

让校准更轻松!  
Calibration can be easy!

# ConST® 115A

## 便携气压泵使用说明书

[版本号: 1603V01]



### 注意事项

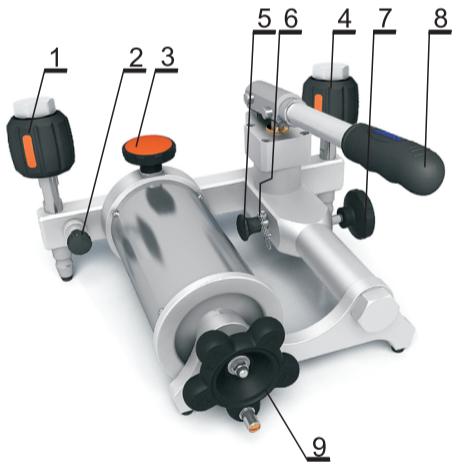
- > 当被检表为低压小容腔时，使用加压手柄，应防止一次加压对被检表的过压损害；
- > 气压泵应在给定的压力范围内使用，禁止超过极限安全压力（2MPa）；
- > 在爆炸、腐蚀等危险的环境使用，应考虑介质压缩带来的危害；
- > 压力/真空转换时，必须在无压状态下进行；
- > 所有手柄及快接头不能过力操作；
- > 长时间保存，应在干燥、无腐蚀性气体环境中；
- > 未按要求操作，造成的人身安全或仪器的损坏，本公司对此类事故的发生概不负责。

### 技术指标

- > 压力范围：（-0.095 ~ 0.7）MPa
- > 温度范围：（0 ~ 50）℃
- > 湿度范围：< 95%
- > 调节细度：0.01Pa
- > 安全压力：< 2MPa
- > 传压介质：空气
- > 体 积：273mm × 258mm × 140mm
- > 重 量：约2.8kg

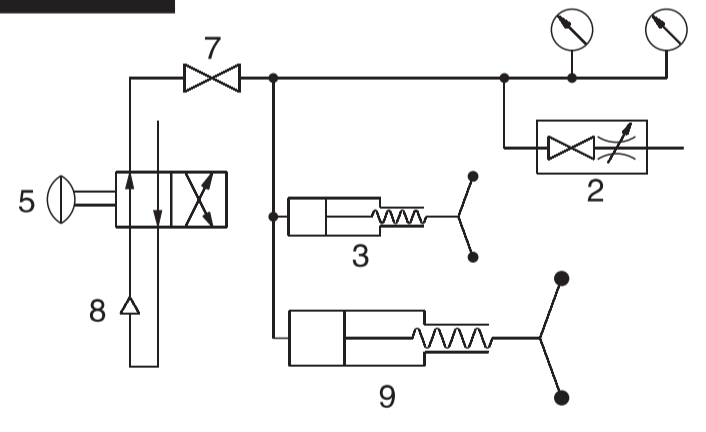
注：在大气压100kPa时，气压泵可抽真空为-95kPa；  
在当地大气压为P时，气压泵可抽真空为-（95 P/100）。

### 外形结构&气路图



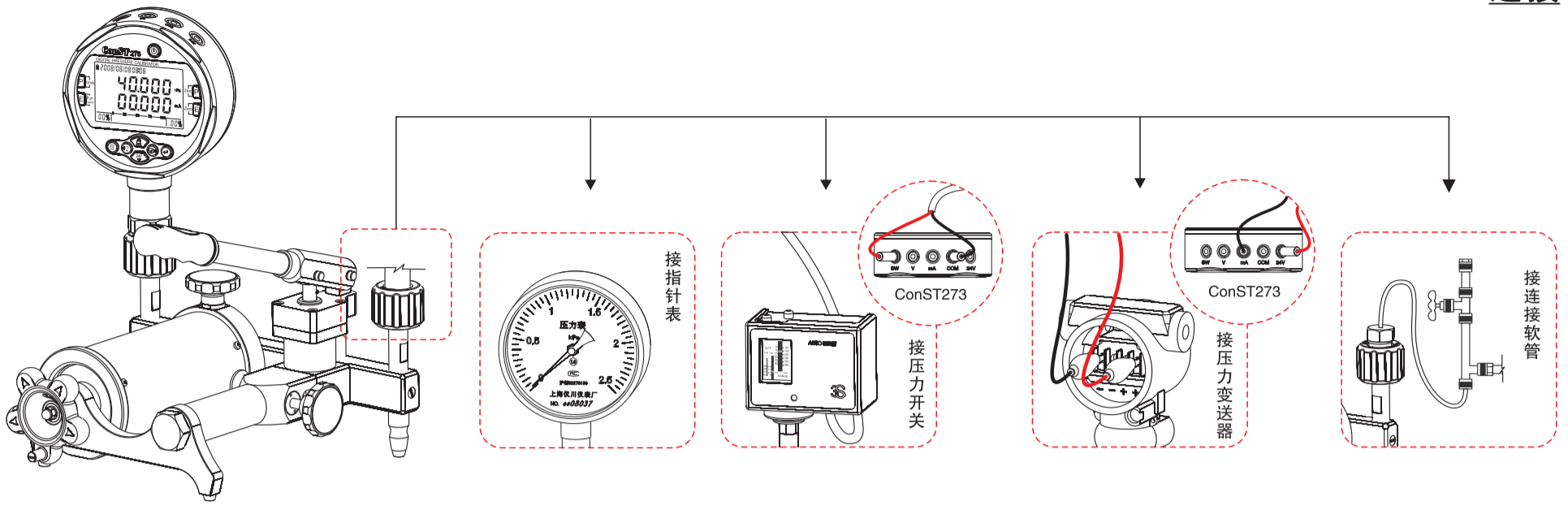
- 1/4 - M20 × 1.5快接头
- 2 - 卸压阀（顺时针关闭/逆时针打开）
  - 3 - 微调手轮（顺时针为加压）
  - 5 - 压力/真空转换阀（拉出时转换为压力，如图所示；推进时转换为真空，必须在无压状态转换）
  - 6 - 保险销（压力时插入，可以有效防止压力/真空转换阀的带压转换）
  - 7 - 截止阀（切断加压与检测部分连接，保持测量部分稳定）
  - 8 - 加压手柄
  - 9 - 粗调手轮（顺时针为加压）

### 气路图

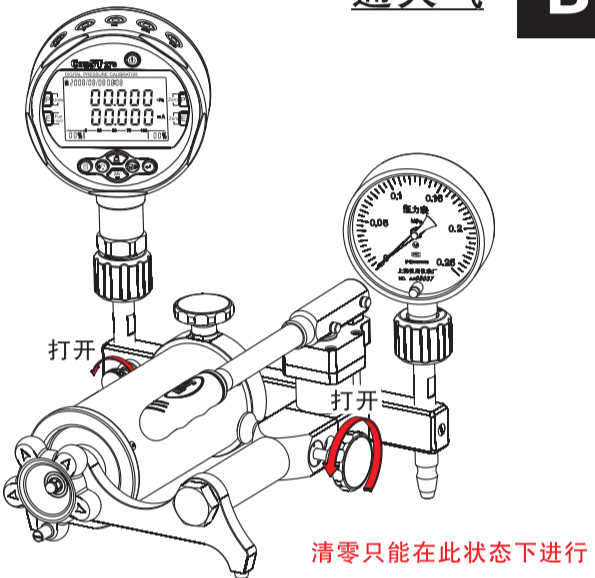


### 常见问题及解决办法

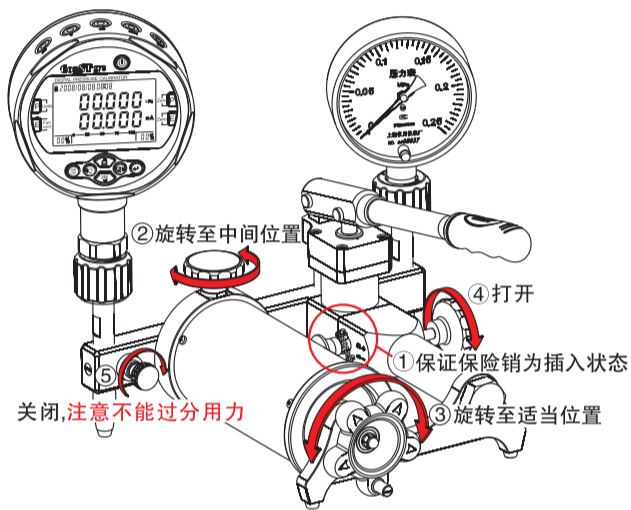
现 象	原 因	处 理 方 法
加压手柄下压（抬起）困难	截止阀没有打开	使用加压手柄加压（抽真空）时，应打开截止阀
粗调调压困难	① 卸压阀没有关闭	使用加压手柄加压（抽真空）时，应该关闭卸压阀
	② 快接头中的密封圈脱落	重新安装或更换新的密封圈（专利号：ZL200620119357.2，随机附带）
	③ 压力/真空转换阀位置不正确	调节压力/真空转换阀到正确位置：压力时全部拔出；抽真空时全部推入
微调调压困难	① 微调输出时，截止阀没有关闭	微调输出压力时，应该关闭截止阀
	② 被检表或标准表没旋紧	旋紧标准表或被检表
	③ 快接头中的密封圈磨损或老化	更换新的密封圈
	④ 被检表连接螺纹端面不平整	在快接头中加聚四氟乙烯垫，并旋紧
	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、卸压阀时不要用力过猛
	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



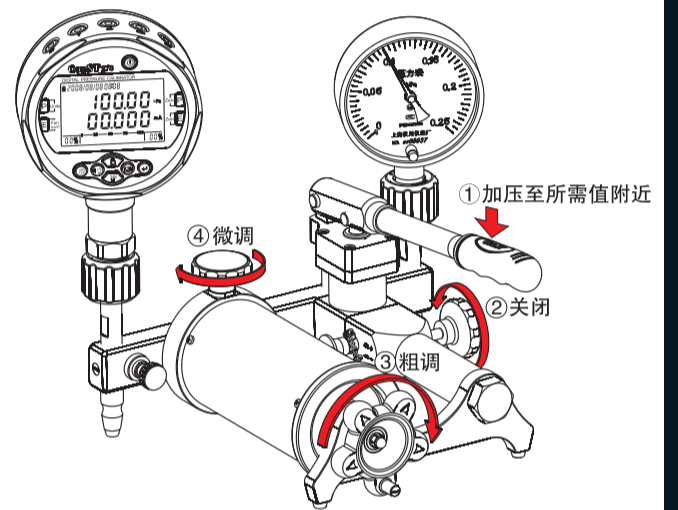
通大气 **B**



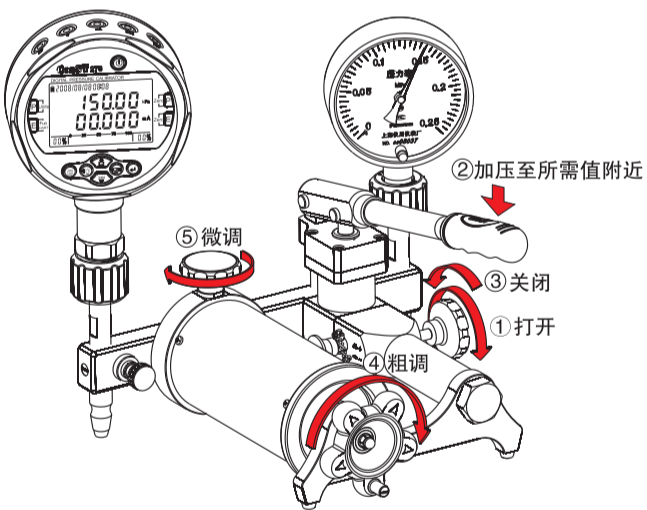
升压准备 **C**



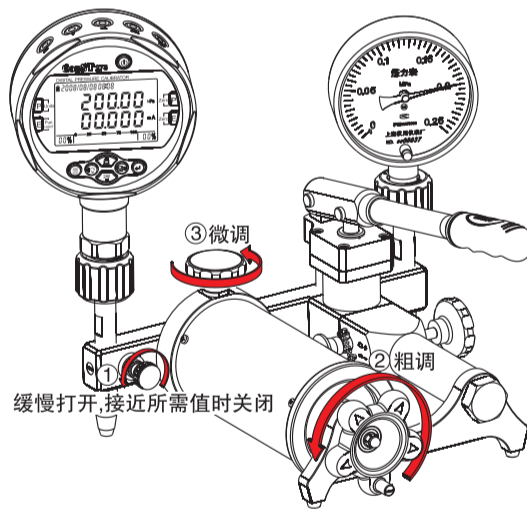
升压过程 **D**



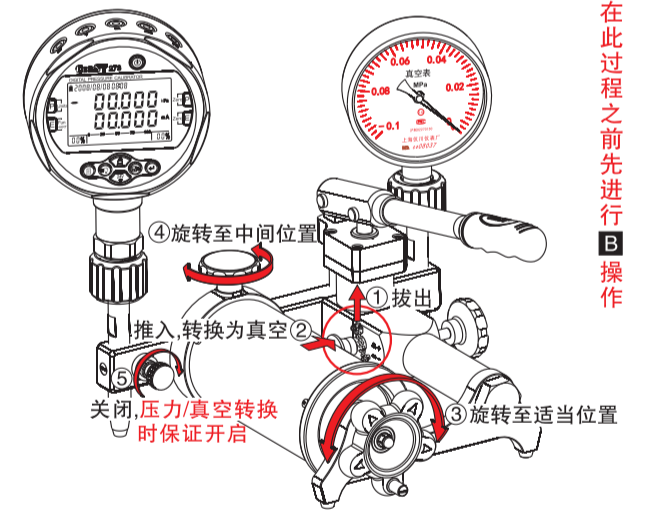
再升压过程 **E**



降压过程 **F**

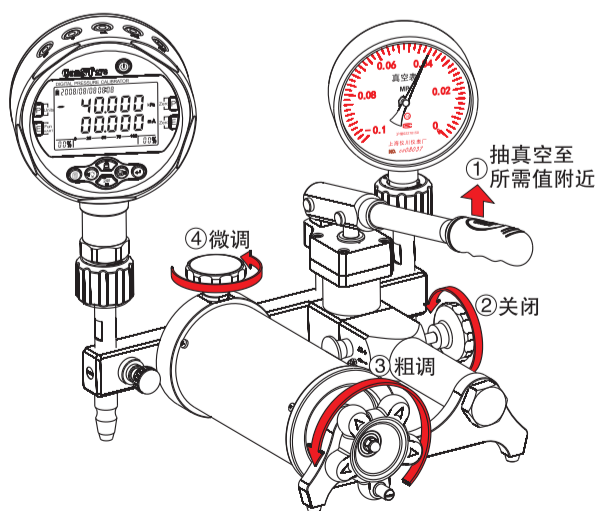


抽真空准备 **G**

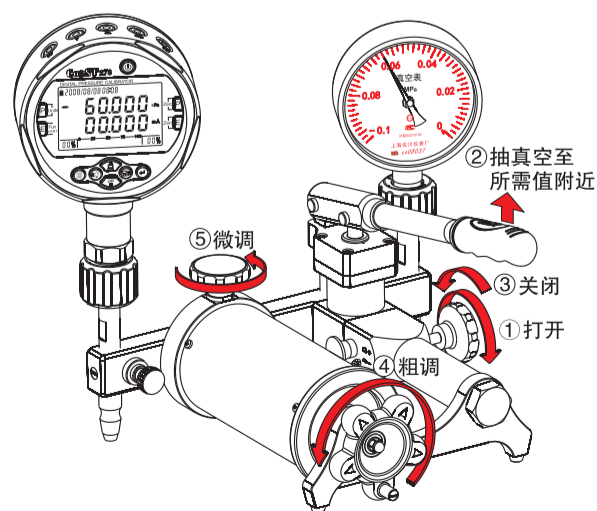


在此过程之前先进行 **B** 操作

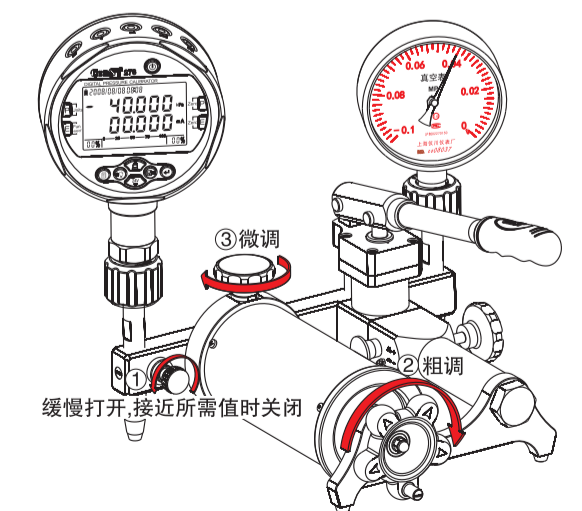
抽真空过程 **H**



再抽真空过程 **I**



降真空过程 **J**



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