

操作手册

650542-X

650543-X

包括: 操作, 安装和维护保养。

包括说明书: 6712X-X 泵 (pn 97999-1294), 651615-X-D 单柱提升 / 挤压立柱 (pn 97999-1355) & S-636 总说明 (pn 97999-636)。

发布日期: 3-6-95
修订: 3-19-08
(修订版本: 01)

4-1/4" 气动马达
43.6:1 比率
4" 行程

650542-X
碳钢

650543-1
不锈钢
泵系统



在安装, 操作或维修本设备之前, 请仔细阅读本手册。

将本技术资料置于操作员手头是雇主的责任。

维修服务包

只能用正宗 (原装) 的 ARO 替换零件, 以确保相容的压力等级和最长的使用寿命。

- 61268 用于 65440 气动马达部分修理。
- 104158 用于 127122-000 调节器修理。
- 104176 用于 F25241-100 过滤器修理。
- 104177 用于 R27241-100 调节器修理。
- 116772 用于 E512LM 阀的修理。
- 637290-P43 用于 67100-P43 下泵端修理。
- 637291-P43 用于 67101-P43 下泵端修理。

一般说明

△ 警告 不要在进气压力 150 P.S.I. (10.3 巴) 处超过最大的操作压力 6,549 P.S.I. (451.7 巴)。

△ 警告 参见总的说明手册, 包括操作, 安全预防和其他重要的信息。

通过输送大小适当的平稳连续的液滴, ARO® 系统帮助操作者保持生产效率和高标准生产。保持高标准能确保实现物料的优点。为了进一步使操作者生产时间发挥最大效用, ARO 系统配有一个内置式升降机/提升油缸部件, 能快速方便地调换泵桶, 并轻松地将泵组件从容器上放提起。

ARO 系统是全封闭的, 它将系统中的物料与空气和湿气隔绝, 防止物料过早固化。这允许系统无论是连续还是间断性的使用, 并且减少了系统每日清洗的需要。

比率 43.6:1 是有效气动马达区域和有效下泵区域之间的关系。当向马达供应 150 p.s.i. (10.3 巴) 的气压时, 下泵区域将会产生最大的流体压力 6,549 p.s.i. (451.7 巴)。因为流体控制器是开放的, 当马达循环比率增加时, 流动比率将会增加来满足需要。

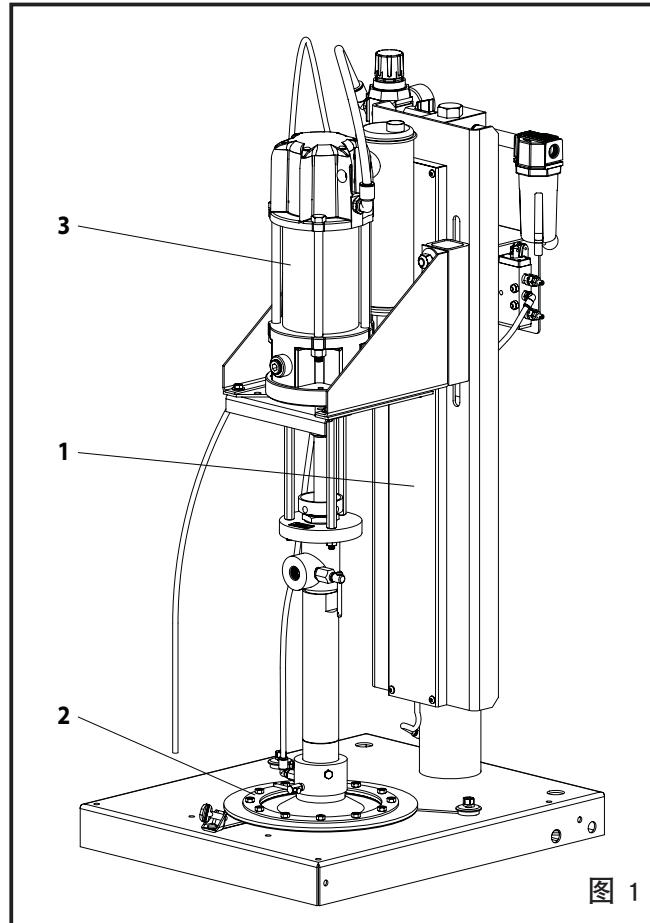


图 1

| 主要部件 | | | |
|------|---------------------|-----|-----------|
| 项目 | 描述 (尺寸) | 数量 | 零件号 |
| 1 | 单柱活塞组件 | (1) | 651615-D |
| 2 | 压油盘 (型号 650542-1) | (1) | 651840-1 |
| | (型号 650542-2) | (1) | 651840-2 |
| | (型号 650543-1) | (1) | 651841-1 |
| 3 | 基础泵组件 (型号 650542-X) | (1) | 67120-P43 |
| | (型号 650543-1) | (1) | 67121-P43 |
| | 便携式套件 (可选) (未显示) | | 66713 |

• ARO® 是英格索兰公司的一个注册商标 •

INGERSOLL RAND COMPANY LTD

P.O. BOX 151 • ONE ARO CENTER • BRYAN, OHIO 43506-0151

① (800) 276-4658 • FAX (800) 266-7016

© 2008

CCN 15297047

fluids.ingersollrand.com

ARO

 **Ingersoll Rand**
Industrial Technologies

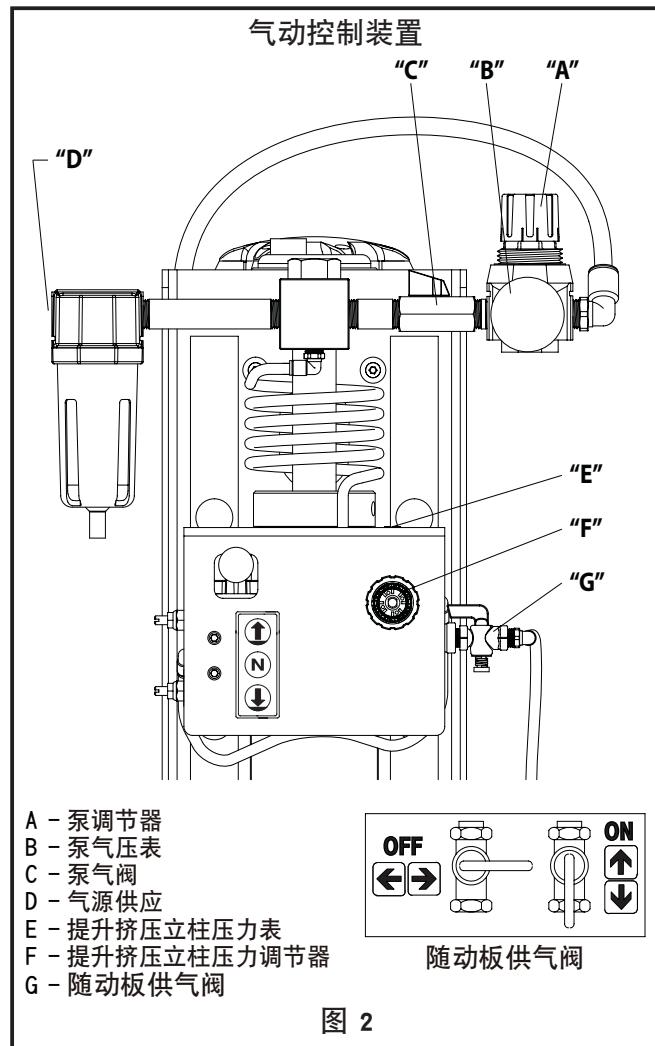
65054X-X 积压系统在交付时已完全装配好。将装置从板条箱中取出，置于一水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。
当遵循说明指示来操作，粘稠的物料能被泵从原来5加仑

/ 25公升的桶直接抽出来，没有任何的空气杂质和浪费。随动板在逐步向下移动到桶内的过程中，会产生气密风以及实行清理-擦拭动作。

操作说明

操作说明 / 初始设置程序

△警告 当对升降机提升和下降时，人要站开。请阅读单柱提升挤压立柱的操作手册上第2页的警告 (pn 97999-1355)。



提升升降机, (第一次):

- 注意上面泵/桶的间隙。确保升降机/提升油缸不碰到上面任何物体。同样参考提升挤压立柱总说明 (pn 97999-635) 上的操作和安全预防信息。
- 将气源 (最大 150 p.s.i. / 10.3 巴) 连接到进气口。调节升降机/提升油缸压力调节器上的空气压力 (顺时针转动旋钮)，调节到 20 p.s.i. (1.4 巴)。
- 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
- 提升其升降机/提升油缸，使其高度足以与桶的高度保持距离。通过将控制阀杆切换到 "中间" (中心) 位置来停止升降机的向上行程。

参考第3页:

- 当提升挤压立柱组件和泵停在 "向上" 的位置上，把一个开着的5加仑或者25公升的物料桶放在提升挤压立柱的中间。用底板上的固定器将5加仑或 25公升的桶固定在中间。旋紧翼形螺钉将桶固定。
- 用润滑脂润滑下随动刮板。这样能确保与桶平滑配合，并防止固化型混合物与密封件粘结。注: 要确保润滑脂与被分配的物料性质相容。
- 检查随动板上的孔塞，要确保它能方便地旋入和旋出。建议对孔塞螺纹进行润滑，这有助于防止混合物在这个点上凝固 (请参考65184X-X操作手册)。

降下升降机:

△警告 夹痛危险。随动板可能快速下降，造成伤害。当对准容器时，将双手拿开。请阅读升降机和提升油缸总说明 (pn 97999-635) 上的警告。

注: 要确保随动板孔塞已经取下，从而使集聚在随动板和物料之间的空气能够从这个孔中逸出。集聚在随动板和桶之间的空气也将逸出。

注: 在其起动下降前，升降机/提升油缸可能会一时停顿。在其开始下降前，柱子气室内的空气压力可能会下降。

- 将空气阀杆切换到 "向下" 位置再将泵降下。
- 一旦物料开始从通气孔渗出，重新放上孔塞。
- 此时，装置做好运行准备。调节泵过滤器/调节器上的空气压力 (顺时针转动泵调节器旋钮) 直至泵开始循环运行。
- 扳动枪，使泵带物料起动。

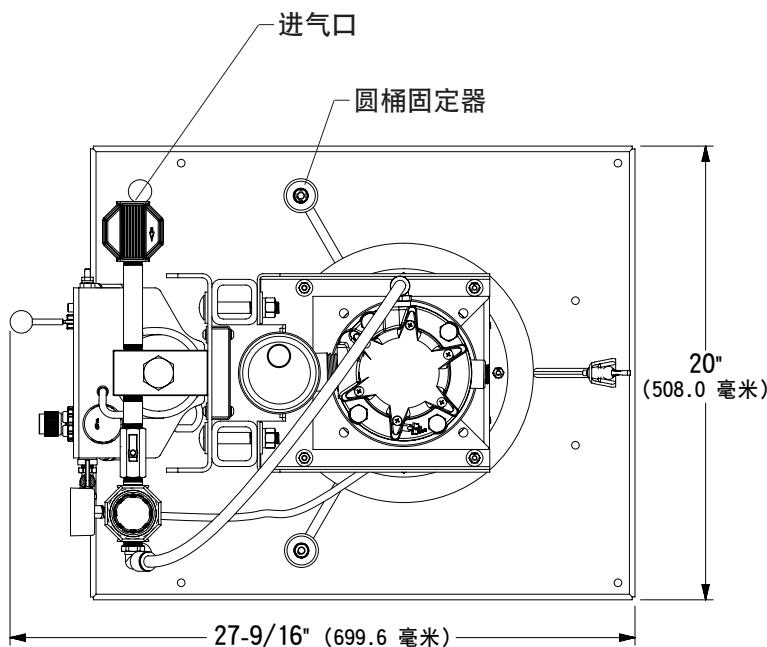
提升升降机, (正常运行):

- 调节随动板空气阀压力，只大约 8 p.s.i.g. (0.55 巴)。切勿对桶施加过渡压力，避免损坏。只有当控制反在 "向上" 位置时，来自该阀门的空气才能通过。
- 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
- 提升其升降机/提升油缸，使其高度注意与桶的高度保持距离。通过将控制阀杆移动到 "中间" (中心) 位置来停止升降机的向上行程。

更换桶:

注: 控制阀杆必须在 "中间" 位置。

- 旋下翼形螺钉，并拆下旧的5加仑 / 25公升的桶。
- 将一个新桶放好，置于中间位置，将盖取下。旋紧翼形螺钉。



① 零件包括在651615-D单挤压立柱组件。

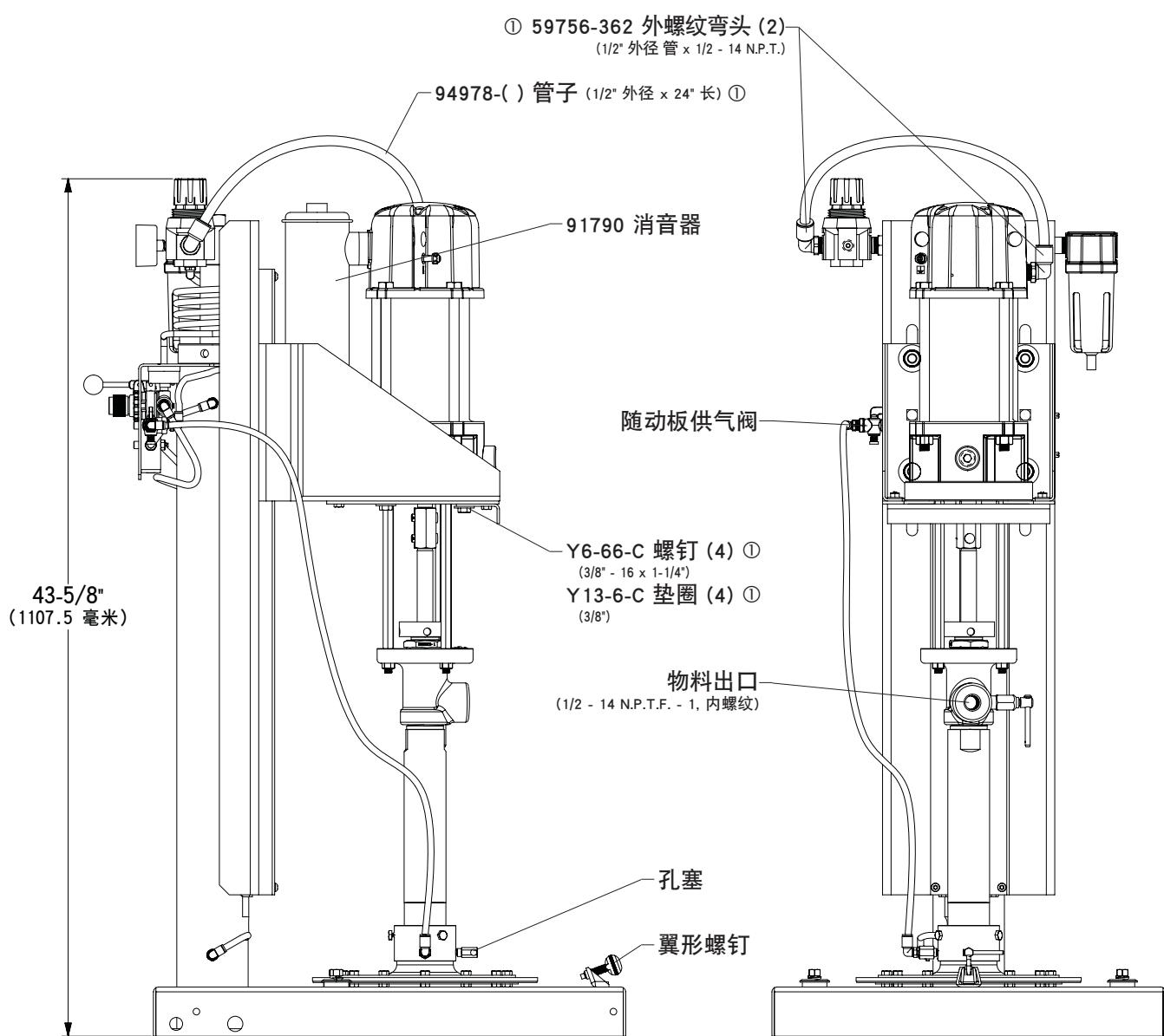


图 3

ARO



PN 97999-1354