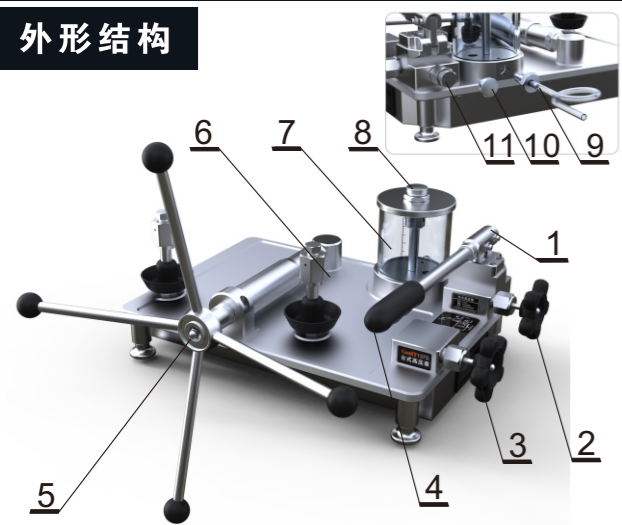


外形结构&气路图&尺寸图

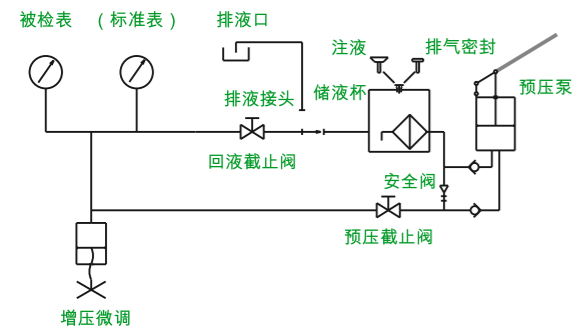
外形结构



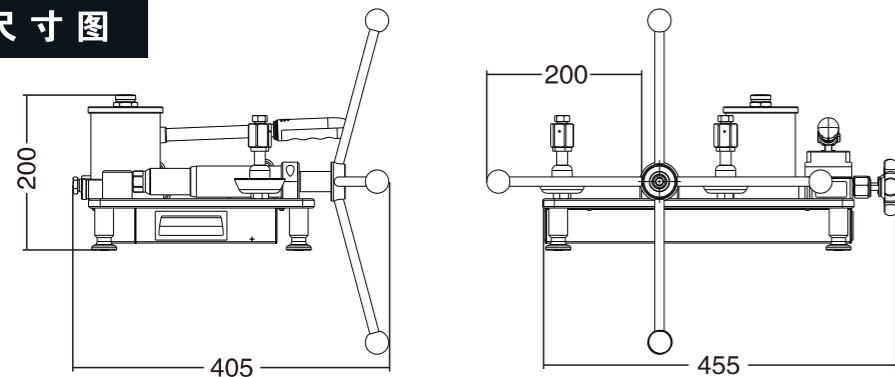
- 1-预压泵
- 2-预压截止阀
(顺时针关闭/逆时针打开)
- 3-回液截止阀
(顺时针关闭/逆时针打开)
- 4-手柄
- 5-增压微调手轮
(顺时针为加压/逆时针减压)

- 6-1/4HP快接头
- 7-储液杯
- 8-注液密封旋钮
- 9-排液接头(二选一)
- 10-排液堵头(二选一)
- 11-安全阀

液路图



尺寸图



注意事项

- > 液压泵尽量在额定压力范围内使用，禁止超过安全压力450MPa；
- > 需要运输或携带使用时，必须用堵头锁紧快接头，关闭注液密封旋钮，压杆放入最低位置，微调手轮全部旋入；
- > 使用时注液密封旋钮应一直为打开或拧松状态；
- > 所有旋钮手轮、压杆和快接头不能过力操作；
- > 如果传压介质被污染，请及时更换；
- > 使用过程中，传压介质的液面不得低于储液杯的最低液位线；
- > 应保持螺纹外露部分的清洁、润滑，如有污染，请及时清理；
- > 操作人员不能随意调节安全阀；
- > 未按要求操作，造成人身安全或仪器损坏，本公司对此类事故的发生概不负责。

技术指标

- > 压力范围：(0~420)MPa
 - > 使用温度：(0~50)℃
 - > 存储温度：(-25~70)℃
 - > 湿度范围：<95%
 - > 调节细度：0.1kPa
 - > 传压介质：癸二酸二酯（分子式：C₂₆H₅₀O₄）
 - > 体积：455mm×405mm×200mm
 - > 重量：约15kg (不含介质)
 - > 预压泵安全阀设置压力：<80MPa
 - > 安全压力：<450MPa
- 注：长途运输时，尽量将储液腔内液体介质排空。

常见问题及解决办法

现象	原因	处理方法
压杆打压不上压	①回液截止阀未截止	关闭回液截止阀
	②传压介质不足	增加传压介质
压杆打压费力	①预压截止阀未打开	打开预压截止阀
	②表压20MPa左右，压杆抬起太高	表压接近20MPa后，小角度抬杆打压
	③表压已达到60MPa	改用增压/微调手轮增压
旋转部件过紧、旋不动	①上次操作时，过于用力	关闭截止阀时不要用力过大
	②压力比较高时，预压截止阀手轮旋转困难	正常，适当增加旋转力
	③高压时，增压/微调手轮旋转困难	正常，适当增加旋转力
	④螺纹部分无润滑脂	长时间使用后螺纹部分涂覆适量润滑脂



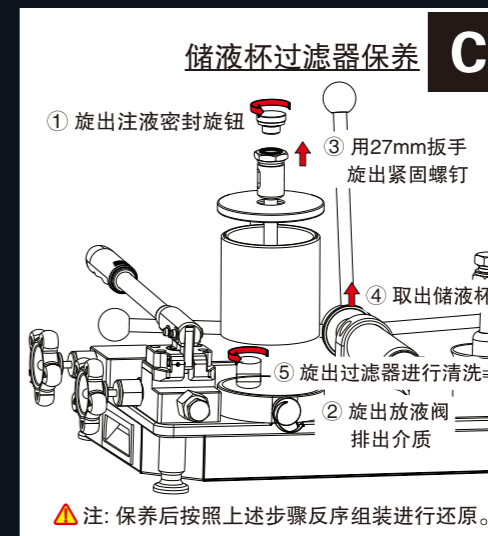
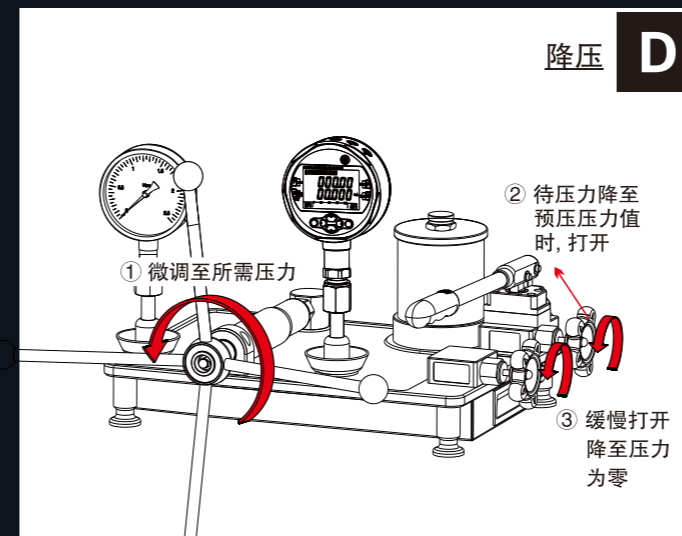
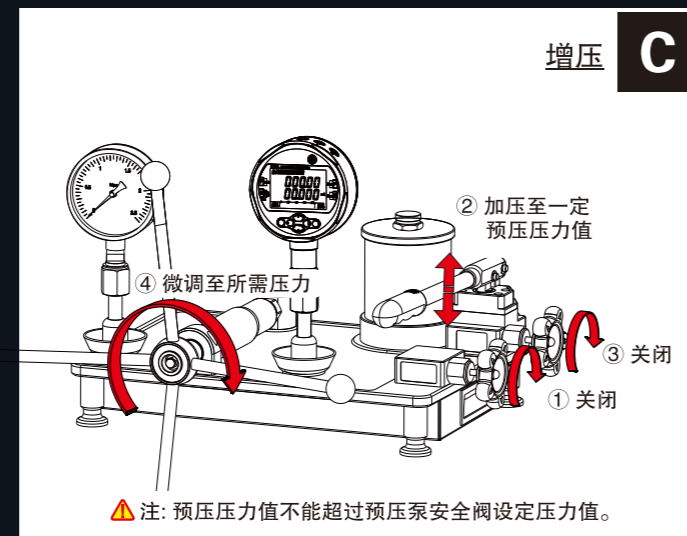
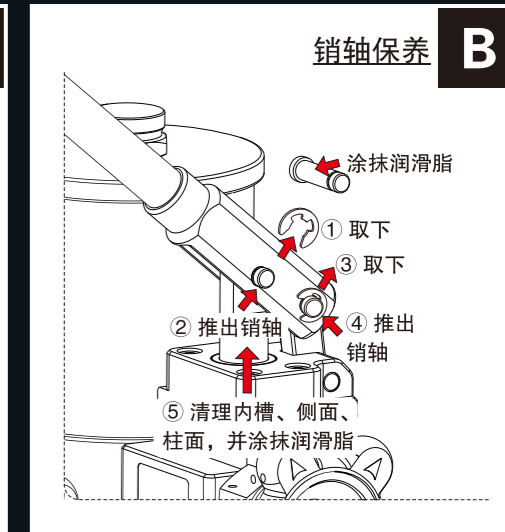
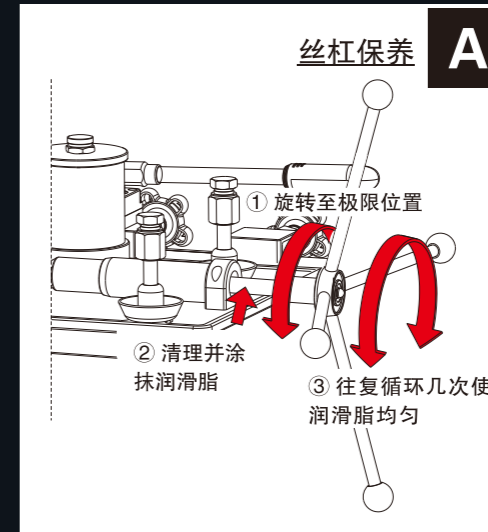
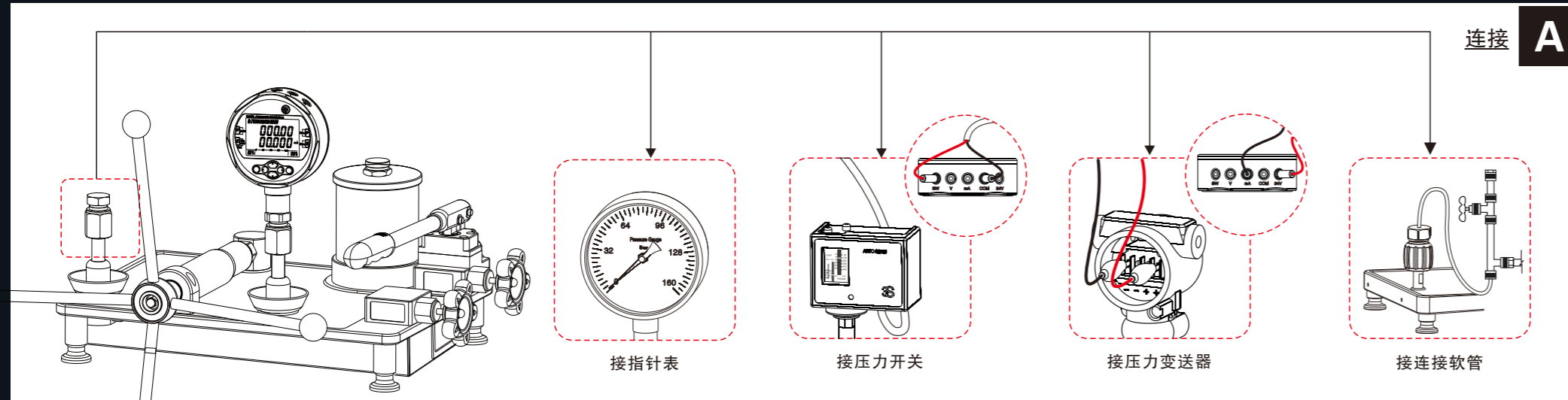
让校准更轻松!
Calibration can be easy!

ConST® 137S

台式高压泵使用说明书

[版本号：1811V01]





声 明

1. 图片仅供参考, 产品以实物为准。
2. 北京康斯特仪表科技股份有限公司已尽力确保本页内容的准确性, 但因市场发展和产品开发需要, 有关内容可能会根据实际情况随时更新和修改, 恕不另行通知, 不便之处敬请谅解。