

使用マニュアル

SX20X-XXX-XXX-AXXXX

内容: 使用、設置、メンテナンス

リリース: 11-28-14
(REV: A)

2" FDA ダイアフラム ポンプ 1:1 比率 (金属)



設置前に本マニュアルを注意深くお読みください、本装置の使用または整備。

雇用者は、この情報を使用者に手渡す責任をもっています。今後の参照のために保管しておいてください。

サービスキット

ポンプ材料オプションと一致させるため、モデル説明チャートを参照してください。

流体部分の修理ツール情報については 637494-XX です (4 ページ参照)。

注: 当キットにはまた、交換が必要なエアモーターシールがいくつか含まれています。

637497 はエア部分の修理用です (6 ページ参照)。

637498 はメジャーエアバルブの組立用です (7 ページ参照)。

ポンプデータ

モデル..... "XXX については、モデル説明チャートを参照してください。

ポンプタイプ..... メタリック製エア式ダブルダイヤフラム

材料..... モデル説明チャートを参照してください

重量.....

SX20S-XXX-XXX-AXXXX 166.45 lbs (75.5 kgs)

最大空気エアインレット圧 120 psig (8.3 bar)

最大材料インレット圧 10 psig (0.69 bar)

最大アウトレット圧..... 120 psig (8.3 bar)

最大フローレート..... 195 (738 lpm)

置換 / サイクル @ 100 psig..... 1.3 gal (4.9 lit)

最大粒径..... 1/4" dia (6.4 mm)

最高温度範囲 (ダイヤフラム / ボール / シール材料)

Santropene®..... -40 to 225° F (-40° to 107° C)

PTFE 40 to 225° F (4° to 107° C)

寸法データ 8 ページ参照

取り付け寸法 8 ページ参照

ノイズレベル @ 70 psig、60 cpm..... 82.5 dB(A)^①

① ここで公表するポンプ音圧レベルは、等価連続音レベル (LA_{eq}) で更新されており、ANSI S1.13-1971、4 つのマイクロホン位置を使用する CAGI-PNEUROP S5.1 の意図に沿うものとなっています。

注意: オプションはいずれもチャートに表示されていますが、組み合わせによってはお勧めできないものがあります。有効性に関する質問をお持ちの場合は、担当者または当社までお問い合わせください。

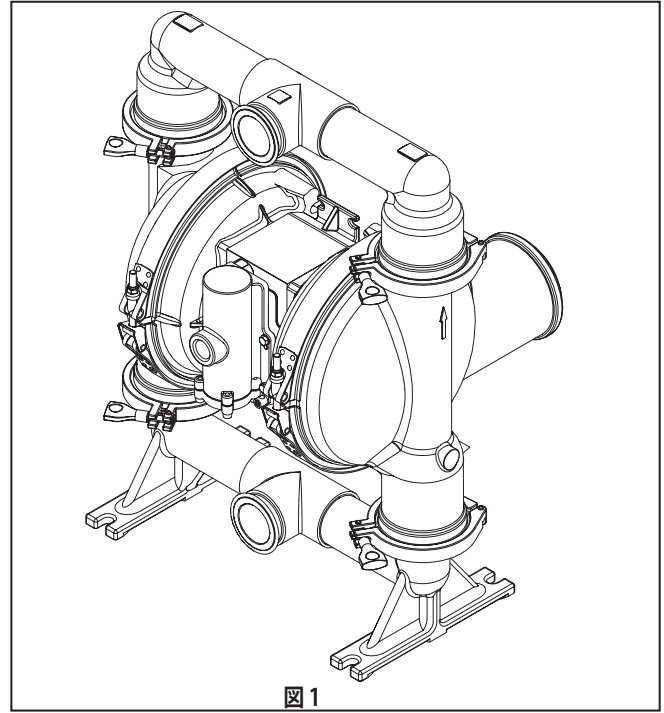
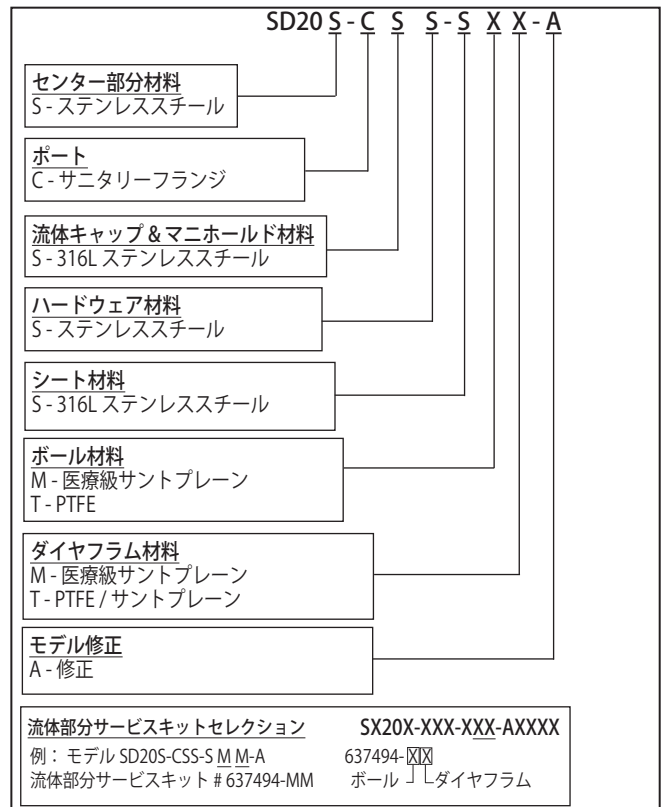


図 1

モデル説明チャート



操作と安全措置

傷害または施設の損害を回避するため、本書の内容をよくお読みの上、十分に理解してから正しくお使いください。



- △警告** 過大なエア圧。身体的傷害、ポンプの損傷あるいは施設の損害を引き起こすことがあります。
- ポンプ型式プレートに記載されている最大インレットエア圧を超えることがないようにしてください。
 - 材料ホースおよびその他コンポーネントが、本ポンプによって発生する流体圧に耐えられることを確認してください。損傷あるいは磨耗がないかどうか、すべてのホースを確認してください。分配装置が清潔で、適切な作業条件であることを確認してください。
- △警告** 静電気による火花。重症の傷害または死を招く爆発を引き起こすことがあります。接地ポンプとポンプシステム。
- 火花は可燃性物質と蒸気を燃焼させます。
 - ポンプシステムとスプレーされる対象は、絵の具、溶剤、ラッカーといった可燃性物質を汲み上げ・洗浄・再循環あるいはスプレーする最終は接地、あるいは自然発火につながる場所で使用される必要があります。分配バルブあるいはデバイス、コンテナ、ホースおよび任意の材料汲み出し先は接地します。
 - ポンプ、接続およびすべての接点は、振動および接触あるいは静電気による火花が発生しないように固定します。
 - 特定の接地要件については、現地の建築法規および電気工事規定を参考してください。
 - 接地後は、周期的に地面に対する電気通路の継続性を確認します。継続性を保証するため、接地する各コンポーネント（例えばホース、ポンプ、クランプ、コンテナ、スプレーガンなど）をオーム計で測定します。オーム計は 0.1 Ω 以下である必要があります。
 - 可能な限り、アウトレットホースの端、分配される材料の分配バルブあるいはデバイスを水中に入れます。（分配された材料が勝手に放出しないようにします。）
 - 電気ワイヤを組込んだホースを使用してください。
 - 適切な換気を使用します。
 - 易燃物を熱、炎および火花に近づけないようにします。
 - 使用しないコンテナは収納します。
- △警告** ポンプの排気は汚染物質を含んでいることがあります。重傷を負う可能性が想定されます。排出パイプは作業場や人員から遠ざけてください。
- ダイヤフラムが破裂した場合、材料はエア排出マフラーから放出されます。
 - 危険で可燃性の材料を汲み出す場合、排気は安全な離れた場所へ送ってください。
 - 最低 3/8" i.d. 接地されたホースをポンプとマフラーとの間に使用します。
- △警告** 危険な圧力。重症の傷害または施設の損害を招く可能性があります。システムが加圧されている間、ポンプ、ホース、分配バルブを修理または清掃しないでください。
- エア供給ラインを切断し、分配バルブまたはデバイスを開いたり、または/さらに慎重かつゆっくりとアウトレットホースまたはポンプの配管を緩めたり、取り外したりすることで、システムの圧力を解放します。
- △警告** 危険物。重傷を負うまたは損害を招く可能性が想定されます。危険物を含むポンプを工場あるいは修理センターへ送り返したりしないでください。安全な取扱い方法は、地域および国の法と安全性条例要件に従う必要があります。
- 適切な取扱い方法については、サプライヤーからすべての材料に関する物質安全性データシートを取得してください。

- △警告** 爆発の危険性。アルミ湿潤パーツを含むモデルは、1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、あるいは反応すると爆発する恐れのある他のハロゲン化炭化水素系溶剤と共に使用することはできません。
- この種の溶剤を使用する前に、ポンプモータ部分、流体キャップ、多様体およびすべての湿潤パーツを確認して適合性を確かめてください。
- △警告** 誤用の危険性。流体に触れる材料はすべて、FDA に一致し、アメリカ連邦規制 (CFR) タイトル 21、セクション 177 を満たしている必要があります。
- △注意** ポンプ湿潤パーツと、汲み上げ、洗浄あるいは再循環される物質の化学的適合性を確認してください。化学的適合性は、汲み上げ、洗浄あるいは循環させる物質内の温度および化学物質の濃度で変わる場合があります。特定の流体適合性に関しては、化学物質の製造者に相談してください。
- △注意** 最高温度は機械的ストレスにのみ基づいていません。特定の化学物質は、最高安全操作温度を大幅に下げます。化学的適合性と温度制限に関しては、化学物質の製造者に相談してください。本書の1ページ目にあるポンプデータを参照してください。
- △注意** 本機のオペレーターは全員、必ず安全作業手順の訓練を受け、その制限を理解し、かつ必要に応じて安全眼鏡/装備を着用するようにしてください。
- △注意** 配管システムの構造的なサポートにポンプを使用してはなりません。あるシステムコンポーネントが適切にサポートして、ポンプパーツの応力を防ぐようにします。
- 吸入および排出の接続は、硬いパイプではなく柔軟な接続（ホースなど）であり、送出される材料と適合性がある必要があります。
- △注意** ポンプが不必要に損傷しないようにします。長期間材料がない場合は、ポンプを操作させないようにします。
- システムが長期間未使用のままの場合は、ポンプからエアラインを切断します。
- △注意** 適合性のある圧力定格および最長耐用年数を保証するため、純正の ARO 交換パーツのみ使用してください。
- 備考** 操作前に留め具を再度トルク締めします。ハウジングとガスケット材の膨張は、ファスナーを緩めることがあります。ファスナーを再度トルク締めして、確実に流体あるいは空気が漏れないようにします。
- 備考** 最良の密閉結果を得るには、EPDM、Buna-N、フルオロエラストマあるいはシリコンといった可撓性材料である標準のサニタリークランプ式ガスケットを使用します。
- 備考** 初めて使用する前のポンプ殺菌。初めて使用する前に、ポンプを適切にきれいにすることはユーザーの責任です。これは各パーツの分解および清掃、あるいは単なるポンプの殺菌ソリューションによる洗浄も含めユーザーの責任です。
- △警告** = 重症の身体傷害、死あるいは重大な施設の損害をもたらす危険物質および危険な方法。
- △注意** = 軽度の身体傷害、製品あるいは施設の損害をもたらす危険物質および危険な方法。
- 備考** = 重要な設置、操作あるいはメンテナンス情報。

概要

ARO ダイアフラムポンプは低圧でかつ高ボリュームのデリバリーを実現し、広範囲にわたる材料適合性オプションが可能です。モデルおよびオプションチャートを参照してください。ARO ポンプは失速抵抗設計、モジュールエアモーター/流体部分を特徴としています。

エア式ダブルダイアフラムポンプでは、エアチャンバーの圧力差を利用して交互に流体チャンバーにおける吸入および確実な流体圧を産生し、バルブチェックが流体の確実なフローを保証します。

空気圧が加わると、ポンプ循環が開始し、要求に応じて汲み上げを続けます。これはライン圧を構築・維持し、いったん最大ライン圧に到達すると（分配デバイス閉）循環を停止し、必要になったら汲み上げを再開します。

空気と潤滑の要件

警告 過大なエア圧。ポンプの損害や身体の傷害または施設の損害を招く場合があります。

- 空気供給には、50 ミクロン以上の粒子をろ過することが可能なフィルターを使用する必要があります。組立あるいは修理中に O リングに潤滑剤が塗布される以外、潤滑は必要ありません。
- 潤滑空気が存在する場合、それがポンプのエアモーター部分のシールと適合性があることを確認します。

設置

- 設置に先立って、正確なモデル/構成を確認します。
- 起動に先立って、外部ファスナーをすべて規格ごとに再トルク締めします。
- ポンプは組立中、水の中でテストします。設置に先立って、適合性のある流体でポンプを洗浄します。
- ダイアフラムポンプを強制フィード（インレット浸水）状態で使用する場合、「チェックバルブ」のエアインレット設置をおすすめします。
- 材料供給配管は、少なくともポンプインテークマニホールド接続と同じ直径である必要があります。
- 材料供給ホースは強化され折りたためないタイプで、汲み上げられる材料と適合性がある必要があります。
- 配管はしっかりと支持される必要があります。配管の支持にポンプは使用しないでください。
- 吸入と排出では、柔軟な接続（ホースなど）を用いてください。これらの接続は硬いパイプものでなく、汲み上げる材料と適合性がある必要があります。
- ダイアフラムポンプの脚は適切な面（水平かつ平らであること）に固定し、振動による損傷を防ぎます。
- 水没させる必要のあるポンプは、汲み上げられる材料と適合性のある湿性および非湿性コンポーネントを有している必要があります。
- 水没ポンプの排出管は、液位以上になければなりません。排水ホースは伝導性で、設置されていなければなりません。
- 浸水吸入インレット圧は、10 psig (0.69 bar) を超えてはなりません。

操作説明

- 長期間使用されず、汲み上げられる材料を「セットアップ」する場合、ポンプは必ず汲み上げられる材料と適合性のある溶剤で洗浄します。
- 数時間使用しない場合、ポンプからエア供給を切断します。

パーツおよびサービスキット

パーツの識別およびサービスキット情報に対し、4～7 ページに示すパーツ図と説明を参照してください。

- すばやい修理および休止時間の短縮を可能とするため、一定の ARO 「スマートパーツ」が示されています。
- サービスキットは次の 2 つの別個のダイアフラムポンプ機能の修理に分けられます：1. エア部分、2. 流体部分。流体部分は、従来パーツの材料オプションに合うようさらに分かれています。

メンテナンス

- 分解修理および再組立中、汚れや異物による汚染から敏感な内部可動パーツを保護するため、清潔な作業面を用意してください。
- 修理活動の記録を十分とり、ポンプの予防保全プログラムを含めてください。
- 分解する前に、ポンプを上下逆さまに回転させてポンプから材料を排出し、アウトレットマニホールドに留まる材料を空にしてください。

流体部分の分解

- (61) アウトレットマニホールドと (60) インテークマニホールドを取り外します。
 - (22) ボール、(19) O リング と (21) シートを取り外します。
 - (15) 流体キャップを取り外します。
- 注意：唯一、PTFE ダイアフラムモデルはプライマリダイアフラム (7) およびバックアップダイアフラム (8) を使用しています。注意：分解中にクランプを伸ばしたり曲げたりしてはなりません。ファスナーを緩めてクランプを解放し、クランプをポンプのエアキャップ側に移動させて、流体キャップを取り外します。
- (14) スクリュー、(6) ダイアフラムワッシャー、(7) または (7/8) ダイアフラムおよび (5) バックアップワッシャーを取り外します。

注：(1)ダイアフラムロッドの表面を引っかいたり傷つけたりしてはなりません。

流体部分の再組立

- 逆の手順で再組立します。5 ページのトルク要件を参照してください。
- パーツはすべて清潔にして検査します。必要に応じて磨耗したり、損傷しているパーツを新しいパーツと交換します。
- (1) ダイアフラムロッドと (144) U カップを Lubriplate® FML-2 グリースで潤滑します (94276 グリースパケットはサービスキットに含まれています)。
- PTFE ダイアフラムつきモデルの場合：アイテム (8) サントプレーンダイアフラムは、「AIR SIDE」とマークのある側をポンプの中心部に向けて組みつけます。PTFE ダイアフラム (7) は、「FLUID SIDE」とマークのある側を (15) 流体キャップに向けて組みつけます。
- ポンプを再起動し、しばらく運転させた後、トルク設定を検査します。

• Loctite® は、ヘンケル・ロックタイト社の登録商標です。

• Santoprene® はモンサント社の登録商標で、アドバンスト・エラストマー・システムズ L.P. 公認です。ARO® は、インガソル・ランド社の登録商標です。

• Lubriplate® は、ルブリケート・ディビジョン(フィスク・ブラザーズ・リファインニング社)・262™ の登録商標で、271™ および 572™ はヘンケル・ロックタイト社の登録商標です。

パーツリスト / SX20X-XXX-XXX-AXXXX 流体部分

① 637494-XX 流体部分の修理 含まれるキット：ボール類(「ボールのオプション」参照。以下サービスキットチャートの-XXをご覧ください)、ダイヤフラム類(「ダイヤフラムのオプション」参照。以下サービスキットチャートの-XXをご覧ください)、およびアイテム番号 19、70、144、175 (以下にあげられる通り)に加え 174 および 94276 Lubriplate FML-2 グリース (6 ページ)。

シートオプション SX20X-XXX-XXX-AXXXX			
"21"			
-XXX	シート	数量	材料
-SXX	97325	(4)	[SS]

ボールオプション SX20X-XXX-XXX-AXXXX			
① "22" (直径 2-1/2")			
-XXX	ボール	数量	材料
-XMX	93358-M	(4)	[Msp]
-XTX	93358-4	(4)	[T]

材料コード	
[A]	= アルミニウム
[B]	= ニトリル
[C]	= カーボンスチール
[Co]	= 銅
[Msp]	= 医療級サントプレーン
[SP]	= サントプレーン
[SS]	= ステンレススチール
[T]	= PTFE

ダイヤフラムオプション SX20X-XXX-XXX-AXXXX

-XXX	① サービスキット -XX = (ボール) -XX = (ダイヤフラム)	① "7"			① "8"			① "19"		
		ダイヤフラム	数量	材料	ダイヤフラム	数量	材料	"O" リング	数量	材料
-XXM	637494-MM	97326-M	(2)	[Msp]	---	---	---	Y328-237	(4)	[T]
-XXT	637494-TT	97327-4	(2)	[T]	97328-A	(2)	[SP]	Y328-237	(4)	[T]

センター部分パーツオプション SX20X-XXX-XXX-AXXXX

アイテム	説明 (サイズ)	数量	ステンレススチール SX20S-XXX-XXX-AXXXX	
			パーツ No.	材料
5	予備ワッシャー	(2)	97316	[SS]
68	エアキャップ	(1)	97313-1	[SS]
69	エアキャップ	(1)	97313-2	[SS]
① ② 175	"O" リング (3/32" x 1-1/16" o.d.)	(2)	Y325-118	[B]
181	ロールのピン (5/32" o.d. x 3/4" 長い)	(4)	Y178-56-S	[SS]

共通パーツ

アイテム	説明 (サイズ)	数量	パーツ No.	材料	アイテム	説明 (サイズ)	数量	パーツ No.	材料
1	ロッド	(1)	97317	[C]	43	接地ラグ	(1)	93004	[Co]
6	ダイヤフラムワッシャー	(2)	97316	[SS]	60	インレットマニホールド	(1)	97321	[SS]
9	ワッシャー	(2)	97318	[SS]	61	アウトレットマニホールド	(1)	97321	[SS]
14	スクリュー (5/8"-18 x 2-1/2")	(2)	97319	[SS]	① ② 70	ガスケット	(2)	94100	[B]
15	流体キャップ	(2)	97320	[SS]	131	スクリュー (M10 x 1.5-6g x 120 mm)	(4)	97314	[SS]
82	サニタリークランプ (4")	(4)	97323	[SS]	① ② 144	"U" カップ (3/16" x 1-3/8" o.d.)	(2)	Y186-51	[B]
83	バンドクランプ (en)	(2)	97324	[SS]	② 180	ガスケット (0.406" i.d. x 0.031" 厚い)	(4)	94098	[Co]

② エアモーターキットパーツを含むアイテムは、6 ページおよび 7 ページを参照。

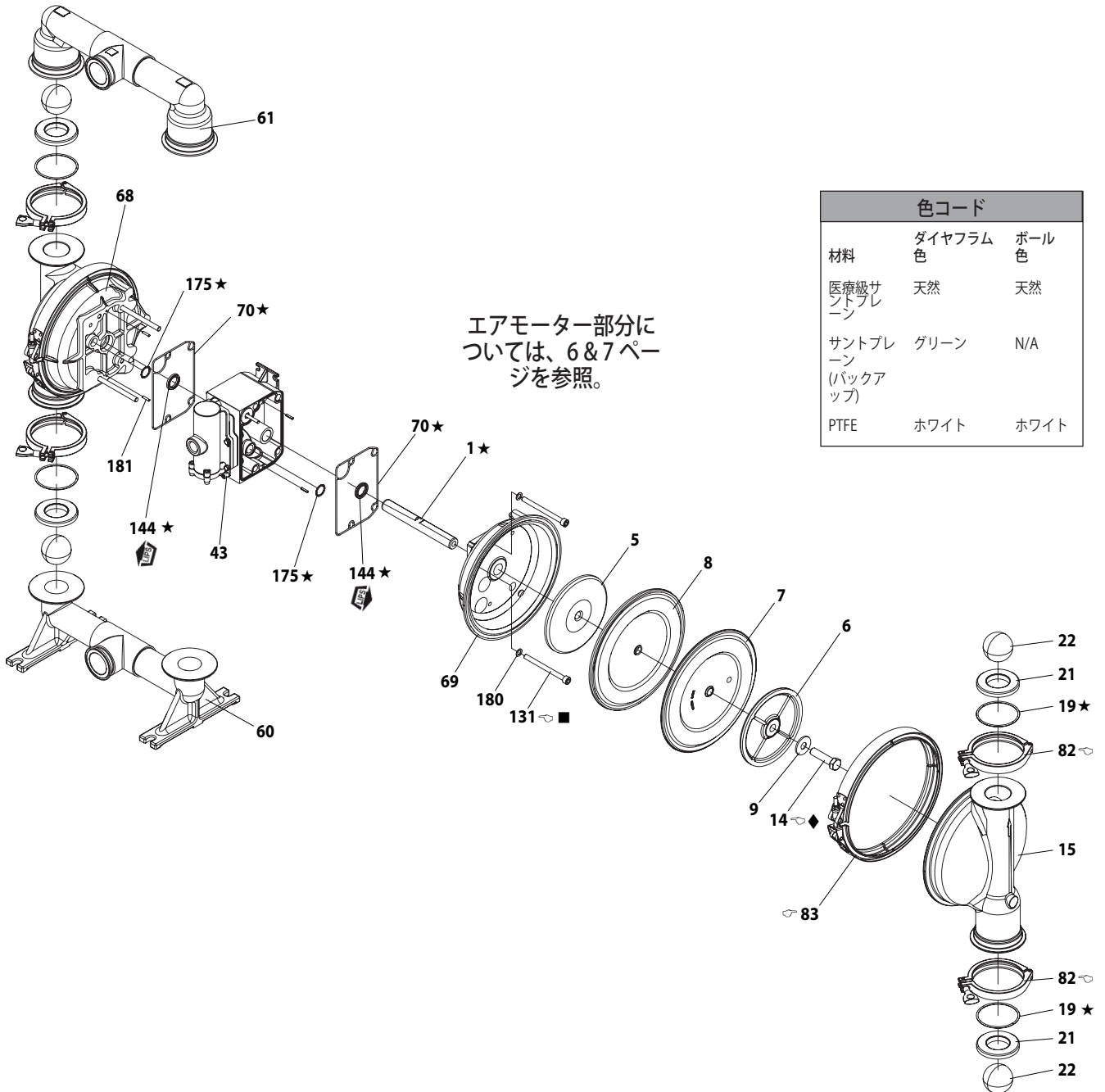


図 2

組立トルクの要件

注意：ファスナーは締め過ぎではありません。
ファスナーはすべてメートル単位です。

- (14) スクリューは、65 - 70 ft lbs (88.1 - 70 Nm) で締めつけます。
- (82) マニホールドクランプは、3.68 - 7 in lbs (5 - 8 Nm) です。
- (83) 流体キャップクランプは、11.8 - 16.23 ft lbs (16 - 22 Nm) です。
- (131) スクリューは、35 - 40 ft lbs (47.5 - 54.2 Nm) です。

潤滑 / シーラント

- ★ Lubriplate FML-2 グリースをすべてのOリング、Uカップおよび接合するパーツに塗布します。
- Loctite® 242™ を組立時スレッドに塗布します。
- ◆ Loctite® 271™ を組立時スレッドに塗布します。

パーツリスト / SX20X-XXX-XXX-AXXXX エアモーター部分

② 以下は 637497 エア部分のサービスキットおよびアイテム (70)、(144)、(175)、および 4 ページの (180) を示します。

アイテム	説明 (サイズ)	数量	パーツ No.	材料
101	中心部	(1)	94109-1	[SS]
103	ブッシング	(1)	94092	[D]
105	スクリュー (M6 x 1 - 6g x 20 mm)	(4)	95887	[SS]
111	スプール	(1)	95651	[D]
118	アクチュエータピン (0.250" x 2.276 長い)	(2)	94083	[SS]
121	スリーブ袖	(2)	94084	[D]
127	90° の聖ひじ (1-1/2-11-1/2 NPT)	(1)	97310	[SS]
128	セットスクリュー (1/4"-20 x 1/4")	(2)	Y29-42-S	[SS]
②132	ガスケット	(1)	94099	[B]
133	ワッシャー (1/4")	(3)	Y14-416-T	[SS]
134	スクリュー (M6 x 1-6g x 35 mm)	(4)	95923	[SS]
135	バルブブロック	(1)	96337-4	[SS]
136	エンドキャップ	(1)	96339-1	[SS]
②137	ガスケット (1/16" x 2" o.d.)	(1)	Y325-32	[B]
②138	"U" カップ (3/16" x 1.792" o.d.)	(1)	95966	[B]
②139	"U" カップ (3/16" x 1-1/4" o.d.)	(1)	Y186-50	[B]
140	バルブインサート	(1)	95650	[CK]
141	バルブプレート	(1)	95659	[CK]
②146	"O" リング (3/32" x 1-1/16" o.d.)	(1)	Y325-118	[B]
②147	"O" リング (1/8" x 1/2" o.d.)	(2)	Y325-202	[B]
②167	パイロットピストン (168 & 169 含む)	(1)	67164	[D]

材料コード

[B] = ニトリル	[Sp] = サントプレーン
[Br] = 真ちゅう	[SS] = ステンレススチール
[CK] = セラミック	[U] = ポリウレタン
[D] = アセタール	
[P] = ポリプロピレン	

エアモーター部分の修理

修理は - 1.パイロットバルブ、2.メジャーバルブの2つに分けられます。

全般的な組立に関する注意：

- エアモーター部分の修理は、流体部分の修理に続きます。
- 必要に応じて古いパーツ部分を検査し、新しいパーツと交換します。金属表面に深い引っかき傷、刻みあるいは O リングに切れ込みが入っていないか調べます。
- 設置において O リングに切れ込みが入るのを防ぐため予防措置を講じてください。
- Lubriplate FML-2 グリースで O リングを潤滑します。
- ファスナーを締め過ぎではありません。提示されているトルク明細ブロックを参照してください。
- 再起動に続いて、ファスナーを再度トルク締めします。
- サービスツール - (168) O リングの (167) パイロットピストンへの取付をサポートするため、ARO のツール # 204130T が利用できます。

パイロットバルブの分解

- (118) アクチュエータピンを軽くたたくと、反対の (121) スリーブ、(167) パイロットピストンおよびその他のパーツが露出します。
- (170) スリーブを取り外します。スリーブの内径が損傷していないかを詳しく調べます。

パイロットバルブの再組立

- サービスキットの交換されていないパーツを清潔にして潤滑します。
- 新しい O リング (171 & 172) をインストールします。(170) スリーブを交換します。

アイテム	説明 (サイズ)	数量	パーツ No.	材料
168	"O" リング (3/32" x 5/8" o.d.)	(2)	94433	[U]
169	"O" リング (1/8" x 7/8" o.d.)	(1)	Y240-9	[B]
170	ピストンスリーブ	(1)	94081	[D]
②171	"O" リング (3/32" x 1-1/8" o.d.)	(1)	Y325-119	[B]
②172	"U" カップ (1/16" x 1-1/8" o.d.)	(1)	Y325-22	[B]
②173	"U" カップ (1/16" x 1-3/8" o.d.)	(2)	Y325-26	[B]
①②174	"U" カップ (1/8" x 1/2" o.d.)	(2)	Y325-202	[B]
②176	ダイヤフラム (チェックバルブ)	(2)	94102	[SP]
②199	トラックのガスケット	(1)	95666	[B]
②200	ガスケット	(1)	95665	[B]
201	マフラー	(1)	97315	[SS]
233	アダプタプレート	(1)	6338-1	[SS]
240	スクリュー (M6 x 1-6g x 16 mm)	(2)	95991	[SS]
②241	トラックのガスケット	(1)	96344	[B]
②242	"U" カップ (1/16" x 7/32" o.d.)	(1)	Y325-5	[B]
②243	"U" カップ (1/8" x 5/8" o.d.)	(1)	Y325-204	[B]
②244	"U" カップ (1/8" x 7/8" o.d.)	(1)	Y325-208	[B]
①②	Lubriplate プレート FML-2 グリース	(1)	94276	
	Lubriplate グリースパケット (10)		637308	

① アイテムは流体部分のサービスキットに含まれています (4 - 5 ページ参照)。

- 新しい (168) O リングと (169) シールをインストールします - **必ず**リップ方向に注意してください。(167)パイロットピストンを潤滑して交換します。
- 残りのパーツを再組立します。新しい O リング (173 & 174) を交換します。

メジャーバルブの分解

- (135) バルブブロックと (233) アダプタプレートを取り外し、ガスケット (132 & 166) と (176) チェックを露出させます。
- (135) バルブブロック側面のノッチに小型マイナスドライバーを挿入し、タブを中に押しこんで (233) アダプタプレートを取り外し、(140) バルブインサート、(141) バルブプレート、(200) ガスケットを解放します。
- (136) エンドキャップと (137) ガスケットを取り外し、(111) スプールを解放します。

メジャーバルブの再組立

- 新しい (138 & 139) U カップを (111) スプールに取り付けます。注意：リップは必ず相対している必要があります。
- (135) バルブブロックに (111) スプールを挿入します。
- (137) ガスケットを (136) エンドキャップに取り付け、エンドキャップを (135) バルブブロックに組みつけて (105) スクリューで固定します。
- (140) バルブインサートと (141) バルブプレートを (135) バルブブロックに取り付けます。注意：(140) バルブインサートはくぼんだ側を (141) バルブプレートに向けて組みつけます。(141) バルブプレートは、パーツ番号 ID を (140) バルブインサートに向けて組みつけます。
- (200) ガスケットと (233) アダプタプレートを (135) バルブブロックに組みつけます。注意：(233) アダプタプレートをノッチのある側を下に組みつけます。
- (132 & 166) ガスケットおよび (176) チェックを (101) 中心部に組みつけます。
- (135) バルブブロックとコンポーネントを (101) 中心部に組みつけ、(134) スクリューおよび (133) ワッシャーで固定します。

パーツリスト / SX20X-XXX-XXX-AXXXX エアモーター部分

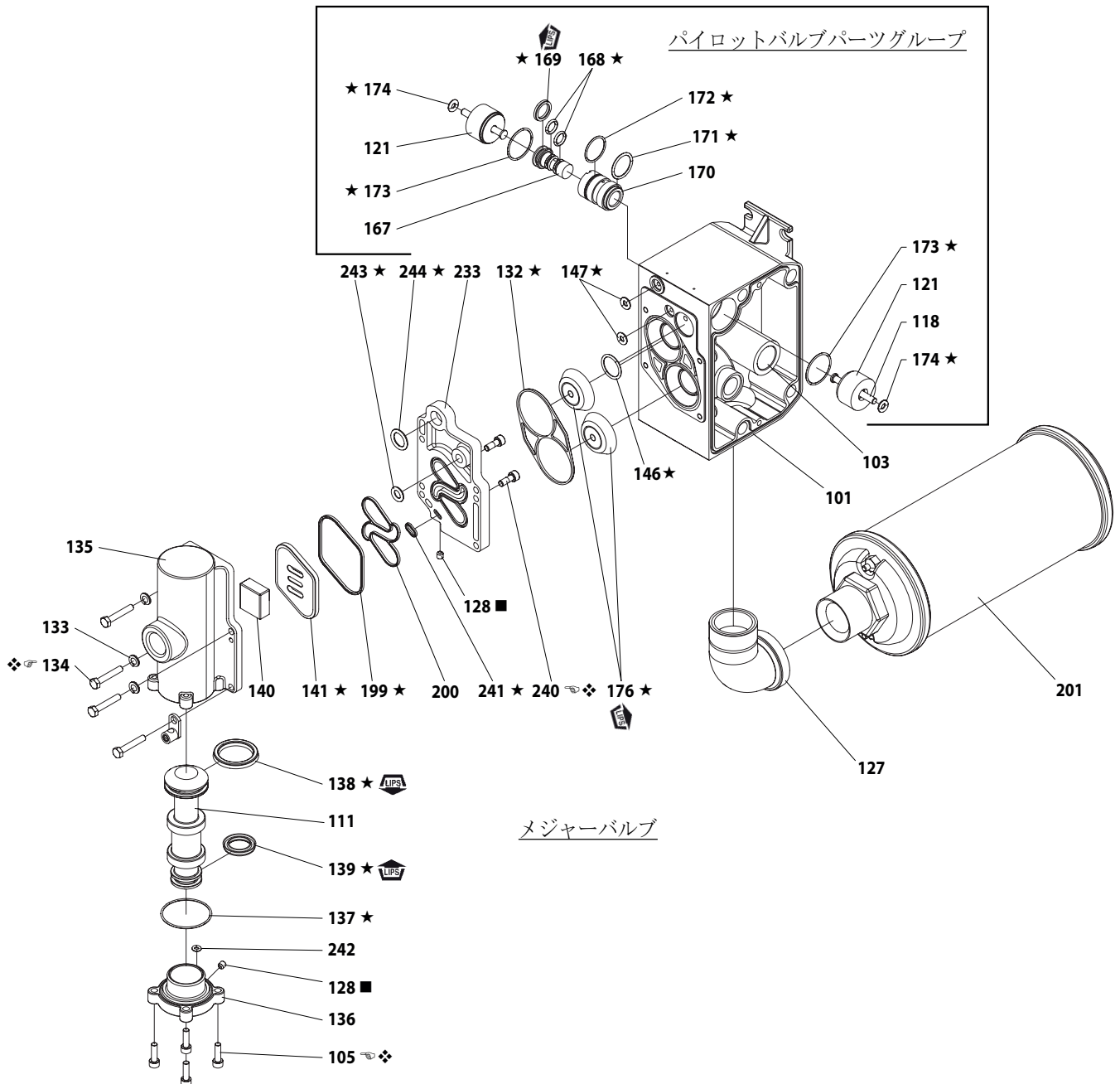


図 3

組立トルクの要件

注意：ファスナーは締め過ぎではありません。
ファスナーはすべてメートル単位です。

- (105) スクリュー、40 - 50 in. lbs (4.5 - 5.6 Nm)。
- (134) スクリュー、40 - 50 in. lbs (4.5 - 5.6 Nm)。
- (240) スクリュー、40 - 50 in. lbs (4.5 - 5.6 Nm)。

潤滑 / シーラント

- ★ Lubriplate FML-2 グリースをすべての O リング、U カップおよび接合するパーツに塗布します。
- PTFE テープを組立時にスレッドに貼ります。
- ◇ 抗焼きつき性のコンパウンドを組立時スレッドに塗布します。

交換するメジャーバルブの修理組立は別々に行うことができ、それには以下が含まれます：
637498: 105 (4)、111、128、132、135、136、137、138、139、140、141、146、147 (2)、176 (2)、200 & 233。

トラブルシューティング

排気口から放出された物質。

- ダイアフラム破裂を確認します。
- (14) ダイアフラムスクリューの締めつけを確認します。

物質放出時の気泡。

- 吸入配管の接続を確認します。
- インテークマニホールドとインレット側流体キャップとの間のOリングを確認します。
- (14) ダイアフラムスクリューの締めつけを確認します。

モータのエアブローあるいはストール。

- (176) チェックバルブの損傷または磨耗を確認します。
- バルブ / 排気における制限を確認します。

低出力ポリウム、不安定なフローあるいは無フロー。

- エア供給を確認します。
- アウトレットホースの詰まりを確認します。
- アウトレット材料ホースのねじれ (拘束) を確認します。
- インレット材料ホースのねじれ (拘束) あるいは損壊を確認します。
- ポンプキャビテーションの確認 - 高い粘性流体を汲み出す場合、適切な流量のため吸入パイプは少なくともポンプのインレットスレッド直径と同じくらい大きい必要があります。吸入ホースは損壊しないタイプで、高ポリウムを引き込むことが可能である必要があります。
- インテークマニホールドおよび吸入の接続におけるジョイントをすべて確認します。これらは気密である必要があります。
- ダイアフラムチャンバーあるいはシート部分に堆積した固体に対しポンプを検査します。

寸法データ

表示寸法はあくまで参照であり、インチおよびミリメートル (mm) で表示されます。

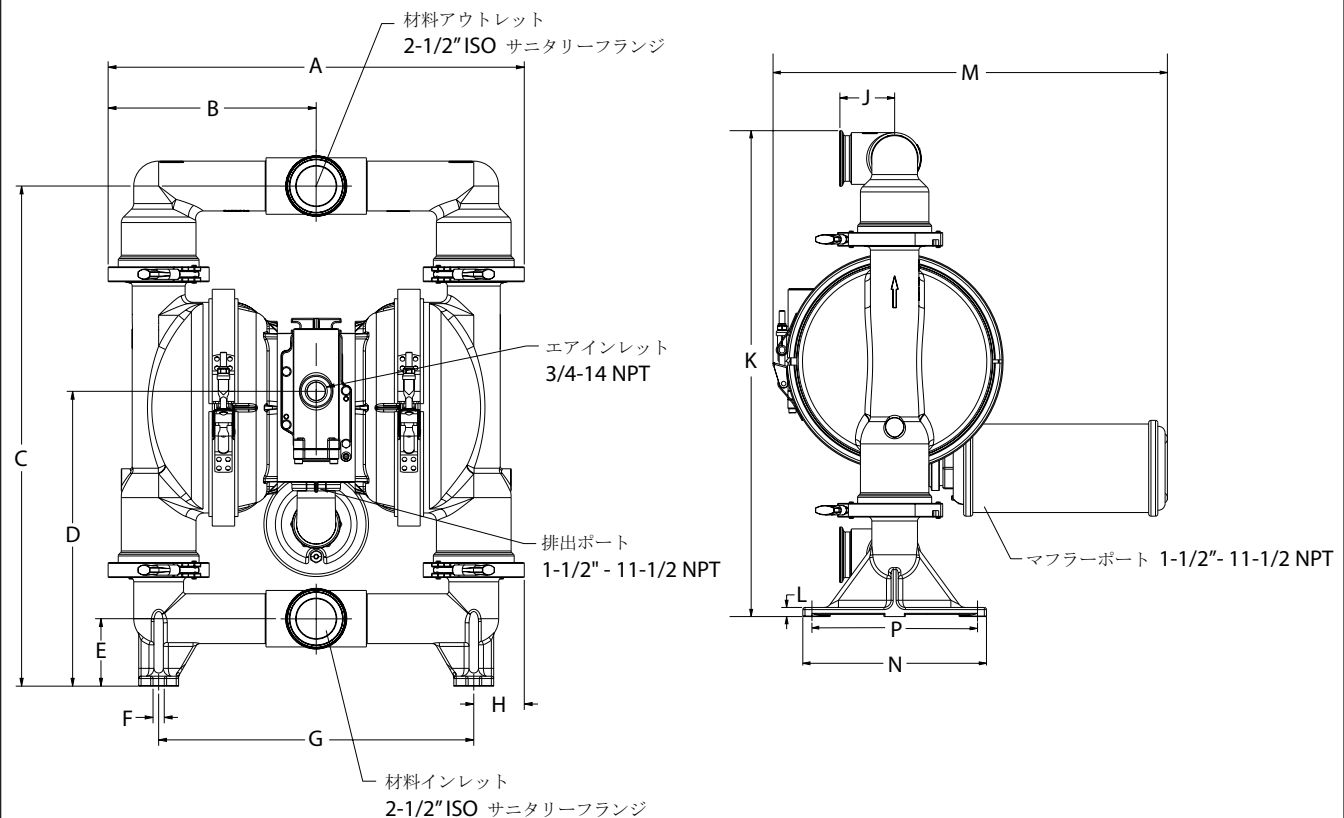


図 4

寸法

A - 20.88" (530.4 mm)	F - 0.56" (14.2 mm)	L - 0.50" (12.70 mm)
B - 10.44" (265.2 mm)	G - 15.81" (401.6 mm)	M - 21.60" (548.6 mm)
C - 25.1" (637.5 mm)	H - 2.53" (64.3 mm)	N - 10.06" (255.5 mm)
D - 14.80" (375.9 mm)	J - 3.00" (76.2 mm)	P - 9.06" (230.1 mm)
E - 3.38" (85.9 mm)	K - 26.62" (676.1 mm)	