



警告



仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。

拆下填料压盖

气动马达闭锁阀为图1中的项目1。	
将气动马达闭锁阀设置为...	然后...
开启	1. 详见图1。运行气动马达，直至联轴器(5)完全显露，可接触。
关闭	2. 将升降装置置于“空档”位置，并切断压缩气体的供应(1)。 3. 根据所用系统，执行以下操作之一： • 打开球阀(2)。 • 打开泄压阀(3)，开启程度不得超过三圈。 4. 通过阀门和喷枪释放液压。使阀门保持为打开状态。 5. 拧下用于将联轴器固定于柱塞杆和转接轴上的螺钉(4)。 6. 排空溶剂腔(6)。 7. 将气动马达调节器设置为0巴(0磅 / 平方英寸)。
开启	8. 使用最小气压，循环启动气动马达，向下推动柱塞杆。 9. 循环启动气动马达，提升气动电机轴。
关闭	10. 取下溶剂腔杯(8)，使之与上部轴圈(9)分离。 11. 拧下上部轴圈(9)中的填料压盖螺钉(7)。 12. 如图所示，将两个填料压盖螺钉(7)插入到上部轴圈螺纹孔(10)中。交替拧紧填料压盖螺钉(7)，取下填料压盖组件。

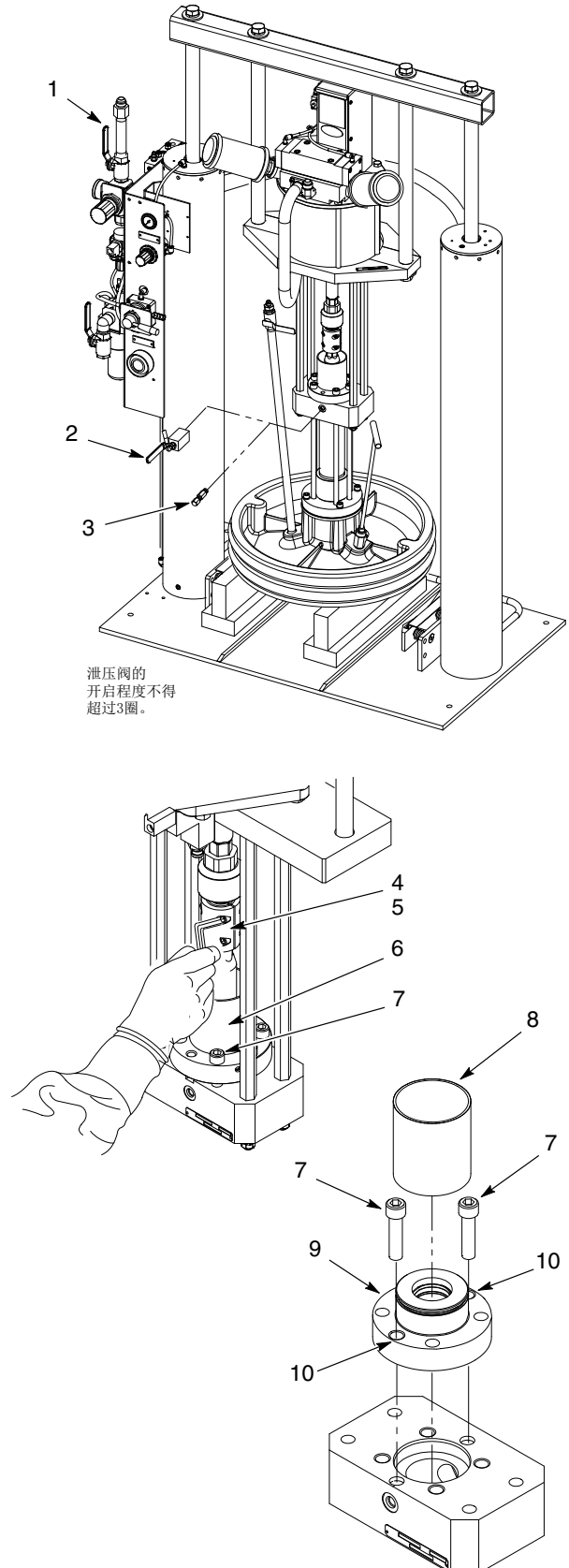


图 1 拆下填料压盖

重装填料压盖

注意： 在此过程中，需使用液压或手扳压机来拆除填料压盖的内部零件。

1. 详见图2。将填料压盖外壳(2)置于固定装置(5)上，使溶剂杯末端朝上。

注意： 在拆除内部零件的过程中，固定器槽会破坏O型环(4)。

2. 将拆除的心轴(1)插入到填料压盖外壳中。使用压机推出内部零件(3)。
3. 使用相容溶剂对填料压盖外壳进行彻底清洁，去除所有密封材料和O型环碎片。

注意： 某些O型环润滑剂可能会与熔胶发生反应。请联系您的诺信公司代表，确定要使用的正确O型环润滑剂。

4. 使用O型环润滑剂(9)覆盖填料压盖外壳的孔(8)。
5. 使刮油环(7)的尖锐边缘朝下，将其插入到填料压盖(2)中。
6. 使用插入工具(6)和压机，将新的内部零件插入到填料压盖外壳(2)中。如图所示，确保铜制密封固定器略微低于填料压盖外壳或与之齐平。

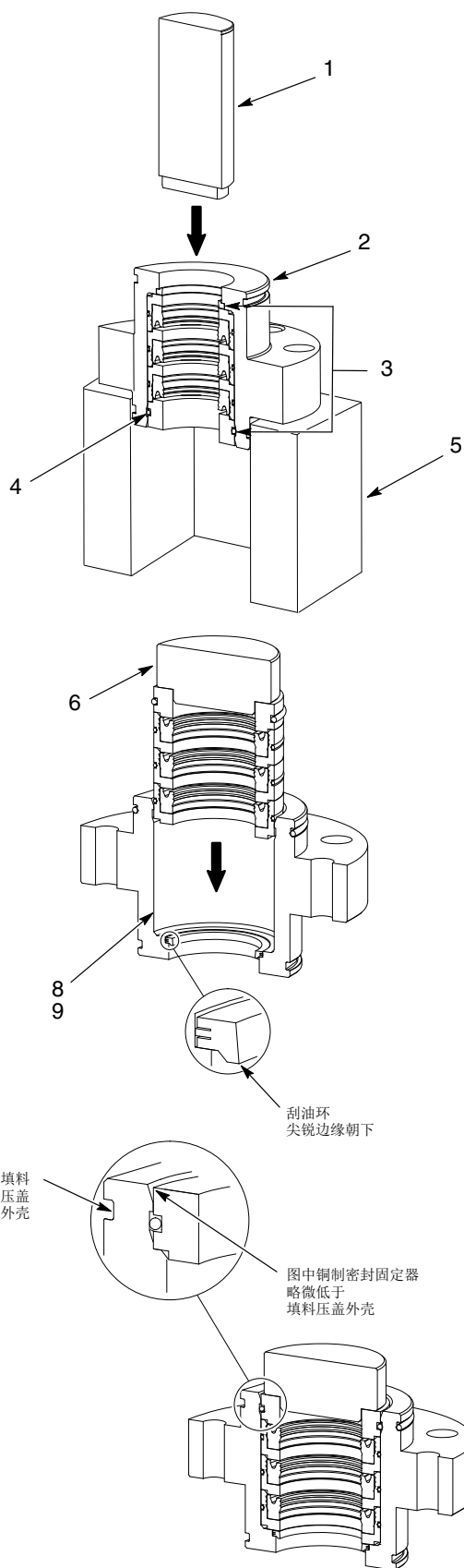


图 2 更换填料压盖内部零件

安装填料压盖

注意： 执行此过程需使用填料压盖插入工具：

5. 8立方英寸泵： 使用插入工具1073589。

8. 1立方英寸泵： 使用插入工具1035823。

气动马达闭锁阀为图1中的项目1。	
将气动马达闭锁阀设置为. . .	然后. . .
关闭	注意： 某些O型环润滑剂可能会与熔胶发生反应。请联系您的诺信公司代表，确定要使用的正确O型环润滑剂。 1. 详见图3。确保使用O型环润滑剂润滑填料压盖O型环(1)和填料压盖(2)中的孔。 2. 将填料压盖(3)安装至泵体(4)内。 3. 将溶剂腔杯(6)安装在填料压盖上。 4. 将填料压盖插入工具(5)置于溶剂腔杯(6)的顶部。
开启	5. 确保已将气动马达设置为低压和慢速冲程。使用气动马达将组件推动到柱塞杆上。 6. 通过手动优先装置(8)将气动电机轴提升至其冲程顶部。
关闭	7. 拆除填料压盖插入工具(5)和溶剂腔杯(6)。 8. 在螺钉(7)螺纹上涂抹Never Seeze润滑剂。将螺钉安装到填料压盖轴圈中并拧紧，扭力为102-108 N•m（75-80英尺-磅）。 9. 请参阅 安装联轴器半体 章节，完成填料压盖的更换过程。

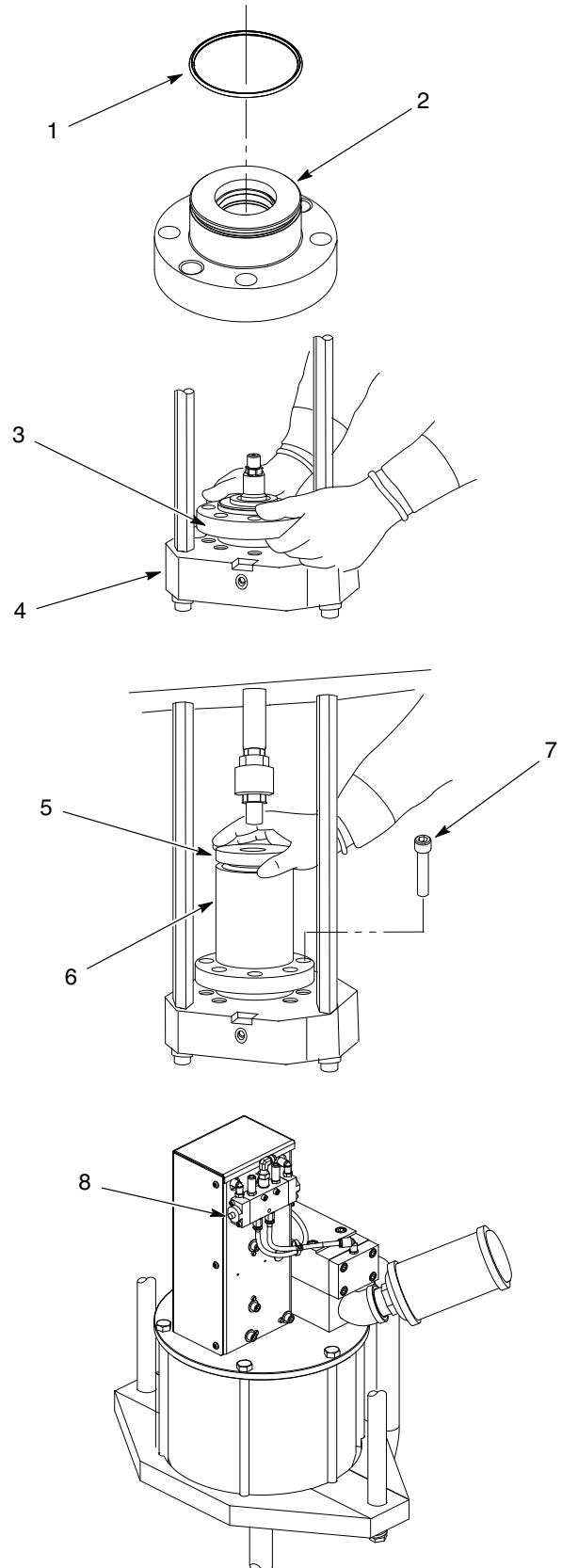


图 3 安装填料压盖

安装联轴器半体

注意： 此过程需要使用K型溶剂：

1夸脱： 订购900255

1加仑： 订购900256

气动马达闭锁阀为图1中的项目1。	
将气动马达闭锁阀设置为. . .	然后. . .
开启	1. 将气动马达调节器调节为0巴（0磅 / 平方英寸）。 2. 使用最小气压，循环启动气动马达，直至其位于上升冲程的起始位置。
关闭	注意： 联轴器半体为匹配型套件。每个半体都印有相同序列号。 3. 详见图4。确保每个半体的槽形端向上。如图所示，将两个半体(2)置于转接轴(1)和柱塞杆(4)上。 4. 确保转接轴和柱塞杆的三段螺纹与联轴器相啮合。使用联轴器螺钉(3)将两个半体稳定联结。 5. 确保泵体上的泄压阀处于打开状态且未堵塞。
开启	6. 使用气动马达调节器上的最小气压，为气动马达提供压力，直至其位于上升冲程的顶部。
关闭	7. 取下用于固定联轴器半体的联轴器螺钉。 8. 对溶剂杯O型环进行润滑。安装溶剂腔O型环与溶剂腔(5)。
开启	9. 使用最小气压，缓慢地循环启动气动马达，直至转接轴几乎与柱塞杆相接触为止。

将气动马达闭锁阀设置为. . .	然后. . .
关闭	10. 如图所示，安装一个联轴器半体。使用 $\frac{15}{16}$ 英寸扳手调节转接轴，使转接轴与柱塞杆间的间隙在0.76-2.54毫米（0.030-0.100英寸）之间。 11. 安装余下的联轴器半体。确保联轴器半体各边的间隙相等。 12. 在螺钉螺纹上涂抹 Loctite 242。 安装联轴器螺钉，并拧至 10-21 N•m（14-16英尺-磅）。 13. 使用K型溶剂填充溶剂腔，直至距离顶部0.75英寸。 14. 详见图1。根据所用系统来关闭球阀(2)或泄压阀(3)。

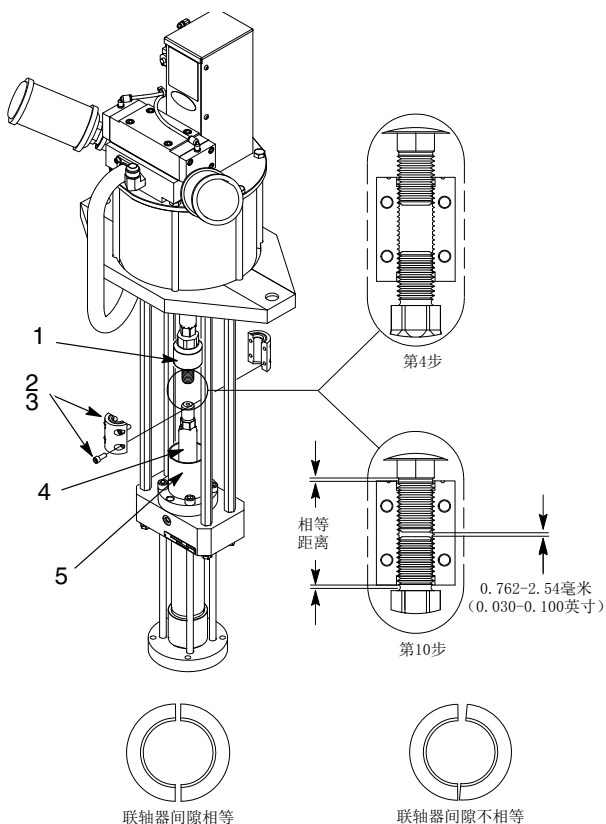


图 4 安装联轴器半体

原始著作权日期 2007。Nordson、Nordson标志和Rhino是诺信公司的注册商标。
其它所有商标归其厂家所有。

- 原始文档译文 -