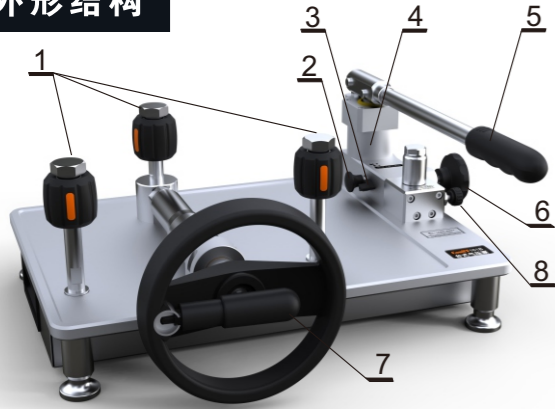


外形结构&气路图&尺寸图

外形结构



1-M20 × 1.5快接头

2-压力/真空转换阀

(拉出时转换为压力，推进时转换为真空；必须在无压下操作，带压操作可能使压杆5迅速抬杆伤人。)

3-限位器

4-预压泵

5-压杆

6-截止阀

(顺时针关闭/逆时针打开)

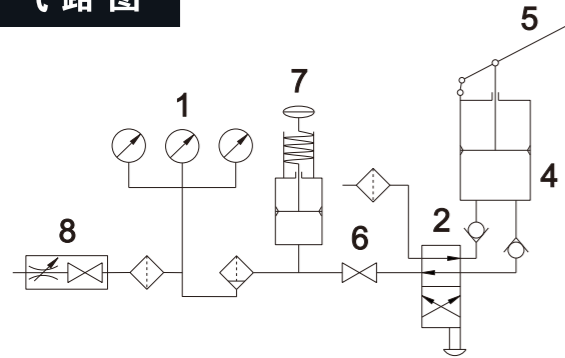
7-微调手轮

(顺时针为加压/逆时针减压)

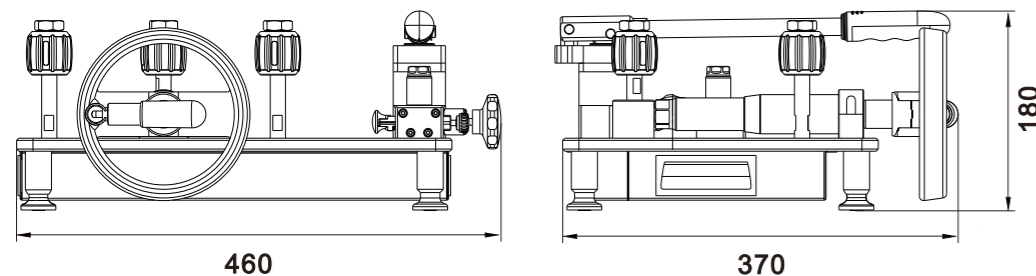
8-泄压阀

(顺时针关闭/逆时针打开)

气路图



尺寸图



注意事项

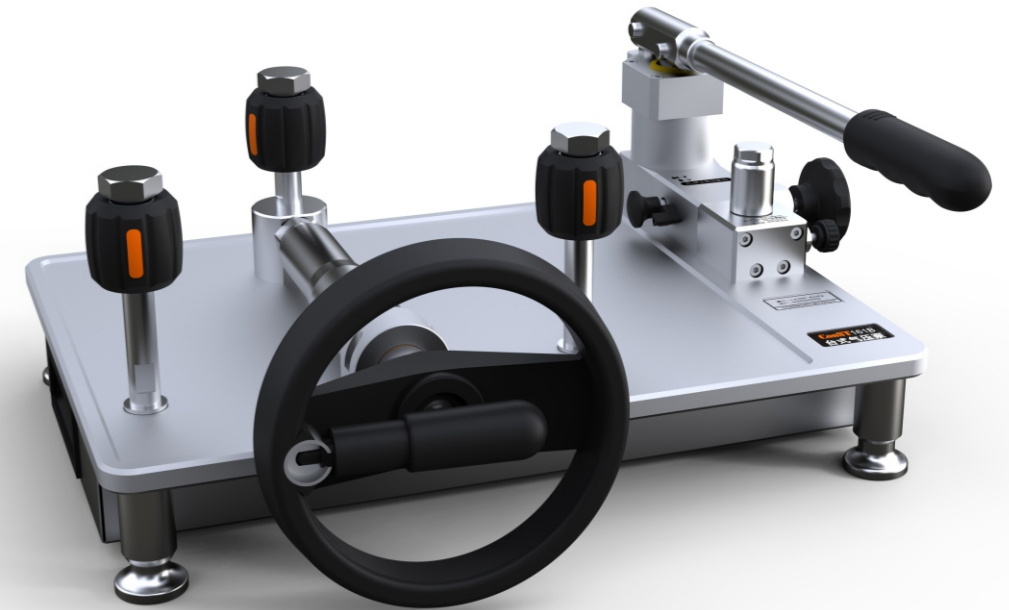
- 气压泵尽量在额定压力范围内使用，禁止超过安全压力(14MPa)；
- 在爆炸、腐蚀等危险环境使用时，应考虑介质压缩可能造成的危害；
- 压力/真空转换时，必须在无压状态下进行；
- 连续真空校验3~5次后，换至压力模式，造压后打开泄压阀放气，排出管路中液体；
- 所有旋钮手轮、压杆和快接头不能过力操作；
- 长时间不使用，应将该设备置于干燥、无腐蚀性气体环境中保存；
- 未按要求操作，造成的人身安全或仪器的损伤，本公司对此类事故的发生概不负责。

技术指标

- 压力范围： a.真空：(-0.095~0)MPa b.压力：(0~6)MPa
 - 使用温度：(0~50)℃
 - 湿度范围：<85%
 - 调节细度：1Pa
 - 安全压力：<14MPa
 - 传压介质：空气
 - 重量：约9kg
 - 体积：450mm × 370mm × 180mm
- 注：在大气压0.1MPa时，气压泵可抽真空为-0.095MPa；
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
压杆下压(抬起)困难	①截止阀未打开	打开截止阀
	②活塞杆、压杆连接处被杂质污染	对活塞杆、压杆连接处进行清理并均匀涂抹润滑脂的保养
停止加压/抽真空后，压力变化较大	①泄压阀未完全关闭	加压(抽真空)时，均应该完全关闭泄压阀
	②快接头中密封圈上存在杂质或被损坏	清理或更换新的密封圈
	③连接表头未旋紧或连接螺纹不匹配	旋紧连接表或用转接头使表头完全连接
	④压力/真空转换阀位置不正确	调整压力/真空转换阀至正确位置，加压时拔出至极限位置，抽真空时推入至极限位置
泄压时压力下降缓慢	①泄压阀位置过滤器堵塞	取下泄压阀组件，清洗泄压阀位置过滤器
打压/抽真空时压力变化缓慢或滞后	①泵内管路或管路内过滤器堵塞	清理基座内气压管路以及管路内过滤器
旋转部件过紧、旋不动	①上次操作时，过于用力	关闭截止阀、泄压阀时不要用力过大
	②螺纹部分无润滑脂	长时间使用后给螺纹部分涂抹适量润滑脂

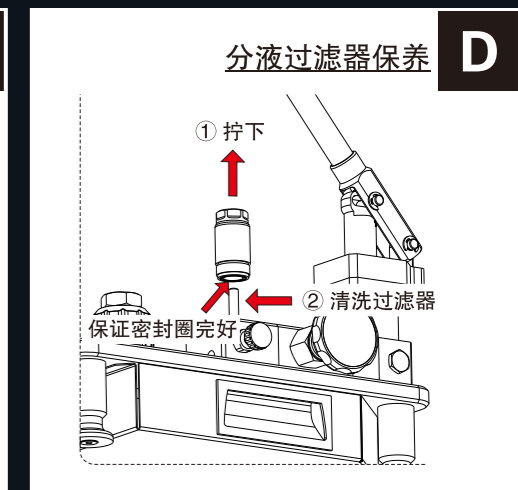
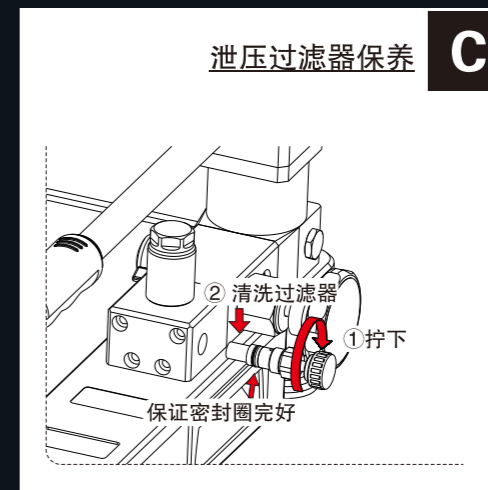
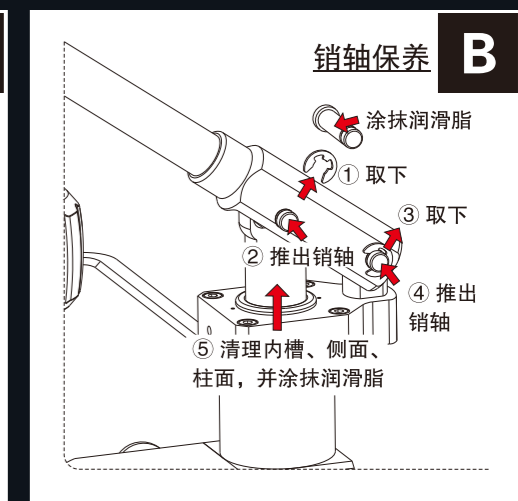
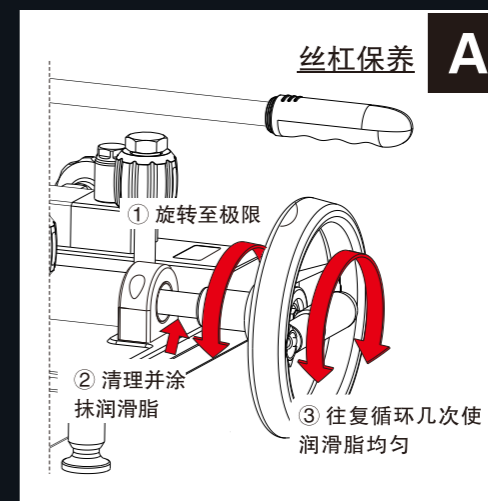
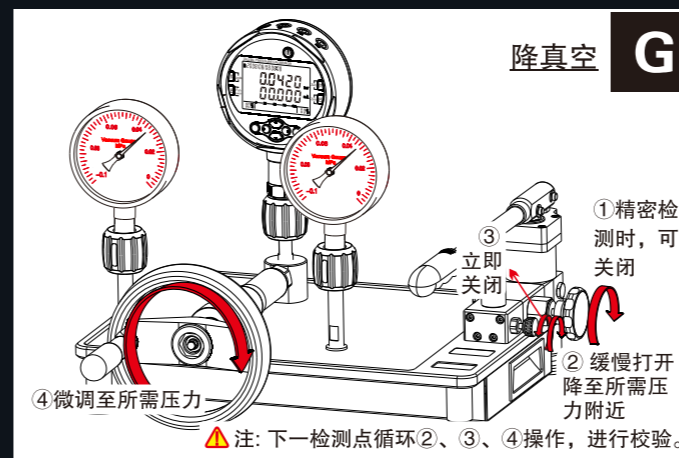
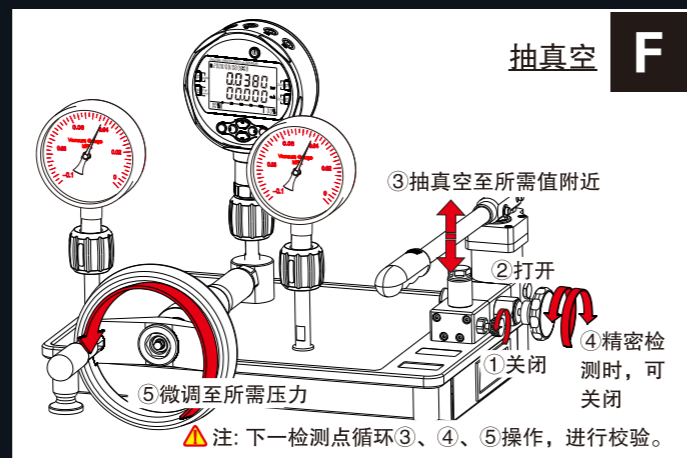
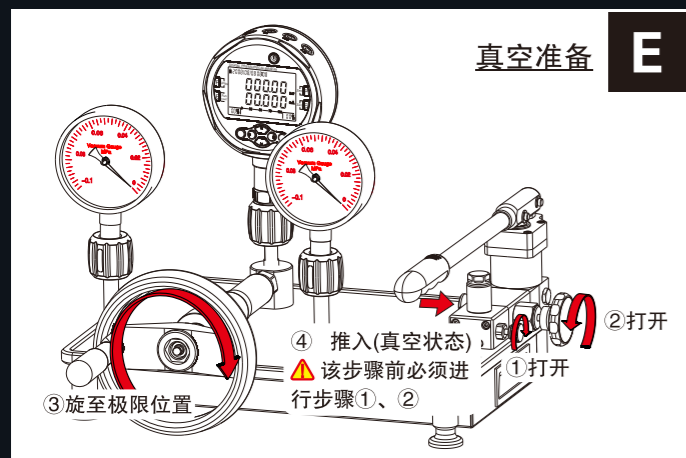
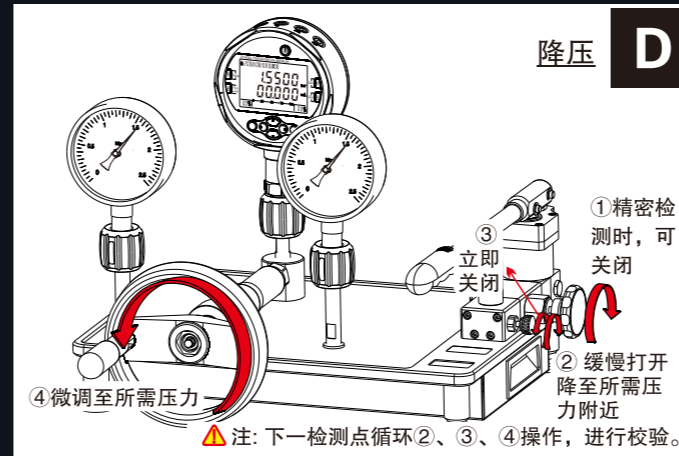
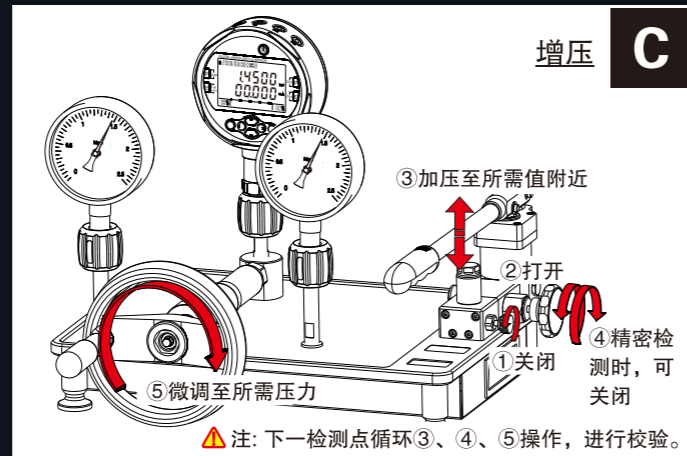
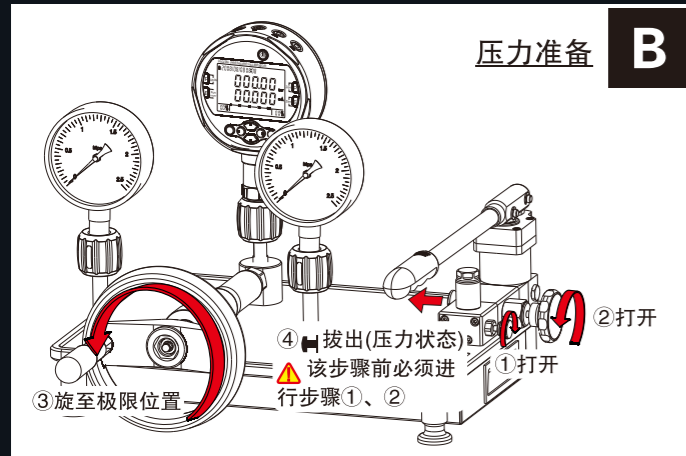
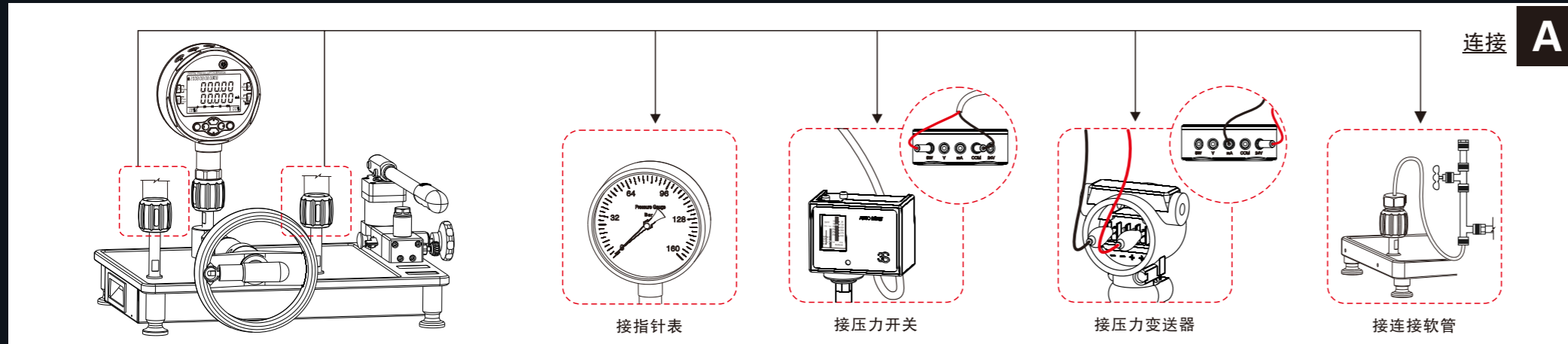


ConST® 161B

台式气压泵使用说明书

[版本号：1901V01]





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。