OPERATOR'S MANUAL

6691X

67465

INCLUDING:SERVICE KITS, DISASSEMBLY / REASSEMBLY, PARTS & TROUBLESHOOTING.

Released / Liberado / Decharge: 10-22-97
Revised / Revisado / Revise: 5-10-13
(REV. G)

66913, 66914, 66915, 66917 and 67465 AIR MOTOR
ALSO COVERS 637316 SERVICE KITS

READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE INSTALLING, OPERATING OR SERVICING THIS EQUIPMENT.

It is the responsibility of the employer to place this information in the hands of the operator. Keep for future reference.

AIR MOTOR DISASSEMBLY

NOTE: All threads are right hand. Carefully remove the parts, inspect for damage, nicks or excessive wear and determine if any parts will need replacement.

1. Using a 7/8" wrench, unthread and remove (11) adapter and (12 and 32) "O" rings, releasing (13) muffler housing.
2. Models 66913, 66914 and 67465: Using a 7/16" wrench, remove (27) nuts. Models 66915 and 66917: Using a 7/16" wrench, unthread (1) bolts.
3. Model 67465: Using a 3/4" wrench, remove (37) sensor adapter.
4. Remove four (1) bolts, (2) upper cap and (3) track gasket.
5. Remove (10) cylinder, containing (4) sleeves and (7) spools.
6. Using (1) bolt, push (7) spools and (4) sleeves out "sleeve" end of (10) cylinder.
7. Remove (16) retaining ring, (17) washer and (19) piston.
8. Remove (22) dowel pin, releasing (20) piston adapter.
9. Remove (3) track gasket and (26) base assembly or (28) lower cap.

AIR MOTOR REASSEMBLY

NOTE: Thoroughly clean and lubricate all seals. Replace all soft parts with new ones included in the repair kit.
Note: Refer to the illustration (figure 2, page 5) for "U" cup lip seal direction.

1. Models 66913, 66914 and 67465: Assemble (23) "O" ring to (26) base assembly.
   Models 66915 and 66917: Assemble (23 and 29) "O" rings to (30) bushing and assemble to (31) plate. Assemble to (28) lower cap.
2. Assemble (25) piston rod up thru (26) base assembly or (30) bushing.
3. Assemble (3) track gasket to (26) base assembly or (28) lower cap.
4. Assemble (21) "O" ring to (20) piston adapter and assemble (20) piston adapter to (25) piston rod, securing with (22) dowel pin.
5. Replace (18) "U" cups on (19) piston and assemble (19) piston onto (20) piston adapter, securing with (17) washer and (16) retaining ring.
6. Replace (5) "O" rings on (4) sleeves and assemble (4) sleeves into (10) cylinder. NOTE: Assemble each sleeve into the end of the cylinder nearest the exhaust hole.
7. Replace (6 and 9) "O" rings and (8) "U" cups on (7) spools and assemble (7) spools into (10) cylinder from the opposite end as the (4) sleeve went in.

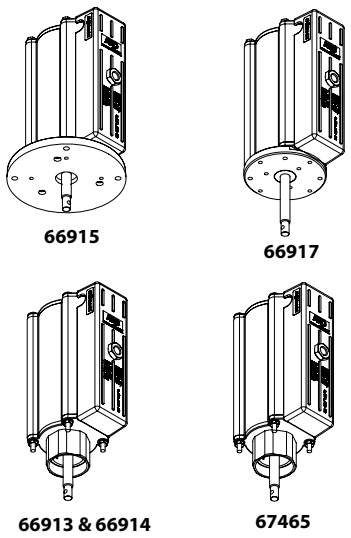

Figure 1

8. Assemble (10) cylinder to (26) base assembly or (28) lower cap, being careful when sliding over the lips of (18) "U" cups. NOTE: Be sure (3) track gasket is seated properly.
9. Replace (3) track gasket on (2) upper cap and assemble (2) upper cap to (10) cylinder.
10. Models 66913 , 66914 & 67465: Assemble (1) bolts to air motor, securing with (27) nuts. NOTE: Torque to 80 - 90 in. lbs (9.0 - 10.2 Nm). Models 66915 and 66917: Assemble (1) bolts to air motor and tighten to 80 - 90 in. lbs (9.0 - 10.2 Nm).
11. Replace (36) "O" ring on (2) upper cup.
12. Model 67465: assemble (37) sensor adapter to (2) upper cup. Note: Torque to 70 - 80 in.lbs (7.9 - 9.0 Nm.)
13. Replace (12 and 32) "O" rings on (11) adapter.
14. Assemble (14) foam liners and (15) edge trims to (13) muffler housing.
15. Assemble (13) muffler housing to (10) cylinder, securing with (11) adapter. NOTE: Torque (11) adapter to 70 - 80 in. lbs (7.9 - 9.0 Nm).

TROUBLE SHOOTING

If the pump will not cycle or will not deliver material..

- Be certain to check for non-pump problems including kinked, restrictive or plugged inlet / outlet hose or dispensing device. Depressurize the pump system and clean out any obstructions in the inlet / outlet material lines.
- Check all seals, including track gaskets.
- Check the direction of "U" cup lips.

INGERSOLL RAND COMPANY LTD
209 NORTH MAIN STREET – BRYAN, OHIO 43506
(800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276
www.ingersollrandproducts.com

PATENTED

© 2013

CCN 99692923

ARO

Ingersoll Rand
Industrial Technologies

MOTOR DE AIRE 66913, 66914, 66915, 66917 y 67465

TAMBIÉN CUBRE LOS JUEGOS DE SERVICIO 637316

SERVICE KITS

NOTA: Todas las roscas son hacia la derecha. Quite con cuidado las parte, revise el daño, las mellas o el desgaste excesivo y determine si alguna de las parte necesita ser reemplazada.

1. Desenrosque con una llave de 7/8" y quite el adaptador (11) y los anillos "O" (12 y 32), soltando el gabinete del mofle (13).
2. Para los modelos 66913, 66914 y 67465: Utilice una llave de 7/16". Quite las tuercas (27). Para los modelos 66915 y 66917: utilice una llave de 7/16", desenrosque los pernos (1).
3. Modelo 67465: Utilizando un 3/4" llave de tuercas, quitar (37) adaptador del sensor. .
4. Quite cuatro pernos (1), la tapa superior (2) y el empaque de vía (3).
5. Quite el cilindro (10), que contiene las mangas (4) y los carretes (7).
6. Utilizando un perno (1), empuje los carretes (7) y las mangas (4) hacia fuera del extremo de la "manga" del cilindro (10).
7. Quite el anillo de retención (16), la arandela (17) y el pistón (19).
8. Quite la espiga (22), liberando (20) el adaptador del pistón.
9. Quite el empaque de vía (3) y el montaje de la base (26) o la tapa inferior (28).

NUEVO MONTAJE DEL MOTOR DE AIRE

NOTA: Limpie por completo y lubrique todos los sellos. Reemplace todas las partes suaves con otras nuevas incluidas en el juego de reparación.

Nota: Consulte la ilustración (figura 2, página 5) respecto a las dirección para sellar el labio de la taza en "U".

1. Para los modelos 66913 , 66914 y 67465: Monte el anillo "O" (23) con el montaje e la base (26).
   Para los modelos 66915 y 66917: Monte los anillos "O" (23 y 29) al cojinete (30) y monte a la placa (31). Monte la tapa inferior (28).
2. Monte la varilla del pistón (25) por todo el montaje de la base (26) o el cojinete (30).
3. Monte el empaque de vía (3) al montaje de la base (26) o a la tapa inferior (28).
4. Monte el anillo "O" (21) al adaptador del pistón (20) y monte el adaptador del pistón (20) a la varilla del pistón (25), fijándolo con una espiga (22).
5. Reemplace las tazas en "U" (18) en el pistón (19) y monte el pistón (19) sobre el adaptador del pistón (20), fijando con la arandela (17) y el anillo de retención (16).
6. Reemplace los anillos "O" (5) en las mangas (4) y monte las mangas (4) en el cilindro (10). NOTA: Monte cada manga en el extremo del cilindro más cercano al orificio de escape.
7. Reemplace los anillos "O" (6 y 9) y las tazas en "U" (8) sobre los carretes (7) y monte los carretes (7) en el cilindro (10) del extremo opuesto a medida que la manga entre (4).

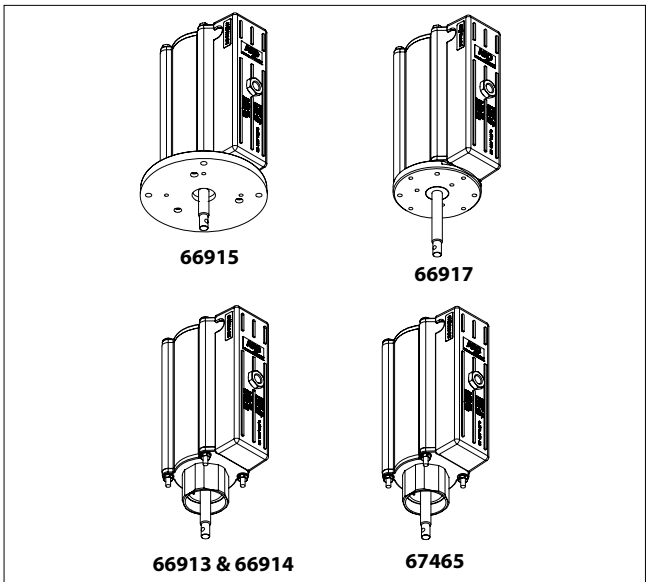

Figure 1

8. Monte el cilindro (10) al montaje de la base (26) o la tapa inferior (28), teniendo cuidado cuando se deslice sobre los labios de las tazas en "U" (18). NOTA: Asegúrese de que el empaque de vía (3) esté asentado de manera adecuada.
9. Reemplace el empaque de vía (3) sobre la tapa superior (2) y monte la tapa superior (2) al cilindro (10).
10. Para los modelos 66913, 66914 y 67465 : Monte los pernos (1) al motor de aire, fijando con las tuercas (27). NOTA: Torsión a 80 - 90 pulgadas libras (9.0 - 10.2 Nm). Para los modelos 66915 y 66917: Monte los pernos (1) al motor de aire y apriete a 80 - 90 pulgadas libra (9.0 - 10.2 Nm).
11. Reemplace anillo "O" (36) "en (2) tapa superior.
12. Para los modelos 67465: Ensamble adaptador del sensor (37) a tapa superior (2). NOTA: Dé torsión al 70 - 80 pulgadas por libra (7.9 - 9.0 Nm).
13. Reemplace los anillos "O" (12 y 32) en el adaptador (11).
14. Monte los forros de espuma (14) en las guarniciones del borde (15) al gabinete del mofle (13).
15. Monte el gabinete del mofle (13) a al cilindro (10), fijándolo al adaptador (11). NOTA: Dé torsión al adaptador (11) de 70 - 80 pulgadas por libra (7.9 - 9.0 Nm).

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Si la bomba no hace el ciclo ni suministrará material.

- Asegúrese de comprobar si hay problemas no relacionados con la bomba, incluyendo una manguera de entrada / salida o un dispositivo de distribución que esté taponado, restrictivo o doblado. Elimine la presión del sistema de la bomba y limpie cualquier obstrucción en los conductos de material de entrada o salida.
- Compruebe todas las juntas, incluyendo las empaquetaduras.
- Compruebe la dirección de los rebordes de la copa en "U".

MOTEUR PNEUMATIQUE 66913, 66914, 66915, 66917 et 67465
COUVRE AUSSI LES KITS D'ENTRETIEN 637316

DEMONTAGE DU MOTEUR PNEUMATIQUE

REMARQUE: Tous les filets sont à droite. Enlever les pièces avec précaution. Vérifier la présence de dommages, d'encoches et d'usure excessive pour déterminer s'il y a lieu de remplacer les pièces.

1. Au moyen d'une clé de 7/8 po, dévisser et enlever l'adaptateur (11) et les joints toriques (12 et 32) pour donner accès au boîtier du silencieux (13).
2. Modèles 66913, 66914 et 67465: Au moyen d'une clé de 7/16 po, enlever les écrous (27). Modèles 66915 et 66917: Au moyen d'une clé de 7/16 po, dévisser les boulons (1).
3. Modèle 67465: Au moyen d'une clé de 3/4 po, enlever l'adaptateur de capteur (37).
4. Enlever les quatre boulons (1), le couvercle supérieur (2) et le joint de rainure (3).
5. Enlever le cylindre (10), contenant des manchons (4) et des tiroirs (7).
6. Au moyen d'un boulon (1), pousser les tiroirs (7) et les manchons (4) par l'extrémité manchons du cylindre (10).
7. Enlever l'anneau de retenue (16), la rondelle (17) et le piston (19).
8. Enlever le goujon (22) pour donner accès à l'adaptateur du piston (20).
9. Enlever le joint de rainure (3) et la base (26) ou le couvercle inférieur (28).

MONTAGE DU MOTEUR PNEUMATIQUE

REMARQUE: Nettoyer à fond et lubrifier tous les joints. Remplacer toutes les pièces molles par de nouvelles pièces provenant de la trousse de réparation.

Remarque: Consulter l'illustration (figure 2, page 5) pour obtenir le sens d'installation du joint du collet de la coupelle en U.

1. Modèles 66913, 66914 et 67465: Poser le joint torique (23) sur la base (26). Modèles 66915 et 66917: Poser les joints toriques (23 et 29) sur le coussinet (30), puis sur la plaque (31). Assembler le tout au couvercle inférieur (28).
2. Introduire la tige du piston (25) dans la base (26) ou le coussinet (30).
3. Poser le joint de rainure (3) sur la base (26) ou le couvercle inférieur (28).
4. Poser le joint torique (21) sur l'adaptateur de piston (20), puis assembler l'adaptateur de piston (20) à la tige du piston (25) et le fixer au moyen du goujon (22).
5. Replacer les coupelles en U (18) sur le piston (19) et assembler le piston (19) à l'adaptateur de piston (20) en le fixant au moyen de la rondelle (17) et de l'anneau de retenue (16).
6. Replacer les joints toriques (5) sur les manchons (4) et glisser les manchons (4) dans le cylindre (10). REMARQUE: Poser chaque manchon par l'extrémité du cylindre le plus près de l'orifice d'échappement.
7. Replacer les joints toriques (6 et 9) et les coupelles en U (8) sur les tourillons (7), puis introduire les tourillons (7) dans le cylindre (10) par l'extrémité opposée aux manchons (4).

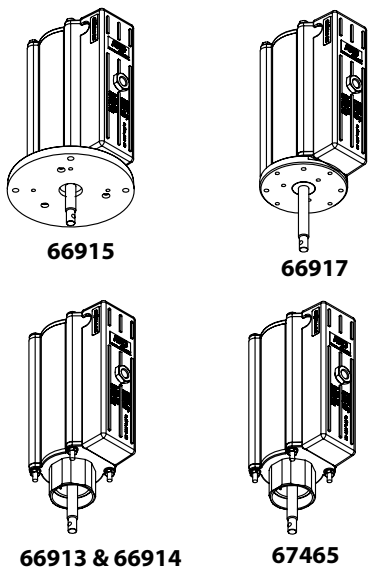

Figure 1

8. Poser le cylindre (10) sur la base (26) ou le couvercle inférieur (28), avec précaution au moment de passer par-dessus le collet des coupelles en U (18). REMARQUE: S' assurer de bien asseoir le joint de rainure (3).
9. Replacer le joint de rainure (3) sur le couvercle supérieur (2) et assembler le couvercle supérieur (2) au cylindre (10).
10. Modèles 66913, 66914 et 67465: Fixer les boulons (1) au moteur pneumatique et les retenir au moyen d'écrous (27). REMARQUE: Serrer à un couple de 80 à 90 lb-po (9,0 à 10,2 Nm). Modèles 66914 et 66917 :Assembler boulons (1) dans moteur edaumatique et Serrer à un couple de 80 à 90 lb-po (9,0 à 10,2 Nm).
11. Replacer les joints toriques (36) sur le couvercle supérieur (2).
12. Modèle 67465: Poser le l'adaptateur de capteur sur le couvercle supérieur (2). REMARQUE: REMARQUE: Serrer à un couple de 70 à 80 lb-po (7,9 à 9,0 Nm).
13. Replacer les joints toriques (12 et 32) sur l'adaptateur (11).
14. Poser le revêtement de mousse (14) et les bordures (15) sur le boîtier du silencieux (13).
15. Poser le boîtier du silencieux (13) sur le cylindre (10), en le fixant au moyen de l'adaptateur (11). REMARQUE: Serrer l' adaptateur (11) à un couple de 70 à 80 lb-po (7,9 à 9,0 Nm).

DEPANNAGE

Si la pompe ne tourne pas ou n'achemine pas le produit.

- Rechercher les problèmes étrangers à la pompe, en vérifiant notamment si les tuyaux de sortie / admission ou le dispositif de distribution sont bouchés, restreints ou pliés. Dépressuriser le système de la pompe et éliminer toute obstruction dans les canalisations de sortie / admission du produit.
- Vérifier tous les joints, notamment les rondelles d'alignement.
- Vérifier l'orientation des lèvres du joint en coupelle.

PARTS LIST / LISTA DE PIEZAS / LISTE DES PIECES

Item Elem. Art.	Description (size) Descripción (tamaño) Description (taille)	Qty Cant Quan	Part No. Número Numero	Mtl
1	Bolt (1/4" - 20 x 9") (66913, 66914, 67465)	(4)	94333	[C]
	(66915, 66917)	(4)	94423	[C]
2	Upper Cap (66913, 66914, 67915, 66917)	(1)	94390	[Z]
	(67465)	(1)	97217	[Z]
✓ 3	Track Gasket	(2)	94392	[B]
4	Sleeve	(2)	94316	[Br]
✓ 5	"O" Ring (1/16" x 11/16" o.d.)	(4)	Y325-15	[B]
✓6	"O" Ring (1/16" x 11/16" o.d.)	(4)	Y325-206	
7	Spool (66913,66914,67915,66917)	(2)	94310	[D]
	(67465)	(1)	94310	[D]
✓8	"U" Cup (1/8" x 3/4" o.d.)	(2)	Y240-7	[B]
✓9	"O" Ring (0.106" x 0.587" o.d.)	(2)	15066-PM	[B]
10	Cylinder	(1)	94306	[A]
11	Adapter	(1)	94384	[C]
✓12	"O" Ring (1/16" x 7/16" o.d.)	(1)	Y325-11	[B]
13	Muffler Housing (66913, 66914, 66915, 66917)	(1)	95086	[A]
	(67465)	(1)	96595	[A]
14	Foam Liner	(2)	94402	
15	Edge Trim	(2)	94378-1	[N]
16	Retaining Ring	(1)	94406	[C]
17	Washer	(1)	94515	[C]
✓18	"U" Cup (3/16" x 3" o.d.)	(2)	94518	[B]
19	Piston	(1)	94403	[D]
20	Piston Adapter	(1)	94388	[C]

Item Elem. Art.	Description (size) Descripción (tamaño) Description (taille)	Qty Cant Quan	Part No. Número Numero	Mtl
✓ 21	"O" Ring (3/32" x 1" o.d.)	(1)	Y325-117	[B]
22	Dowel Pin (1/4" o.d. x 7/8" long)	(1)	Y148-37	[C]
✓23	"O" Ring (3/32" x 11/16" o.d.)	(1)	Y325-112	[B]
24	Ground Screw (#10 - 32 x 1/4")	(1)	93005	[C]
25	Piston Rod (66917)	(1)	95502	[C]
	(66913, 66914, 66915, 67465)	(1)	94385	[C]
26	Base Assembly (66913, 67465)	(1)	67148	[C/Z]
	(66914)	(1)	67149	[C/Z]
27	Nut (1/4" - 20)	(4)	93828	[SS]
28	Lower Cap	(1)	94391	[Z]
✓29	"O" Ring (1/8" x 1-9/16" o.d.)	(1)	Y325-219	[B]
30	Bushing	(1)	94374	[C]
31	Plate (66915)	(1)	94404	[A]
	(66917)	(1)	95360	[A]
✓32	"O" Ring (1/16" x 3/4" o.d.)	(1)	Y325-16	[B]
33	Ground Lug	(1)	93004	[Co]
34	Screw (1/4" - 20 x 5/8")	(1)	93860	[C]
35	Magnet	(1)	95275	
36	"O" Ring (1/16" x 9/16" o.d.)	(1)	Y325-13	[B]
37	Sensor Adapter	(1)	96593	[A]
38	Spool for Magnet (67465)	(1)	96594	[D]
✓	Gadus S2 U1000 Grease Packet	(1)	94833	
✓	Service Kit	(1)	637316	

☞ TORQUE REQUIREMENTS ☜
☞ REQUISITOS DEL PAR DE TORSIÓN ☜
☞ CONDITIONS DE COUPLE ☜

NOTE: DO NOT OVERTIGHTEN COMPONENTS.
NOTA: NO APRIETE DEMASIADO LOS ASEGURADORES.
REMARQUE: NE PAS TROP SERRER LES ELEMENTS D'ASSEMBLAGE.

(1) bolt / perno / boulon 80 - 90 in. lbs (9.0 - 10.2 Nm).
(11) adapter / adaptador / l'adaptateur 70 - 80 in. lbs (7.9 - 9.0 Nm).
(27) nut / tuerca / ecrou 80 - 90 in. lbs (9.0 - 10.2 Nm).
(37) Sensor adapter/ adaptador del sensor/ l'adaptateur de capteur 70-80 70 - 80 in. lbs (7.9 - 9.0 Nm)
① (35) Magnet is pressed flush into (38) Spool.

MATERIAL CODE / CÓDIGO DEL MATERIAL / CODE DE MATERIAU

[A] = Aluminum / Aluminio / Aluminium
[B] = Nitrile / Nitrile / Nitrile
[Br] = Brass / Latón / Laiton
[C] = Carbon Steel / Acero al Carbón / Acier au Carbone
[Co] = Copper / Cobre / Cuivre
[D] = Acetal / Acetal / Acétal
[N] = Neoprene / Neoprene / Neoprene
[SS] = Stainless Steel / Acero inoxidable / Acier inoxydable
[Z] = Zinc / Zinc / Zinc

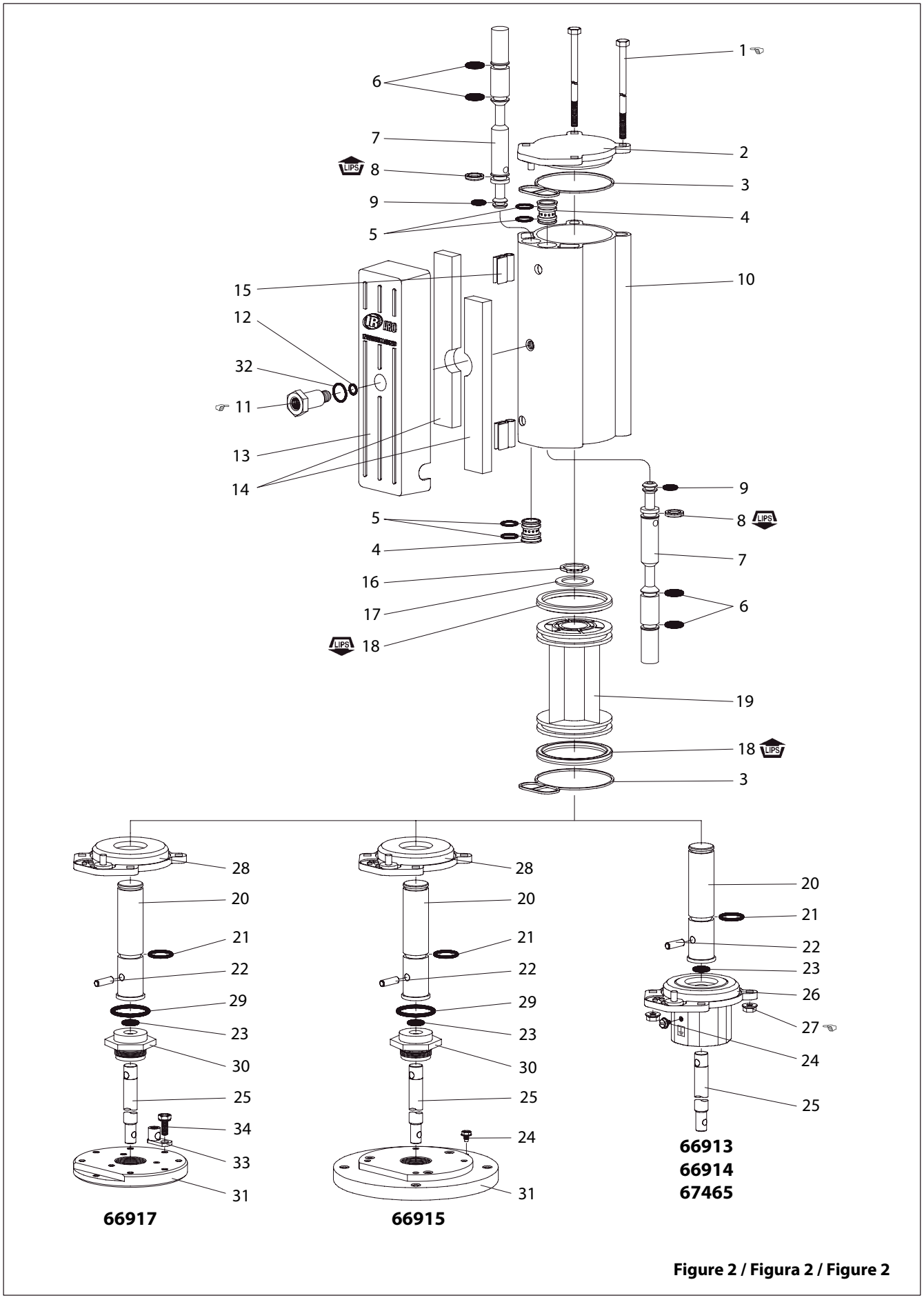

Figure 2 / Figura 2 / Figure 2

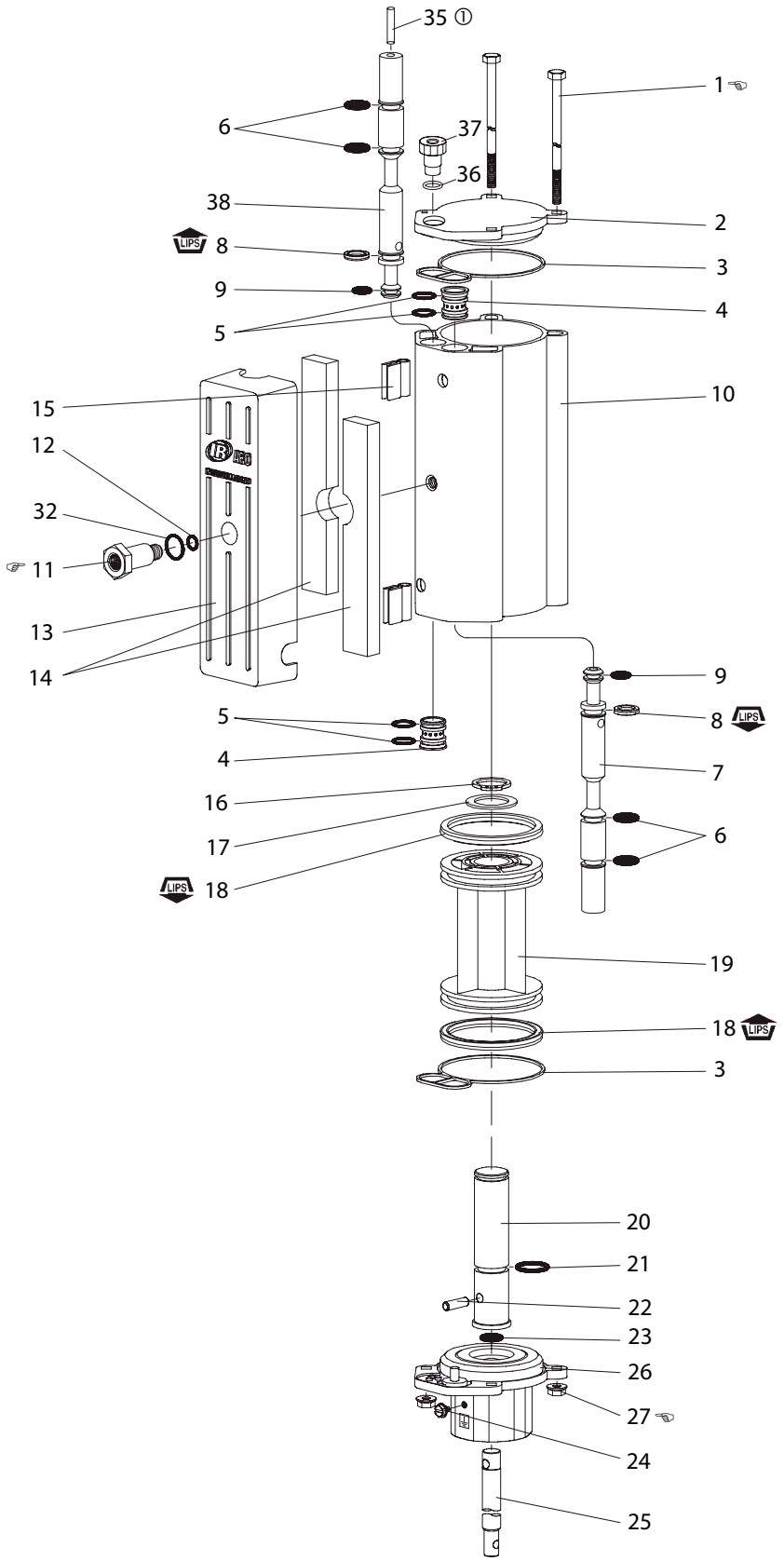

Figure 3 / Figura 3 / Figure 3

NOTES