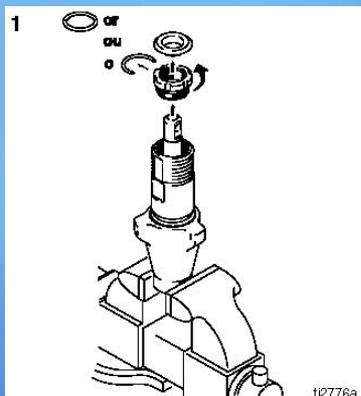


新产品与维修技巧信息

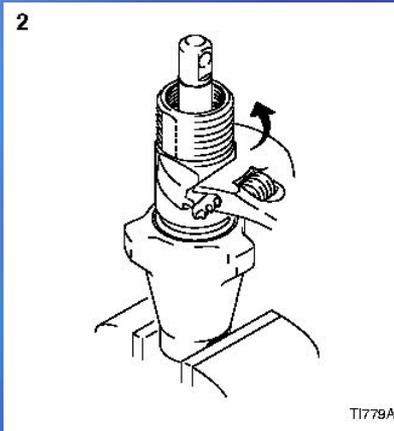
尊敬的中国区CED代理商们：

随着无气喷涂机销售量的不断的增加，维修量也与日俱增，为了能够巩固GRACO在市场中领导者的地位，使您在为客户服务的过程中增加销售机会，维修保养工作以及它的技巧显得尤其重要。今天我们就喷涂机的“心脏”“下缸体”做一个全面的安装指南。

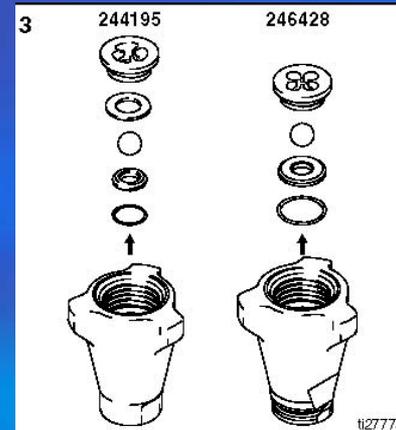
拆卸



逆时针拆下油杯，去除喉部
密封圈和"O"型环

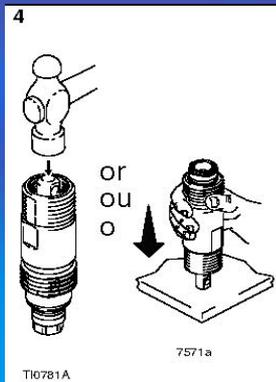


拆下下缸体和入口阀座



ULTRA 695
入口阀座

ULTRA 395
入口阀座

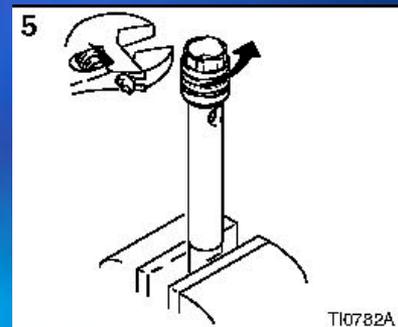


用橡皮锤子敲击活塞杆并取出
或者将下缸体倒置，向下敲击
木板等处直至取出活塞杆

零件有损坏的危险

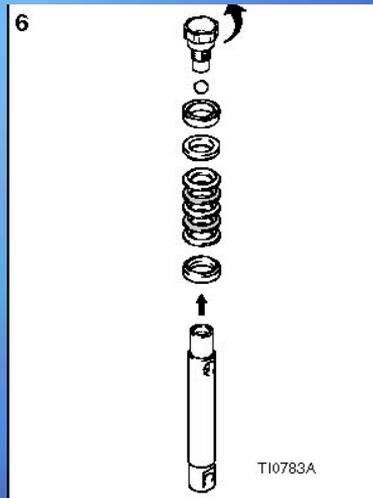


不要清理活塞阀的螺纹。清理活塞
阀座螺纹可能会损坏螺纹,导致活塞
阀座在操作期间松动,使机泵损坏,产
生可能的严重伤害。

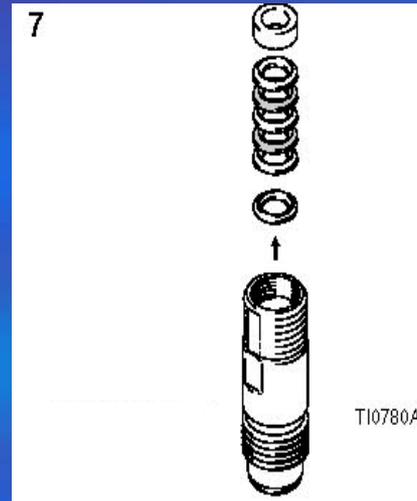


将活塞杆固定在台虎钳上，阀
座向上（防止小球掉落），用
扳手逆时针拆卸

拆卸



从活塞杆上卸下并丢弃管颈垫圈和密封垫。



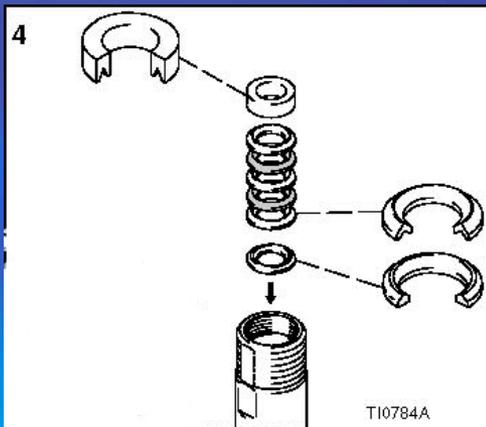
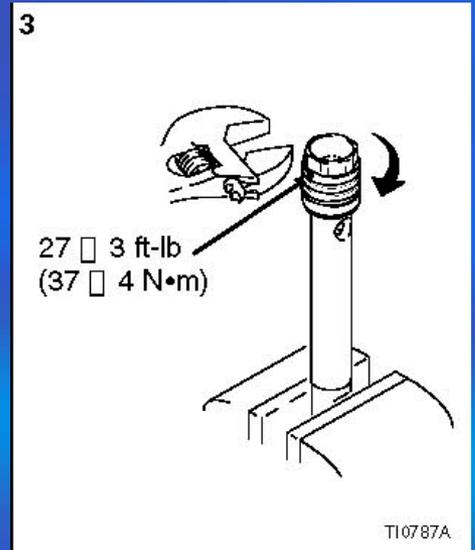
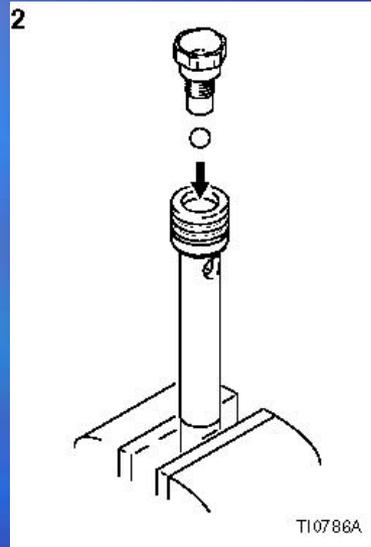
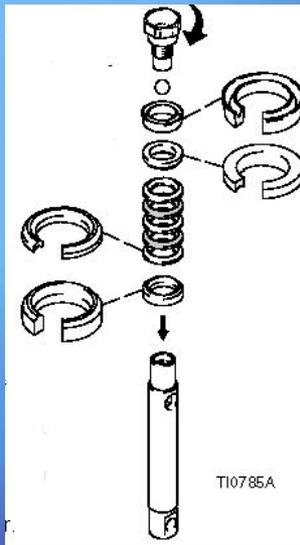
从气缸卸下并丢弃管颈垫圈和密封垫

拆卸要点：

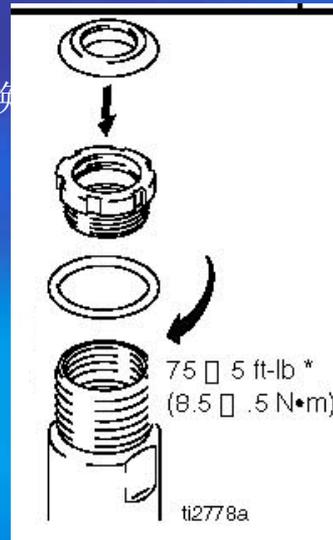
- **Ultra 395**和**695**的下缸体大致相同，区别在于入口阀组件的不同（步骤3）
- 从缸体内拆卸活塞杆时要用橡皮锤子敲击活塞杆并取出，切勿用铁锤直接敲击，这样非常容易对活塞杆造成损坏。如果条件差也可将下缸体倒置，向下敲击木板等处直至取出活塞杆。
- 将活塞杆固定在台虎钳上，阀座向上（防止小球掉落），用扳手逆时针拆卸

安装

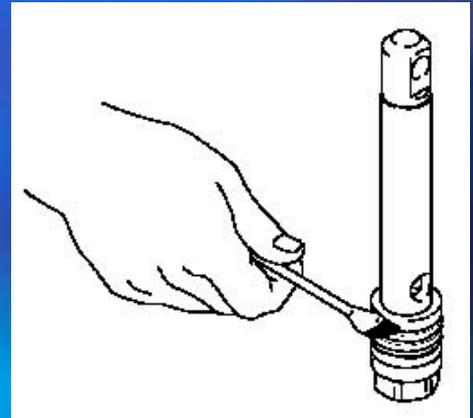
在装配前，
应将皮垫
在30号机
油中浸1小
时。



用“O”型环更换
较早型号中的
弹簧挡圈。
以手动方式增
加拧紧。切勿
一次性将油杯
拧到底

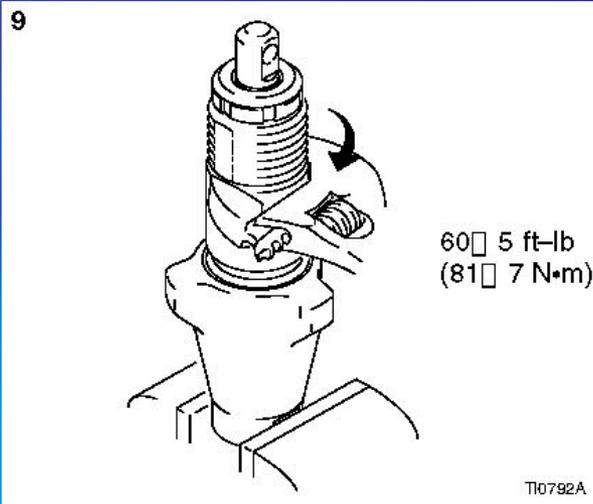
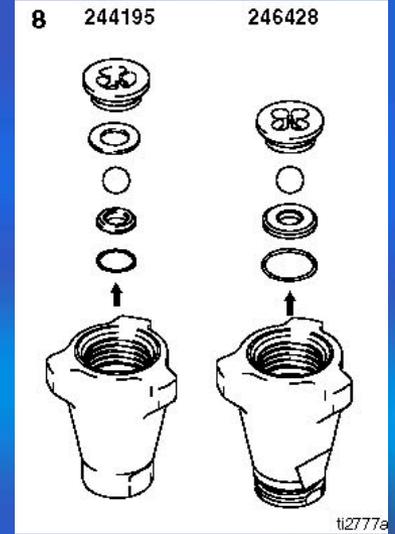
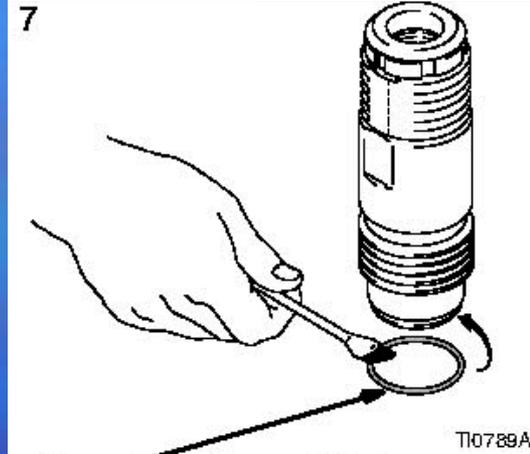
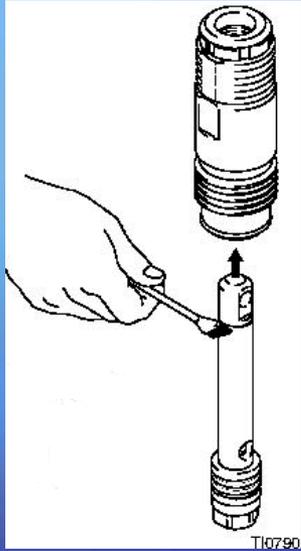


在装配前，应将皮垫在SAE
30W油中浸1小时

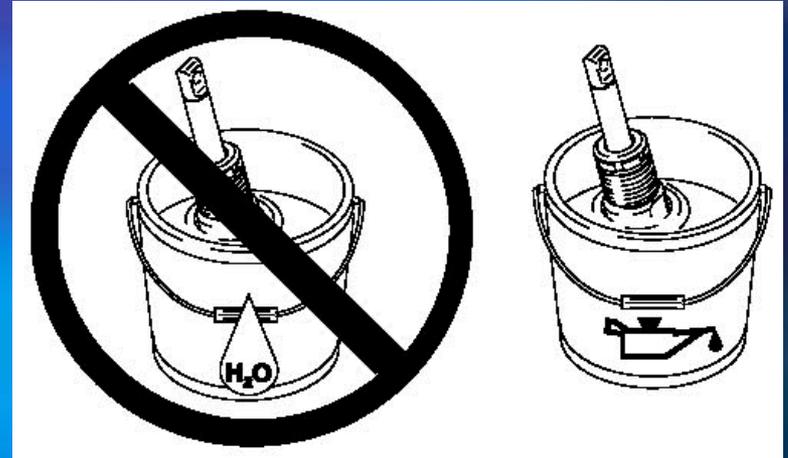


安装

活塞杆顶端的二英寸处均需加油脂。



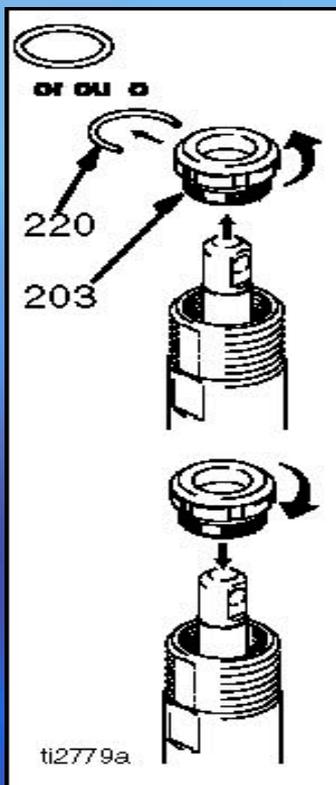
存储



- 安装要点：
- 在安装密封垫时（步骤1和4时），应确认其中的牛皮垫片已经在30号机油中浸泡了1小时，此举目的—是让牛皮垫充分吸足机油，形成一定的润滑保护，防止第一次开机时密封圈与缸体内的干摩擦造成的磨损，二是防止涂料吸附在密封圈中，因为涂料干了以后很硬，会加快密封圈本身以及活塞杆等部件的磨损，经试验证明此举可有效提高密封圈的使用寿命。
- 在安装活塞杆阀座时，需要在阀座的螺纹处加入乐泰的567高压胶，这样能增强阀座和活塞杆的牢度，防止活塞阀座在操作期间松动和脱落，导致泵浦损坏，产生严重的财产和人生伤害。上球因为体积较小很容易忽视，不要忘记放。注意活塞杆上密封圈的方向：由于高压是被续在喉部密封圈和活塞杆中间，所以V型密封圈的槽口方向应该向上。拧紧到密封圈组不能转动，并感到有一点突出即可，切勿过度拧紧，这样只会加快密封圈和缸套的磨损。

- 在安装喉部密封圈时，同样要注意牛皮垫片已经在**30号**机油中浸泡了**1小时**，以及**V型**密封圈的槽口方向应该在向下的位置。安放密封圈的时候要一片一片的放，因为新的密封圈很硬，如有倾斜不易发现，确认它们安装服帖后用手将油杯拧紧，最多等下缸体安装到主机后再紧**1/4圈**即可，切勿将油杯拧死，这样会将**V型**密封圈的使用寿命一次用完，而且由于对活塞杆的阻力很大，会造成其变形（经常磨损的部位会变细）。
- 为了使得安装简便可在活塞杆中加注足够数量的油脂或机油。
- 如果设备长时间不用可将下缸体拆下浸在机油中或者将**GRACO**的泵浦保护液加注其中，防止泵浦内部生锈。

喉部密封件的调整



设备使用一段时间后泵浦的喉部会因磨损开始泄漏，只需将油杯拧紧半圈到3/4圈，即可解决泄漏。

当油杯被拧到底时，可卸下油杯螺帽垫片（220）

然后可继续向下拧紧油杯直到渗漏停止或这样，可在更换密封圈前继续使用，从而增加它的使用寿命。

注意：

我在很多的施工现场发现很多的最终用户，在施工结束后直接用泻压阀泻压，这会导致设备续压很差或者加压很困难，请各位代理商友情提醒您的客户尽量从枪嘴泻压，这样可最大限度的保护泻压阀，减少您客户对喷涂机的年维护费用，提高自身的专业形象。