

包括: 操作, 安装和维护保养。

包括说明书: 泵主机 (按照规定), 651614-X单柱提升 / 挤压立柱 (pn 97999-1315) & S-636 总说明 (pn 97999-636)。

发布日期: 4-24-08

修订: (修订版本: 01)

8" 气动马达
28:1 比率
6" 行程

NP828XXXXR5-XX-XXX
挤压系统
碳钢



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。
- RK2425 气缸重建套件。
- 66614 用于 66523-B 气动马达部分修理。
- 104158 用于 127122-000 调节器修理。
- 116772 用于 E512LM 阀的修理。
- 637348-XXD 用于 67300-XXX 下泵端的维修。
- 637349-XXD 用于 67301-XXX 下泵端的维修。
- 637357 用于 637354 气动马达部分修理。

一般说明

△警告 在进气压力为 120 p.s.i. (8.3 巴) 时, 不要超过最大操作压力 3,360 p.s.i. (231.7 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。

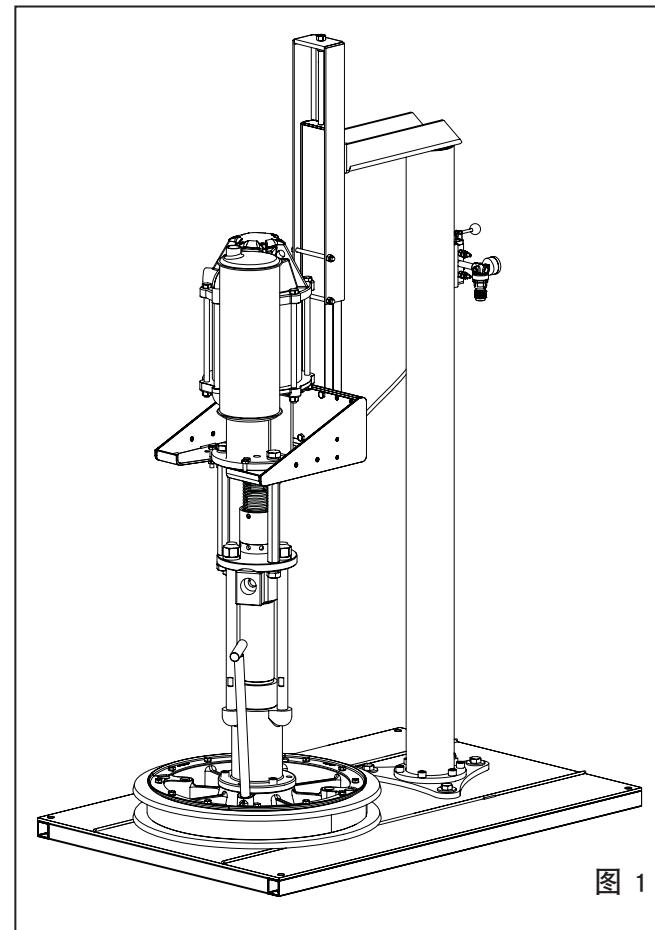
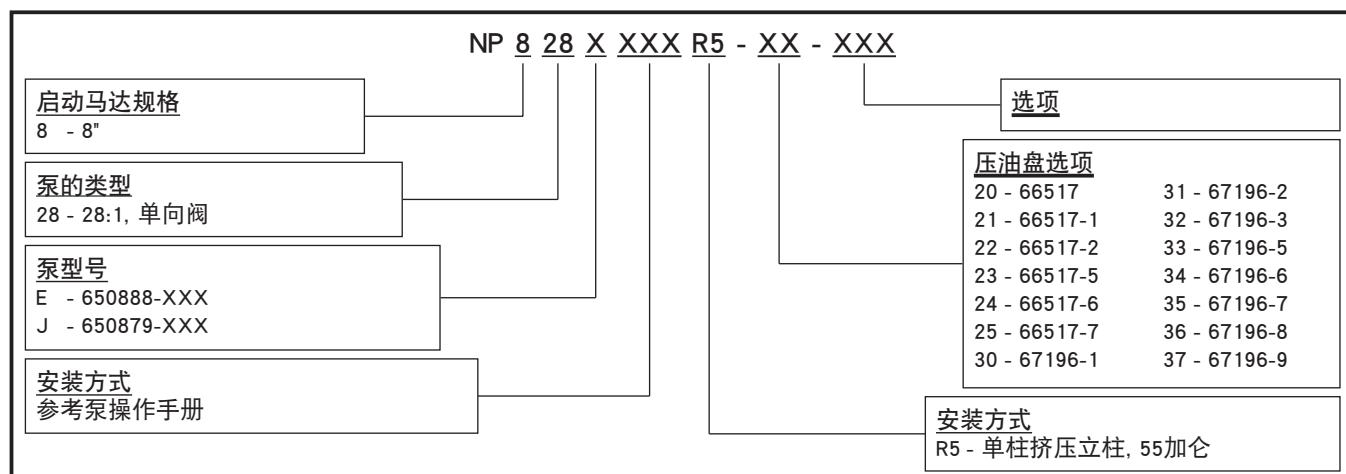


图 1



NP828XXXXR5-XX-XXX 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粘厚

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。请阅读单柱提升挤压立柱的操作手册上第2页的警告 (pn 97999-1315)。

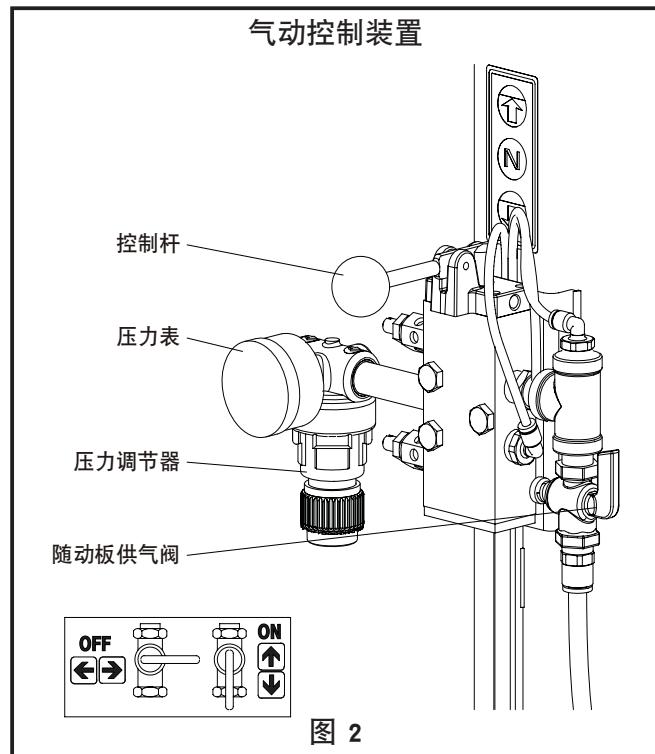


图 2

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。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。
2. 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50 p.s.i. (3.4 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。

参考第3页:

1. 当提升/挤压立柱组件和泵在"up"的位置，将55加仑的开式物料桶放置在提升/挤压立柱基座的中间。
2. 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。
3. 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 (见压油盘组件操作手册)。

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。

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。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。

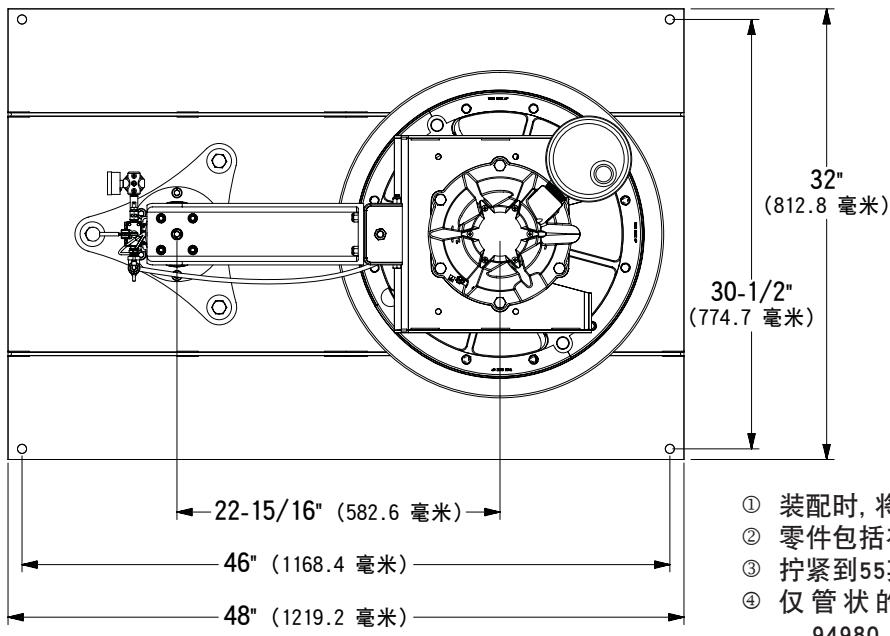
提升升降机, (正常运行):

1. 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。
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: 控制阀杆必须在 "中间" 位置。

1. 将一个新桶放好，置于中间位置，将盖取下。



- ① 装配时, 将厌氧管密封剂涂到外螺纹上。
- ② 零件包括在651614-2单挤压立柱组件。
- ③ 拧紧到55英尺磅(74.6牛米)。
- ④ 仅管状的可以使用在散装数量时。
- 94980-100 (5/16" 外径 x 100')。

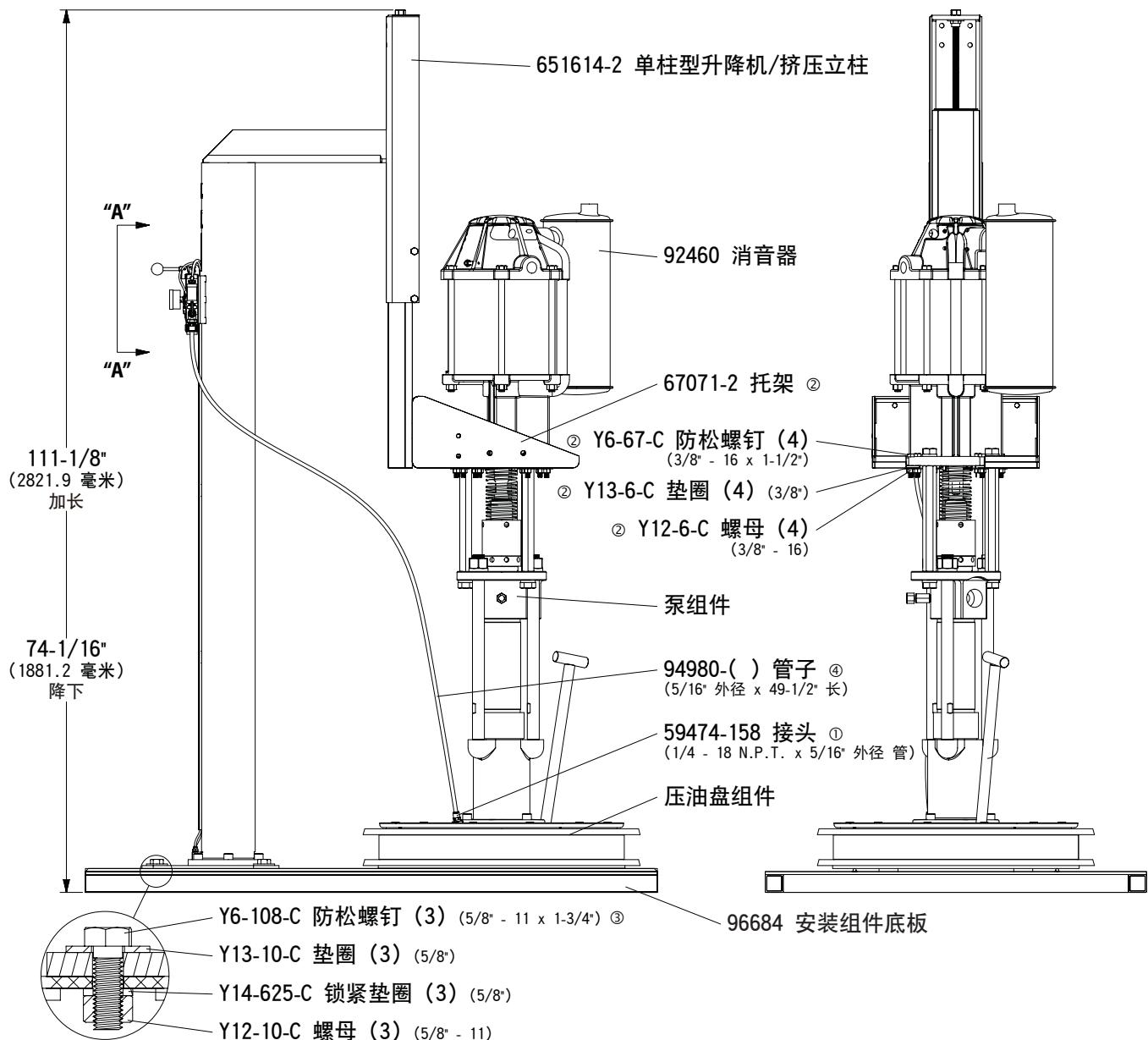
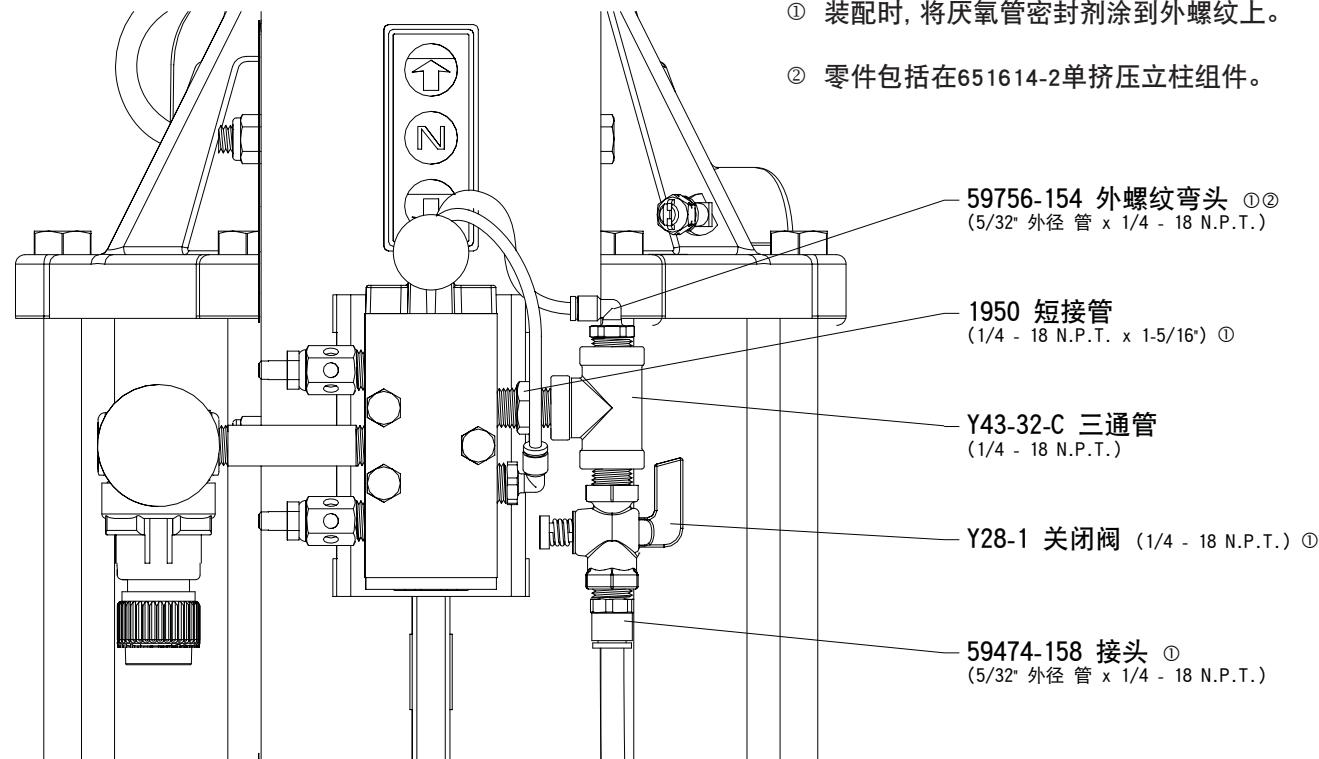


图 3



视图 A - A

图 4