

螺杆泵

3A7791J

ZH

适用于加注用于电子行业的高填充单组分流体。与 UniXact® 自动加注平台配合使用。仅适合专业用途。

未获准用于爆炸性环境或危险场所。

25B055 (A 和 B 系列)

25B192 (A 和 B 系列)

25B193 (A 和 B 系列)

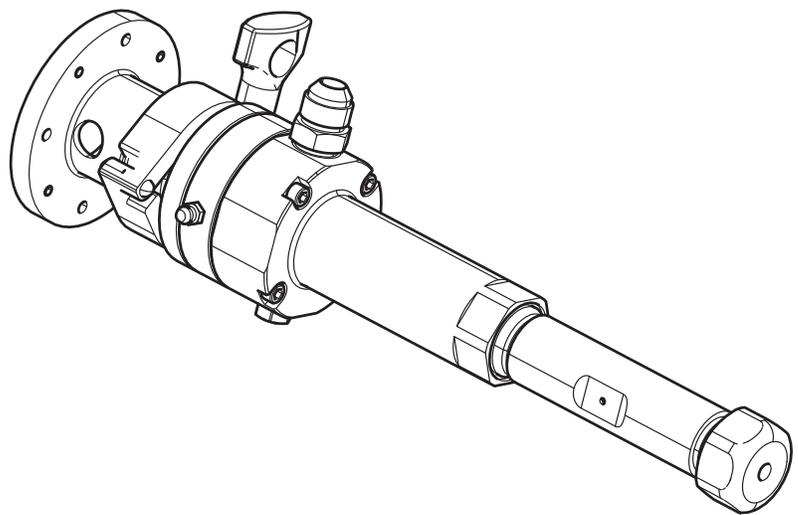
26B152 (A 系列)

最大工作压力为 290 磅/平方英寸 (2 兆帕, 20 巴)



重要安全说明

请在使用该设备之前，阅读本手册以及 UniXact 手册内所有的警告和说明内容。保存所有说明。



目录

相关手册	2	A 系列套件	26
警告	3	转子组装套件, A 系列	26
基本信息	5	转子定子套件, A 系列	27
泵外壳	5	轴轴承套件, 25E196	28
轴、轴承和润滑	5	A 和 B 系列共用套件	29
推荐备用零配件	5	定子套件	29
存放	5	适配器套件, 25B238	30
卸下运输零配件	5	密封套件, 25E195	30
组件辨认	6	密封件套件, 25B321 (用于 0.30 cc 和 1.00 cc 定子)	30
A 系列	6	轴耦合器套件 26B134	30
B 系列	7	密封件外壳套件, 25B115	31
维护和修理	8	B 系列套件	32
泄压步骤	8	转子组装套件, B 系列	32
为泵填料	8	转子定子套件, B 系列	33
冲洗泵	8	轴轴承套件, 26A995	34
泵维护	9	耦合器套件, 26A996	34
泵的拆卸和重新组装	9	A 系列转 B 系列升级套件	35
A 系列维修	10	尺寸	36
B 系列维修	15	25B055、25B193、25B192 和 26B152	36
故障排除	19	马达/齿轮箱适配器	36
零配件	20	轴耦合器	36
25B055 和 26B152, A 系列	20	技术规格	37
25B192 和 25B193, A 系列	21	温度	37
25B055, B 系列	23	建议速度/粘度范围	37
25B192 和 25B193, B 系列	24	Graco 标准保修	38

相关手册

手册	描述
3A4061	UniXact 自动加注 说明书 - 零配件
3A3649	UniXact 自动加注 设置 - 操作

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定操作过程有关的危险。当手册中的这些符号出现在机身上，或是警告标牌上时，请查看这些警告。并未包含在本章节内的针对产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
 	<p>移动部件危险</p> <p>活动部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 远离活动部件。 • 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 • 带压设备有可能出现无预警意外启动的情况。在检查、移动或维修本设备之前，请释放压力并切断所有电源。
	<p>烧伤危险</p> <p>设备表面及加热的流体在工作期间会变得非常热。为避免严重烧伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 切勿接触高温液体或设备。
	<p>有毒液体或烟雾危害</p> <p>有毒液体或气体如果被溅射到眼睛里或是皮肤上，被吸入或是误食，均可能导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 应阅读安全数据表 (SDS) 以熟悉现用流体的特殊危险性。 • 危险性液体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。
  	<p>高压设备危险</p> <p>从设备、泄漏处或破裂的组件流出来的流体，会溅入眼内或皮肤上，导致重伤。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在停止喷涂/加注时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照泄压步骤进行操作。 • 在操作设备前需拧紧所有流体连接处。 • 要每天检查软管、管道和接头。立即更换磨损或损坏的零配件。



设备误用危险

误用设备会导致严重的人员伤亡。

- 疲劳时或在服药或酗酒之后不得操作本装置。
- 不要超过系统部件的最大工作压力或低于温度额定值。参阅所有设备手册中的**技术规格**。
- 请使用与设备接液零配件兼容的流体或溶剂。参阅所有设备手册中的**技术规格**。阅读流体和溶剂生产商的警告。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表 (SDS)。
- 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照**泄压步骤**进行操作。
- 要每天检查设备。已磨损或损坏的零件要立即予以修理或用原装件替换。
- 不要对设备进行改动或修改。改动或修改会导致机构认证失效并造成安全隐患。
- 确保所有设备定级和批准用于其正在使用的环境。
- 只能将设备用于其预定的用途。有关信息请与经销商联系。
- 让软管和电缆远离交通区域、尖锐边缘、活动部件及高温的表面。
- 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。
- 儿童和动物要远离工作区。
- 要遵照所有适用的安全规定进行。



个人防护装备

在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护装备包括但不限于：

- 防护眼镜和听力保护装置。
- 流体和溶剂制造商推荐使用的呼吸器、防护服和手套。

基本信息

本手册中的信息涉及 A 系列和 B 系列螺杆泵。有关系列 A 和 B 系列之间差异的信息，参见第 6 页的**组件辨认**和第 20 页开头部分的**零配件**。

泵外壳

该泵由泵机壳、轴承套件和转子-定子组件构成。泵的入口为 JIC # 8 内螺纹。泵随附一个 JIC # 6 接头。泵的出口为 5/16-28 UN 螺纹，适用于 Luer 内螺纹。

轴、轴承和润滑

驱动轴定位于轴承中，轴承具有永久润滑。

推荐备用零配件

热表面材料由于其高浓度的导电填料而往往具有很高的磨蚀性。这些填料会加速泵的接液部件的磨损。因此，Graco 强烈建议库存以下接液部件。

A 系列泵

- 转子套件 (25B224, 25B225, 25B226)
- 定子套件 (25B227, 25B228, 25B231)
- 密封套件 (25E195)
- 轴轴承套件 (25E196)

获取更多信息，参见第 26 页的 **A 系列套件**和 29 页的 **A 和 B 系列共用套件**。

B 系列泵

- 转子套件 (26A986, 26A987, 26A988)
- 定子套件 (25B227, 25B228, 25B231)
- 密封套件 (25E195)
- 轴轴承套件 (26A995)

获取更多信息，参见第 32 页的 **B 系列套件**和 29 页的 **A 和 B 系列共用套件**。

存放

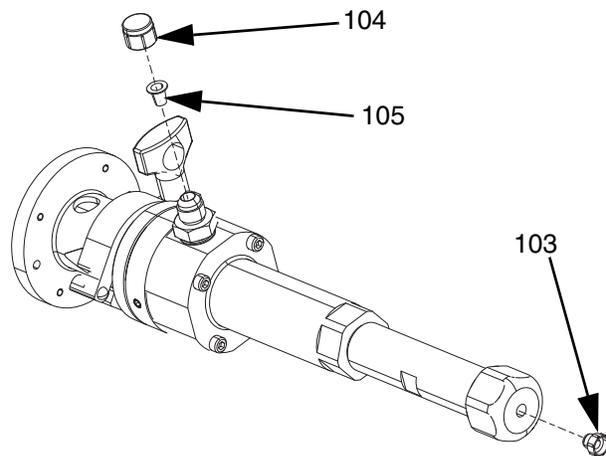
在存放该泵时，必须注意以下要点：

- 驱动装置通常应该存放在室内。
- 最高环境温度 25°C/77°F；最大相对湿度 80%。
- 应将定子从转子上拆下，以便长期存放。
- 必须保护螺杆泵装置免受阳光和紫外光照射。
- 不能将侵蚀性或腐蚀性物料或药剂存放在附近。
- 必须保护这些装置免受机械应力和外力冲击。

卸下运输零配件

A 系列和 B 系列螺杆泵均随附有零件，首次使用前需要将其拆下。如下所示，从泵端帽上卸下塞 (103)。从入口接头上取下盖 (104) 和锥形塞 (105)。

参考号	描述	数量
103	塞, Idpe, 5/16-28 螺纹	1
104	盖, Idpe, 9/16-18 螺纹	1
105	塞, Idpe, 锥形, 外径 .236-.302	1



组件辨认

A 系列

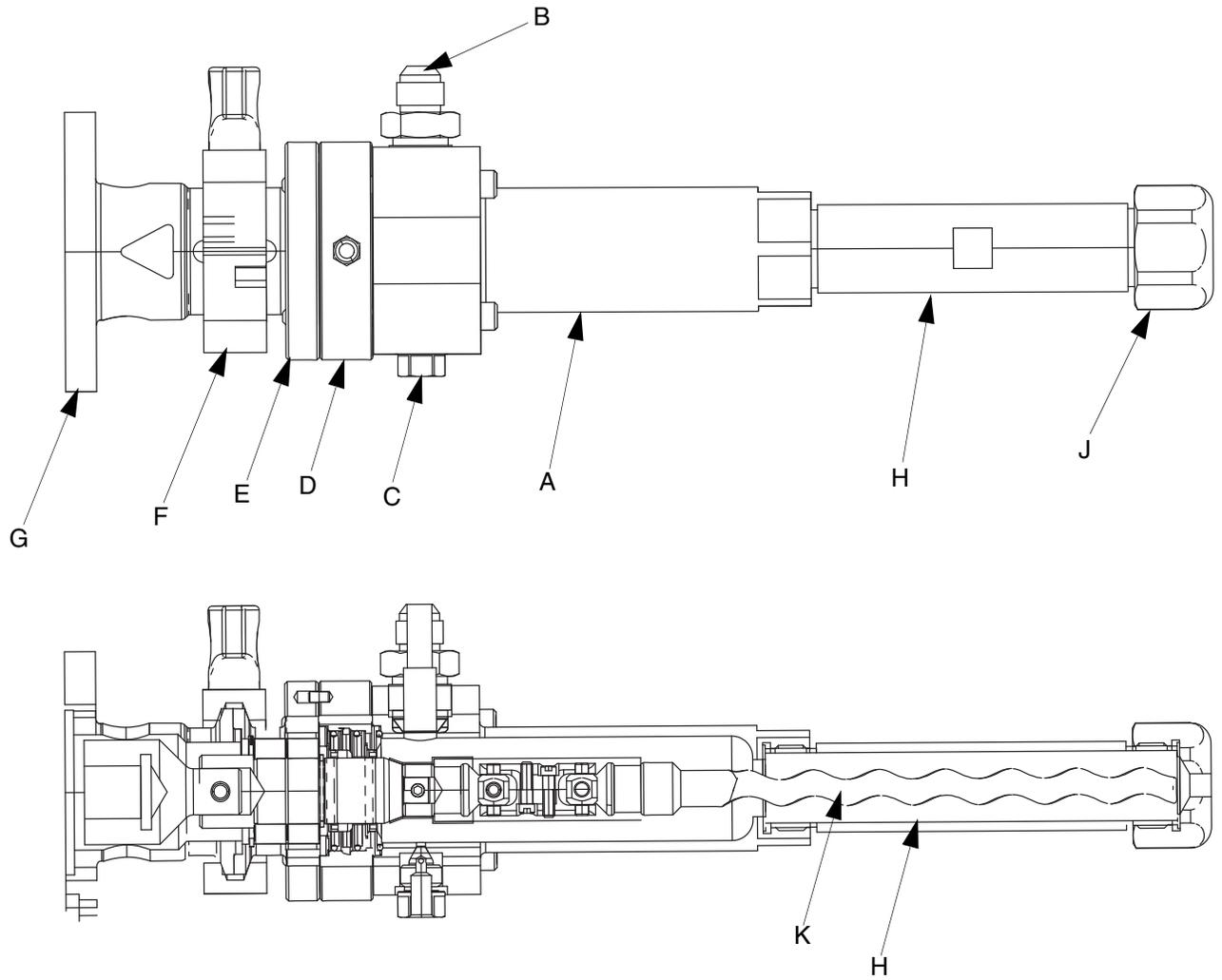


图 1: A 系列组件辨认

图例:

- A 泵体
- B 入口接头 (JIC #6 和 JIC #8)
- C 排放口
- D 密封件外壳
- E 轴承外壳
- F 卫生管夹
- G 齿轮箱连接法兰
- H 定子
- J 端适配器
- K 转子组件

B 系列

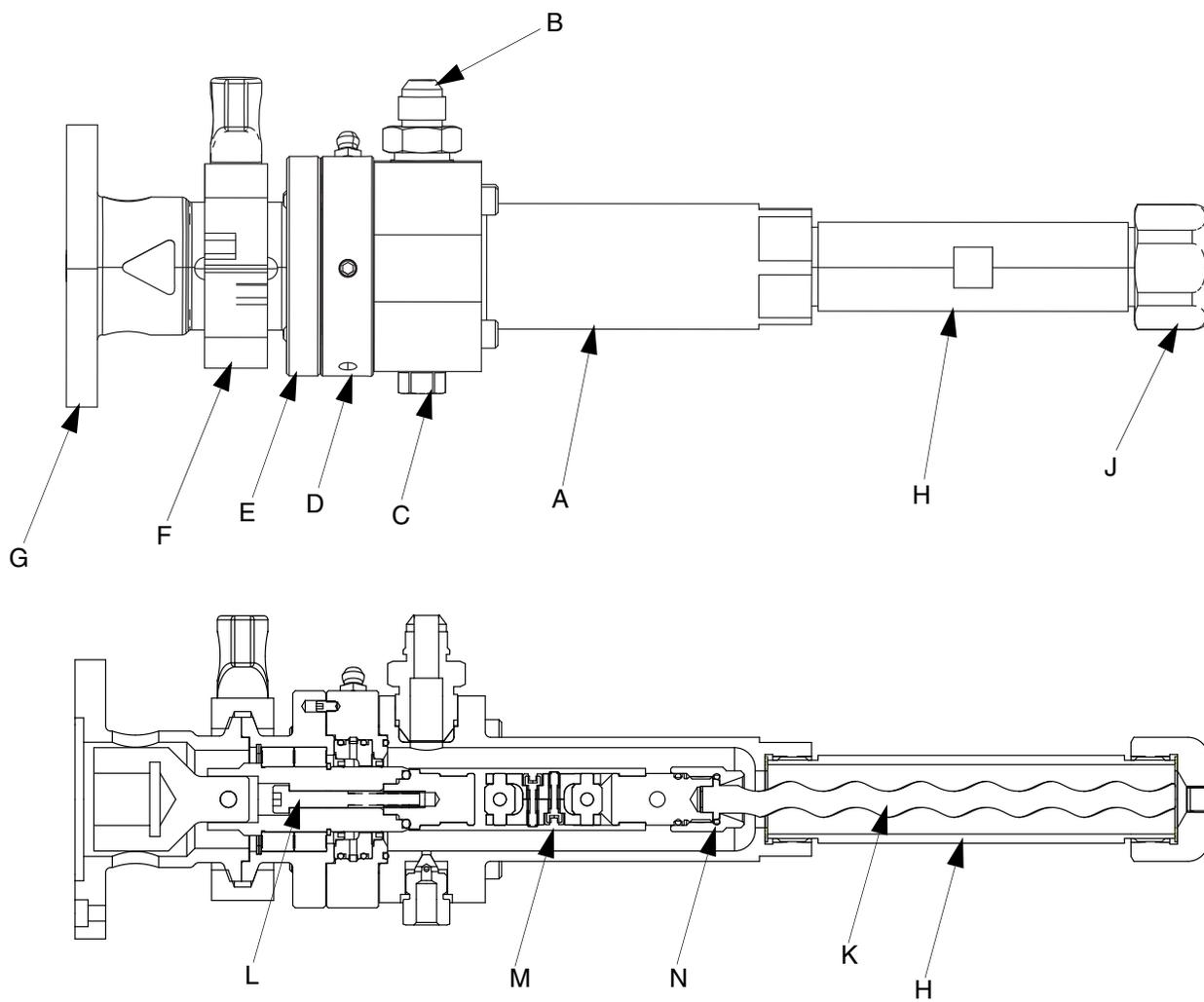


图 2: B 系列组件辨认

图例:

- | | |
|--------------------------|--------|
| A 泵体 | H 定子 |
| B 入口接头 (JIC #6 和 JIC #8) | J 端适配器 |
| C 排放口 | K 转子 |
| D 密封件外壳 | L 带盖螺丝 |
| E 轴承外壳 | M 耦合器 |
| F 卫生管夹 | N 固定螺母 |
| G 齿轮箱连接法兰 | |

维护和修理

				
<p>泵以高速运转可能会导致设备表面变得非常热。为避免烧伤，请不要接触热的流体或设备，并且要待设备完全冷却之后才可触摸。</p> <p>为防止活动零配件对人员造成损伤，只能在驱动设备静止时执行组装和维护工作。装置必须与电源隔离并且固定，以防意外启动。</p>				

泄压步骤

 看见此符号时，请执行泄压步骤。

				
<p>本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体（如向皮肤喷射、溅入液体和活动部件）造成人员伤亡，在停止加注时和清洗、检查或维修设备前，请遵照泄压步骤执行操作。</p>				

在进行任何修理前，请务必按照相应的系统手册中列出的说明为系统减压。请参见**相关手册**（第 2 页）。

为泵填料

如果满足某些条件，则该泵为自吸泵。不过，对于粘度较高的介质，必须先引入物料（预压）。有关具体物料的填料条件的更多信息，请参考物料供应商提供的信息。

冲洗泵

要使该泵正常工作，需要清除所有空气，并且需要使用物料填充该泵。

				
---	--	---	--	--

1. 向泵的入口 (25) 施加压力。
2. 使用 1/2 英寸扳手将压力排放口 (20) 拧松一到两圈，以使空气能够排出。无需完全拆下排放口就可以让材料流动。

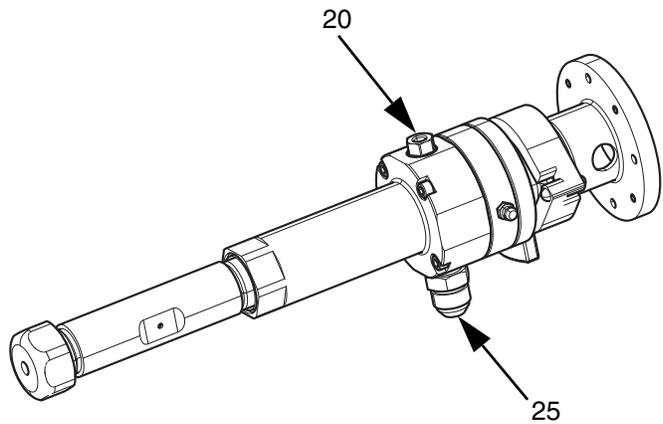


图 3

泵维护

注意：特定系统的作业条件可确定需要进行维护的频率。

Graco 螺杆泵大部分是免维护的。但垫圈和轴承以及定子和转子会受到磨损，因此在某些情况下必须定期更换。建议定期查看性能数据。如果要在任何其他情况对该系统执行维护工作，则必须考虑以下要点：

- 检查所有紧固螺钉和连接件，以确保它们牢固地拧紧，如有必要，请重新拧紧。
- 检查耦合（弹性体）是否存在磨损。
- 检查泵（尤其是轴密封件）的拧紧情况。
- 该泵配有一个加油嘴接头，可以在轴密封件之间填充润滑剂，以帮助延长密封件的使用寿命。

泵的拆卸和重新组装

拆卸泵

请参考第 6 页上的**组件辨认**及以下说明/示意图，以了解泵的各个相应部分的正确拆卸步骤。记下各个零配件相互之间的位置。我们建议标记泵零配件的位置，并按顺序为它们编号。

注意

进行所有拆卸时必须小心。由于存在损坏风险，因此请不要用力。

组装泵

必须检查 O 形圈是否损坏，如有必要，则更换为新 O 形圈。必须更换 PTFE 垫圈。必须完全清除所有密封剂残留物。

A 系列维修

定子拆卸



注意：25B055 型号在图 4 中显示，同时显示了 26B152 型号。有关 25B192 型号和 25B193 型号的不同定子零件配置的信息，参见第 21 页上**零配件**中的**25B192、25B193 和 A 系列**。

1. 按照第 8 页的**泄压步骤**进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。

3. 从定子 (23) 上拧下端盖 (24)。
4. 从泵体 (1) 上拧下定子 (23)。

注意：将轴 (5) 固定在适当的位置以防止转子 (19) 旋转，将有助于卸下定子。

注意：重复步骤 2-4 进行重新组装。将提供的蓝色粘合剂涂在新定子 (23) 的螺纹上。拧紧端盖 (24) 和定子 (23) 时，施加 100 英寸磅的扭矩。

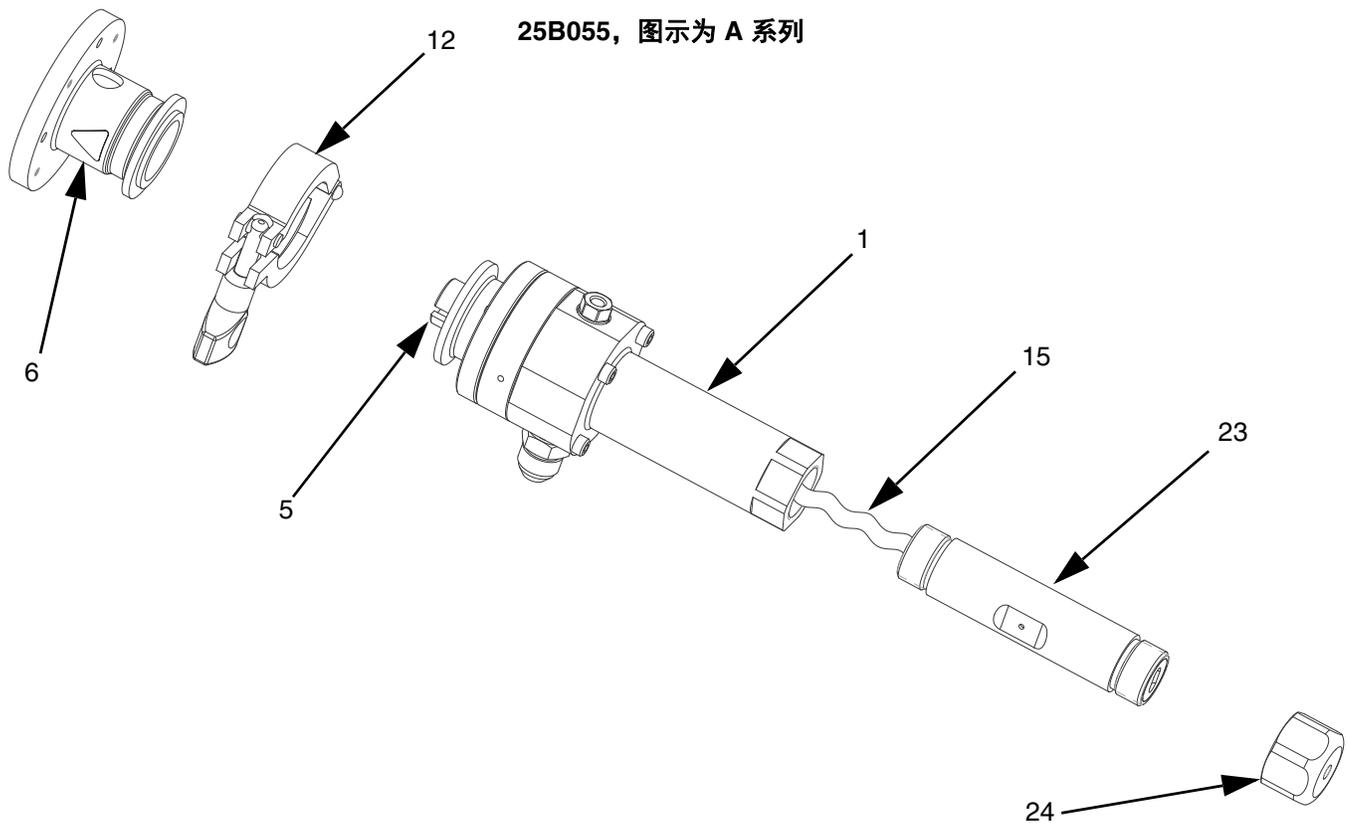


图 4

轴和轴承外壳拆卸



1. 按照第 8 页的泄压步骤进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 使用 4 mm 内六角扳手卸下四个螺丝 (17)。
4. 从泵体 (1) 上卸下轴承外壳 (4)、密封外壳 (2) 和转子组件 (15)。

5. 切下保护套筒 (33)，将其从轴承轴 (5) 和转子组件 (15) 上拆下，露出带肩螺栓 (16)。

6. 使用 3/32 英寸内六角扳手卸下带肩螺栓 (16)，以将转子组件 (15) 与轴 (5) 断开。

注意：为确保六角螺母不从带肩螺栓 (16) 上脱落，请确保在卸下六角螺母之前没有多余的材料。

7. 使用尖头螺丝刀或小型螺丝刀从轴承外壳 (4) 上卸下固定环 (11)。

8. 拆下轴 (5) 和轴承组件 (9)。

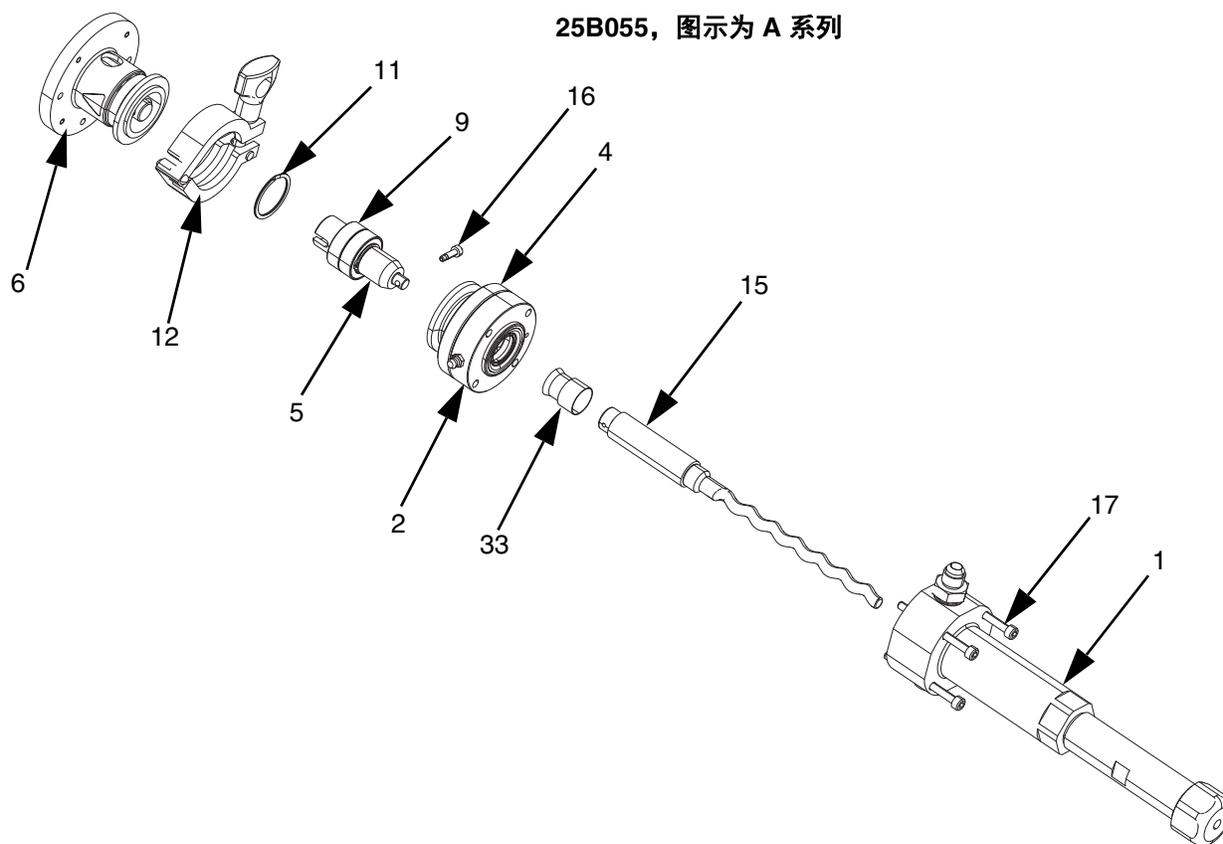


图 5

转子组件的拆卸和重新组装

25B055, 图示为 A 系列

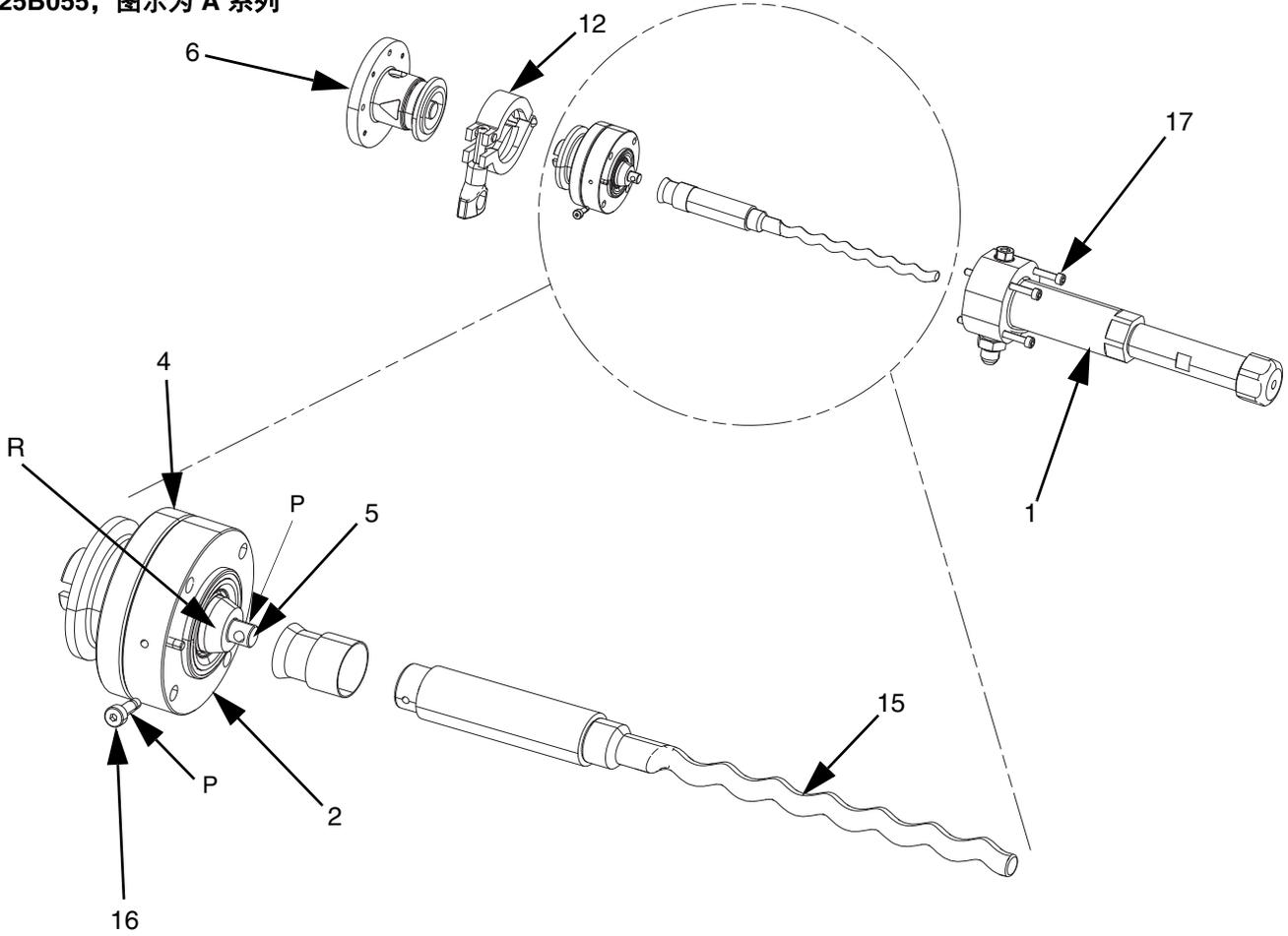


图 6

拆卸

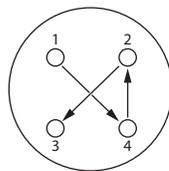
1. 按照第 8 页的**泄压步骤**进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 使用 4 mm 内六角扳手卸下四个螺丝 (17)。
4. 切下保护套筒 (33)，将其从轴承轴 (5) 和转子组件 (15) 上拆下，露出带肩螺栓 (16)。
5. 从泵体 (1) 上卸下轴承外壳 (4)、密封外壳 (2) 和转子组件 (15)。
6. 清除带肩螺栓 (16) 上的所有材料。
7. 使用 3/32 英寸内六角扳手卸下带肩螺栓 (16)。

注意：为确保六角螺母不从带肩螺栓 (16) 上脱落，请确保在卸下六角螺母之前没有多余的材料。

重新组装

1. 重新组装之前，请确保转子组件 (15) 和轴 (5) 的清洁。
2. 在带肩螺栓 (16) 上的指示线 (P) 和转子 (15) 的一端涂上一条可移动的强力蓝色胶粘剂，如图 6 所示。
3. 用 9-10 英寸磅的力拧紧带肩螺栓 (16)。
4. 将保护套筒 (33) 滑入到位。请勿使其超出锥形 (R) 的末端。用加热喷枪对套筒喷射使其收缩，最高温度为 250° F (121° C)。

注意：安装泵体 (1) 时，在四个螺丝 (17) 上涂上润滑脂，并以星形方式拧紧，以确保每个螺丝均等地拧紧。用力拧紧所有四个螺丝，然后逐渐将螺丝 1、4、2 和 3 拧紧至 28-31 英寸-磅，以便将它们完全拧紧。



密封件更换

拆卸

1. 按照第 13 页的转子组件的拆卸和重新组装中的步骤 1-7 对密封件外壳进行检修。
2. 从轴承外壳 (4) 上拆下密封件外壳 (2)。
3. 卸下密封垫 (3)。
4. 卸下旋转密封件 (8) 和 O 形圈 (7)，然后根据需要更换。

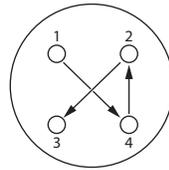
重新组装

1. 将 O 形圈 (7) 安装到密封垫 (3) 上。
2. 将密封件 (8) 安装到密封垫 (3) 中并密封外壳 (2)。

注意：重新安装时，请特别注意旋转密封件的方向。

3. 按照第 13 页上的转子重新组装中的步骤 1-4 进行操作。

注意：安装泵体 (1) 时，在四个螺丝 (17) 上涂上润滑脂，并以星形方式拧紧，以确保每个螺丝均等地拧紧。用力拧紧所有四个螺丝，然后逐渐将螺丝 1、4、2 和 3 拧紧至 28-31 英寸-磅，以便将它们完全拧紧。



25B055, 图示为 A 系列

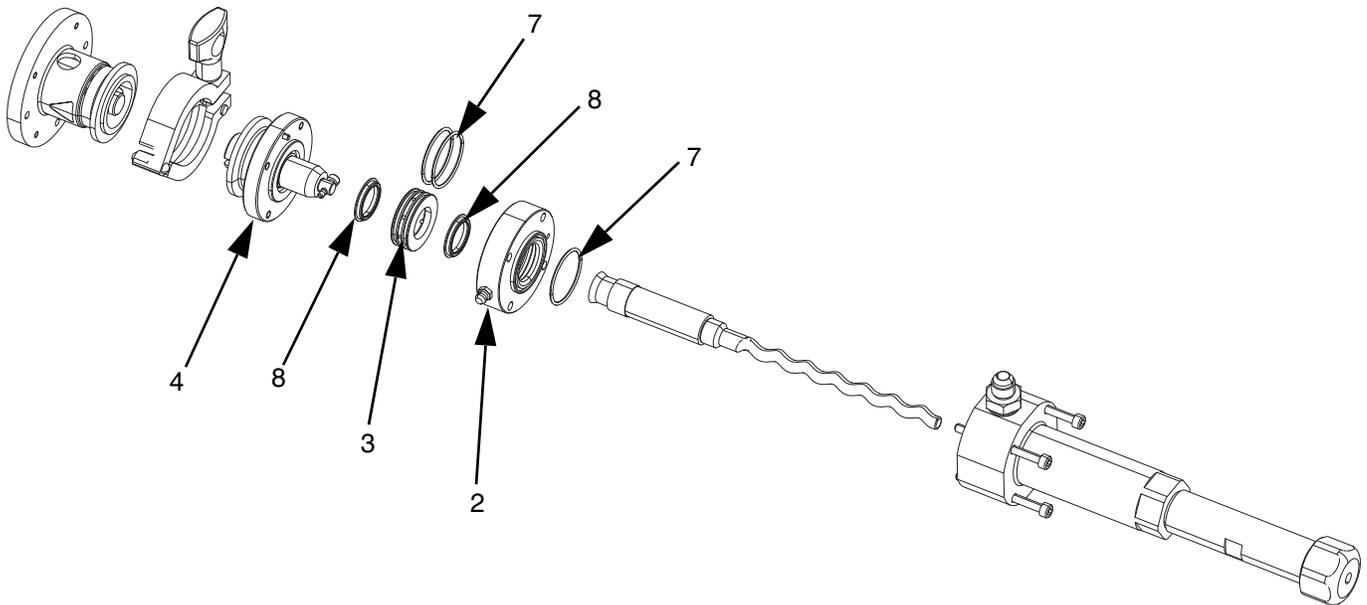


图 7

B 系列维修

定子更换

拆卸



注意：25B055 型号如图 8 所示。有关 25B192 型号和 25B193 型号的不同定子零件配置的信息，参见第 24 页上**零配件**中的**25B192、25B193 和 B 系列**。

1. 按照第 8 页的**泄压步骤**进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 从定子 (23) 上拧下端盖 (24)。

4. 从泵体 (1) 上拧下定子 (23)。

注意：将轴 (5) 固定在适当的位置以防止转子 (15) 旋转，将有助于卸下定子。

重新组装

1. 如果需要，请更换密封件 (22)。
2. 将提供的蓝色粘合剂涂在新定子 (23) 的螺纹上。
3. 拧紧端盖 (24) 和定子 (23) 时，施加 100 英寸磅的扭矩。
4. 装回齿轮箱适配器 (6) 并拧紧卫生夹 (12)。

25B055, 图示为 B 系列

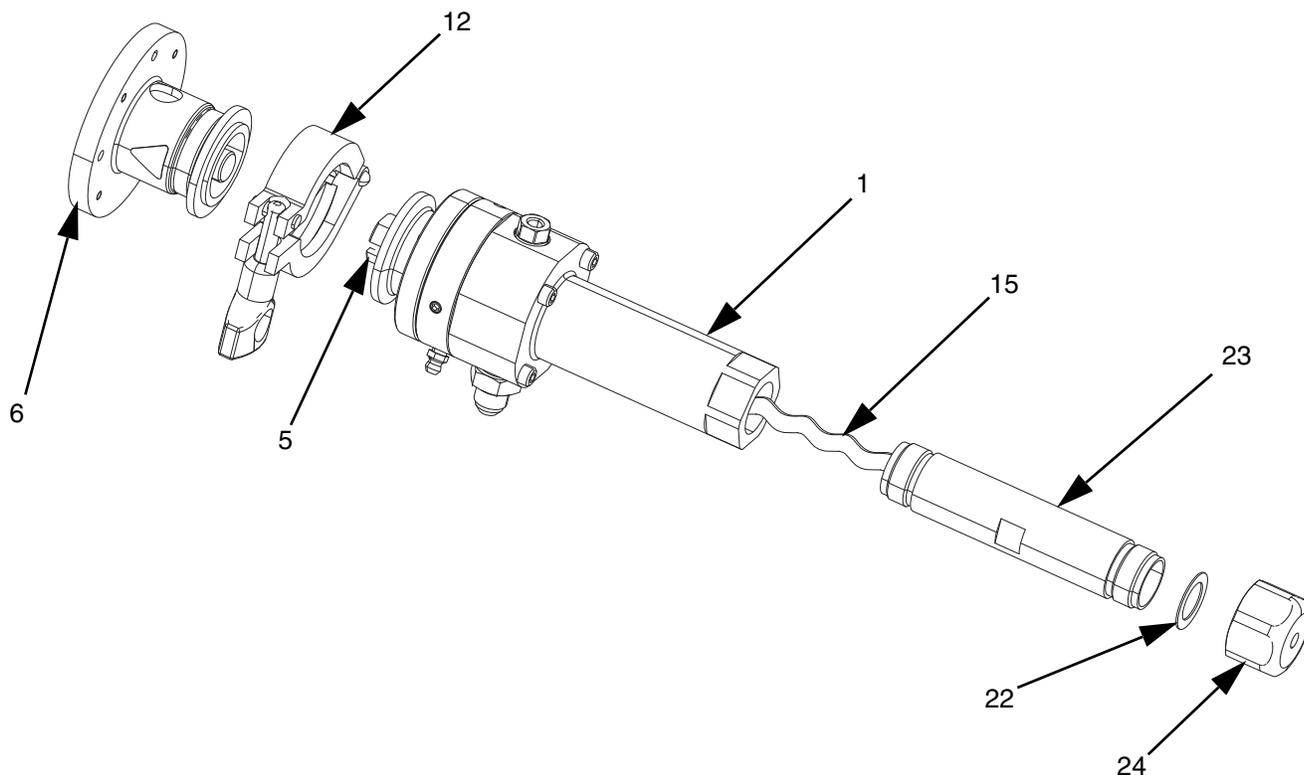


图 8

更换轴承组件

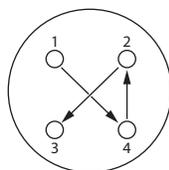
拆卸



1. 按照第 8 页的泄压步骤进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 使用 4 mm 内六角扳手从泵体 (1) 卸下四个螺丝 (17)。
4. 使用 4 mm 内六角扳手卸下帽螺丝 (36)。
5. 从密封件外壳 (2) 上拆下轴承外壳 (4)。从泵体 (1) 上卸下转子 (15)、耦合器 (16) 和固定螺母 (38)。
6. 使用尖头螺丝刀或小型螺丝刀从轴承外壳 (4) 上卸下固定环 (11)。
7. 卸下包括轴承轴 (5) 和两个轴承 (9) 的轴承组件。

重新组装

1. 确保除润滑脂外，泵和密封件外壳中没有其他材料。
2. 将新的轴承组件插入轴承外壳 (4) 和密封件外壳 (2)。
3. 将固定环 (11) 重新安装到轴承外壳 (4) 中。
4. 将提供的蓝色粘合剂涂到帽螺丝 (36) 上，然后将其更换。用 85-95 英寸磅的扭矩拧紧。
5. 将组装好的零配件插入泵体 (1)。
6. 装回齿轮箱适配器 (6) 并拧紧卫生夹 (12)。
7. 装上泵体 (1)。在四个螺丝 (17) 上涂上润滑脂，并以星形方式拧紧，以确保每个螺丝均等地拧紧。用力拧紧所有四个螺丝，然后逐渐将螺丝 1、4、2 和 3 拧紧至 28-31 英寸-磅，以便将它们完全拧紧。



25B055, 图示为 B 系列

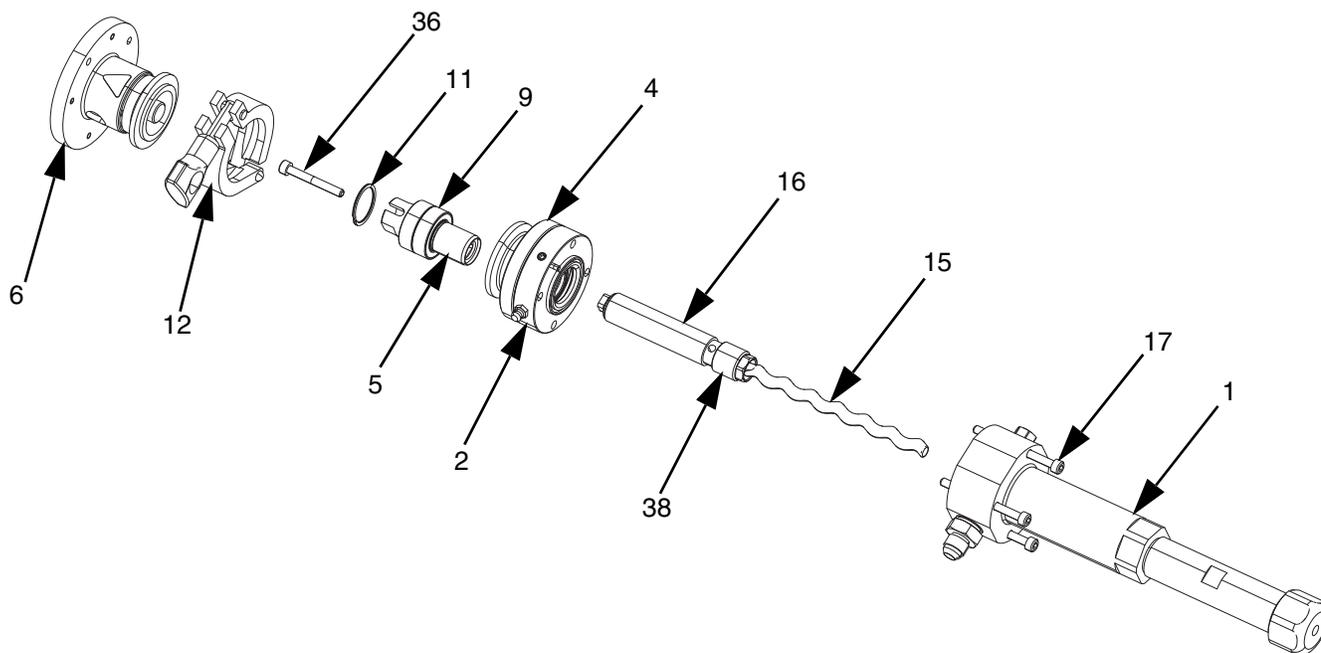


图 9

转子和耦合器的拆卸与重新组装

拆卸



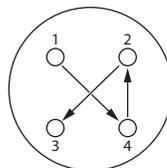
1. 按照第 8 页的泄压步骤进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 使用 4 mm 内六角扳手从泵体 (1) 卸下四个螺丝 (17)。
4. 使用 4 mm 内六角扳手卸下帽螺丝 (36)。
5. 从密封件外壳 (2) 上拆下轴承外壳 (4)。从泵体 (1) 上卸下转子 (15)、耦合器 (16) 和固定螺母 (38)。

注意：耦合器 (16) 上的孔有助于拆卸固定螺母 (38)。

6. 从耦合器 (16) 和转子 (15) 上拆下固定螺母 (38)。根据需要卸下两个 O 形圈 (37) 进行更换。
7. 卸下用于将耦合器 (16) 连接到轴承轴 (5) 的 O 形圈 (35)，以根据需要进行更换。

重新组装

1. 重新组装前，确保转子 (15)、耦合器 (16) 和轴承轴 (5) 的清洁。
2. 将转子 (15) 放入耦合器 (16) 中，并确保两个 O 形圈 (37) 正确定位。拧紧固定螺母直至固定。
3. 在 O 形圈 (37) 正确定位的情况下，将耦合器 (16) 的另一端插入轴承轴 (5)。
4. 将提供的蓝色粘合剂涂到帽螺丝 (36) 上，然后将其更换。用 85-95 英寸磅的扭矩拧紧。
5. 装回齿轮箱适配器 (6) 并拧紧卫生夹 (12)。
6. 装上泵体 (1)。在四个螺丝 (17) 上涂上润滑脂，并以星形方式拧紧，以确保每个螺丝均等地拧紧。用力拧紧所有四个螺丝，然后逐渐将螺丝 1、4、2 和 3 拧紧至 28-31 英寸-磅，以便将它们完全拧紧。



25B055, 图示为 B 系列

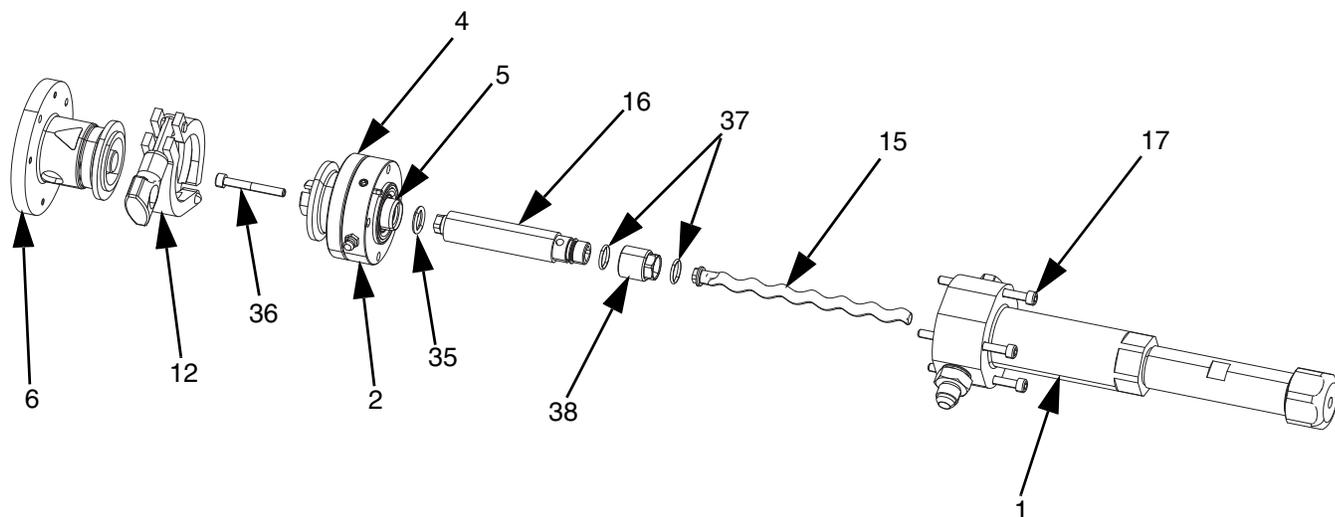


图 10

密封件更换

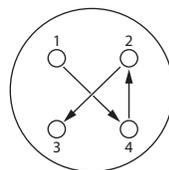
拆卸



1. 按照第 8 页的泄压步骤进行操作。
2. 松开齿轮箱适配器 (6) 的卫生夹 (12)，卸下泵。
3. 使用 4 mm 内六角扳手从泵体 (1) 卸下四个螺丝 (17)。
4. 使用 4 mm 内六角扳手卸下帽螺丝 (36)。
5. 从密封件外壳 (2) 上拆下轴承外壳 (4)。从泵体 (1) 上卸下转子 (15)、耦合器 (16) 和固定螺母 (38)。
6. 从轴承外壳 (4) 上拆下密封件外壳 (2)。
7. 卸下密封垫 (3)。
8. 卸下旋转密封件 (8) 和 O 形圈 (7)，然后根据需要更换。

重新组装

1. 更换 O 形圈 (7) 和旋转密封件 (8)。
 2. 将密封垫 (3) 放入密封件外壳 (2) 中。
- 注意：**重新安装时，请特别注意旋转密封件的方向。
3. 将密封件外壳 (2) 和轴承轴 (5) 连接到轴承外壳 (4) 上。
 4. 将耦合器 (16) 的一端插入轴承轴 (5)。
 5. 将提供的蓝色粘合剂涂到帽螺丝 (36) 上，然后将其更换。用 85-95 英寸磅的扭矩拧紧。
 6. 装回齿轮箱适配器 (6) 并拧紧卫生夹 (12)。
 7. 装上泵体 (1)。在四个螺丝 (17) 上涂上润滑脂，并以星形方式拧紧，以确保每个螺丝均等地拧紧。用力拧紧所有四个螺丝，然后逐渐将螺丝 1、4、2 和 3 拧紧至 28-31 英寸-磅，以便将它们完全拧紧。



25B055, 图示为 B 系列

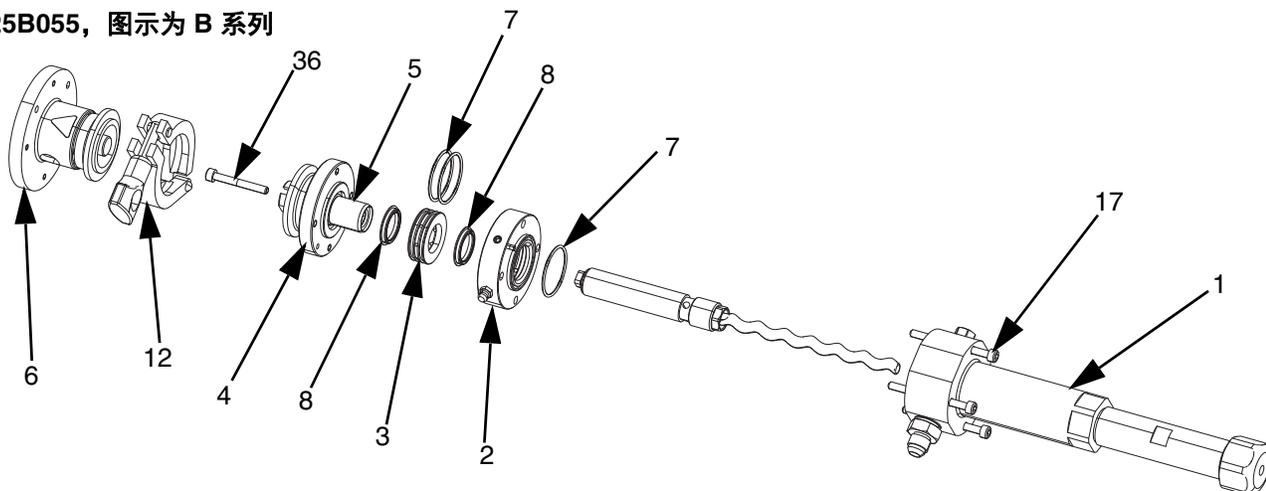


图 11

故障排除



1. 在检查或维修泵之前，请按照第 8 页的泄压步骤进行操作。
2. 在拆卸泵之前，应检查所有潜在的故障及原因。

问题	原因	解决方案
没有或很少材料正在泵送。	转子/定子磨损	更换转子/定子。
	材料供应压力不足	检查进料系统，确保向泵供应了足够的材料。
材料从密封件外壳中渗出。	密封件已磨损	检查/更换密封件。
加注后材料外溢。	转子/定子磨损	更换转子/定子。
	材料压力过高	检查泵的压力，以确保其在工作范围内。
	无回希或回吸不足	泵将控制材料反向流动（回吸），这由系统控制。验证回吸不足补偿功能已启用。

零配件

25B055 和 26B152, A 系列

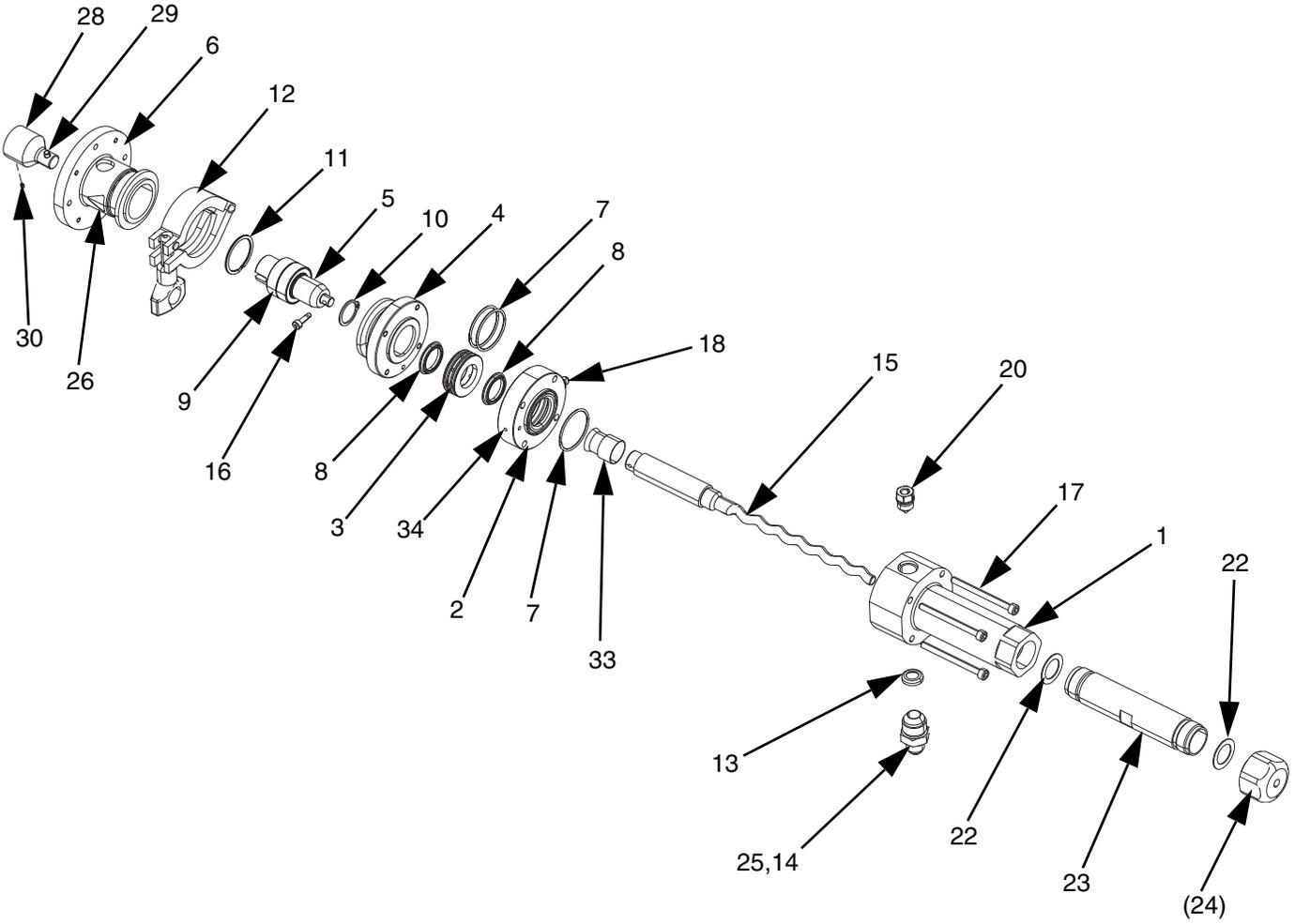


图 12

25B192 和 25B193, A 系列

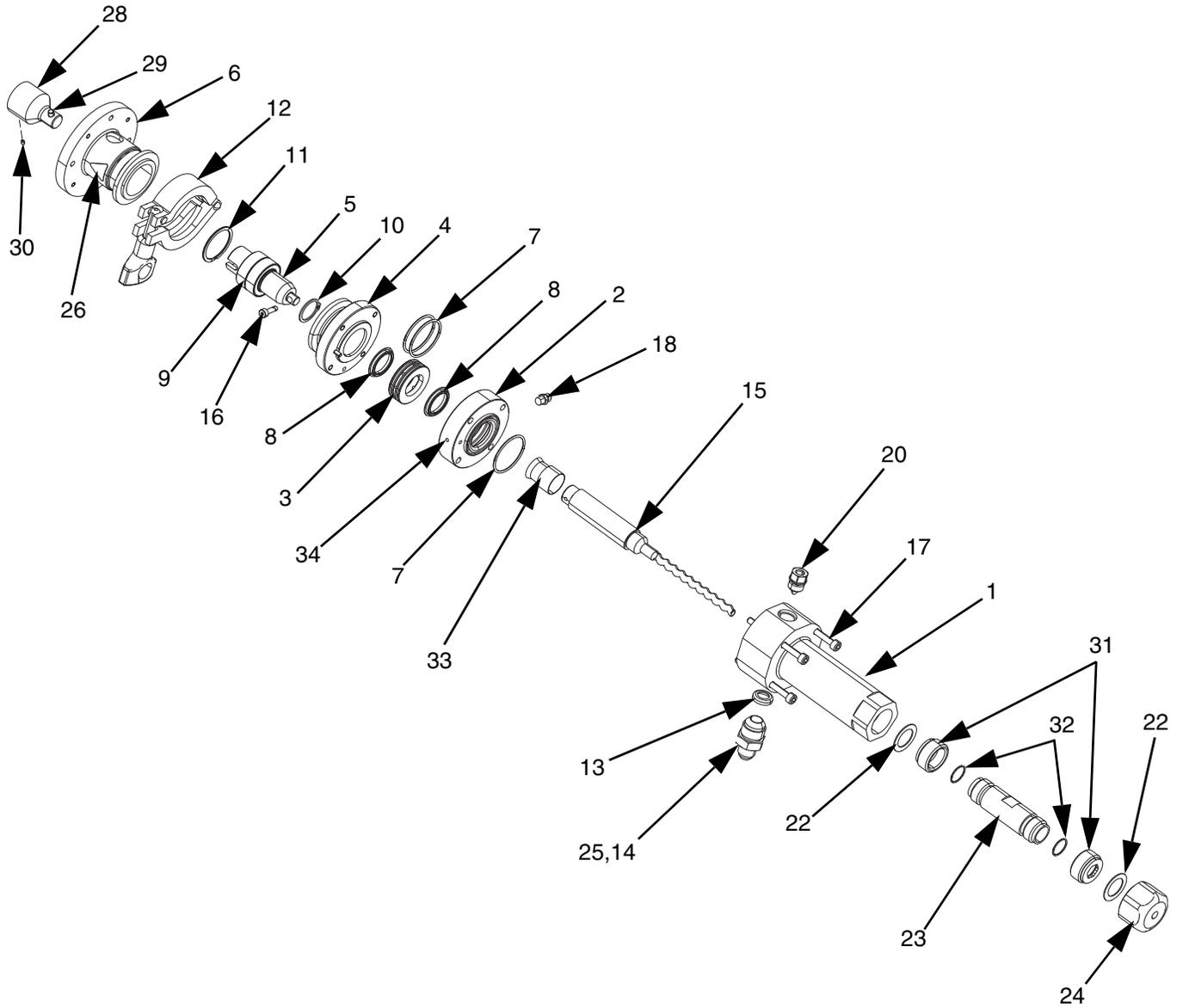


图 13

25B055、25B193、25B192 和 26B152, A 系列

参考号	零配件	描述	数量			
			25B055	25B193	25B192	26B152
1	25B114	套件, 外壳, pc 泵, 1.45 cc	1	1	1	1
2†	---	外壳, 密封件后部, pc 泵, 组件	1	1	1	1
3	25B116	套件, 密封垫	1	1	1	1
4	25B117	套件, 外壳, 轴承	1	1	1	1
5✓	---	轴, pc 泵	1	1	1	1
6	25B118	套件, 耦合器, 齿轮箱	1	1	1	1
7❖	122134	O 形圈, 027, FX75	3	3	3	3
8❖	131510	密封件, 旋转, 20mm 10, uhmw pe	2	2	2	2
9✓	---	轴承, dbl row, 角接触	2	2	2	2
10✓	131511	固定, 环, 外部, 25/32 直径, sst	1	1	1	1
11✓	127022	环, 定位, 螺旋	1	1	1	1
12	118598	夹, 1.5" 卫生级	1	1	1	1
13◆	---	底座, 8 jic	1	1	1	1
14	125781	接头, 连接, 8 jic x 8 jic, sst	1	1	1	
	---	转子, pc 泵, 1.45 cc	1			1
15‡	---	转子, pc 泵, 1.00 cc, sst		1		
	---	转子, pc 泵, 0.30 cc, sst)			1	
16‡	---	螺丝, 带肩, 6-32 x 518	1			1
17	125386	螺丝, shcs, m5x60	4	4	4	4
18†	---	接头, 润滑脂; 1/4-28	1	1	1	1
20	B32250	套件, 排放, 压力	1	1	1	1
22‡❖★❖❖	---	密封件, 垫片, ptfe	2	2	2	2
	129426	定子, 1.45 cc, fkm, 刻蚀	1			1
23❖★	129425	定子, 1.00 cc, fkm, 刻蚀		1		
	129424	定子, 0.30 cc, fkm, 刻蚀			1	
24	25B119	套件, 适配器, 端帽	1	1	1	1
25	126366	接头, 连接, 8 jic x 6 jic	1	1	1	1
26▲	15F744	标签, 警告, iso 挤压危险	1	1	1	1
28☒	---	耦合器, 轴	1	1	1	1
29☒	---	销钉, 定位, m5 x 22mm, 合金	1	1	1	1
30☒	129647	螺丝, 套, sh, 杯, m3 x 4 mm, sst	1	1	1	1
31❖★❖	---	适配器, 螺纹, mx f		2	2	
32‡❖★❖❖	---	O 型圈, fkm, 1mm x 14.5mm		2	2	
33‡❖	18A815	套筒, 25mm	1	1	1	1
34†	555537	螺丝, s1/4-28 x .313	2	2	2	2

--- 不单独出售。

▲ 免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

† 密封件外壳套件 25B115 中包含的零配件。

✓ 轴轴承套件 25E196 中包含的零配件。

❖ 密封件套件 25E195 中包含的零配件。

◆ 套件 25B010 中有可用的零配件 (每包 10 件)。

‡ 转子组装套件中包含的零配件。参见第 26 页上的**转子组装套件, A 系列**。

❖ 转子定子套件中包含的零配件。参见第 27 页上的**转子定子套件, A 系列**。

★ FKM 定子套件中包含的零配件。参见第 29 页的**定子套件**。

※ 适配器套件 25B238 中包含的零配件。

✖ 密封件套件 25B321 中包含的零配件。

☒ 轴耦合器套件 26B134 中包含的零配件。

注意: 获取更多信息, 参见第 26 页的 **A 系列套件** 和 29 页的 **A 和 B 系列共用套件**。套件需单独购买。

25B055, B 系列

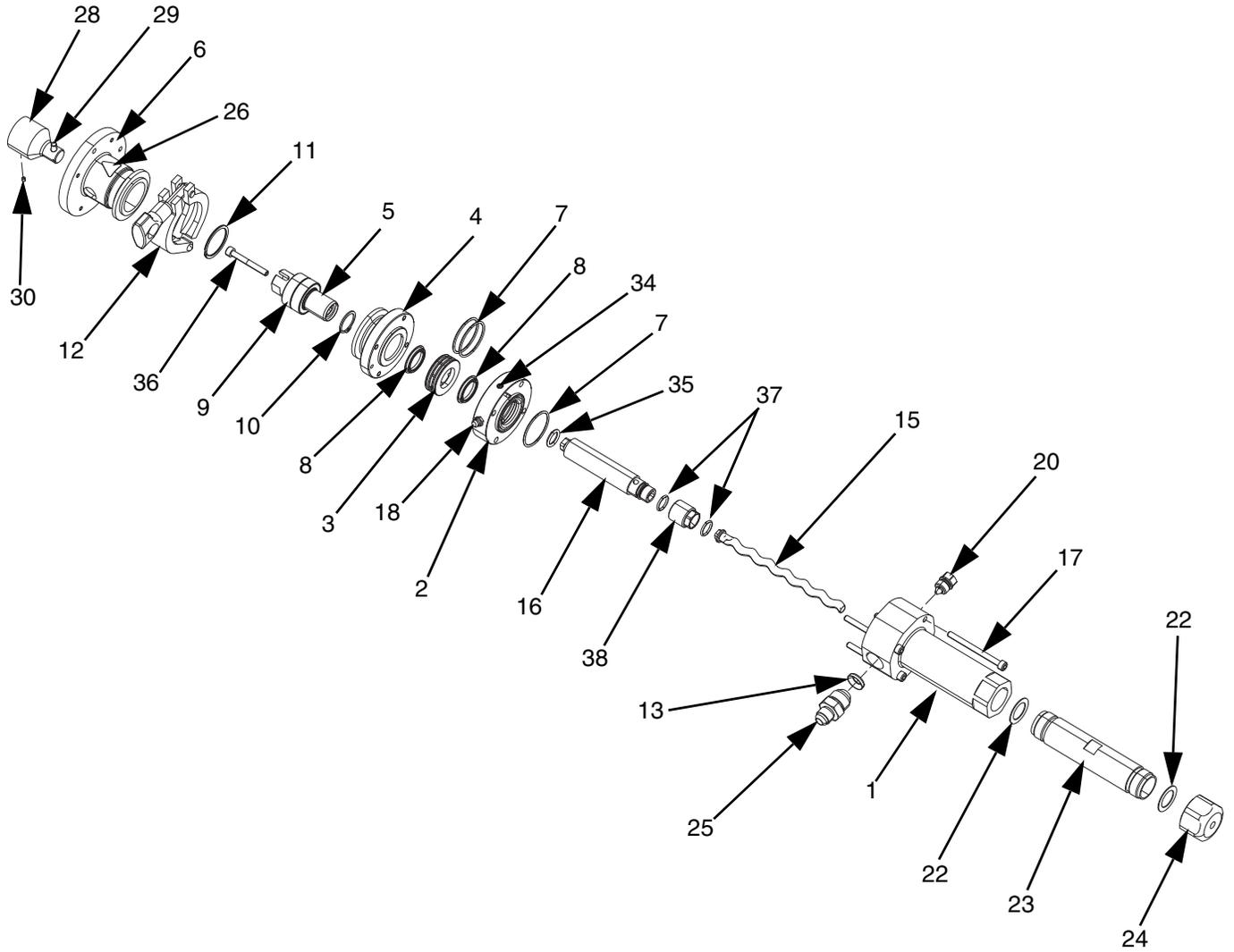


图 14

25B192 和 25B193, B 系列

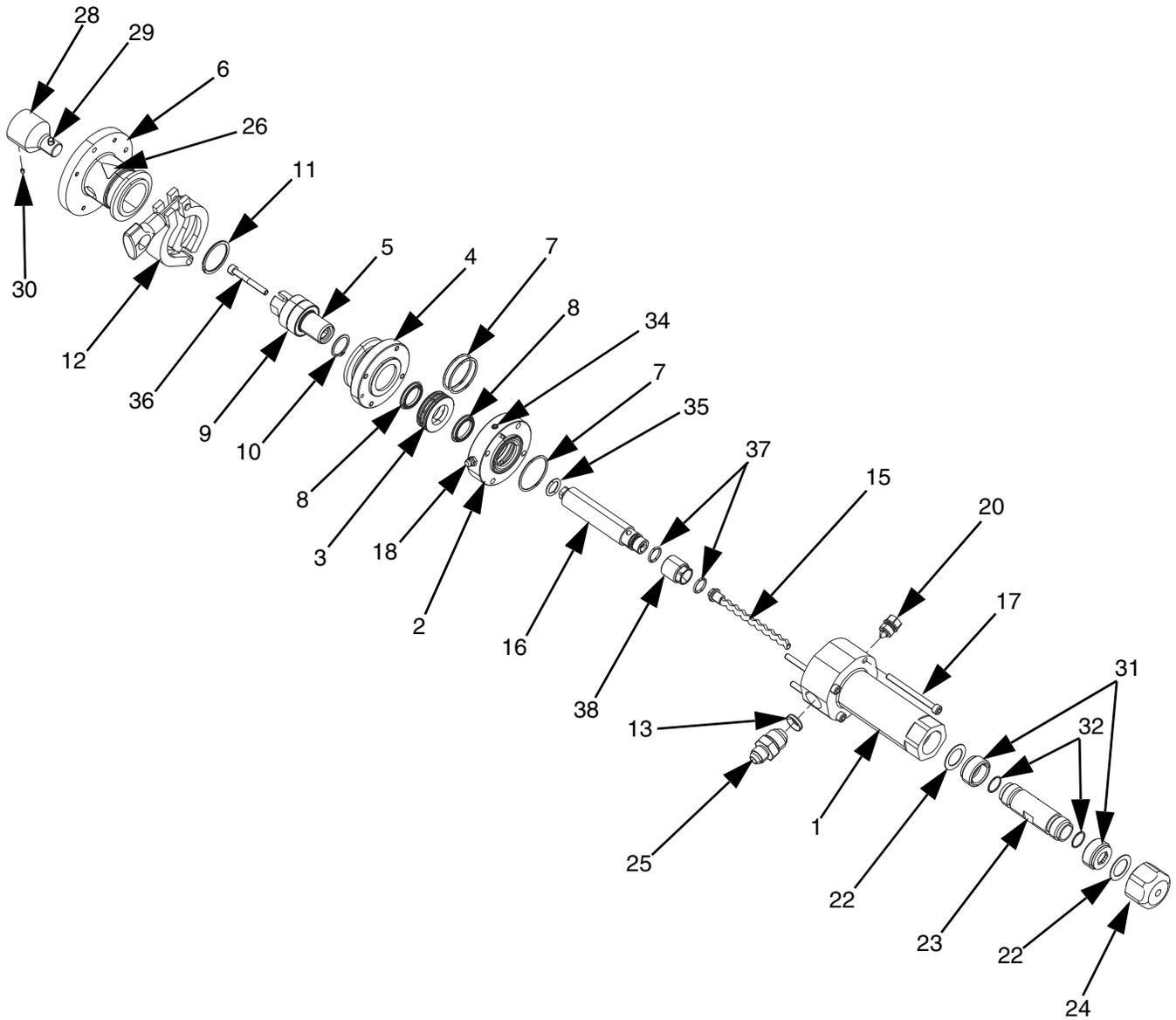
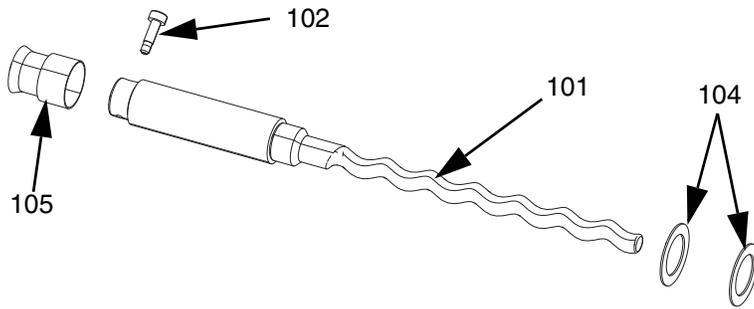


图 15

A 系列套件

转子组装套件, A 系列

套件 25B226 (1.45 cc)



套件 25B225 (1.00 cc)

套件 25B224 (0.30 cc)

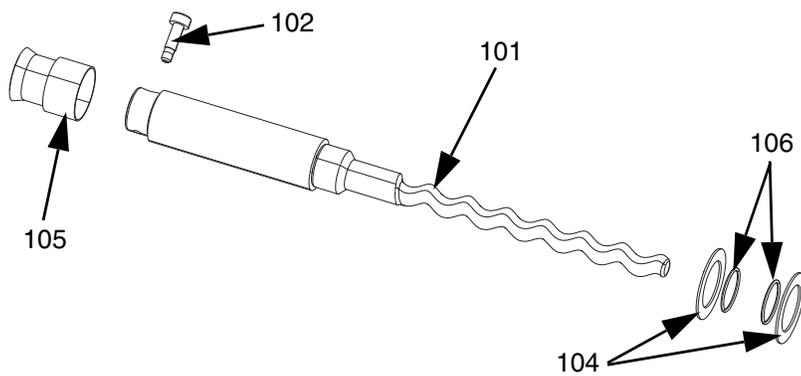


图 16

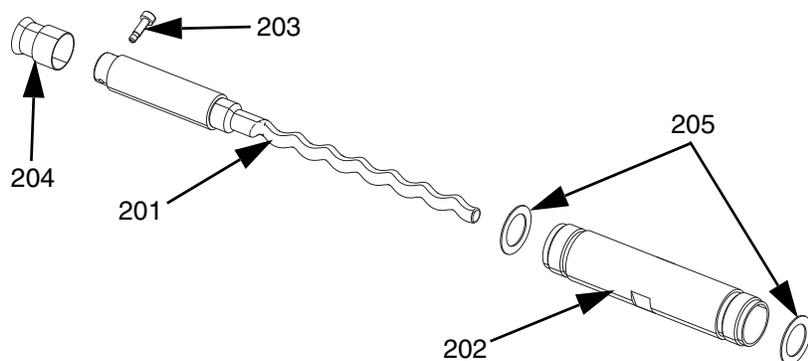
参考号	零配件	描述	数量		
			25B226	25B225	25B224
---	---	转子, 组装, 1.45 cc	1		
101	---	转子, 组装, 1.00 cc, sst		1	
---	---	转子, 组装, 0.30 cc, sst			1
102	---	带肩螺丝	1	1	1
103*	---	粘合剂, 厌氧	1	1	1
104	---	密封件, 垫片, PTFE	2	2	2
105	18A815	套筒, 25 mm	1	1	1
106	---	O 形圈, 1 mm x 14.5 mm		2	2

--- 不单独出售。

* 未示出。

转子定子套件, A 系列

套件 25B237 (1.45 cc)



套件 25B236 (1.00 cc)

套件 25B235 (0.30 cc)

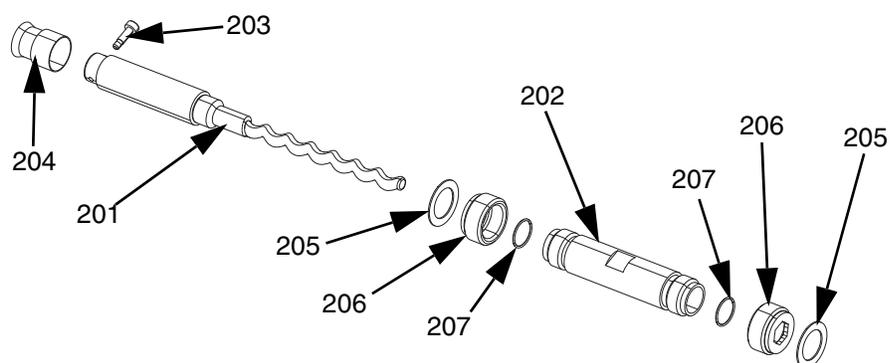


图 17

参考号	零配件	描述	数量		
			25B237	25B236	25B235
---	---	转子, 组装, 1.45 cc	1		
201	---	转子, 组装, 1.00 cc		1	
---	---	转子, 组装, 0.30 cc			1
---	---	套件, 定子 1.46 cc/rev	1		
202	---	套件, 定子 1.00 cc/rev		1	
---	---	套件, 定子 0.30 cc/rev	2		1
203	---	带肩螺丝	1	1	1
204	18A815	套筒, 25 mm	1	1	1
205	---	密封件, 垫片, PTFE	2	2	2
206	---	适配器, 螺纹, mxf		2	2
207	---	O 形圈, 1 mm x 14.5 mm		2	2
210*	---	粘合剂, 厌氧	1	1	1

--- 不单独出售。

* 未示出。

轴轴承套件, 25E196

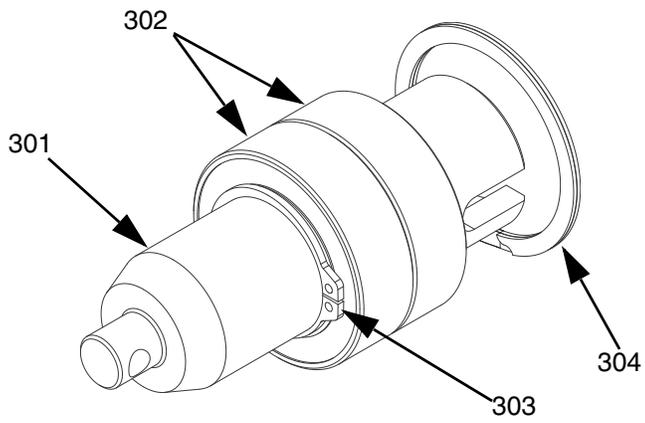


图 18

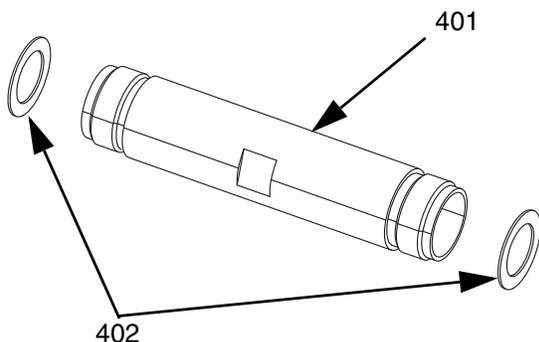
参考号	零配件	描述	数量
301	---	轴, pc 泵	1
302	---	轴承, dbl row, 角接触	2
303	131511	固定, 环, 外部	1
304	127022	环, 定位, 螺旋	1

--- 不单独出售。

A 和 B 系列共用套件

定子套件

套件 25B231 (1.45 cc)



套件 25B228 (1.00 cc)

套件 25B227 (0.30 cc)

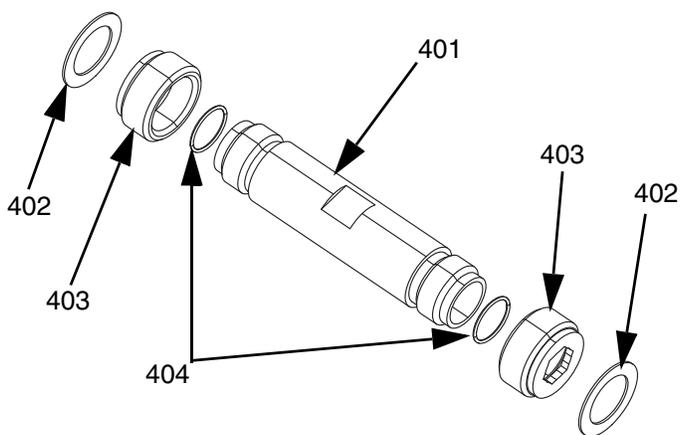


图 19

参考号	零配件	描述
---	---	套件, 定子 1.45 cc/rev
401	---	套件, 定子 1.00 cc/rev
---	---	套件, 定子 0.30 cc/rev
402	---	密封件, 垫片, PTFE
403	---	适配器, 螺纹, mx1
404	---	O 形圈, 1 mm x 14.5 mm

数量		
25B231	25B228	25B227
1		
	1	
		1
2	2	2
	2	2
	2	2

--- 不单独出售。

适配器套件, 25B238

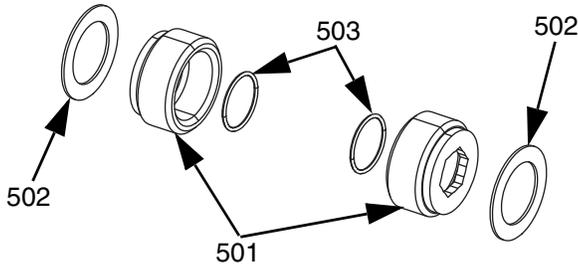


图 20

参考号	零配件	描述	数量
501	---	适配器, 螺纹, mxf	2
502	---	密封件, 垫片, PTFE	2
503	---	O 形圈, 1 mm x 14.5 mm	2

--- 不单独出售。

密封套件, 25E195

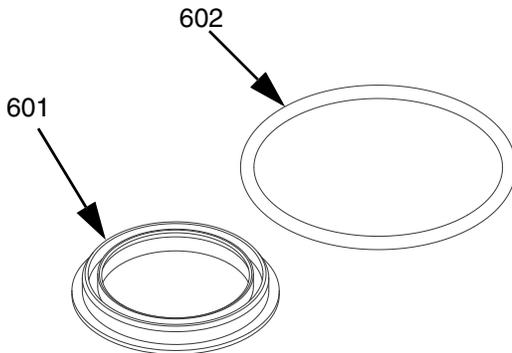


图 21

参考号	零配件	描述	数量
601	131510	密封件, 旋转, 20 mm 内径, uhmw pe	2
602	122134	O 形圈, 027, FX75	3

密封件套件, 25B321 (用于 0.30 cc 和 1.00 cc 定子)

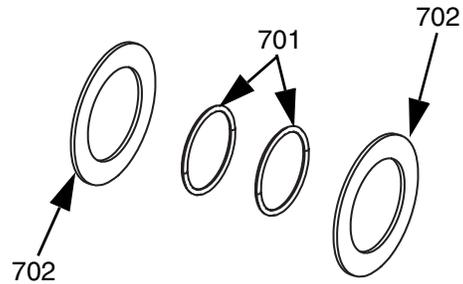


图 22

参考号	零配件	描述	数量
701	---	O 形圈, 1 mm x 14.5 mm	4
702	---	密封件, 垫片, PTFE	4

--- 不单独出售。

轴耦合器套件 26B134

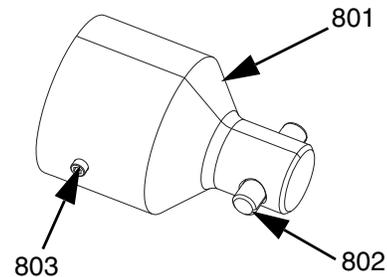


图 23

参考号	零配件	描述	数量
801	---	耦合器, 轴	1
802	---	销钉, 定位, m5 x 22mm, 合金	1
803	129647	螺丝, 套, sh, 杯, m3 x 4 mm, sst	1

--- 不单独出售。

密封件外壳套件, 25B115

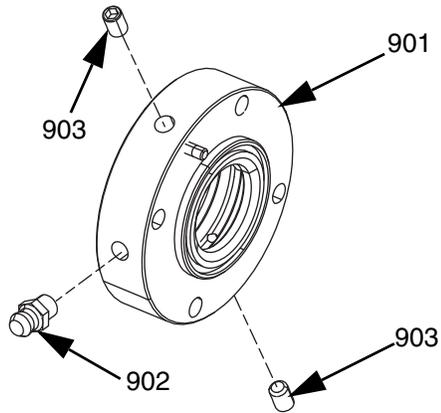


图 24

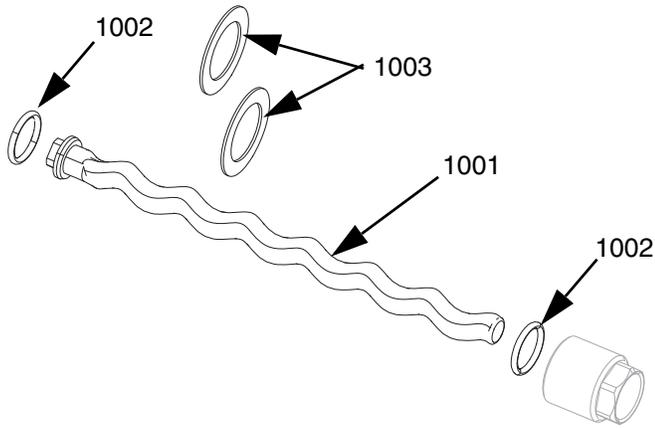
参考号	零配件	描述	数量
901	---	外壳, 密封件, 后部, pc 泵	1
902	---	接头, 润滑脂, 1.4-28	1
903	555537	螺丝, 组, 1/4-28 x .313	2

--- 不单独出售。

B 系列套件

转子组装套件, B 系列

套件 26A988 (1.45 cc)



套件 26A987 (1.00 cc)

套件 26A986 (0.30 cc)

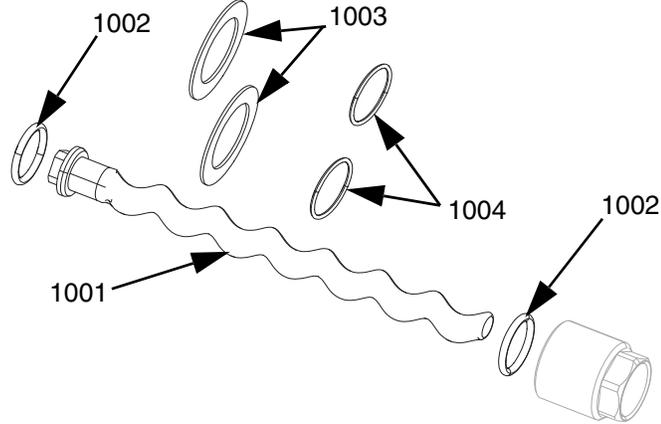


图 25

参考号	零配件	描述	数量		
			26A988	26A987	26A986
---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.45 cc	1		
1001	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.00 cc		1	
---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 0.30 cc			1
1002	103610	密封, O 型圈	2	2	2
1003	---	密封件, 垫片, PTFE	2	2	2
1004	---	O 形圈, fkm, 1 mm x 14.5 mm, 内径		2	2

--- 不单独出售。

转子定子套件, B 系列

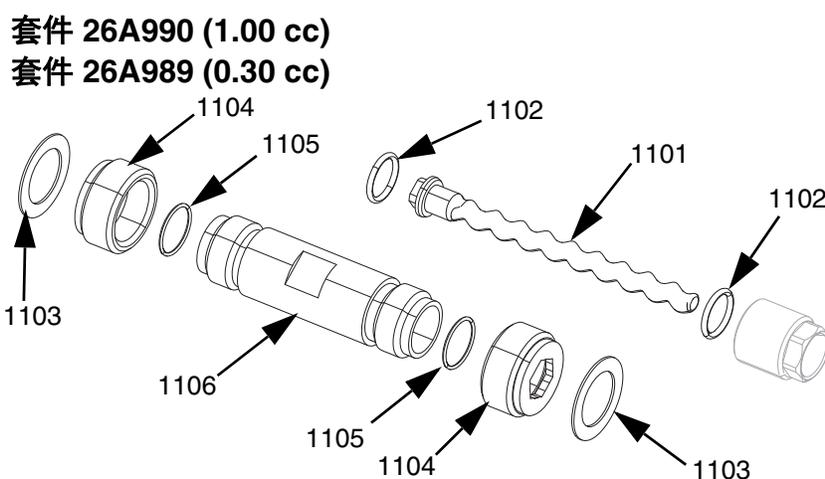
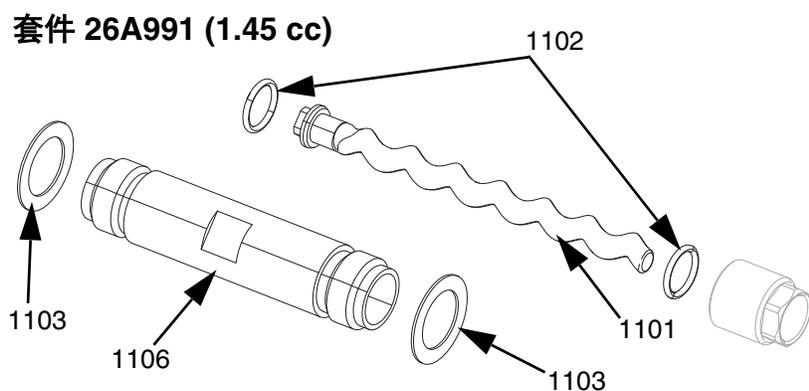


图 26

参考号 零配件 描述

---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.45 cc
1101	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.00 cc
---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 0.30 cc
1102	103610	密封, O 型圈
1103	---	密封件, 垫片, PTFE
1104	---	转换器, 螺纹, m x f, pc 泵
1105	---	O 形圈, fkm, 1 mm x 14.5 mm, 内径
---	---	套件, 定子 1.45 cc/rev
1106	---	套件, 定子 1.00 cc/rev
---	---	套件, 定子 0.30 cc/rev
1107*	---	粘合剂, 厌氧

--- 不单独出售。

	数量		
	26A991	26A990	26A989
1101	1		
1102		1	
1103			1
1104	2	2	2
1105	2	2	2
1106	1		
1107*		1	
1107*	1	1	1

* 未示出。

轴轴承套件, 26A995

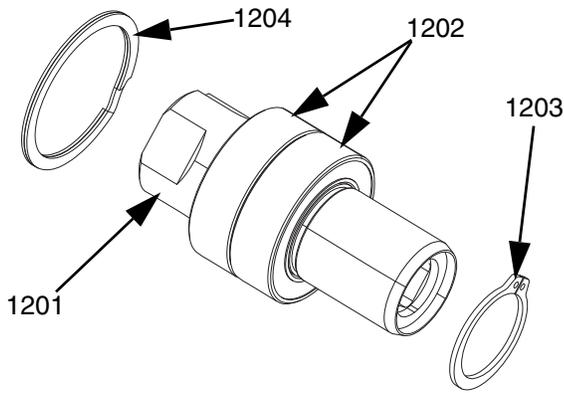


图 27

参考号	零配件	描述	数量
1201	---	轴, 轴承, 密封, pc 泵	1
1202	---	轴承, dbl row, 角接触	2
1203	131511	固定, 环, 外部	1
1204	127022	环, 定位, 螺旋	1

--- 不单独出售。

耦合器套件, 26A996

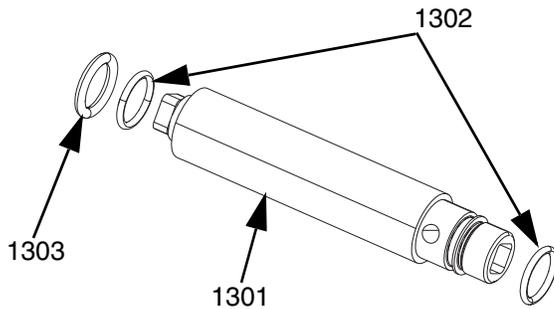


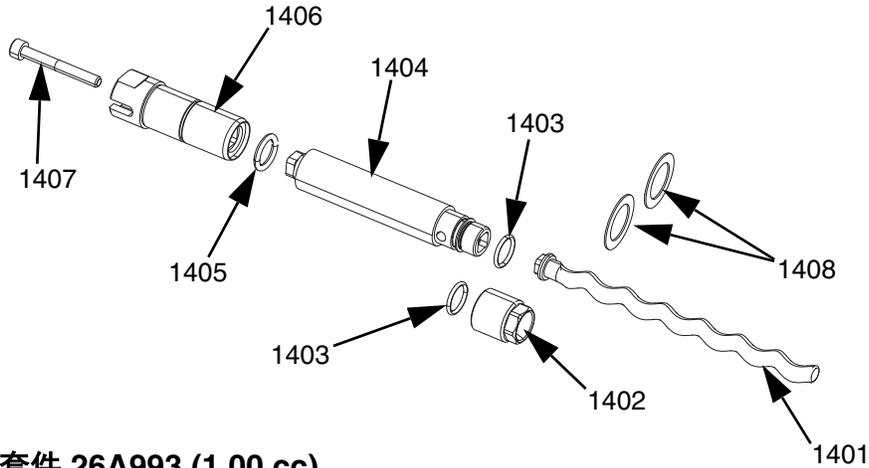
图 28

参考号	零配件	描述	数量
1301	---	适配器, u 型, 超模压	1
1302	103610	密封, O 型圈	2
1303	157277	密封, O 型圈	1

--- 不单独出售。

A 系列转 B 系列升级套件

套件 26A994 (1.45 cc)



套件 26A993 (1.00 cc)

套件 26A992 (0.30 cc)

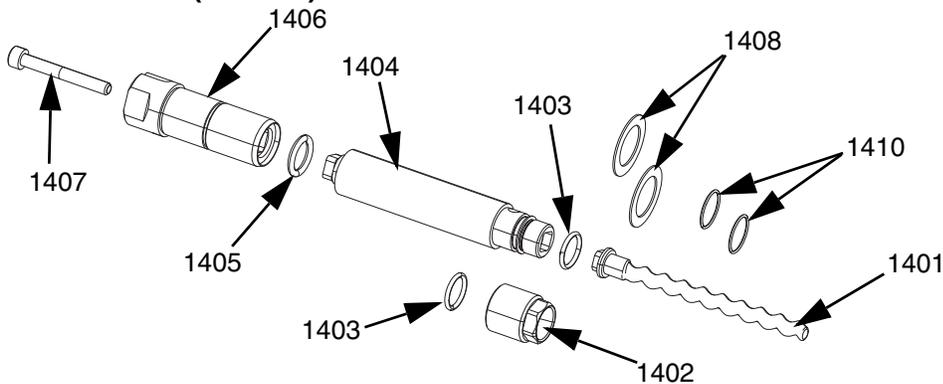


图 29

参考号	零配件	描述	数量		
			26A994	26A993	26A992
---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.45 cc	1		
1401	---	转子, pc 泵, 2 pc, 1.00 cc		1	
---	---	转子, pc 泵, 2 pc, 0.30 cc			1
1402	---	螺母, 固定	1	1	1
1403	103610	密封, O 型圈	2	2	2
1404	---	适配器, u 型, 超模压	1	1	1
1405	157277	密封, O 型圈	1	1	1
1406	---	轴, 轴承, 密封, pc 泵	1	1	1
1407	114196	螺丝, 帽, 内六角头	1	1	1
1408	---	密封件, 垫片, pte	2	2	2
1409*	---	粘合剂, 厌氧	1	1	1
1410	---	O 形圈, fkm, 1 mm x 14.5 mm, 内径		1	1

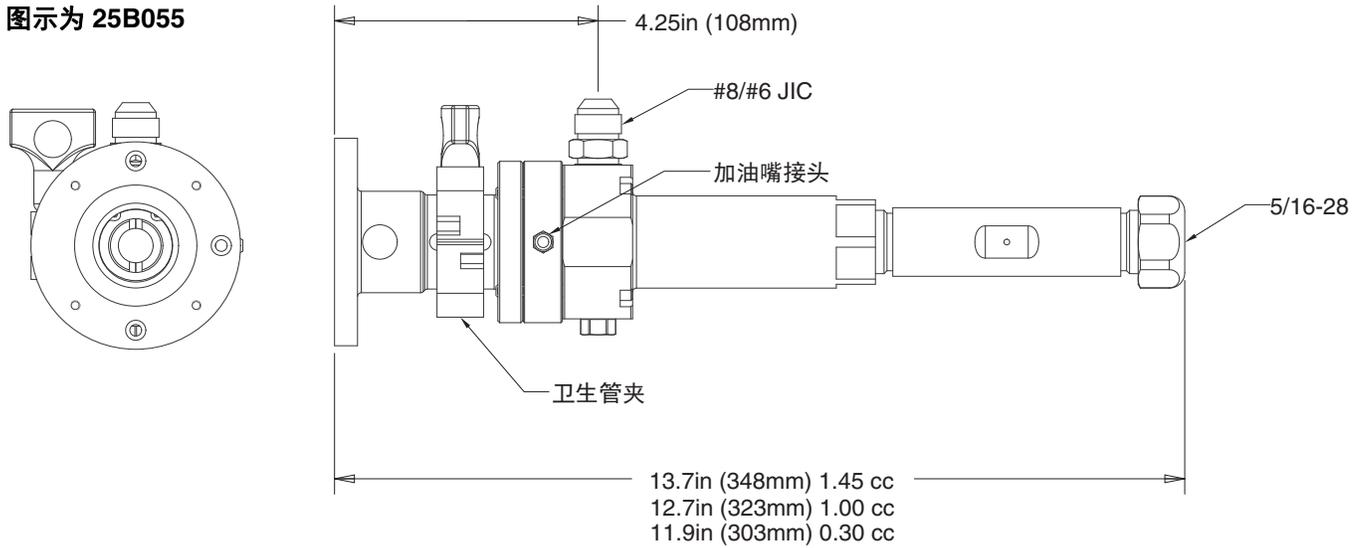
--- 不单独出售。

* 未示出。

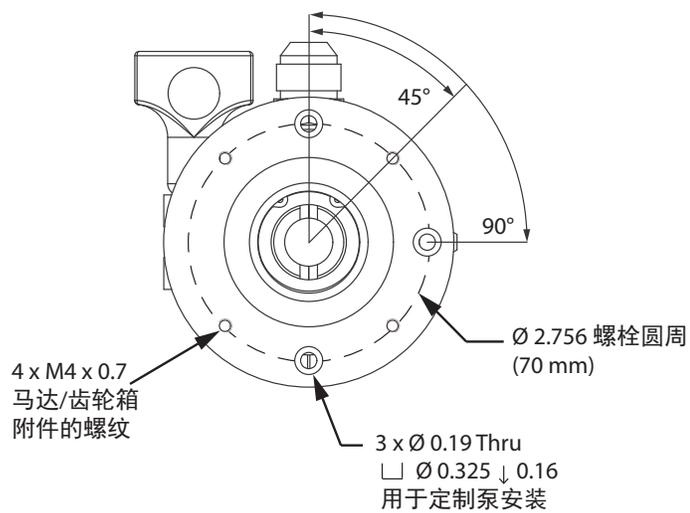
尺寸

25B055、25B193、25B192 和 26B152

图示为 25B055

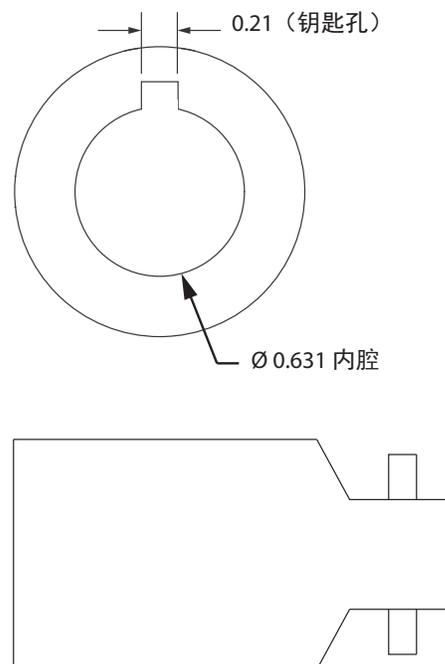


马达/齿轮箱适配器



轴耦合器

注意：轴耦合器安装在齿轮箱上。



技术规格

螺杆泵		
步进马达信息	24-75 VDC - 10A；由 UniXact 供电（不提供）	
排量 (cc/rev.)		
25B055 和 26B152	1.45 cc/rev	
25B193	1.00 cc/rev	
25B192	0.30 cc/rev	
	美制	公制
最高工作压力		
所有型号	290 磅/平方英寸	2.0 兆帕, 20 巴
工作温度*		
环境温度范围	50°-120° F	10°-50° C
最高材料温度	140° F	60° C
最大泵速		
所有型号	60 转/分钟	
粘度		
所有型号	1 - 1,000,000 mPa • s（取决于尺寸）	
接液部件		
所有型号	SST, FKM, UHMW, 合金钢, 缩醛, 镀铬	
备注		
*有关更多信息, 参见下面的温度部分。		

注意：不得超过上表中所述的最高工作压力。根据转速和黏度，这些值可能发生变化。

温度

最低和最高温度取决于密封材料。请注意，当温度改变时，物料的黏度也有可能发生变化。

建议速度/粘度范围

无预压； p1 = 0 bar

这些建议只是指导值，并且在很大程度上取决于应用和施工现场条件。最大允许转速对于泵的使用寿命和磨损都至关重要。必须在允许限值范围内选择入口压力，以保证能持续填充泵。

Graco 标准保修

对于文中提及的所有由 Graco 生产并标有其名称的设备，Graco 保证其发售给最初购买者时工艺和材料无缺陷。除了 Graco 公布的任何特别、延长或有限担保以外，Graco 将从销售之日起算提供十二个月的保修期，修理或更换任何 Graco 认为有缺陷的设备零配件。本担保仅在设备按照 Graco 的书面建议安装、操作和维护时适用。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的零配件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不在本保修范围之内，且 Graco 公司不承担任何责任。Graco 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损承担任何责任。

本保修的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核实所声称的缺陷存在，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。设备将以预付运费的方式退回至原始购买者。若设备经检查后未发现任何材料或加工缺陷，且设备需要维修的情况下，则需要支付一定的费用进行维修，此费用包括零配件、人工及运输成本。

该保修具有唯一性，可代替任何其他明示或暗示的保修，包括但不限于适销性或适用某特定目的的保修。

以上所列违反担保情况下 Graco 公司应负责任和买方应得补偿条款。买方同意无任何其他补救措施（包括但不限于利润损失、销售损失、人员伤亡或财产损害的意外损害或继发性损害，或任何其他意外损失或继发性损失）。任何针对本保修的诉讼必须在设备售出后两 (2) 年内提出。

对于由 Graco 销售但非由 Graco 制造的附件、设备、材料或零配件，Graco 不做任何保证，并且不承担有关适销性和适于特定用途的所有默示保证的任何责任。由 Graco 出售但不生产的零配件（如电动马达、开关、软管等）受其制造商的保修条款（如果有）约束。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反该等保修的行为进行索赔。

Graco 不会承担由于违背合同约定、保修承诺、Graco 过失或其它方式的情况下 Graco 设备供货，或在产品及其它出售设备的装备、运行和使用中造成的间接、特别、附带或从属损失的责任。

关于 GRACO 加拿大客户

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.

Graco 信息

密封剂和黏合剂配送系统

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参阅 www.graco.com/patents。

如需订购，请联系您的 Graco 经销商、前往 www.graco.com 或电话联系以寻找最近的经销商。

如在美国国内，请拨打：1-800-746-1334

如在美国以外，请拨打：0-1-330-966-3000

本文件中的所有书面和视觉资料均为发布时的最新产品信息。

Graco 有权随时变更内容，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。本手册以英文编写。MM 3A5364

Graco 总部：明尼阿波利斯

国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2018, Graco Inc. Graco 所有制造地点都经过 ISO 9001 标准认证。

www.graco.com

修订版 J，2020 年 6 月