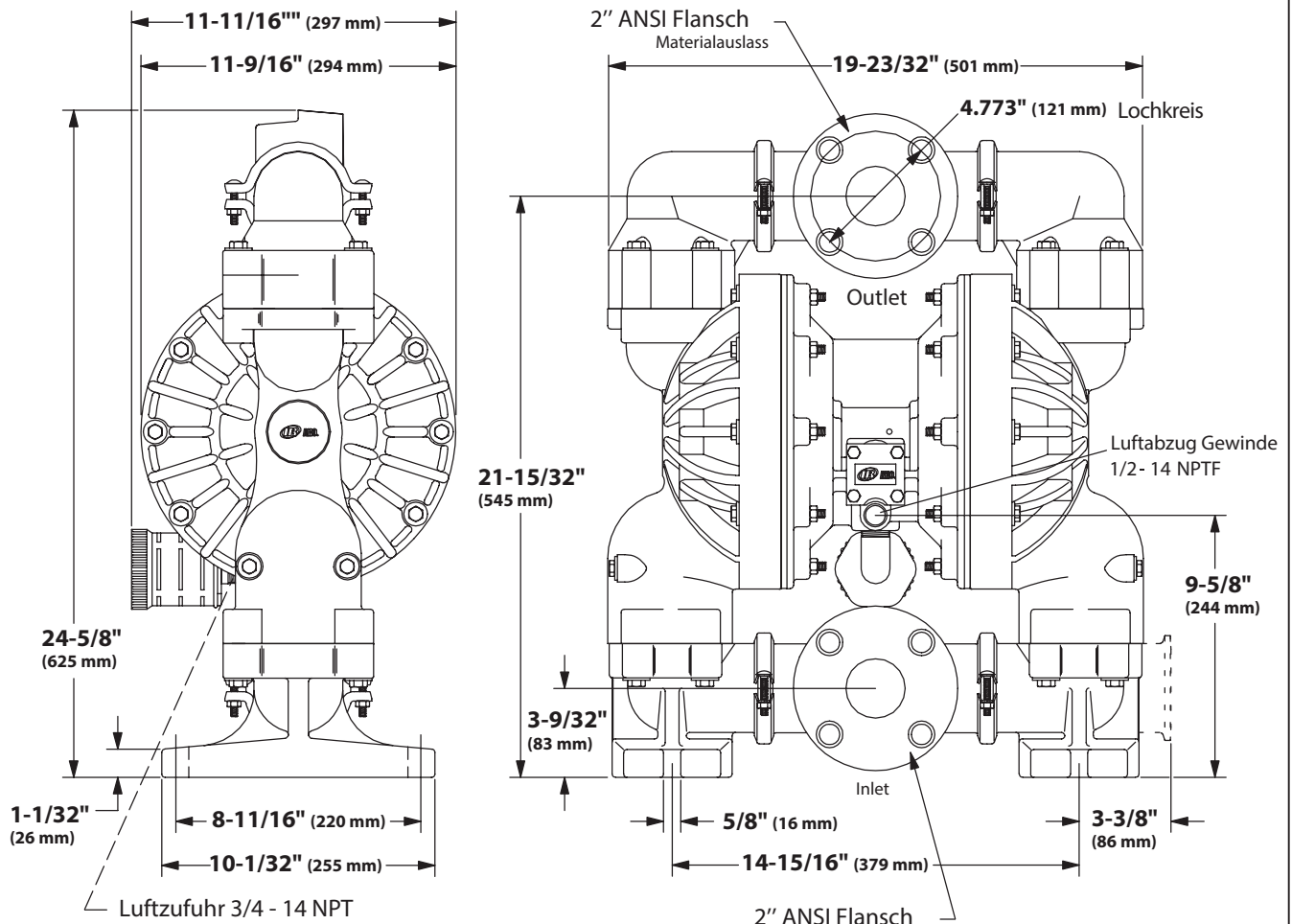


Abbildung 5

