

操作手册

SPD665S2XXXXXXX

内容：操作、安装与维护

发布日期：2013年9月13日
(修订版本：B)

包含手册：AF0665XXXXXX-XX-X 板阀泵 (97999-1510)、66731-X 压盘组件 (PN 97999-213)、67347-X 压盘组件 (PN 97999-1102)、67342-X 压盘组件 (PN 97999-1099)、RM051S-X 单提升立柱 (PN 97999-1335) 和 S-636 通用信息 (PN 97999-636)。

6" 气动马达

65:1 比率

6" 冲程

SPD665XXXXXXX 单立柱柱塞泵组件 用于标准5加仑/20升桶



在安装、操作或维修该设备之前，请仔细阅读本手册。

雇主有责任向操作人员提供本手册，请保留本手册以备将来参考。

维修服务包

- 务必使用正宗原装的ARO替换零件，以使产品保持正常的性能和最长的使用寿命。
- 637489用于AF06XX-XX气马达维修。
- 104302用于R37121-100立柱调压器维修。
- 104327用于P39344-100主气路过滤调压器维修。
- 637464-X4X 用于67348-X4X 下泵体维修。
- 637465用于提升立柱RM051S-XXX-XX密封件部分维修。

型号对照表

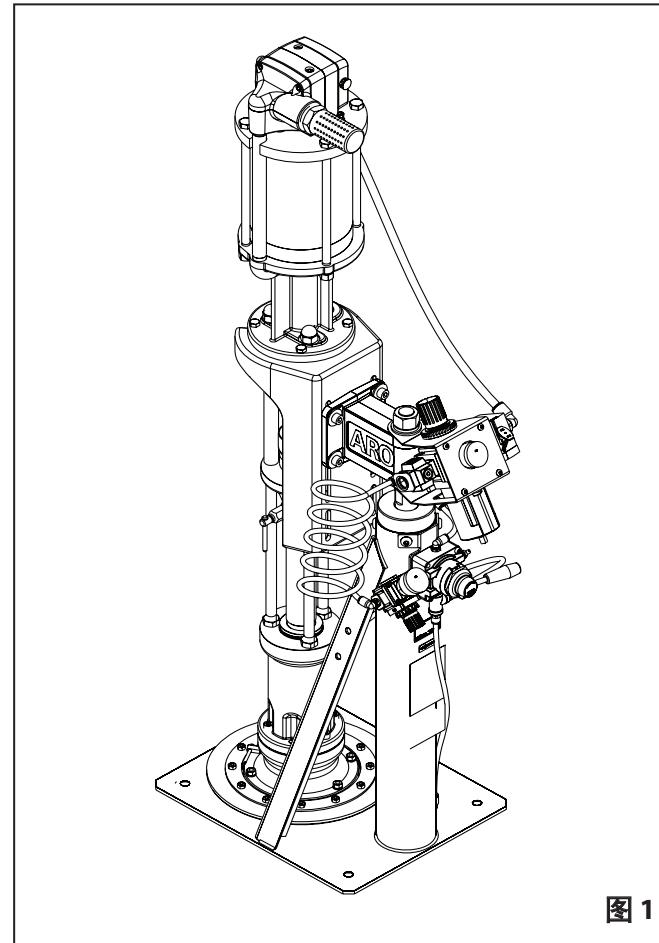
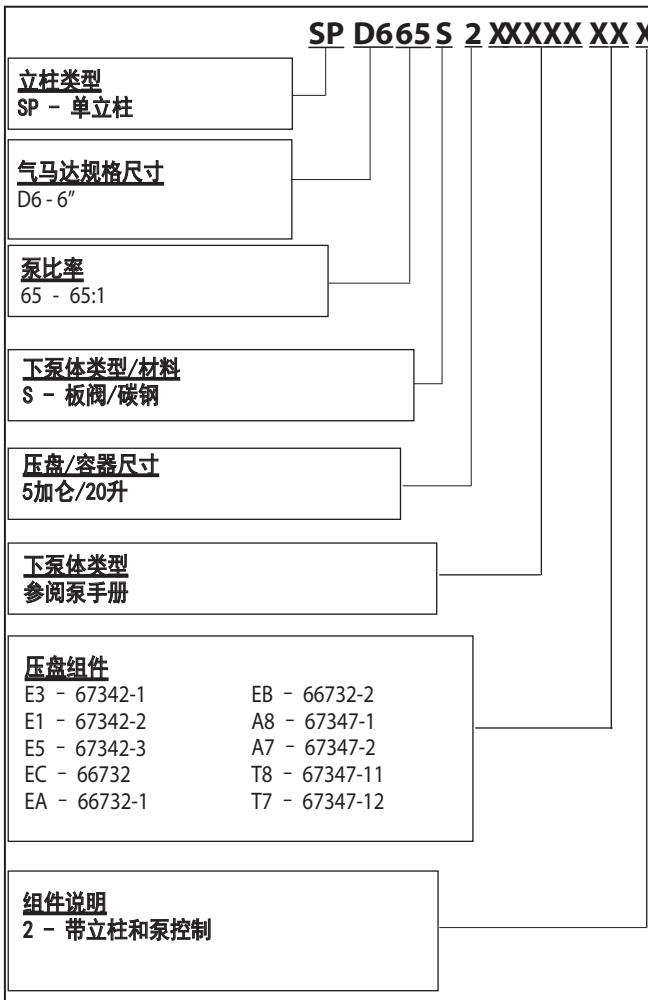


图 1

一般说明

通过输送粘度适当的平稳连续的流体，ARO® 系统帮助操作者保持生产效率和高生产标准。高质量的维护标准可以确保物料输送的有效性。为了进一步使操作者生产时间发挥最大效用，ARO 系统配有一个升降机/提升气缸部件，能快速方便地调换泵桶，并轻松地将泵组件放入桶内或者从桶内提起。

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，同时允许每天对系统进行清洁。

安装

SPX665SXXXXXXX单立柱柱塞泵组件已完成装配，从木箱中取出并固定到一个水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘粘稠的糊状

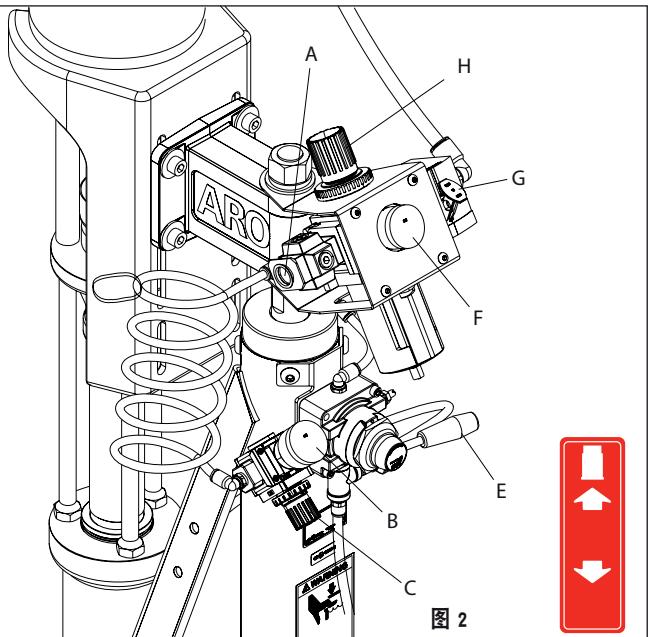
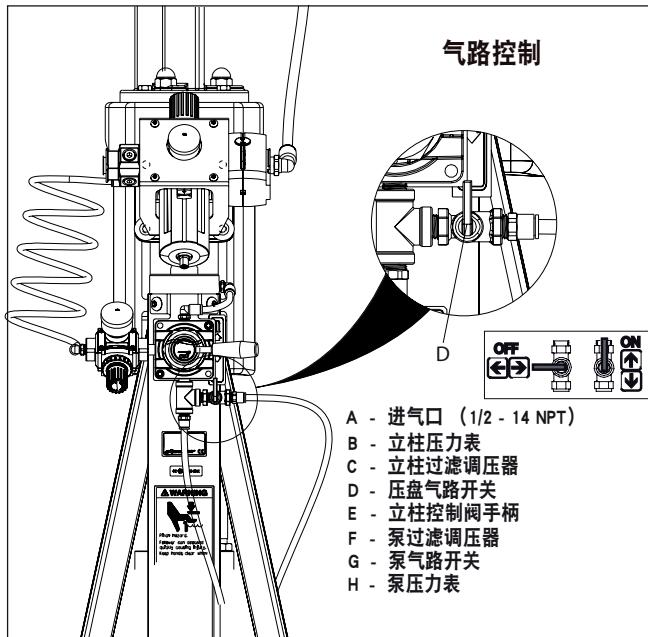
物料，不会夹杂空气或产生过多浪费。压盘在逐步向下移动到桶内的过程中，会与桶壁配合密封以及实行清理-刮料动作。

操作说明

操作说明/初始使用规程。

△警告 立柱提升和下降时请站在安全位置。

请阅读单提升立柱RM051S-XXX-XX操作手册第3页的警告信息内容。



立柱提升，（第一次）：

1. 查看泵和桶的上方，确保提升立柱上方没有任何阻碍物体。参考单提升立柱RM051S-XXX-XX操作手册第3页的“操作指导和安全警告”。
2. 把气源(115 p. s. i. / 7.9 bar 最大值)接到进气口，顺时针调节立柱的调压器至压力 20 p. s. i. (1.4 bar)。
3. 调节立柱的控制手柄至“向上”位置。
4. 在立柱上升到离桶口足够高的位置时，把控制手柄调到“中间”位置后，立柱停止运动。
5. 把开盖的物料桶放置到提升立柱底板中心位置。
6. 用油脂润滑压盘的密封圈边缘，注意：涂抹的油脂必须满足所要泵送流体的化学相容性。这样做的目的是让压盘顺利压入桶内，防止密封圈被粘住。
7. 检查压盘上的排气孔堵头确保其可以容易地被旋进旋出。建议涂抹一些润滑脂在堵头上，防止堵头被粘住。（参见RM051S-XXX-XX操作手册）。

立柱下降：

△警告 夹伤危险。压盘迅速下降会造成伤害，请不要把手放到桶的边缘。请阅读RM051S-XXX-XX单提升立柱操作手册第3页的警告信息内容。

注意事项： 确保压盘排气孔堵头已经被去掉，这样压盘底部与桶内物料之间的气体可以通过排气孔排出。

注意事项： 立柱往下运动初始时会出现短暂的延迟。在开始下降前，立柱汽缸内的压力会有一个减小的过程。

1. 切换控制手柄至“向下”位置。
2. 在看到流体从排气口流出时，马上把堵头重新堵上。
3. 系统现在已经准备就绪，打开柱塞泵的气路开关，顺时针调节柱塞泵过滤调压器旋钮，直到泵正常运行。
4. 扣动物料主管路油枪开关来泵送物料。

提升，（正常操作）：

1. 关闭柱塞泵气路开关。
2. 调节压盘气路开关压力接近8 p. s. i. (0.55bar)。为了避免损坏桶，压力不能超过桶的耐压极限。注意：仅当控制阀手柄处于“向上”位置时，才有气体通过该阀门管路。
3. 切换控制手柄至“向上”位置。
4. 在立柱上升到离桶口足够高的位置时，把控制手柄调到“中间”位置后，立柱停止运动

换桶：

注意： 控制阀手柄应处于“中间”位置，泵的气路开关处于关闭状态。

1. 为了避免损坏桶，压力不能超过桶的耐压极限。
2. 打开压盘通气开关，使得压缩气体进入压盘底部。
3. 切换控制手柄至“向上”位置。
4. 把新的桶放到中心位置，取下桶盖。

零件清单/SPD665S2XXXXXXXX

| 序号 | 零件名称 (规格) | 数量 | 零件号 |
|----|--|-----|---------------|
| 1 | 柱塞泵 | (1) | AF0665S1XXXXX |
| 2 | 外螺纹弯头快接 (1/2" - 14 NPT x 1/2" 外径软管) (包含于第 3 项) | (1) | 59756-362 |
| 3 | 单提升立柱 | (1) | RM051S-XXX-XX |
| 4 | 压盘 (参阅第1页选型表) | (1) | |
| 5 | 垫圈 (3/8") | (4) | Y13-6-C |
| 6 | 螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/2") | (4) | Y6-67-C |
| 7 | 弹垫 (3/8") | (4) | Y14-616-C |
| 8 | 螺母 (3/8" - 16) | (4) | Y12-6-C |

| 序号 | 零件名称 (规格) | 数量 | 零件号 |
|----|--------------------------------|-----|-----------|
| 9 | Wet-Sol "Plus" 润滑油 (1夸脱) (未显示) | (1) | 66333-B |
| 10 | 软管 (5/16" 外径 x 30") | (1) | 94980-(②) |
| 11 | 软管 (1/2" 外径 x 33") | (1) | 94978-(①) |
| 12 | 螺钉 | (4) | Y99-63-C |
| ① | 加长软管 (1/2" 外径 x 100') | (1) | 94978-100 |
| ② | 加长软管 (5/16" 外径 x 100') | (1) | 94980-100 |

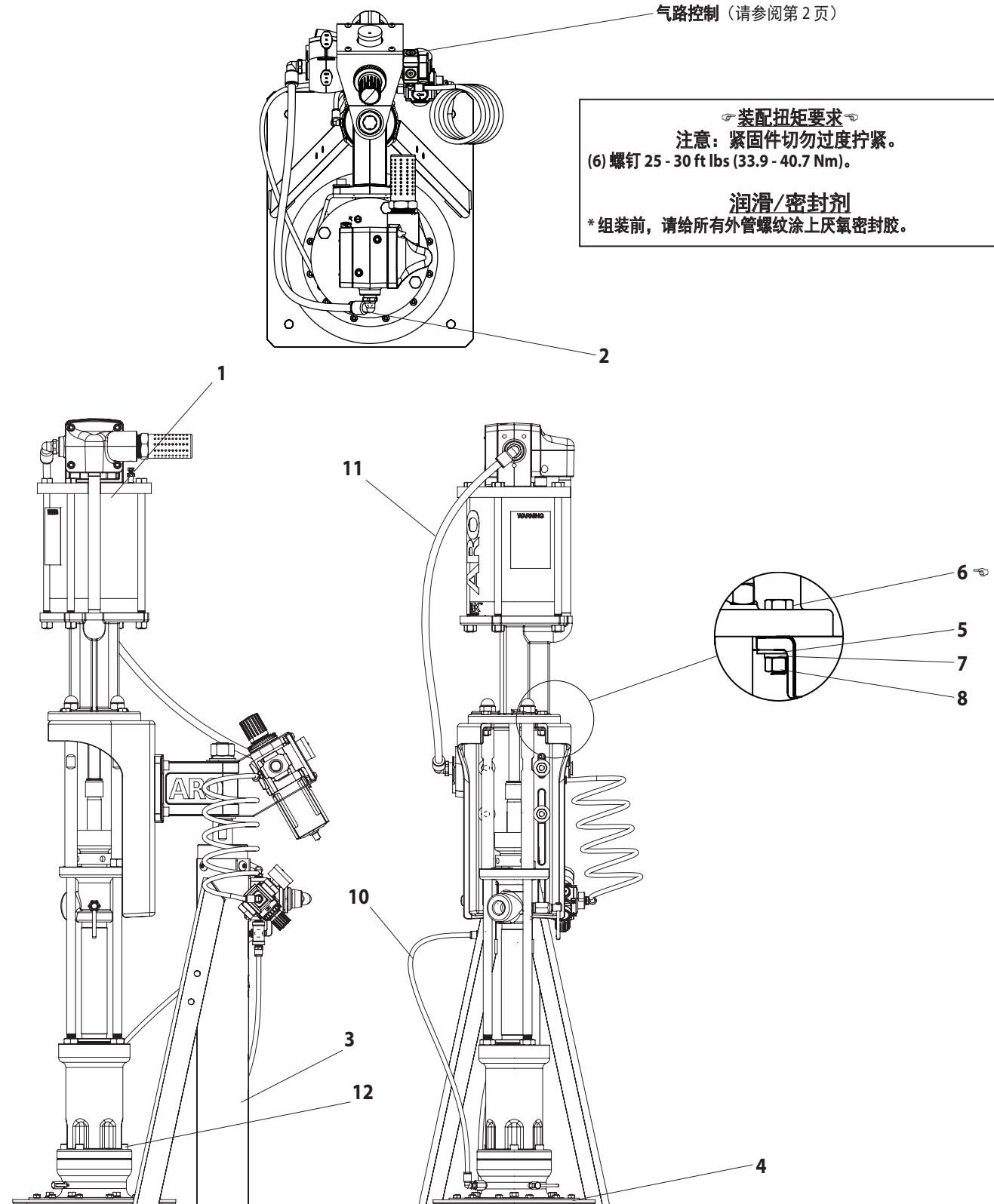


图 3

外形尺寸

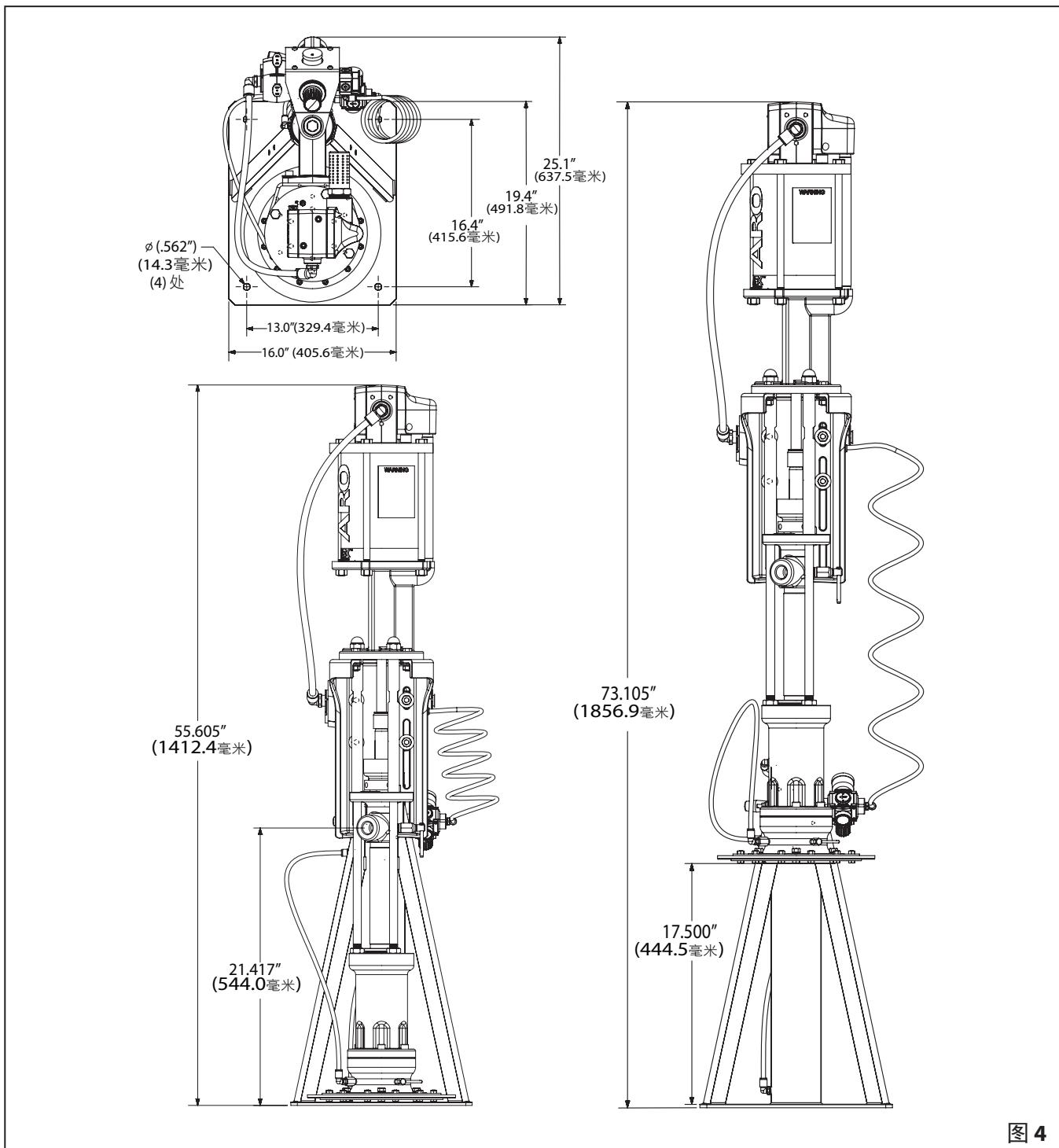


图 4