

包括: 操作, 安装和维护保养。

包括说明书: 650698-XXX 挤压泵 (pn 97999-1369), 66731-X 仿形圆盘 (pn 97999-1453), 67342-X 压油盘组件 (pn 97999-1357), 67345-1 压油盘组件 (pn 97999-1387), 67347-X 压油盘组件 (pn 97999-1388), 651613-D 双柱迷你提升/挤压立柱 (pn 97999-1338) & S-636 总说明 (pn 97999-636)。

发布日期: 1-28-09

修订:

(修订版本: 01)

6" 气动马达

65:1 比率

6" 行程

NP665XXXXR4-XX

挤压系统

适用于5加仑/20公升缸筒 (锥型或直型)



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。原版手册为英文版。

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。
- 61355用于65665-B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。
- 637464-XXX 用于67348-XXX 下泵端的维修。

型号说明图表

| NP 6 65 E XXX R4 - XX | |
|-----------------------------|---------------|
| 启动马达规格 6 - 6" | |
| 泵比率 65 - 65:1 | |
| 检查型号 / 接液材质 E - 单向阀 / 碳钢 | |
| 下泵端任选件 参考泵操作手册 | |
| 安装方式 R4 - 双柱立柱, 5加仑 | |
| 压油盘选项 | |
| 10 - 67342-1 | 30 - 67347-1 |
| 11 - 67342-2 | 31 - 67347-2 |
| 12 - 67342-3 | 40 - 67347-11 |
| 20 - 66732 | 41 - 67347-12 |
| 21 - 66732-1 | 50 - 67345-1 |
| 22 - 66732-2 | |

NP665XXXXR4-XX 挤压系统

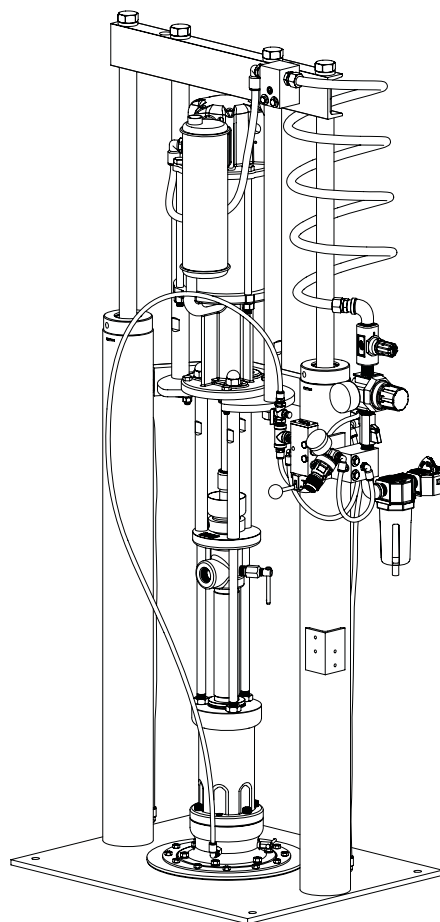


图 1

一般说明

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。这样便能连续性或间歇性使用该系统, 需每天对系统进行清洁。

安装

NP665XXXR4-XX 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。
当遵循下列说明去做，便能直接从原来的桶中输送浓厚

的糊状物料，不会夹杂空气或产生过多浪费。随动板在逐步向下移动到桶内的过程中，会产生气密密风以及实行清理-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

651613-D双柱升降机/提升油缸操作手册第2页上的警告内容。

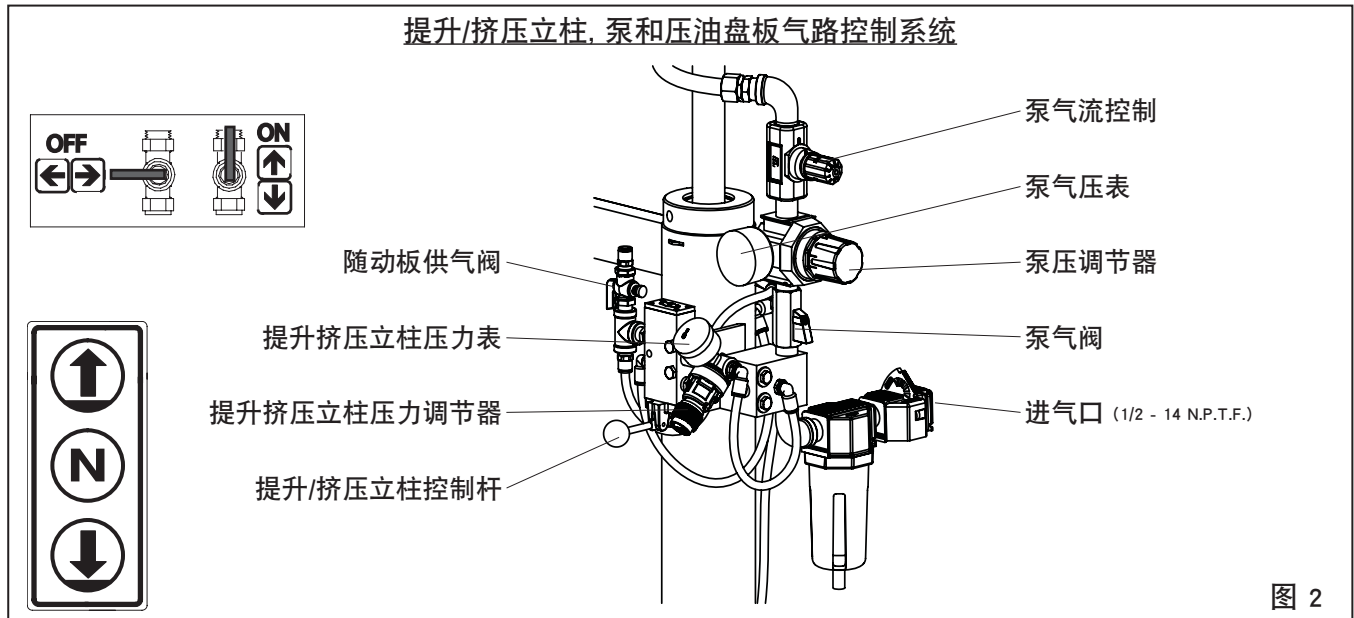


图 2

提升升降机, (第一次):

1. 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。并请参考651613-D双柱升降机/提升油缸操作员说明第2页上 "操作和安全预防" 内容。
2. 将气源 (最大115 p.s.i. / 7.9 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)。
3. 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
4. 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。
5. 一旦升降机/冲压机组件及泵体位于 "上" 档, 将打开并装有材料的缸筒在升降机/冲压机组底座上居中放置。
6. 用润滑脂润滑下随动刮板。注: 要确保润滑脂与被分配的物料性质相容。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。
7. 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651613-D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651613-D 双柱升降机/提升油缸操作手册第2页的警告内容。

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。

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。

1. 将空气阀杆切换到 "向下" 位置再将泵降下。
2. 一旦物料开始从通气孔渗出, 重新放上孔塞。
3. 此时, 装置做好运行准备。打开泵体供气阀。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。
4. 扳动枪, 使泵带物料起动。

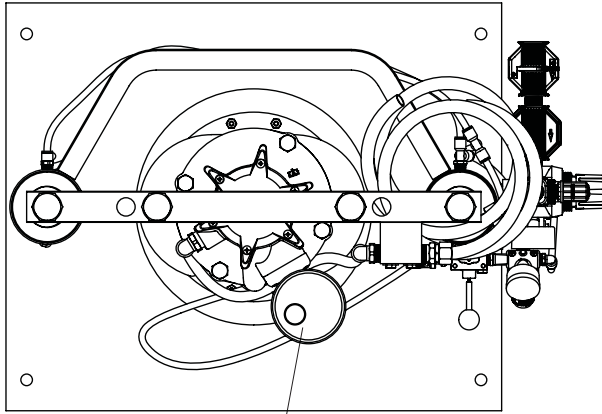
提升升降机, (正常运行):

1. 关闭泵体供气阀。
2. 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
3. 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。

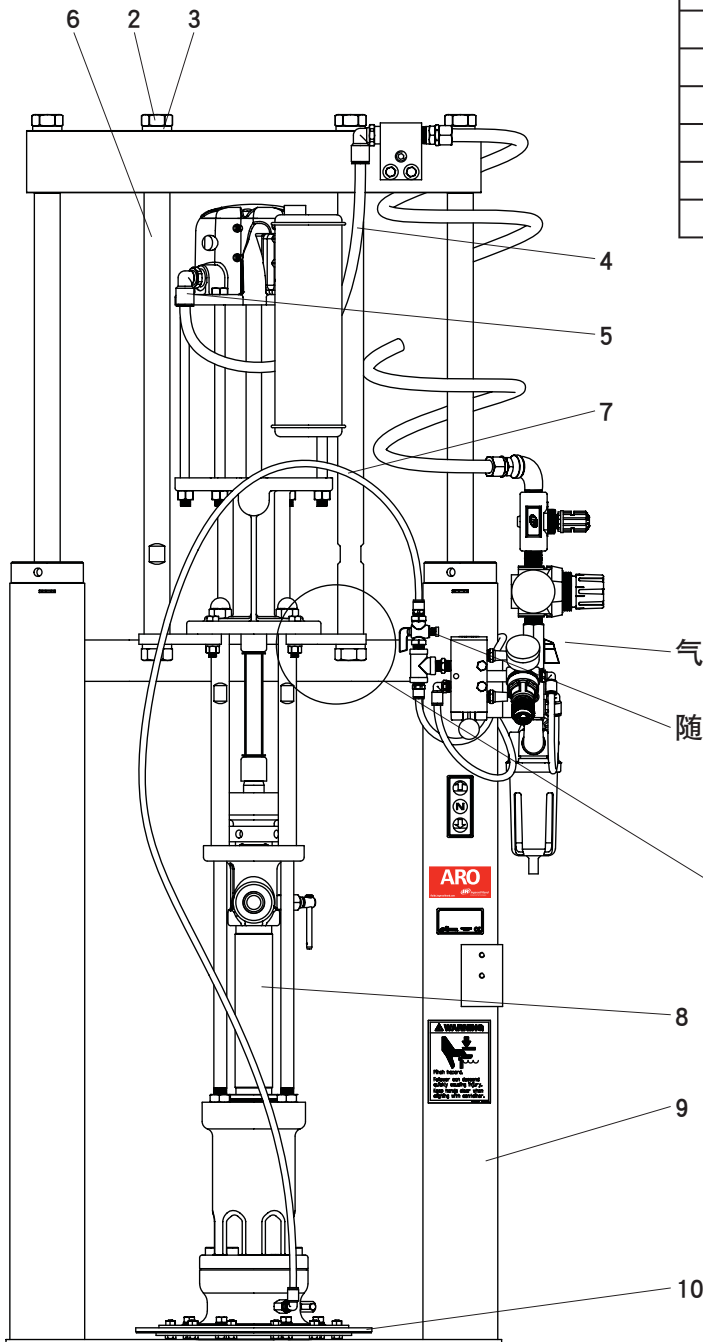
更换桶:

注: 控制阀杆必须位于 "空" 档, 泵体供气阀应关闭。

1. 为了避免损害, 不要对桶施加超过最大压力范围的气压。
2. 打开从动盘供气阀, 使空气可进入从动盘下方。
3. 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
4. 将一个新桶放好, 置于中间位置, 将盖取下。



1



气动控制装置 (见第二页)

随动板供气阀

注: 在螺纹上加上厌氧性管道密封剂。

| 项目 | 描述 (尺寸) | 数量 | 零件号 |
|----|---------------------------------------|-----|------------|
| 1 | 消音器 | (1) | 91790 |
| 2 | 螺钉 (7/8" - 14 x 4") | (2) | 94009 |
| 3 | 锁紧垫圈 (7/8") | (2) | Y14-875 |
| 4 | 管子 (1/2" 外径 x 18") | (1) | 94978-(①) |
| 5 | 90度外螺纹管接头 (1/2 - 14 N.P.T. x 1/2" 外径) | (1) | 59756-362 |
| 6 | 膜片杆 | (2) | 96136 |
| 7 | 管子 (5/16" 外径 x 57") | (1) | 94980-(②) |
| 8 | 泵组件 | (1) | 650698-XXX |
| 9 | 双柱升降机/提升油缸 | (1) | 651613-D |
| 10 | 压油盘组件 (见第1页"型号描述表") | (1) | |
| 11 | 安装 | (1) | 96133-B |
| 12 | 锁紧垫圈 (7/8") | (2) | Y14-875 |
| 13 | 螺栓 (7/8" - 14 x 2") | (2) | 95145 |
| 14 | 锁紧垫圈 (3/8") | (4) | Y14-616-C |
| 15 | 防松螺钉 (3/8" - 16 x 1-3/4") | (4) | Y6-68-C |
| 16 | 螺母 (3/8" - 16) | (4) | Y12-6-C |
| | Wet-Sol "Plus"润滑油 (1 夸脱)(未显示) | (1) | 66333-B |
| ① | 散装管子 (1/2" 外径 x 100') | (1) | 94978-100 |
| ② | 散装管子 (5/16" 外径 x 100') | (1) | 94980-100 |

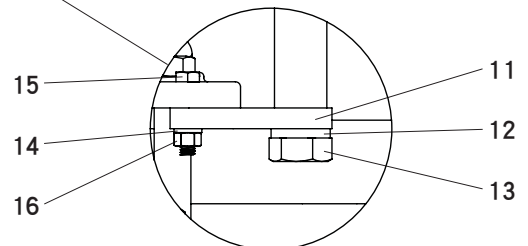


图 3

图 4

- A - 59-23/32" (1516.3 毫米)
- B - 88-11/16" (2252.1 毫米)
- C - 28-31/32" (735.8 毫米)
- D - 21-9/16" (547.0 毫米)

