

# Дозировочные насосы

312557G

**Дозировочные насосы и гидравлические цилиндры, используемые в дозирующих устройствах.**



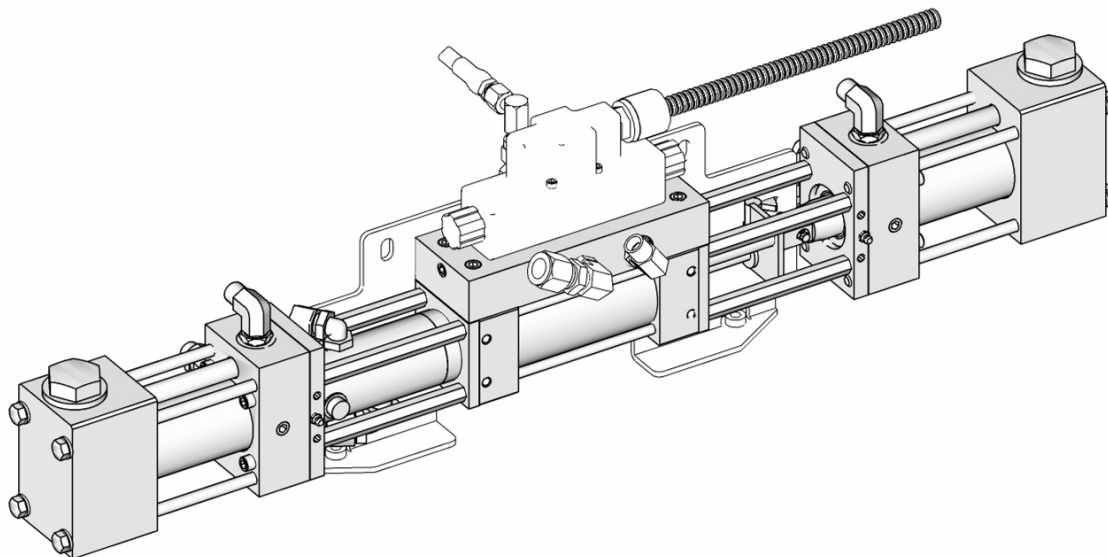
**Важные инструкции по технике безопасности**

Прочтите все предупреждения и инструкции в настоящем руководстве и руководствах 312062 и 312063. Сохраните оба этих комплекта инструкций.

*Модель 247576: Максимальное рабочее давление 2000 фунтов/кв. дюйм (13,8 МПа, 138 бар)*

*Все остальные модели: Максимальное рабочее давление 3500 фунтов/кв. дюйм (24,0 МПа, 240 бар)*

Сведения о модели приведены на стр. 2.



T19778b

## Содержание




<b>Модели</b> .....	<b>2</b>
<b>Ремонт</b> .....	<b>3</b>
Промывка .....	3
Процедура сброса давления .....	3
Профилактическое обслуживание .....	3
Разборка основания насоса .....	4
Повторная сборка основания насоса .....	4
Уплотнения поршня и цилиндра .....	5
Гидравлический цилиндр .....	7
<b>Детали</b> .....	<b>13</b>
Уплотнения поршня и цилиндра .....	13
Гидравлический цилиндр .....	15
<b>Технические данные</b> .....	<b>17</b>
<b>Стандартная гарантия фирмы Graco</b> .....	<b>18</b>
<b>Информация Graco</b> .....	<b>18</b>

## Модели

Деталь, серия	Размер цилиндра
247371, A	#30
247372, A	#40
247373, A	#48
247374, A	#60
247375, A	#80
P7758-255773, A	#80
247577, A	#88
247376, A	#96
247377, A	#120
247576, A	#140





# Ремонт

## Промывка

						
Промывайте оборудование только в хорошо вентилируемом месте. Не распыляйте горючие жидкости. Не включайте нагреватели при промывке горючими растворителями.						

- Промойте старую жидкость новой жидкостью или промойте старую жидкость соответствующим растворителем, прежде чем подавать новую жидкость.
- При промывке используйте минимально возможное давление.
- Чтобы промыть всю систему, обеспечьте циркуляцию через коллектор жидкости пистолета-распылителя (коллектор должен быть извлечен из пистолета-распылителя).
- Обязательно оставляйте в системе какую-либо жидкость. Не используйте воду.

## Процедура сброса давления

						
Воздушные пробки могут вызвать неожиданное вращение насоса, что может привести к травмам в результате разбрызгивания или перемещения деталей.						

1. Воспользуйтесь управляющим переключателем **парковочного** положения насоса, при его наличии, или выключите оборудование.
2. Выключите питающие насосы.
3. Нажмите на пусковой механизм пистолета для сброса давления.
4. Закройте впускные клапаны пистолета-распылителя.
5. Закройте впускные клапаны подачи жидкости.
6. Выполняйте обслуживание пистолета-распылителя. См. соответствующее руководство по использованию пистолета-распылителя.

## Профилактическое обслуживание

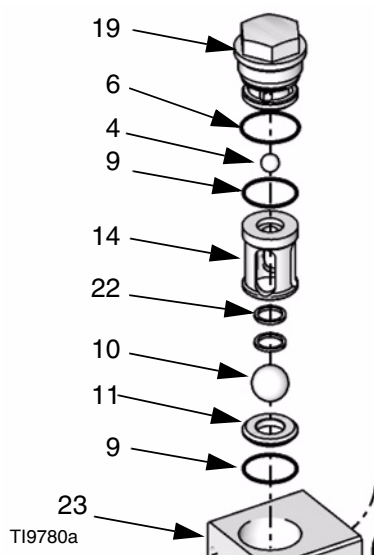
Когда насосы функционируют нормально, следы некоторого количества полимера, просочившегося через уплотнение на валу насоса для подачи смолы, являются нормальным явлением. Регулярно осматривайте вал и вытирайте любые остатки полимера, когда дозатор выключен. Раз в год разбирайте и очищайте дозировочные насосы. Осматривайте поршни и цилиндры на отсутствие следов или царапин, которые могут стать причиной утечки и повреждения уплотнений. Ежегодно заменяйте все уплотнения, уплотнительные кольца и втулки.

## Разборка основания насоса



Раз в год разбирайте и очищайте основание насоса.

1. Сбросьте давление, стр. 3.
2. Выключите агрегат и отключите сетевое питание главным выключателем, а также заблокируйте его от непреднамеренного повторного включения.
3. Снимите крышку насоса (19) с основания насоса (23) и снимите уплотнительное кольцо (6):
  - a. Извлеките шарик выпускного отверстия (4) и уплотнительное кольцо (9).
  - b. Извлеките обойму шарика впускного отверстия (14), пружину (22) и шарик впускного отверстия (10).
  - c. Извлеките седло впускного шарика (11) и выньте уплотнительное кольцо (9) из нижней части углубления.



- d. Тщательно очистите все металлические детали в совместимом растворителе и проверьте на их отсутствие износа или повреждений. Осмотрите каждый шарик и седло на отсутствие вмятин или царапин и, при необходимости, замените.
- e. Замените все уплотнительные кольца. В комплекте 261859 содержатся все уплотнительные кольца для восстановления основания насоса.

## Повторная сборка основания насоса

1. Установите впускной клапан в основание насоса путем вставки уплотнительного кольца (9), седла впускного шарика (11), шарика (10), пружины (22) и обоймы впускного шарика (14) в углубление основания насоса. См. **Детали** на стр.13.
2. Установка выпускного клапана в основание насоса:
  - a. Установите уплотнительное кольцо (9) и шарик клапана (4) в углубление.
  - b. Установите уплотнительное кольцо (6) на крышке насоса (19). Установите и закрепите крышку на основании насоса. Затяните с моментом 75 футофунтов (101,3 Н•м).

## Уплотнения поршня и цилиндра



Доступно уплотнение поршня и комплект прокладок для цилиндра. Чтобы заказать правильный комплект для вашего насоса, см. Таблица 1 на стр. 14. См. также руководство для комплекта 312071.

### Разборка

1. Сбросьте давление, стр. 3.
2. Выключите агрегат и отключите сетевое питание главным выключателем, а также заблокируйте его от непреднамеренного повторного включения.
3. Отсоедините впускные и выпускные трубопроводы насоса; см. руководство по ремонту для своего дозатора. Выкрутите четыре винта (30), прижимая выпускной фланец насоса (26) к гидравлическому цилиндру. Отсоедините насос от привода и перенесите насос на рабочий стол.
4. Выкрутите четыре болта (8) и снимите шайбы (5). См. **Детали** на стр.13.
5. Снимите держатель фланца (27), прокладку (17), втулку (13) и переходное кольцо (29).
6. Воспользуйтесь молотком с мягким бойком для облегчения отделения основания насоса (23) и выпускного фланца (26) от цилиндра (12). Снимите соединительный патрубок (24).
7. Выньте поршень из отверстия цилиндра. Выкрутите болт колпачка поршня (25), а затем стяните втулку (18) и П-образную уплотнительную манжету (15) со штока.
8. Тщательно очистите все детали в совместимом растворителе и проверьте на их отсутствие износа или повреждений. При необходимости, замените.

### Повторная сборка

#### ВНИМАНИЕ

Для предотвращения перекрестного загрязнения смачиваемых деталей оборудования **никогда** не допускайте взаимозаменяемости деталей компонента А (изоцианат) и компонента В (смола).

1. Установите шток поршня и уплотнение (15); убедитесь в том, что П-образная уплотнительная манжета направлена в сторону штока поршня (28), как показано на Рис. 1.

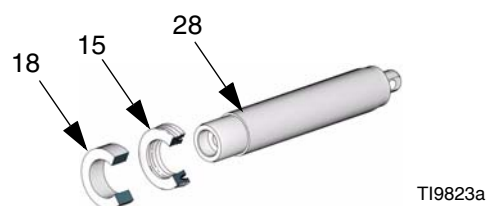


Рис. 1: Ориентация П-образной манжеты

2. Установите болт поршня (25) на шток поршня (28). Нанесите поставляемый в комплекте герметик на болт штока и затяните. Смотрите таблицу «Данные по крутящему моменту» для момента затяжки в зависимости от размера насоса.

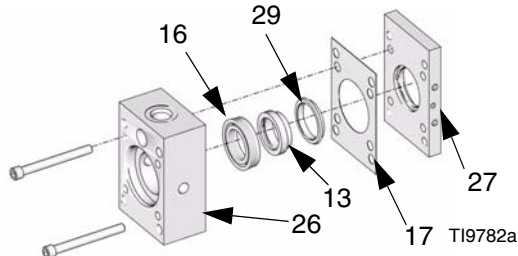


Рис. 2: Головка и шток поршня

#### Данные по крутящему моменту

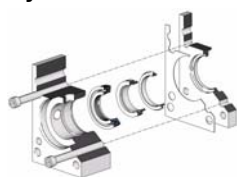
Размер насоса	Крутящий момент
30	130 дюймов на фунт (14,7 Н•м)
40, 48, 60	22 футо-фунтов (29,7 Н•м)
80, 88, 96, 120, 140	45 футо-фунтов (60,8 Н•м)

3. С помощью болтов, поставляемых в комплектах уплотнений цилиндра, впредсуйте уплотнение (16) в выпускной фланец (26). Убедитесь в том, что уплотнение обращено в сторону цилиндра. Установите втулку (13), уплотнение горловины (29) и фланцевый переходник (17) в держатель фланца (27), и закрепите на выпускном фланце.



4. Убедитесь в том, что пластина установлена параллельно блоку. Осторожно затягивайте винты до тех пор, пока пластина не будет заподлицо с блоком. Следите за тем, чтобы уплотнение при запрессовке входило в отверстие без перекоса.

Выравнивание уплотнения



TI9783b

Запрессованное уплотнение



TI9784b

5. Вставьте шток поршня (28) через уплотнение горловины (29) на передней стороне блока. При необходимости, при вставке используйте смазку.



TI9787a

6. Поместите узел в тиски и легкими ударами вбейте шток поршня (28) в уплотнение горловины (29) и подшипник.



TI9788a

**ВНИМАНИЕ**

Удерживайте шток прямо, чтобы не допустить повреждения уплотнения горловины.

7. Смажьте уплотнительные кольца (1) и установите их в цилиндр (12).
8. Легкими ударами насадите цилиндр (12) на шток поршня (28), как показано на следующем рисунке. Соблюдайте осторожность, чтобы не сделать надрезы на уплотнении поршня. Продолжайте насаживать цилиндр легкими ударами до тех пор, пока он не сядет в отверстии выпускного фланца (26).

Для установки цилиндра на шток поршня воспользуйтесь смазкой.



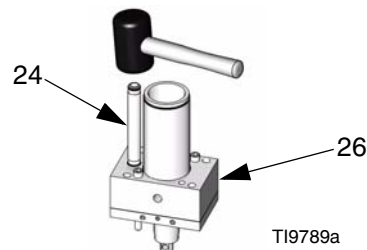
TI9819a



TI9820a

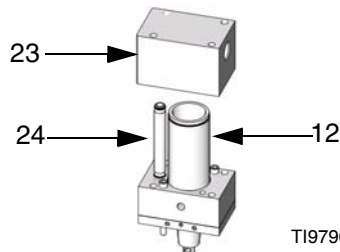
**Сборка цилиндра Установите цилиндр в отверстие**

9. Смажьте уплотнительные кольца (2) и установите на соединительный патрубок (24). Вставьте соединительный патрубок в выпускной фланец (26). Легкими ударами вбивайте соединительный патрубок в отверстие до тех пор, пока он не сядет.



TI9789a

10. Осторожно выровняйте цилиндр (12) и соединительный патрубок (24) относительно отверстий в основании насоса (23). Легкими ударами насаживайте основание насоса до тех пор, пока оно не сядет в отверстии.



TI9790a

11. Установите шайбы (5) и вкрутите четыре болта (8). Затяните с моментом 45 футо-фунтов (60,8 Н•м).

## Гидравлический цилиндр



Для проведения ремонта закажите ремонтный комплект 296875 для гидравлического цилиндра.

### Разборка

#### Необходимые инструменты

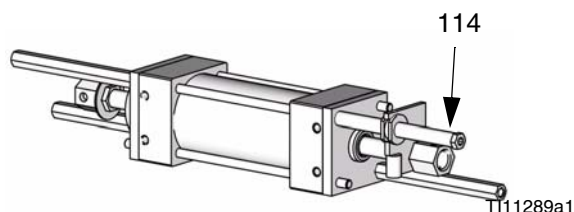
- Два ключа с открытым зевом - 1 дюйм
- Два ключа с открытым зевом - 1/2 дюйма
- Съёмник уплотнительного кольца

1. Сбросьте давление, стр. 3.
2. Выключите агрегат и отключите сетевое питание главным выключателем, а также заблокируйте его от непреднамеренного повторного включения.

#### ВНИМАНИЕ

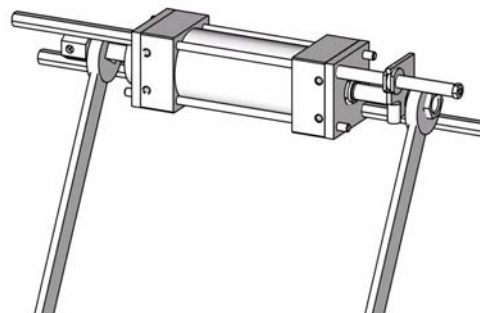
Теперь прикрепите зажимы к распределителям узла. Подсоединение зажимов к любой другой части узла может привести к значительным повреждениям при высвобождении стопорной гайки и шестигранного болта.

3. Прикрепите гидравлический цилиндр к ровной поверхности с помощью С-образных струбцин или других надежных крепежных элементов, убедившись в том, что цилиндрическая проставка (114) обращена вправо.
4. С помощью 1/2-дюймовых гаечных ключей с открытым зевом, ослабьте и удалите четыре шестиугольные проставки (113), чтобы обеспечить расстояние для поворота болтов.



Шестигранные болты и стопорная гайка установлены с использованием особо прочного герметика. На этом этапе потребуются значительное усилие, чтобы ослабить стопорную гайку и шестигранные болты.

5. С помощью 1-дюймового гаечного ключа с открытым зевом и 1-дюймового пневматического ключа, поворачивайте стопорную гайку в направлении от правого шестигранного болта до тех пор, пока одна из них не ослабится.



T11285a1

#### Если левая шестигранный болт и стопорная гайка заслонки ослабятся на валу гидравлического поршня:

6. Удалите шестигранный болт и стопорную гайку.
7. Удалите адаптер масленки (120).
8. Ослабьте и удалите оставшиеся шестиугольные проставки (113) и мягкую прокладку (114), удерживая соединительные тяги на месте.
9. Удалите левую прижимную пластину (101).
10. Удалите соединительные тяги (115).
11. Удалите левый распределитель и узел втулки штока.
12. Сдвиньте поршень и все прикрепленные к нему элементы вправо от цилиндра, удерживая узел и прижимая левый конец вала поршня к плоской поверхности.
13. С помощью С-образной струбцины закрепите распределитель (116) оставшейся части узла.
14. Удерживая вал поршня от вращения с помощью 1/2-дюймового гаечного ключа на на плоской поверхности вала поршня и 1-дюймового пневматического ключа на правом болте, ослабьте и удалите правый болт.
15. Удалите активаторную пластину (119) и модифицированную втулку (118).
16. Удалите прижимную пластину (101).

17. Удалите правый распределитель и узел втулки штока.
18. Удалите втулки штока (103) с распределителей (116).
19. С помощью съемника удалите все уплотнительные кольца и прокладки.

**Если правый болт ослабнет и отойдет от вала гидравлического поршня:**

6. Удалите правый болт.
7. Удалите активаторную пластину (119) и модифицированную втулку (118).
8. Удалите правую прижимную пластину (101).
9. Удалите соединительные тяги (115).
10. Удалите правый распределитель и втулку штока.
11. Сдвиньте поршень и все прикрепленные к нему элементы влево от цилиндра, удерживая узел и прижимая правый конец вала поршня к плоской поверхности.
12. С помощью С-образной струбцины закрепите распределитель (116) оставшейся части узла.
13. Ослабьте стопорную гайку (122) на валу гидравлического поршня.
14. Удерживая вал поршня от вращения с помощью 1/2-дюймового гаечного ключа на на плоской поверхности вала поршня и 1-дюймового пневматического ключа на левом шестигранном болте, ослабьте и удалите левый шестигранный болт.
15. Удалите левую прижимную пластину (101).
16. Удалите левый распределитель и узел втулки штока.
17. Удалите втулки штока (103) с распределителя (116).
18. С помощью съемника удалите все уплотнительные кольца и прокладки.

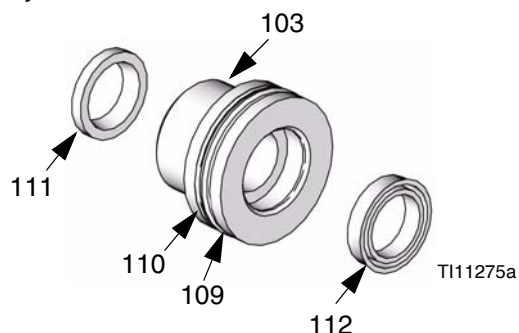
**Повторная сборка**

**Необходимые инструменты**

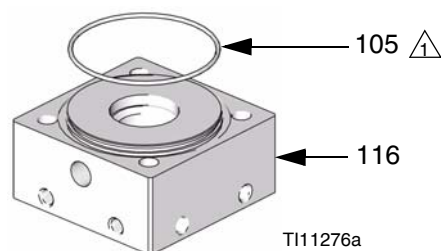
- Гаечный ключ с ограничением по крутящему моменту до 15 футо-фунтов (20 Н•м) с 1-дюймовым незамкнутым зевом и 1/2-дюймовой торцевой головкой
- 1-дюймовый ключ с открытым зевом
- 1/2-дюймовый ключ с открытым зевом
- Стержень 15Т066, входящий в ремонтный комплект 298785


**Установите втулку штока на распределитель**

1. Вставьте черное уплотнительное кольцо (109) в наружную канавку втулки штока (103).
2. Направив широкий конец втулки штока вниз, установите белое уплотнительное кольцо (110) поверх другого уплотнительного кольца (109) в ту же канавку.
3. Направив выступ наружу, протолкните грязесъемник штока (111) на узкий конец, а одно уплотнение вала (112) - на широкий конец втулки штока.



4. Поместите распределитель (116) на плоскую поверхность, большим отверстием вверх.
5. Руками протолкните широкий конец втулки штока в распределитель (116).
6. На стороне, противоположной втулке штока, установите уплотнительное кольцо (105) вокруг выступающей окружности.



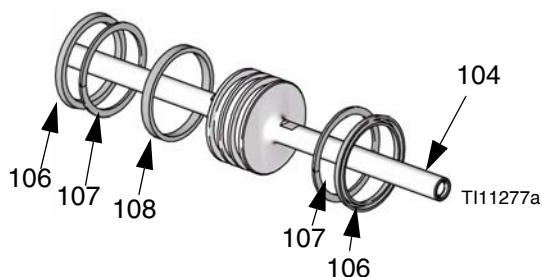
 Нанесите литиевую смазку на уплотнительное кольцо.



7. Повторите эти действия для сборки второго узла втулки штока/распределителя.

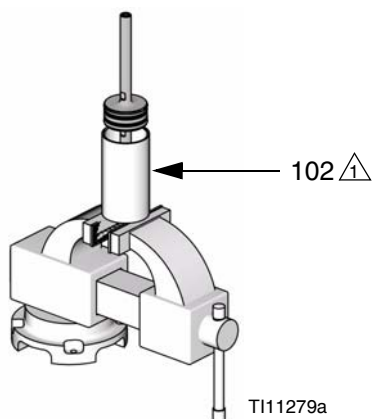
### Соберите гидравлический поршень и вставьте его в цилиндр

8. Поместите изнашиваемое кольцо (108) в центральный канал гидравлического поршня (104).
9. Направив выступ в противоположную сторону от центрального канала, поместите одну П-образную манжету (106) в остальные два канала гидравлического поршня.
10. Поместите одно упорное кольцо (107) в тот же канал, что и каждую П-образную уплотнительную манжету со стороны, направленной к центральному каналу.



### Вставьте поршень в цилиндр

11. Продвиньте гидравлический поршень в цилиндр (102). При необходимости, можно установить цилиндр на тиски или аналогичную поверхность, чтобы протолкнуть в него поршень.



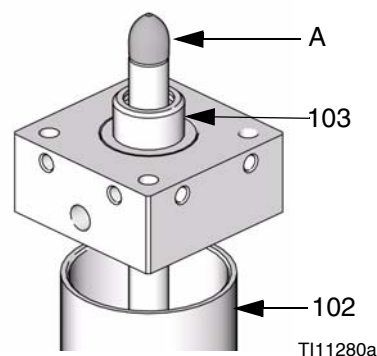
⚠ Нанесите литиевую смазку на внутреннюю поверхность обоих концов цилиндра.

### Установка элементов на вал поршня

#### ВНИМАНИЕ

На следующем этапе необходимо использовать стержень, во избежание повреждения уплотнения вала.

12. Поместите стержень (A) на один конец вала гидравлического поршня (104).
13. Направив втулку штока (103) в противоположную сторону от цилиндра (102), протолкните узел втулки штока и распределителя на стержень и на вал.

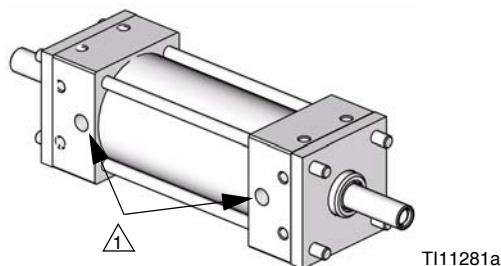


14. Удалите стержень с вала.
15. Повторите эти действия для распределителя на другом конце вала гидравлического поршня.

### Крепление прижимных пластин и первых четырех проставок

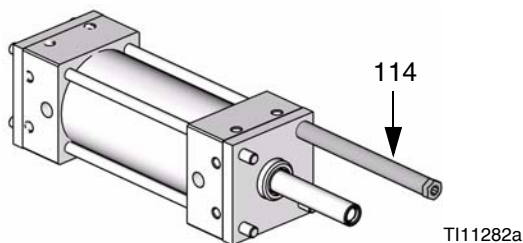
16. Поместите узел на ровную поверхность таким образом, чтобы отверстие было установлено на два распределителя, направленные в одну сторону.
17. Сдвиньте прижимную пластину на конец каждого распределителя.
18. Вставьте одну соединительную тягу во все четыре отверстия распределителей и прижимных пластин. Проследите за тем, чтобы с каждой стороны прижимной пластины выступало одинаковое количество витков резьбы.

19. Поворачивайте узел таким образом, чтобы отверстия были повернуты по направлению к вам, и поместите узел на ровную поверхность.




⚠ Отверстия должны быть повернуты к вам.

20. С помощью верхней соединительной тяги, прикрепите цилиндрическую проставку (114) к правой стороне узла.



21. Прикрепите шестиугольную проставку (113) к другому концу соединительной тяги. Не затягивайте.

22. Прикрепите шестиугольную проставку к каждому концу снизу, возле соединительной тяги. Не затягивайте.

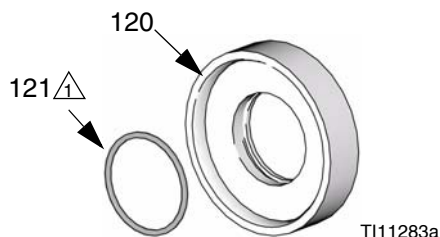
 На следующем этапе отверстия должны быть направлены вниз, а цилиндрическая проставка (114) - вправо.

23. Закрепите узел на ровной поверхности с помощью двух С-образных струбцин, во избежание перекручивания. Узел должен быть закреплен на плоской поверхности до окончания процедуры сборки.

24. После того, как узел будет закреплен, соедините проставки и затяните их с моментом 15 футо-фунтов (20 Н•м).

### Установка опоры масленки

25. Протолкните уплотнительное кольцо (121) во внутреннюю канавку опоры масленки цилиндра (120).



⚠ Нанесите литиевую смазку на уплотнительное кольцо.

26. Направив выступ опоры масленки влево, сдвиньте ее на левый конец вала гидравлического поршня.

### Установка шестигранных болтов и стопорной гайки

27. Направив шестиугольную сторону стопорной гайки в противоположную сторону от шестигранной головки болта, наверните стопорную гайку (122) на шестигранный болт (117). Оставьте один или два витка резьбы между головкой болта и гайкой.

28. Нанесите сильный герметик (124) на резьбу обеих шестигранных болтов (117).

29. Нанесите отвердитель (123) на резьбу с герметиком.

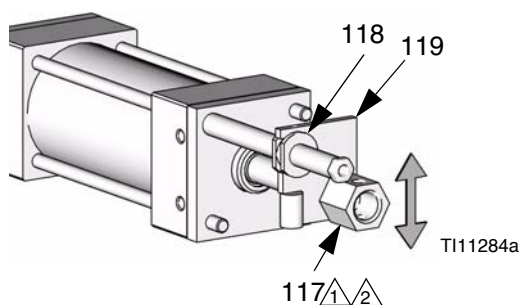
30. Прикрепите модифицированную втулку (118) к активаторной пластине (119).

31. Вставьте болт (117) без стопорной гайки (122) в угловое отверстие активаторной пластины (119).

32. Сдвиньте модифицированную втулку на цилиндрическую проставку (114) и прикрутите болт (117) на правый конец вала гидравлического поршня (104).

33. Закрутите вручную болт (117) и стопорную гайку (122) на левом конце вала гидравлического поршня, обеспечив зазор на один или два витка резьбы между стопорной гайкой и головкой левого болта.

34. Поворачивайте правый болт до тех пор, пока не совместятся отверстия по вертикали.

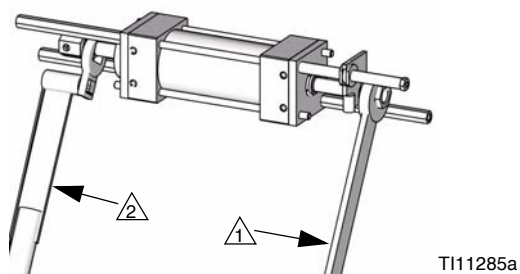


- ⚠ Нанесите сильный герметик на резьбу обеих шестигранных болтов.
- ⚠ Нанесите отвердитель на резьбу с герметиком, чтобы ускорить высыхание.

**ВНИМАНИЕ**

На следующем этапе старайтесь не перетягивать соединение.

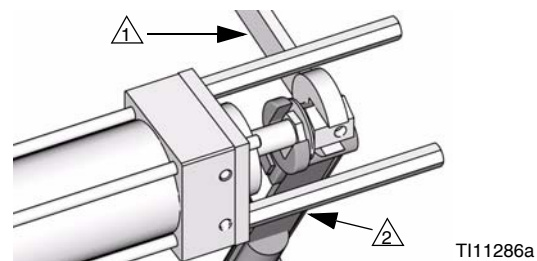
35. Удерживайте правый болт в неподвижном положении с помощью 1-дюймового ключа с открытым зевом и, поворачивая стопорную гайку с помощью 1-дюймового ключа с ограничением по крутящему моменту, прикрепите правый болт к активаторной пластине, затянув его до 15 футофунтов (20 Н•м).



- ⚠ Удерживайте узел в неподвижном состоянии.
- ⚠ Затяните правый болт.

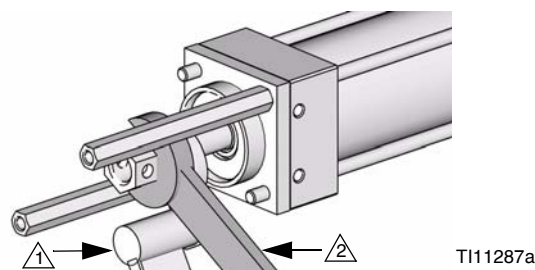
На следующем этапе не отвинчивайте левый болт более, чем это необходимо.

36. Удерживайте левый болт неподвижным с помощью 1-дюймового ключа и ослабьте стопорную гайку на валу гидравлического поршня.



- ⚠ Удерживайте узел в неподвижном состоянии.
- ⚠ Поворачивайте стопорную гайку, чтобы ослабить ее на валу поршня.

37. Удерживайте стопорную гайку в неподвижном состоянии и поворачивайте левый болт таким образом, чтобы поперечные отверстия образовывали горизонтальную линию, оставив один или два витка резьбы между болтом и гайкой.

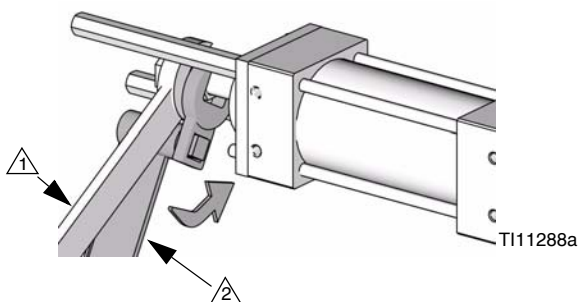


- ⚠ Удерживайте стопорную гайку в неподвижном состоянии.
- ⚠ Поворачивайте до тех пор, пока поперечные отверстия не образуют горизонтальную линию.

**ВНИМАНИЕ**

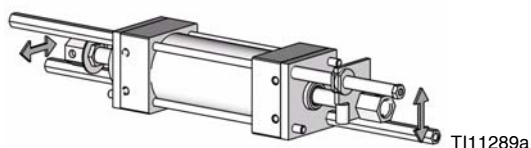
На следующем этапе старайтесь не перетягивать соединение.

38. Удерживайте левый болт в неподвижном состоянии с помощью 1-дюймового ключа с открытым зевом, чтобы поперечные отверстия оставались на горизонтальной линии, и прикрутите стопорную гайку к валу гидравлического поршня с моментом 15 футофунтов (20 Н•м) с помощью ключа с ограничением по крутящему моменту.



- 1 Удерживайте узел в неподвижном состоянии.
- 2 Прикрутите стопорную гайку до 15 футофунтов (20 Н•м) к валу гидравлического поршня, затягивающего левый болт.

39. Тщательно убедитесь в том, что поперечные отверстия левого болта находятся на горизонтальной линии, а поперечные отверстия правого болта - на вертикальной линии.



**Установка последних четырех проставок**

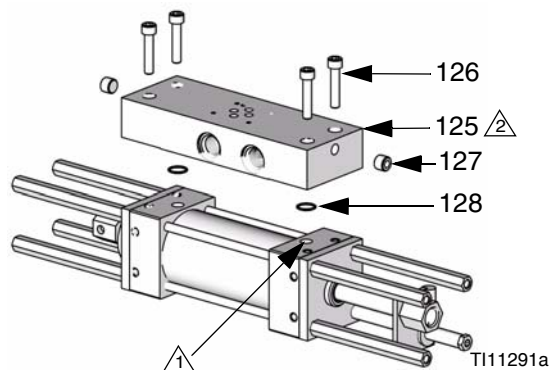
40. Удерживая соединительную тягу (115) от вращения одной рукой, наворачивайте

проставку (113) на один конец до тех пор, пока она не упрется в прижимную пластину (101). Повторите эти действия для противоположного конца соединительной тяги.

41. Удерживайте одну проставку с помощью 1/2-дюймового гаечного ключа с открытым зевом, а другую - с помощью 1/2-дюймового ключа с ограничением по крутящему моменту и затяните до 15 футофунтов (20 Н•м).
42. Повторите эти действия для последних двух проставок.

**Сборка коллектора**

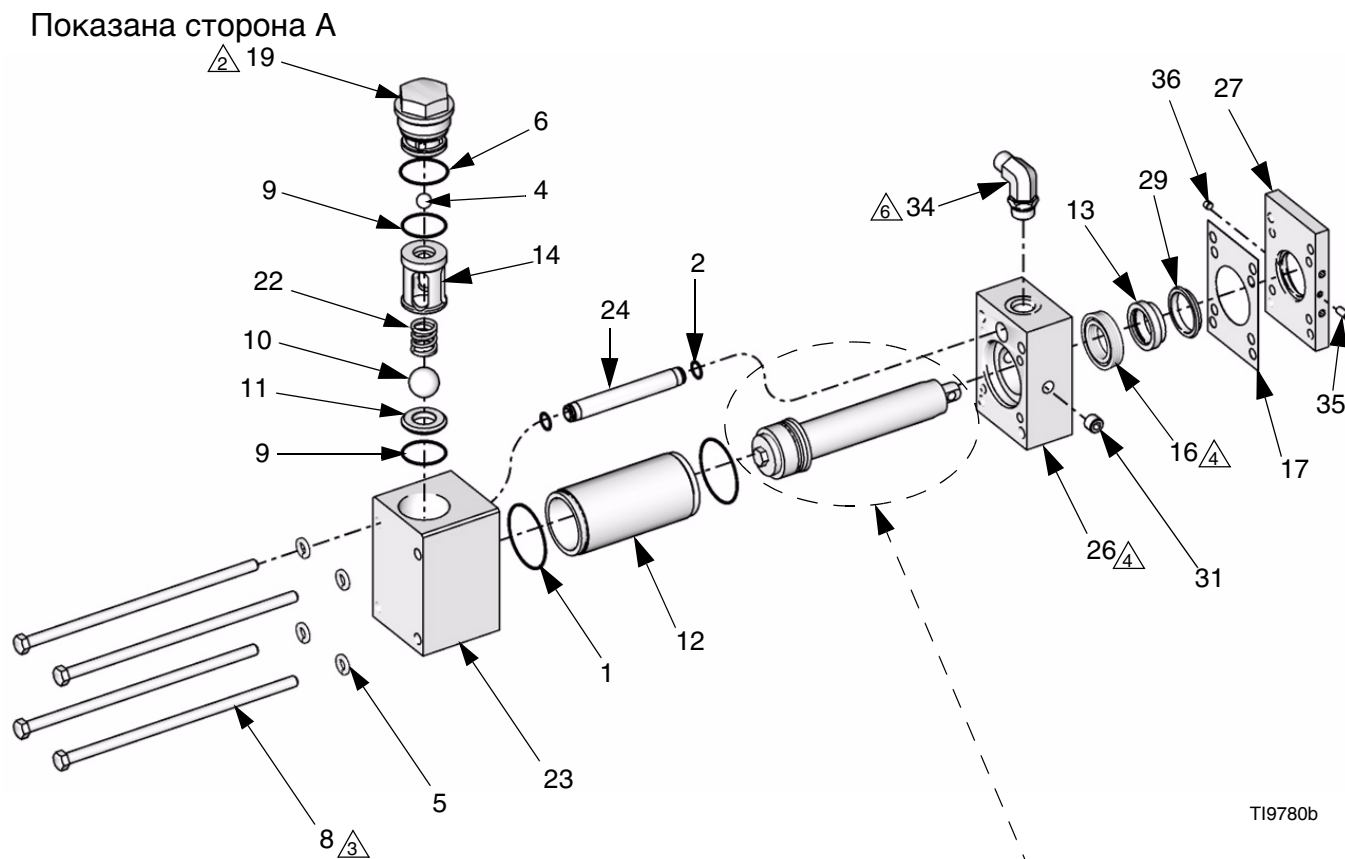
43. Вставьте трубные заглушки (127) в коллектор (125).
44. Установите кольцевые прокладки (128) в нижние отверстия коллектора.
45. Направив отверстия в сторону коллектора, подсоедините коллектор к распределителям с помощью четырех винтов (126).



- 1 Направьте отверстия в сторону коллектора.
- 2 Для модели P7758-255773, поверните коллектор на 180 градусов по вертикальной оси.

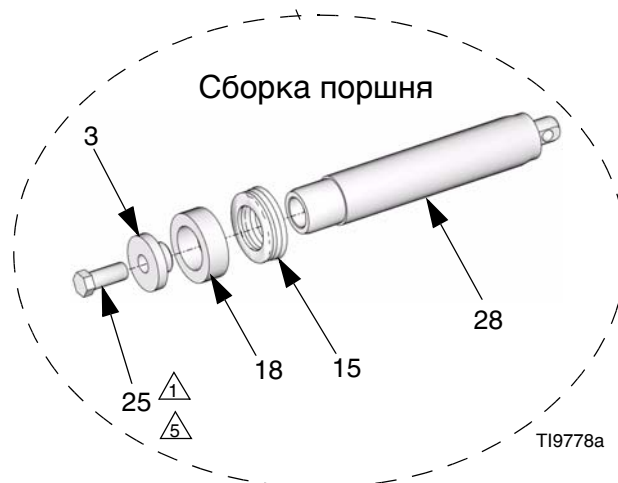
# Детали

## Уплотнения поршня и цилиндра



Сторона В насоса аналогична стороне А, за исключением того, что детали 31, 34, 35 и 36 перевернуты.

- ⚠1 Нанесите поставляемый в комплекте герметик на резьбы
- ⚠2 Затяните с моментом 75 фунтов на фут (101,3 Н•м)
- ⚠3 Затяните с моментом 45 фунтов на фут (60,8 Н•м)
- ⚠4 Уплотнение должно запрессовываться в корпус без перекоса
- ⚠5 Смотрите таблицу Данные по крутящему моменту для момента затяжки в зависимости от размера насоса
- ⚠6 Данная деталь не используется для модели P7758-255773



### Поз. 25 Данные по крутящему моменту

Размер насоса	Крутящий момент
30	130 дюймов на фунт (14,7 Н•м)
40, 48, 60	22 футо-фунтов (29,7 Н•м)
80, 88, 96, 120, 140	45 футо-фунтов (60,8 Н•м)

Код	Деталь	Описание	Кол-во	Код	Деталь	Описание	Кол-во
1*		КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ, PTFE	2	16*		УПЛОТНЕНИЕ, горловина,	1
2*		КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ, TPE	2			П-образная манжета	
3◆		КОЛПАЧОК, поршень	1	17*		ПРОКЛАДКА	1
4	105445	ШАРИК, клапан, выпускное отверстие, нерж. сталь; диаметр 1/2 дюйма (13 мм)	1	18*		ВТУЛКА, поршень, ацеталь	1
5	261866	ШАЙБА, плоская, опора уплотнения (4 шт.)	1	19	261867	КОЛПАЧОК, шариковая направляющая	1
6*		КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ, PTFE	1	22	261897	ПРУЖИНА, клапан	1
8	261865	ВИНТ, с шестигранной головкой; 3/8-24 x 9,0 дюйма (228 мм) (4 шт.)	1	23	261903	НАСОС, основание	1
9*		КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ, PTFE	2	24	261898	ТРУБКА, соединительный патрубков	1
10	107167	ШАРИК, клапан, впускное отверстие, нерж. сталь; диаметр 1 дюйм (25 мм)	1	25*		ВИНТ, с шестигранной головкой	1
11	193395	СЕДЛО, шаровый клапан, впускное отверстие, карбид ЦИЛИНДР	1	26◆		ФЛАНЕЦ, выпускное отверстие	1
12◆		ЦИЛИНДР	1	27	261875	ДЕРЖАТЕЛЬ, фланец	1
13*		ВТУЛКА, горловина, ацеталь	1	28◆		ШТОК, поршень; включает колпачок (см. 3)	1
14	261899	НАПРАВЛЯЮЩАЯ, впускное отверстие шарового клапана, с седлом шарового клапана на выпускном отверстии	1	29◆		АДАПТЕР, горловина	1
15*		УПЛОТНЕНИЕ, поршень, П-образная манжета	1	31	295225	ЗАГЛУШКА, трубка, промывочная	1
				34	120401	КОЛЕНО, наружный диаметр 3/4-16 in1 x 1/2 дюйма (13 мм) (не используется для модели P7758-255773)	1
				35	295229	ФИТИНГ, смазка; 1/4-28	1
				36	M70430	ВИНТ, установочный; 1/4-28 x 3/16 дюйма	1

◆ Номер детали см. в таблице 1.  
 \* Номер детали см. в таблице 2.  
 \* Номер детали см. в таблице 3.  
 \* Детали, включенные в комплект 261859 (приобретаются отдельно).

Таблица 1. Матричная таблица деталей дозирующего насоса

Код детали	Размеры насосов и номера деталей								
	#30	#40	#48	#60	#80	#88	#96	#120	#140
	<b>247371</b>	<b>247372</b>	<b>247373</b>	<b>247374</b>	<b>247375</b>	<b>247577</b>	<b>247376</b>	<b>247377</b>	<b>247576</b>
<b>3</b>	261889	261886	261886	261886	261883	261883	261883	261883	261883
<b>12</b>	261896	261895	261894	261893	261892	247582	261891	261890	247583
<b>26</b>	261902	261902	261902	261902	261901	261901	261901	261901	261901
<b>28</b>	261882	261881	261880	261879	261878	247584	261877	261876	247585
<b>29</b>	261874	261873	261872	261871	261870	247586	261869	261868	247587

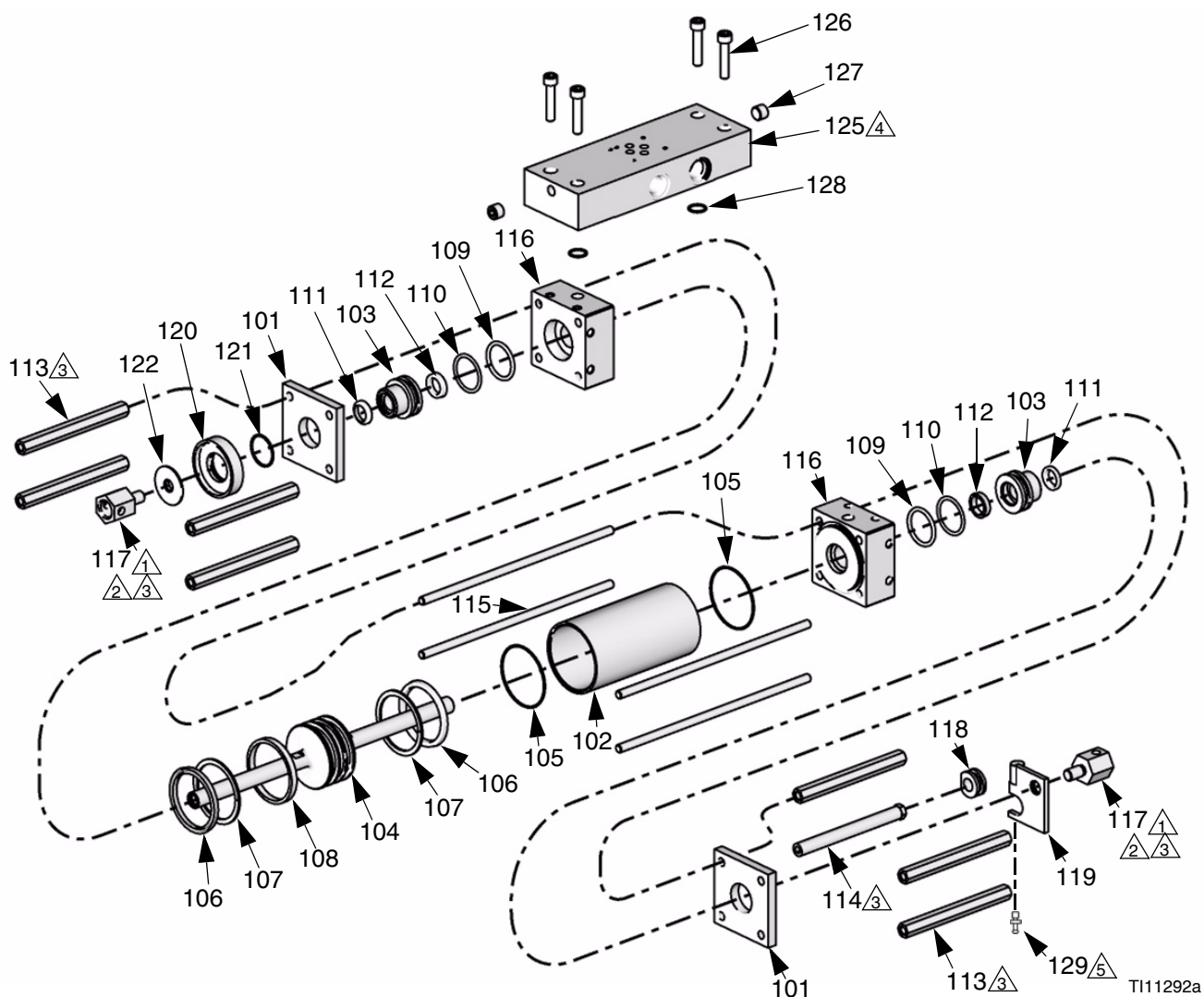
Таблица 2. Комплекты уплотнений цилиндра; включают детали 13, 16, 17

Насос	Размер дозирующего насоса	Комплект
247371	30	261858
247372	40	261857
247373	48	261856
247374	60	261855
247375	80	261854
247577	88	247580
247376	96	261853
247377	120	261852
247576	140	247581

Таблица 3. Комплекты уплотнений поршня; включают детали 15, 18, 25

Насос	Размер дозирующего насоса	Комплект
247371	30	261851
247372	40	261850
247373	48	261849
247374	60	261848
247375	80	261847
247577	88	247578
247376	96	261846
247377	120	261845
247576	140	247579

# Гидравлический цилиндр



- △<sub>1</sub> Нанесите поставляемый в комплекте высокопрочный герметик на резьбы.
- △<sub>2</sub> Нанесите отвердитель на резьбу для ускорения процесса отверждения.
- △<sub>3</sub> Затяните с моментом 45 футофунтов (20 Н•м). Процедуру см. в разделе сборки.
- △<sub>4</sub> Для модели P7758-255773, поверните коллектор на 180 градусов по вертикальной оси.
- △<sub>5</sub> Данная деталь не используется для модели P7758-255773.

Детали

Код	Деталь	Описание	Кол-во	Код	Деталь	Описание	Кол-во
101	295029	ПЛАСТИНА, прижимная	2	119	261507	ПЛАСТИНА, активаторная (используется для модели 295027)	1
102	295030	ЦИЛИНДР	1				1
103◆	295031	ВТУЛКА, шток	2	42430-4	ПЛАСТИНА, активаторная (используется для модели P7758-255773)		
104	295028	ПОРШЕНЬ, гидравлический	1	120	298111	АДАПТЕР, масленка, цилиндр	1
105◆	295640	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2	121	177156	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
106◆	295641	УПЛОТНЕНИЕ, П-образная манжета	2	122	295852	ГАЙКА, стопорная	1
107◆	295642	КОЛЬЦО, опорное	2	123	070299	РАСТВОРИТЕЛЬ, катализатор, жидкость	1
108◆	295643	КОЛЬЦО, изнашиваемое	1	124	070289	ГЕРМЕТИК, анаэробный	1
109◆	158776	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо	2	125	298040	КОЛЛЕКТОР, гидравлический	1
110◆	295644	КОЛЬЦО, опорное	2	126	113467	ВИНТ, колпачок, головка под торцевой ключ	4
111◆	295645	ГРЯЗЕСЪЕМНИК, шток	2	127	295225	ЗАГЛУШКА, трубка, промывочная	2
112◆	295646	УПЛОТНЕНИЕ, вал	2	128	112793	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2
113	295032	ПРОСТАВКА, насос дозатора	7	129	ОР307-2	ОСЬ ТЯГИ (используется только для модели P7758-255773)	1
114	295033	ПРОСТАВКА, реверсивный насос	1				
115	295034	ТЯГА, соединительная	4				
116	295035	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	2				
117	261503	БОЛТ, шестигранный, дозатор	2				
118	261501	ВТУЛКА, модифицированная	1				
	1501-7-2	ВТУЛКА (не используется для модели P7758-255773)	1				

◆ Данные детали также входят в ремонтный комплект гидравлического цилиндра 296785, который может приобретаться отдельно. Стержень 15T066 также входит в комплект.



## Технические данные

Параметр	Данные
Максимальное рабочее давление	<i>Модель 247576:</i> 2000 фунтов/кв. дюйм (13,8 МПа, 138 бар) <i>Все остальные модели:</i> 3500 фунтов/кв. дюйм (24,0 МПа, 240 бар)
Максимальная температура жидкости	190°F (88°C)
Диапазон вязкости	250-1500 сантипуаз (сП)
Макс. давление материала на впуске	400 фунтов/кв. дюйм (2,7 МПа, 27 бар)
Смачиваемые части	Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, хром, тефлон, ацеталь, полиэтилен сверхвысокой молекулярной массы

# Стандартная гарантия фирмы Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на дату его продажи уполномоченным дистрибьютором Graco первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев специального продления или ограничения предоставляемой компанией Graco гарантии, компания Graco обязуется в течение двенадцати месяцев с даты продажи отремонтировать или заменять любые детали оборудования, в которых компания Graco обнаружит дефекты. Настоящая гарантия действует только при условии, что оборудование устанавливается, используется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и настоящая гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильной установкой или использованием, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в конструкцию или применением деталей других изготовителей. Компания Graco также не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования от фирмы Graco с устройствами, принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены фирмой Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, установкой, эксплуатацией или обслуживанием устройств, принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены фирмой Graco.

Настоящая гарантия имеет силу при условии предварительного оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки наличия дефектов. Если наличие предполагаемого дефекта подтверждается, компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить любые дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если же проверка оборудования не выявит дефектов материалов или изготовления, ремонт будет произведен за разумную плату, которая может включать стоимость деталей, трудозатрат и транспортировки.

**НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ЕДИНСТВЕННОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИВАЯСЬ, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ К ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.**

Единственное обязательство компании Graco и единственное средство разрешения ситуации покупателем при нарушении условий гарантии должны соответствовать вышеизложенному. Покупатель согласен с тем, что иных претензий (включая, но не ограничиваясь ими, побочные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или повреждениями собственности, а также любые иные побочные или косвенные убытки) предъявляться не будет. Все претензии, связанные с нарушением гарантии, должны предъявляться в течение 2 (двух) лет с даты продажи.

**КОМПАНИЯ GRACO НЕ ДАЕТ КАКИХ-ЛИБО ГАРАНТИЙ И ОТКАЗЫВАЕТСЯ ПРИЗНАВАТЬ ЛЮБЫЕ ПОДРАЗУМЕВАЮЩИЕСЯ ГАРАНТИИ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ И ПРИГОДНОСТИ К ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ ДЕТАЛЕЙ, КОТОРЫЕ БЫЛИ ПРОДАНЫ КОМПАНИЕЙ GRACO, НО НЕ БЫЛИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ЕЮ.** На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией (такие как электродвигатели, выключатели, шланги и т. д.), распространяются гарантии их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет, в разумных пределах, оказывать покупателю помощь в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не будет нести ответственность за непрямые, побочные, специальные или косвенные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования, к которому относится настоящий документ, а также с поставкой, работой или использованием любых продаваемых изделий или товаров, на которые распространяется настоящий документ, будь то в случаях нарушения контракта, нарушения условий гарантии, халатности со стороны компании Graco и в любых иных случаях.

## **FOR GRACO CANADA CUSTOMERS**

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

# Информация Graco

**ЧТОБЫ РАЗМЕСТИТЬ ЗАКАЗ**, обратитесь к своему дистрибьютору фирмы Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора. **Телефон: 612-623-6921 или позвоните по бесплатному телефону: 1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505**

*Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации.*

*Компания Graco сохраняет за собой право в любое время вносить в него изменения без предварительного уведомления.*

This manual contains Russian. MM 312068

**Головной офис фирмы Graco: Minneapolis**  
**Международные отделения: Belgium, China, Japan, Korea**

**GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441**  
www.graco.com  
4/2007 Ред.8/2008