

# 操作手册

# NP828XXXXR5-XX-XXX

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。

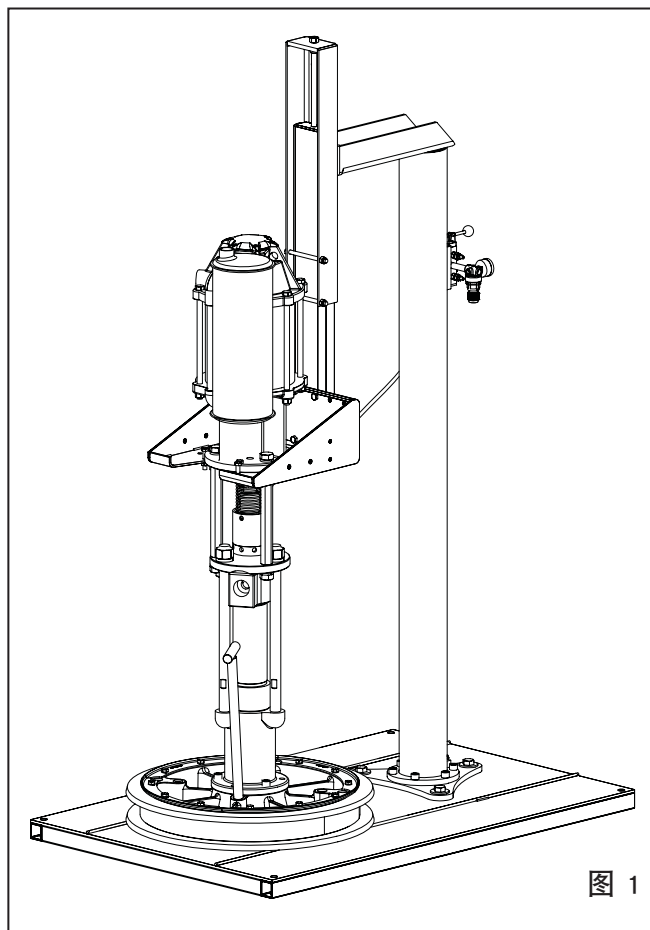


图 1

NP 8 28 X XXX R5 - XX - XXX

启动马达规格

8 - 8"

泵的类型

28 - 28:1, 单向阀

泵型号

E - 650888-XXX

J - 650879-XXX

安装方式

参考泵操作手册

选项

压油盘选项

20 - 66517	31 - 67196-2
21 - 66517-1	32 - 67196-3
22 - 66517-2	33 - 67196-5
23 - 66517-5	34 - 67196-6
24 - 66517-6	35 - 67196-7
25 - 66517-7	36 - 67196-8
30 - 67196-1	37 - 67196-9

安装方式

R5 - 单柱挤压立柱, 55加仑

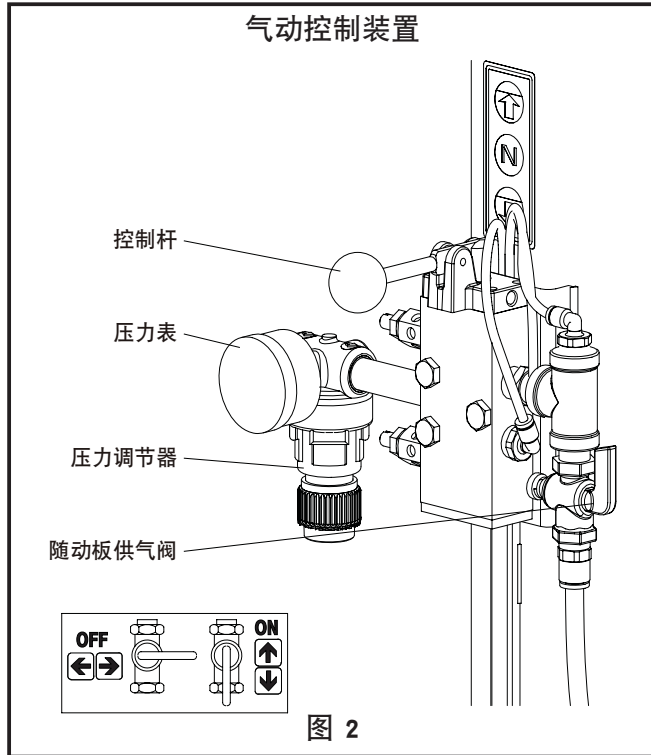
NP828XXXXR5-XX-XXX 积压系统在交付时已完全装配好。将装置从板条箱中取出，置于一水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。  
当遵循下列说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘厚

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)。



### 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。

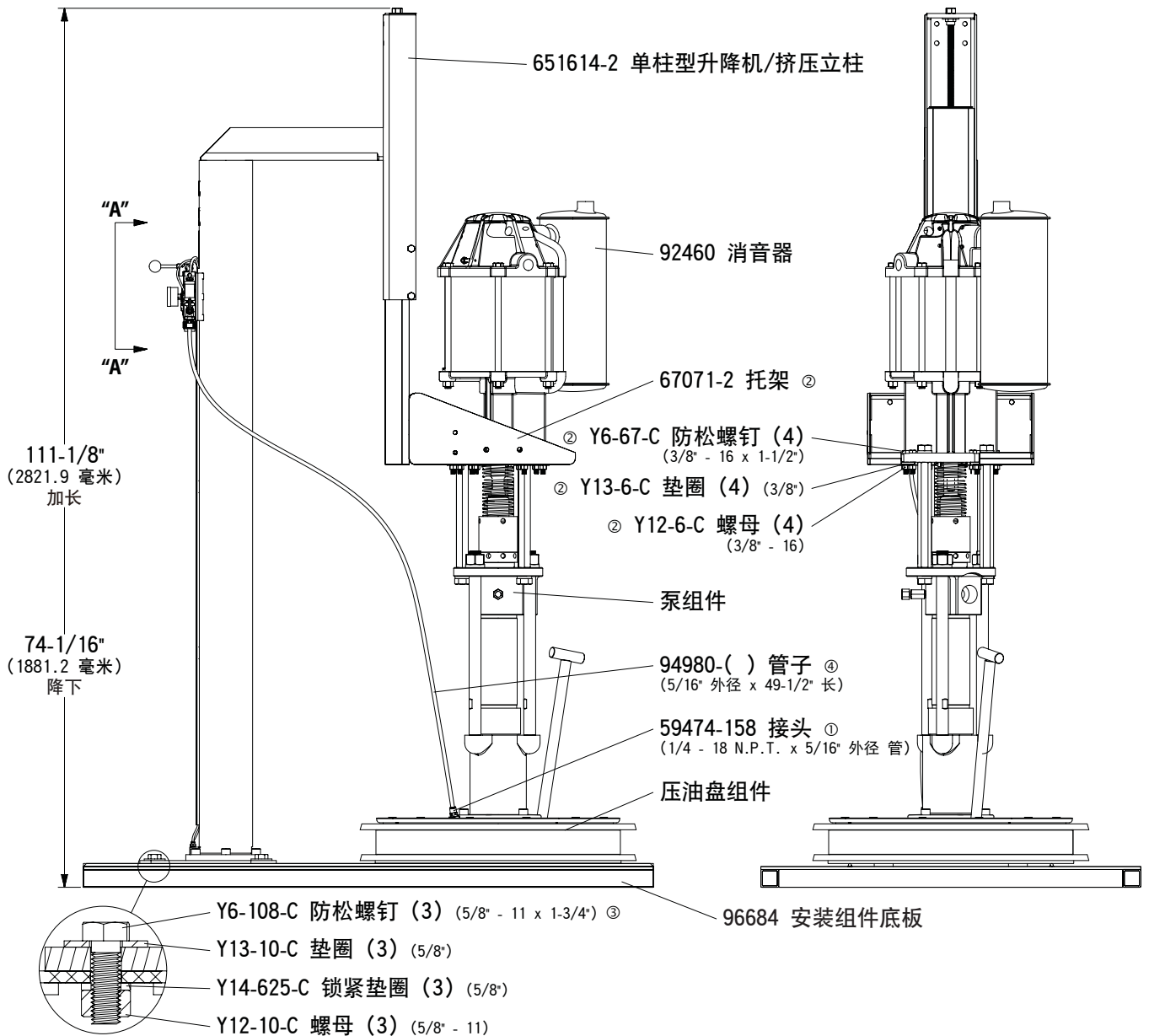
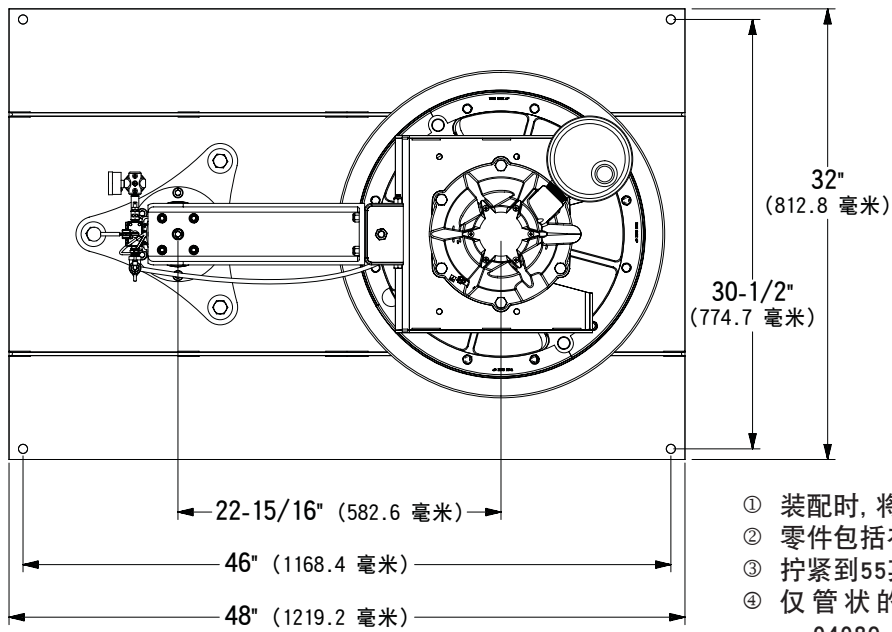
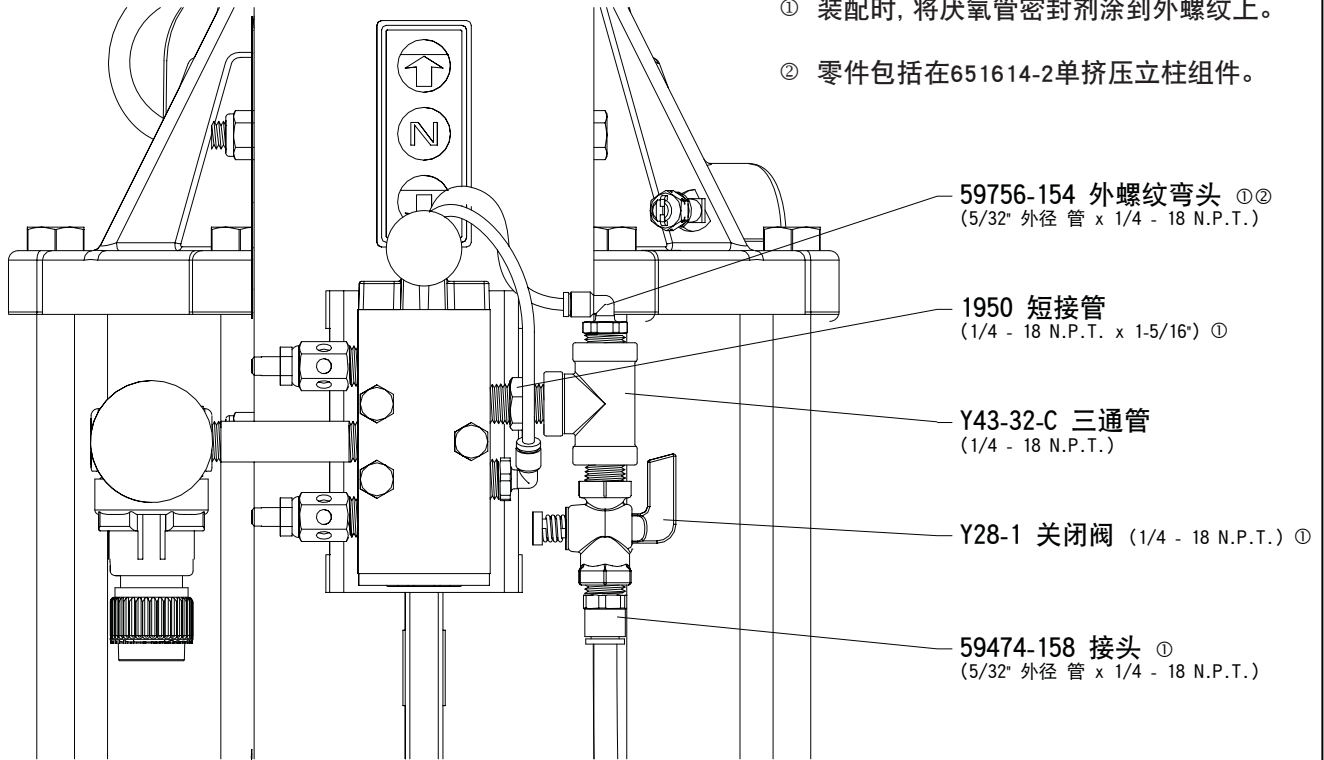


图 3

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。



视图 A - A

图 4