

操作手册

TPD265S5XXXXXXX

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：AF1265SXXXXX-XX-X 挤压泵 (PN 97999-1528)、66517-X 压盘组件 (PN 97999-854)、67196-X 压盘组件 (PN 97999-841)、RM552S-XXX-XX 双提升立柱 (PN 97999-1445) 和 S-636 通用信息 (PN 97999-636)。

TPD265S5XXXXXXX

双立柱柱塞泵组件

用于标准55加仑/200升桶

12" 气动马达

65:1 比率

6" 行程



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的使用寿命。
- 637489** 用于AF12XX-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。
- 637348-XXD** 用于下泵体67300-XXD维修。

型号对照表

TP D265 S 5 XXXXX XX X

立柱型号

TP - 双立柱

气动马达尺寸

D2 - 12"

泵比率

65 - 65:1

下泵体类型/材料

S - 板阀/碳钢

压盘/容器尺寸

5 - 55加仑/200升

下泵体选型

参阅泵手册

压盘组件

AC - 66517	AN - 67196-2
AA - 66517-1	AV - 67196-3
AB - 66517-2	TM - 67196-5
TC - 66517-5	TN - 67196-6
TA - 66517-6	TV - 67196-7
TB - 66517-7	AS - 67196-8
AM - 67196-1	TS - 67196-9

组件说明

2 - 带立柱和泵控制

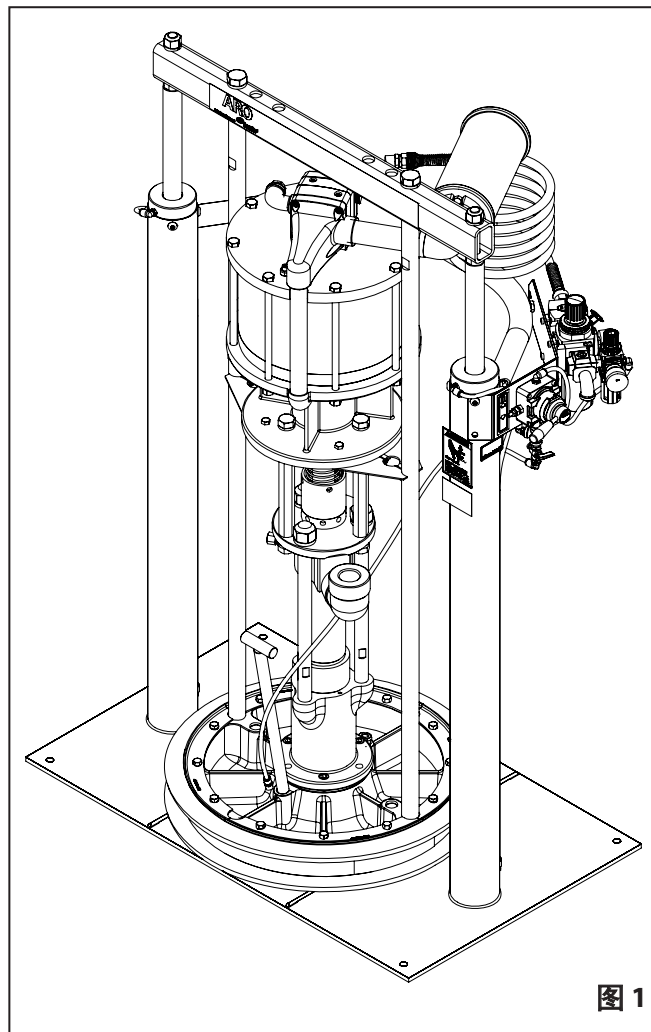


图 1

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

209 NORTH MAIN STREET - BRYAN, OHIO 43506

① 800 820 2128

www.ingersollrandproducts.com

© 2013

CCN 46762159

ARO  Ingersoll Rand.

安装

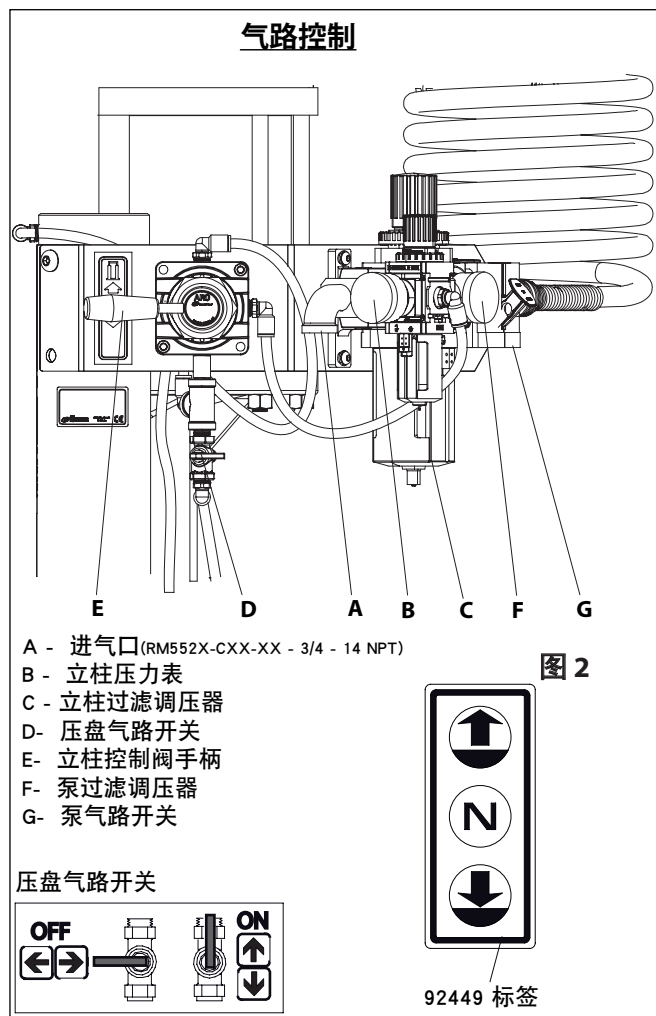
TPD265S5XXXXXXX 双立柱柱塞泵组件已完成装配，从木箱中取出并固定到一个水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘稠的糊状物料，不会夹杂空气或产生过多浪费。

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。



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。请参阅 RM552S-XXX-XX 双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：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。

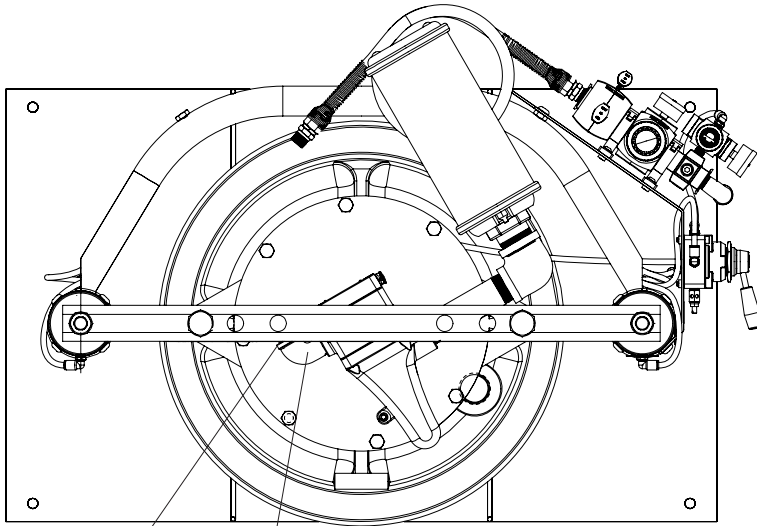
立柱提升，（第一次）：

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）。

包含但未显示的组件

66333-B Wet-Sol "Plus" 润滑油 (1 qt)

* 组装前, 请给所有外管螺纹涂上厌氧型管螺纹密封胶。



Y45-9-C 衬套

Y43-5-C 内外螺纹弯头 (3/4 - 14 NPT)

TPD265S1XXXXX
柱塞泵

94810 消音器

Y44-69-C 管接头

96927 变径弯头

双提升立柱 RM552S-XXX-XXX-XX

Y6-66-C 螺钉(4)

Y14-616 防松垫圈(4)

Y12-6-C 螺母(4)

92362 支架(2)
(请参阅图 5 的 66353-1 支架组装)

Y6-65-C 螺钉(4)

Y12-6-C 螺母(4)

Y14-616 防松垫圈(4)

Y43-317-C 弯头 (1 1/4"-11 1/2" NPT)

96614 管接头 (1 1/4"-11 1/2" NPT)

Y99-84-C 螺钉(3)

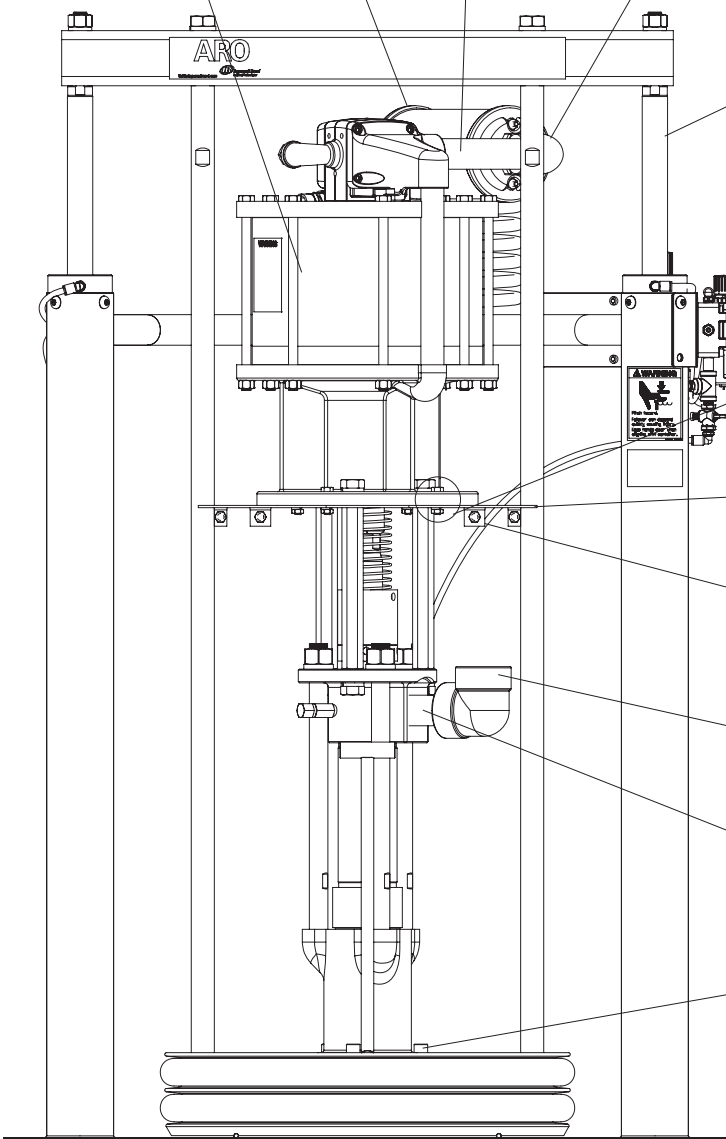


图 3

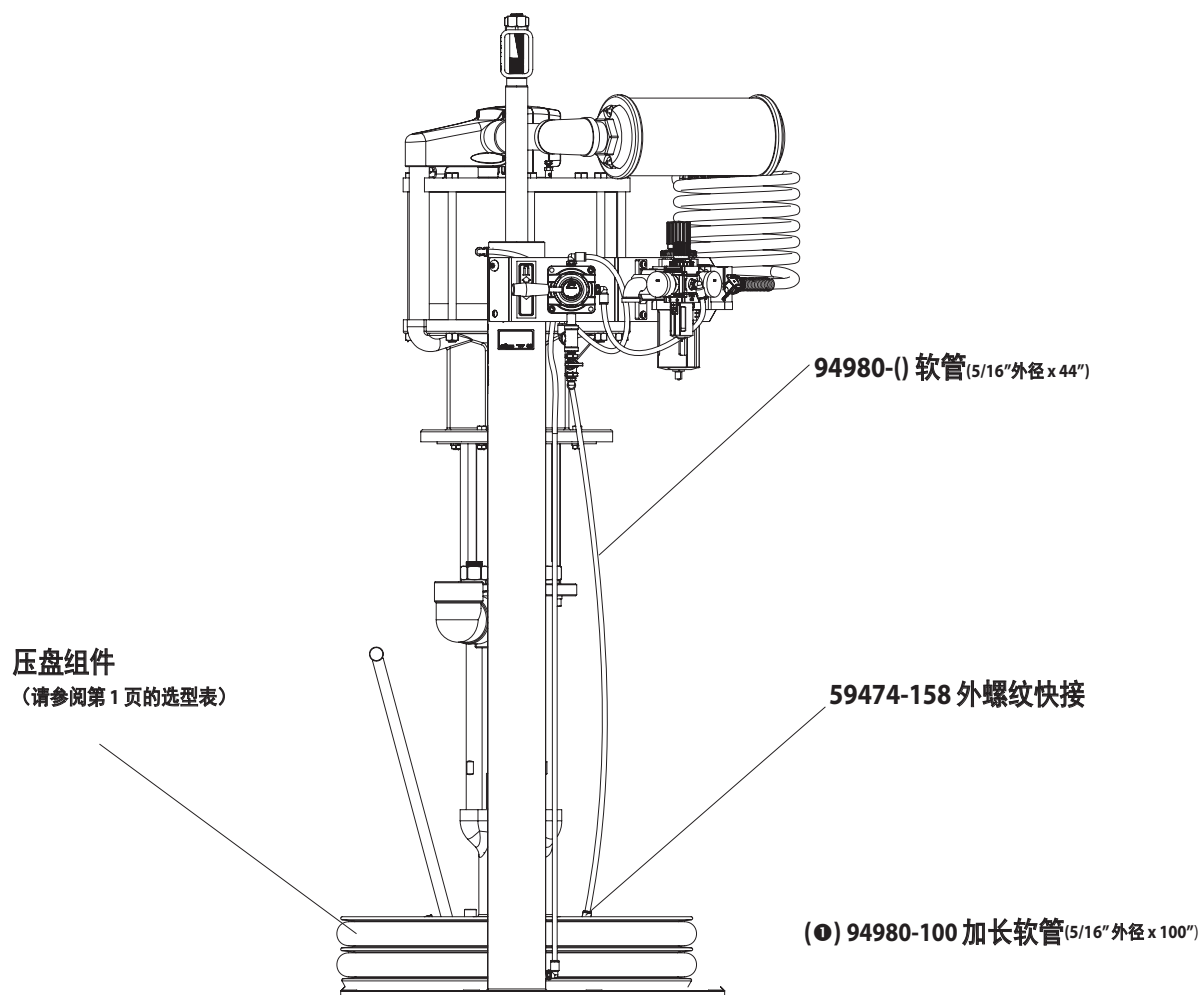


图 4

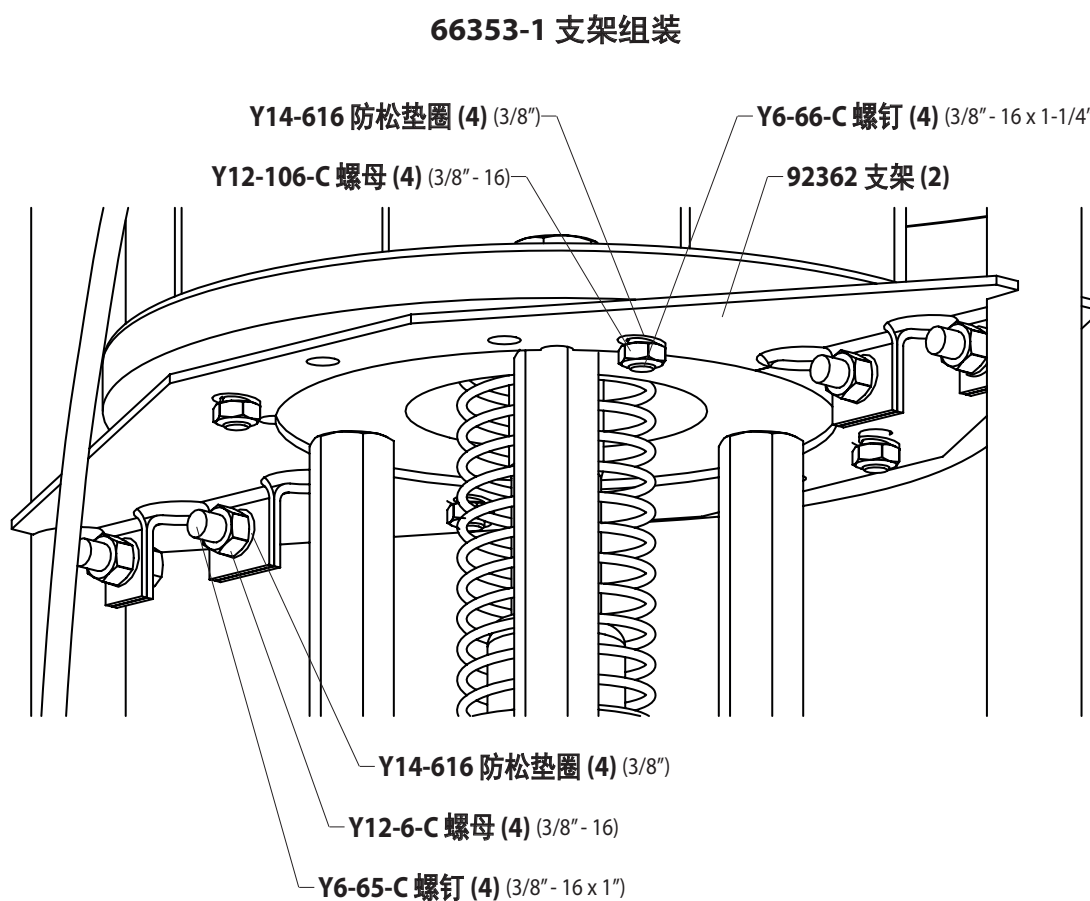


图 5

外形尺寸

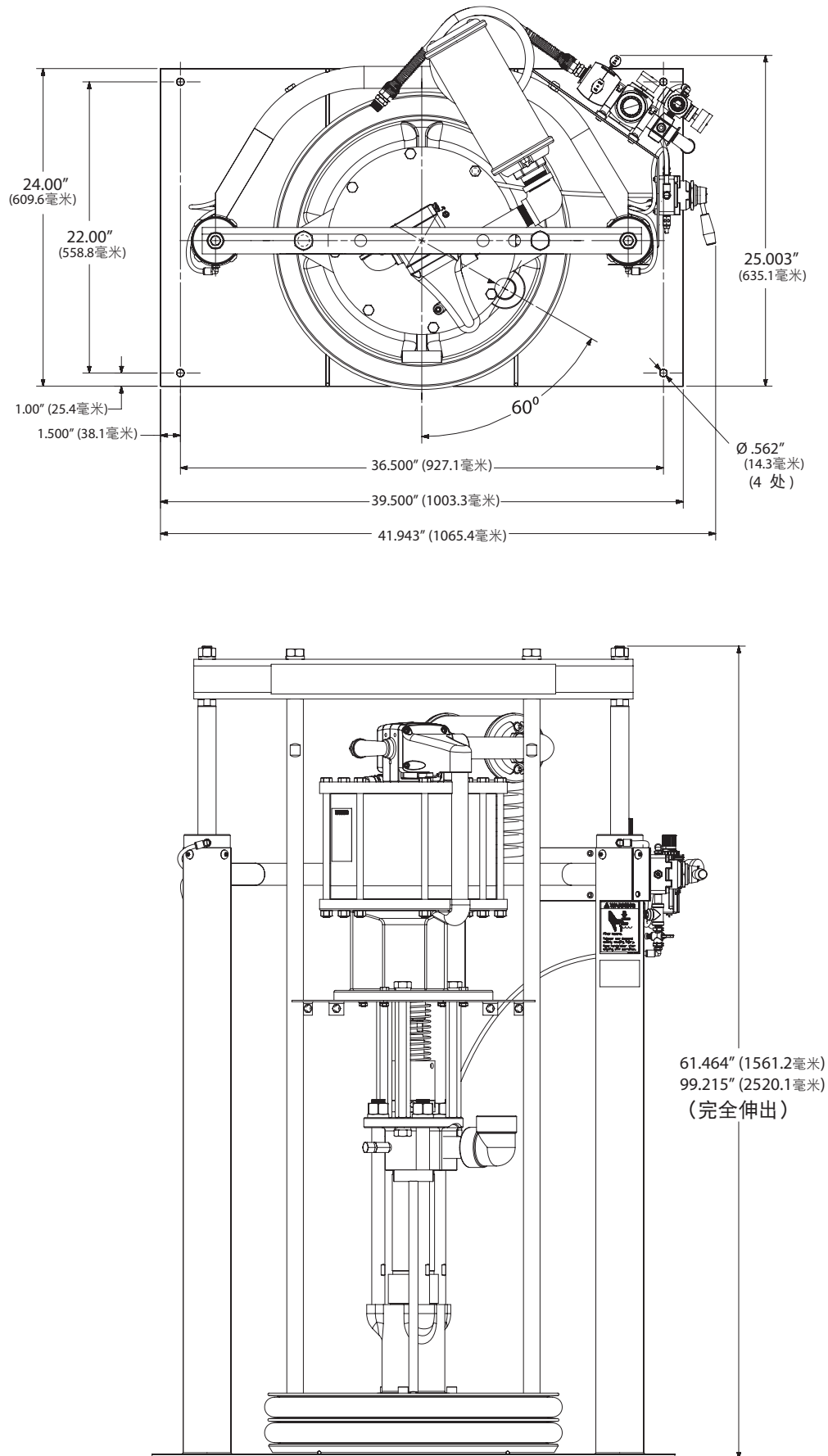


图 6

