

操作手册

TPD020S5XXXXXXX

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：AF1020SXXXXX 挤压泵 (PN 97999-1521)、RM552S-XXX-XX 双提升立柱 (PN 97999-1445)、66516-X 压盘组件 (PN 97999-854)、67195-X 压盘组件 (PN 97999-841) 和 S-636 一般信息 (PN 97999-636)。

10" 气动马达

20:1 比率

6" 行程

TPD020S5XXXXXXX

双立柱柱塞泵组件

用于标准55加仑/200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

- 务必使用原装的ARO替换零件，以使产品保持正常的性能和最长使用寿命。
- 637489** 用于 AF10XX-XX 气马达维修。
- 104302** 用于P39124-100立柱过滤调压器维修。
- 104327** 用于P39344-100主气路过滤调压器维修。
- 637466**用于提升立柱RM552S-XXX-XX 密封件维修。
- 637128-XX4-B** 用于下泵体66236-XXE-B维修。

型号对照表

TP D0 20 S 5 XXXXX XX X		
立柱型号 TP - 双立柱		
气动马达尺寸 D0 - 10"		
泵比率 20 - 20:1		
下泵体类型/材料 S - 板阀/碳钢		
压盘/容器尺寸 5 - 55加仑/200升		
下泵体类型 参阅泵手册		
压盘组件		
AC - 66517	TB - 66517-7	TN - 67196-6
AA - 66517-1	AM - 67196-1	TV - 67196-7
AB - 66517-2	AN - 67196-2	AS - 67196-8
TC - 66517-5	AV - 67196-3	TS - 67196-9
TA - 66517-6	TM - 67196-5	
组件说明 2 - 带立柱和泵控制		

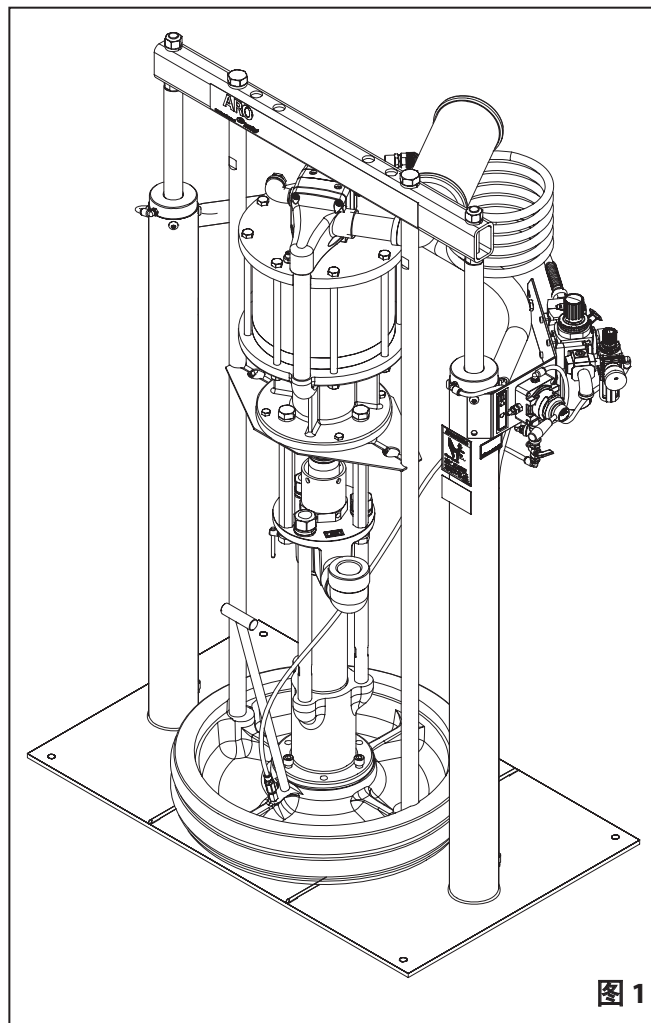


图 1

一般说明

通过输送粘度适当、平稳连续的流体，ARO® 系统帮助操作者保持生产效率和高标准生产。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。

INGERSOLL RAND COMPANY LTD

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

① 800 820 2128

© 2013

CCN 46762142

www.ingersollrandproducts.com

ARO  Ingersoll Rand.

安装

TPD020S5XXXXXXX 双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。请参阅双提升立柱 RM552S-XXX-XX 操作手册第3页的警告信息内容。

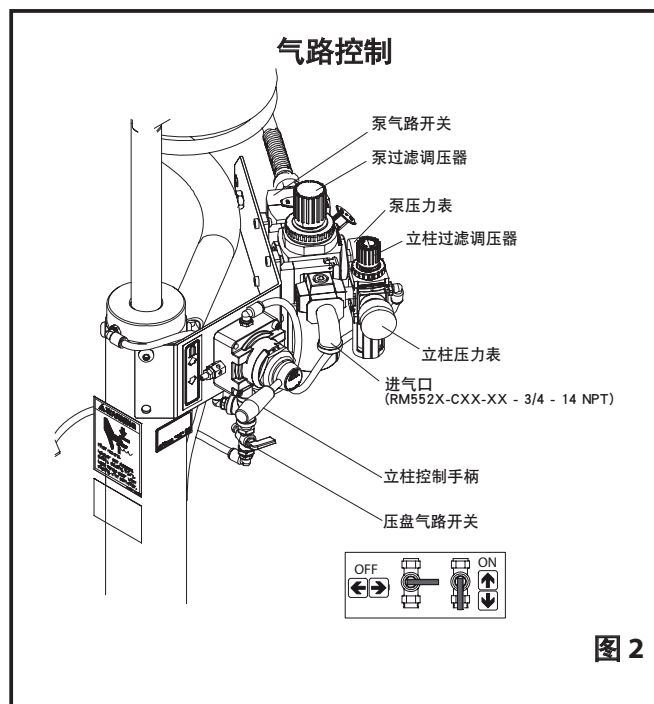


图 2

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。参考双提升立柱 RM552S-XXX-XX操作手册第3页的“操作指导和安全警告”。
2. 把气源(90 p.s.i. / 6.2 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 RM552S-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 RM552S-XXX-XX双提升立柱操作手册第3页的警告信息内容。

注意：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：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8p.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. 移去老的桶，把新的桶放到中心位置，并取下桶盖。

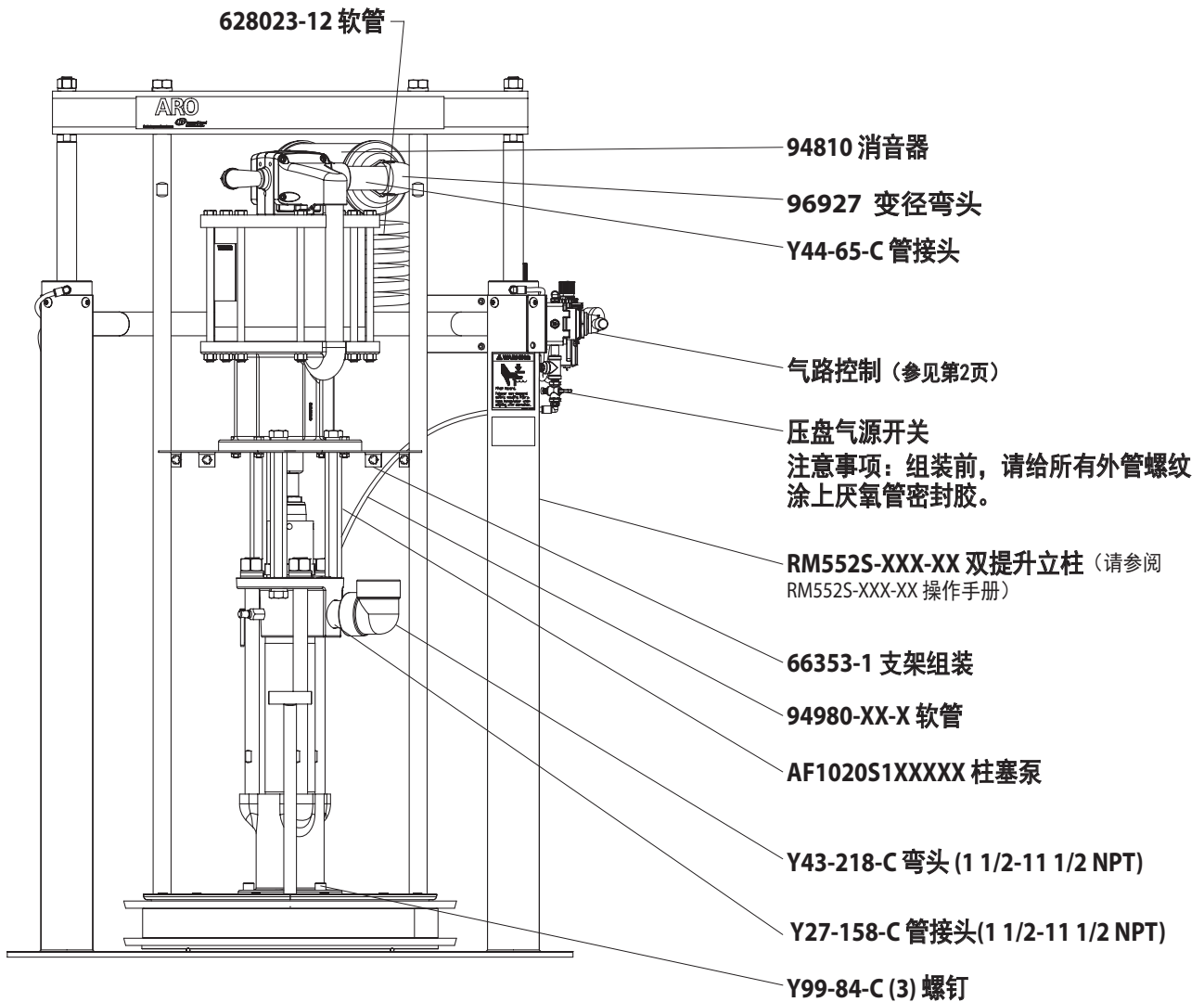
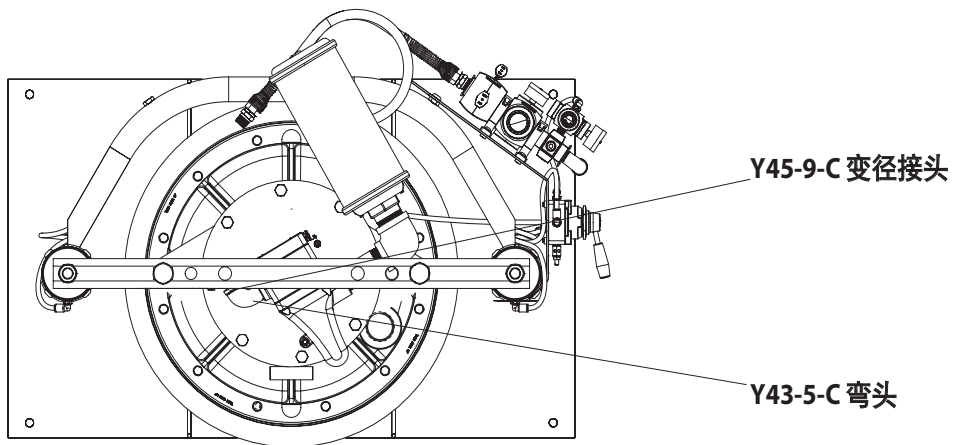
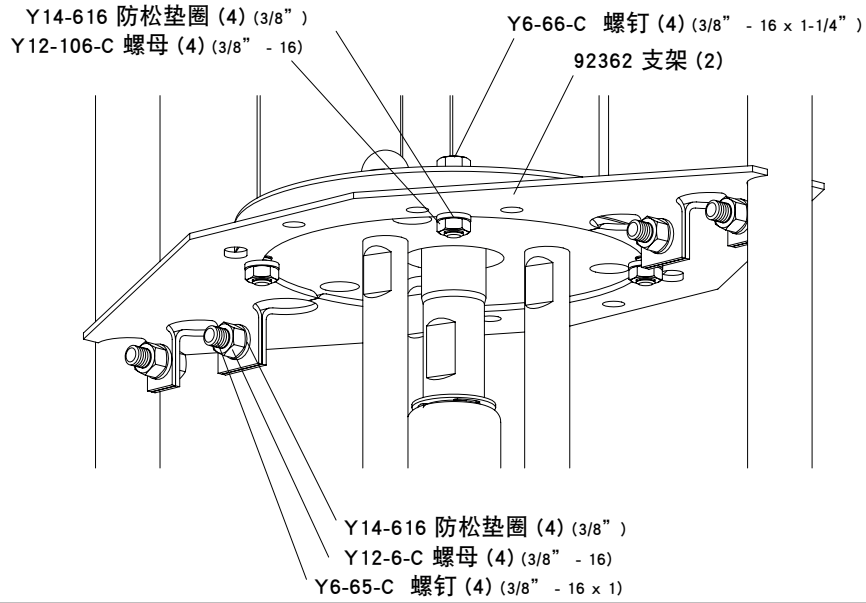


图 3

66353-1 支架组装



外形尺寸

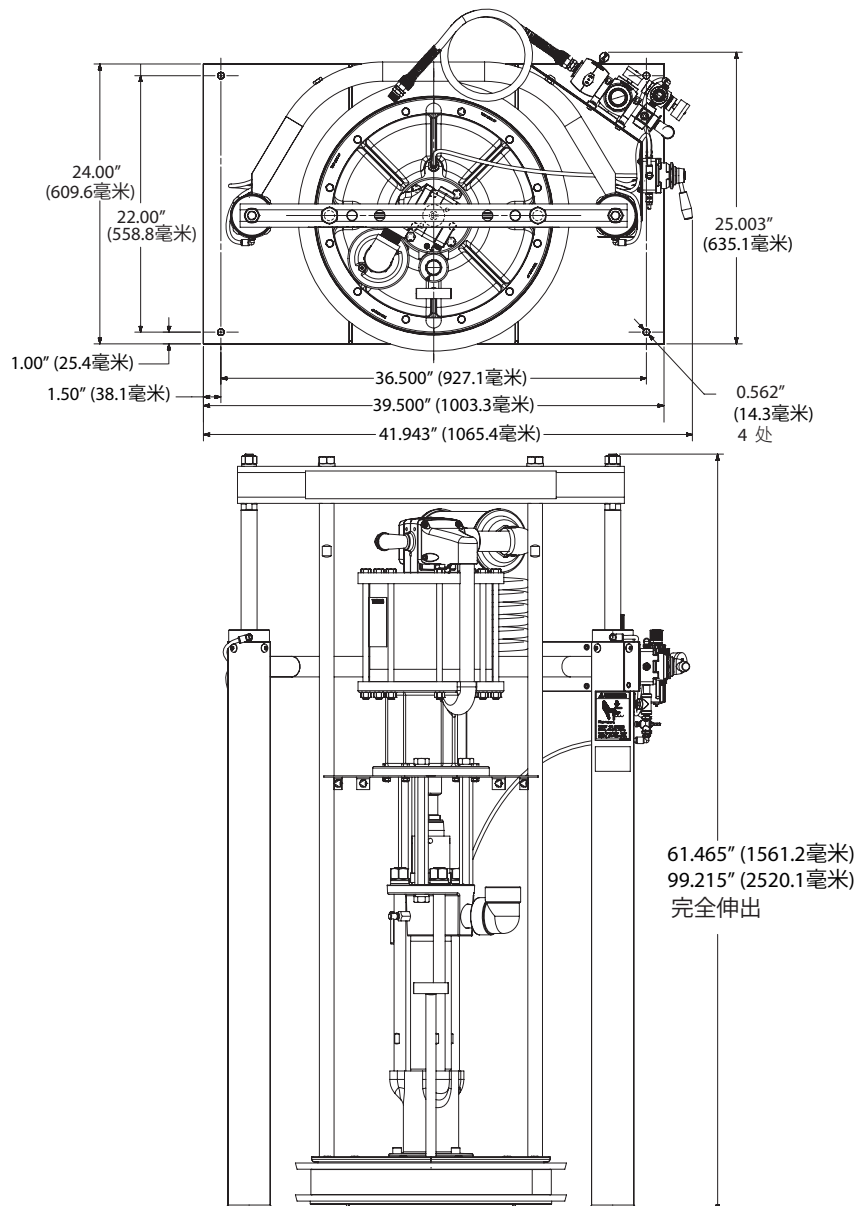


图 4