

让校准测试更智慧

声 明

本说明书中产品技术指标及配件等相关信息仅供参考，最终以用户实际订单为准，请订货时确认。产品发展有时会涉及技术指标及配件等更改，恕不另行通知。

北京康斯特仪表科技股份有限公司

网址: www.constgroup.com

电话: 010-56973333



下载更多资料



ConST 120

手钳气压泵使用说明书

[版本号: 2509V02]



注意事项

- ◆当被检表为低压小容腔时，使用加压手柄，应防止一次加压对被检表的过压损害；
- ◆气压泵应在额定压力范围内使用，禁止超过安全压力；
- ◆在爆炸、腐蚀等危险环境使用，应考虑介质压缩带来的危害；
- ◆压力/真空转换和快接头解锁旋转时，必须在无压状态下进行；
- ◆所有手柄及快接头不能过力操作；
- ◆长时间保存，应在干燥、无腐蚀性气体环境中；
- ◆未按要求操作，造成的人身安全或仪器的损坏，本公司对此类事故的发生概不负责。

技术指标

项目	规格
压力范围	真空：(-0.095~0) MPa；压力：(0~7) MPa
工作温度	(-10~60) °C
存储温度	(-20~70) °C
湿度范围	<85%
调节细度	10Pa
安全压力	<10MPa
体 积	320mm×110mm×122mm
重 量	1.6kg

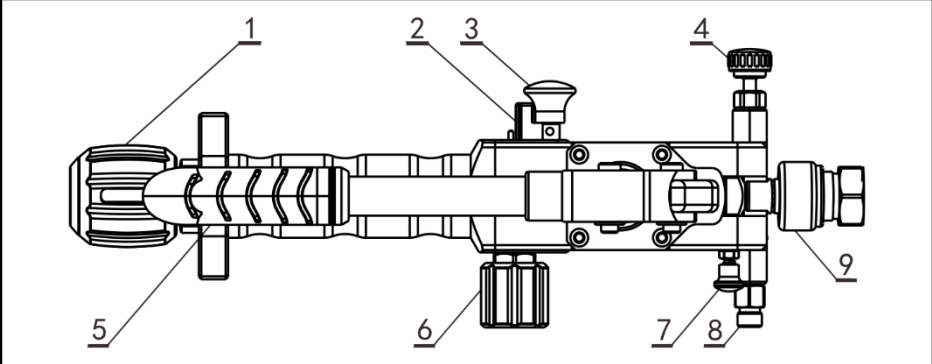
注：在大气压 0.1MPa 时，气压泵可抽真空为-0.095MPa 以上；

在当地大气压为 P 时，气压泵可抽真空为-（95P/100）。

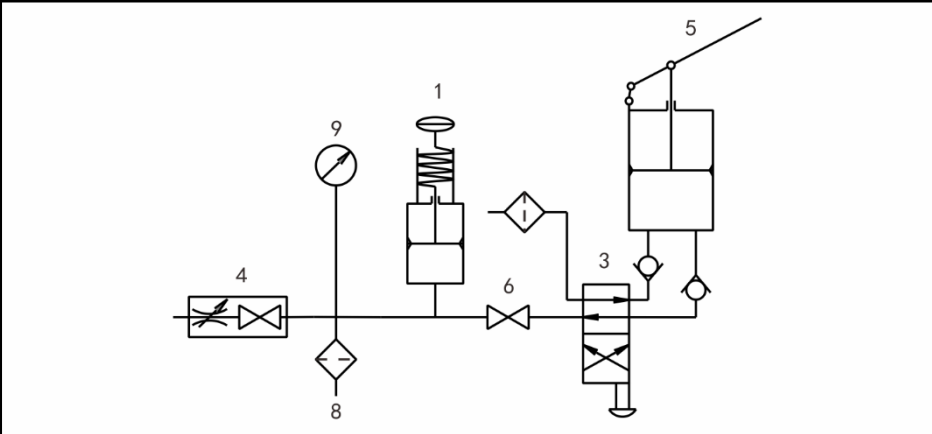
常见问题及解决办法

现象	原因	处理方法
加压手柄下压或抬起困难	截止阀没有打开	使用加压手柄加压或抽真空时，应打开截止阀
停止加压手柄后， 压力变化大	1. 卸压阀没有关闭	使用加压手柄加压或抽真空时，应该关闭卸压阀
	2. 快接头中的密封圈脱落	重新安装或更换新的密封圈
	3. 压力/真空转换阀位置不正确	调节压力/真空转换阀到正确位置；压力时全部拔出；抽真空时全部推入
微调调压困难	1. 微调输出时，截止阀没有关闭	微调输出压力时，应该关闭截止阀
	2. 被检表或标准表没旋紧	旋紧标准表或被检表
	3. 快接头中的密封圈磨损或老化	更换新的密封圈
	4. 被检表连接螺纹端面不平整	重新安装或更换新的密封圈
	5. 被检表连接螺纹不匹配	使用转接头转接
	6. 气路内吸入异物，妨碍阀关闭	多次加压，快速卸压，使泵内气体快速流出，带出泵内的异物
旋转部件过紧	1. 上次操作时，过于用力	关闭截止阀，卸压阀时不要过分用力
	2. 新泵的可旋转部件的松紧程度会有些许不同	正常，需要磨合
	3. 螺纹部分无润滑脂	长时间使用后，螺纹部分涂覆适量的润滑脂

基本结构&气路图



基本结构图



气路图

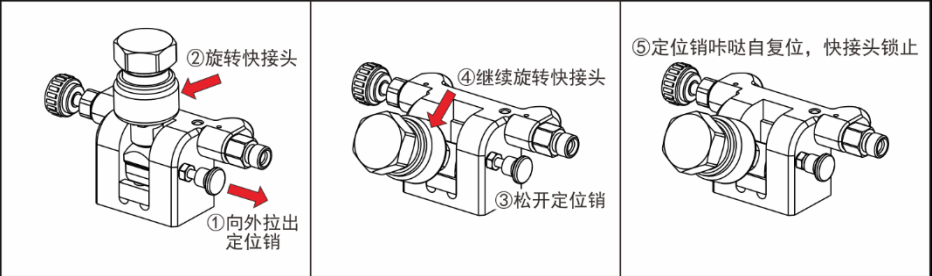
序号	名称	说明
1	微调/增压手轮	微调/增压
2	限位器	/
3	压力/真空换向把手	拉出时转换为压力，推进时转换为真空（如图所示）。【1】
4	卸压阀	顺时针关闭/逆时针打开
5	加压手柄	加压
6	截止阀	隔离造压部分与检测部分联系，防止造压部分单向阀泄露
7	定位销	拉出时解锁，自复位时锁止
8	压力接头	压力连接接口
9	快接头	M20×1.5

【1】注：必须在无压状态转换。

典型操作方式

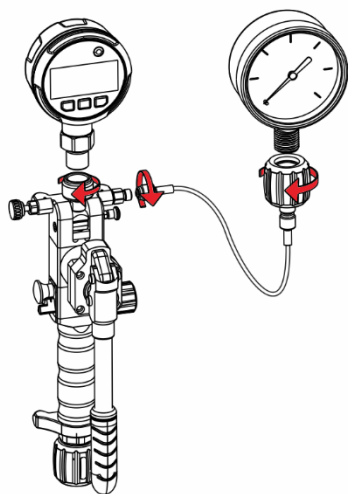


快接头角度调整

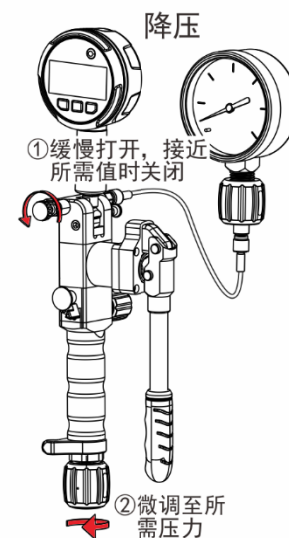
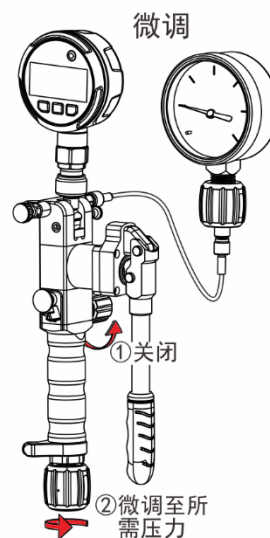
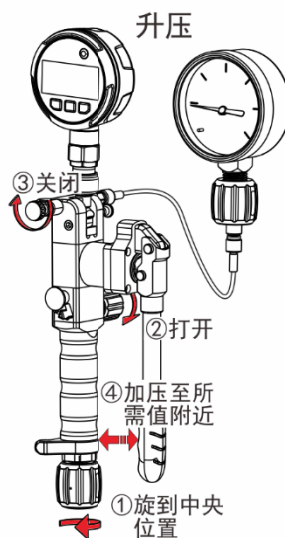


注：必须在无压状态下进行快接头角度调整。

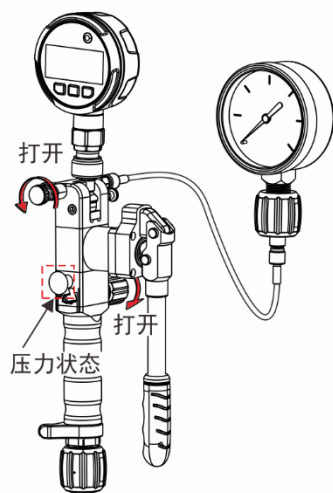
A 连接



C 升压、微调、降压过程



B 通大气



D 抽真空、微调、降真空过程

