

操作手册

TPD443X3XXXXXXX

内容：操作、安装和维护。

发布日期：2013 年 5 月 28 日

包含手册：AF0443XXXXXX-XX-X 挤压泵 (PN 97999-1501)，65184X-X 压盘组件 (PN 97999-605)，66731-X 压盘组件 (PN 97999-213), RM072S-XXX-XX 双提升立柱 (PN 97999-1707)，& S-636 通用信息 (pn 97999-636)。

(修订版本：A)

4-1/4" 气马达

43:1 比率

4" 行程

双立柱整机系统

用于7加仑桶



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，请妥善保管本手册以备将来参考。

维修服务包

- 637489 用于气马达维修。
- 104302 用于P39124 -100 过滤调压器维修。
- 104453 用于P39344 -100 过滤调压器维修。
- 637466 用于提升立柱密封件维修。
- 63729X-P4X 用于下泵体维修。

选型表

	TP	D4	43	X	3	XXXXX	XX	X
整机系统 TP - 双立柱								
气马达规格尺寸 D4 - 4-1/4"								
泵比率 43 - 43:1								
下泵体类型/材料 S - 板阀/碳钢 T - 板阀/不锈钢								
压盘类型 3 - 7加仑								
下泵体选型 参阅泵手册								
压盘组件 E3 - 651840-1 E1 - 651840-2 E5 - 651840-3 S3 - 651841-1 EC - 66731 EA - 66731-1 EB - 66731-2								
整机系统可选配置 0 - 无 - 仅带立柱基本控制 2 - 带立柱和泵控制								

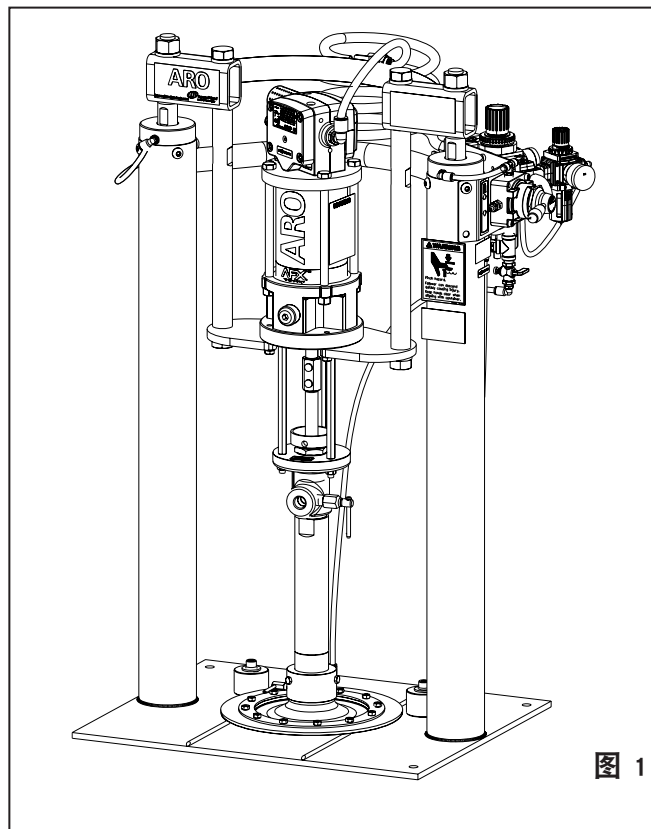


图 1

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

209 NORTH MAIN STREET -BRYAN, OHIO 43506

① (800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276

© 2013

CCN47506279001

www.ingersollrandproducts.com

ARO

IR Ingersoll Rand
Industrial Technologies

安装

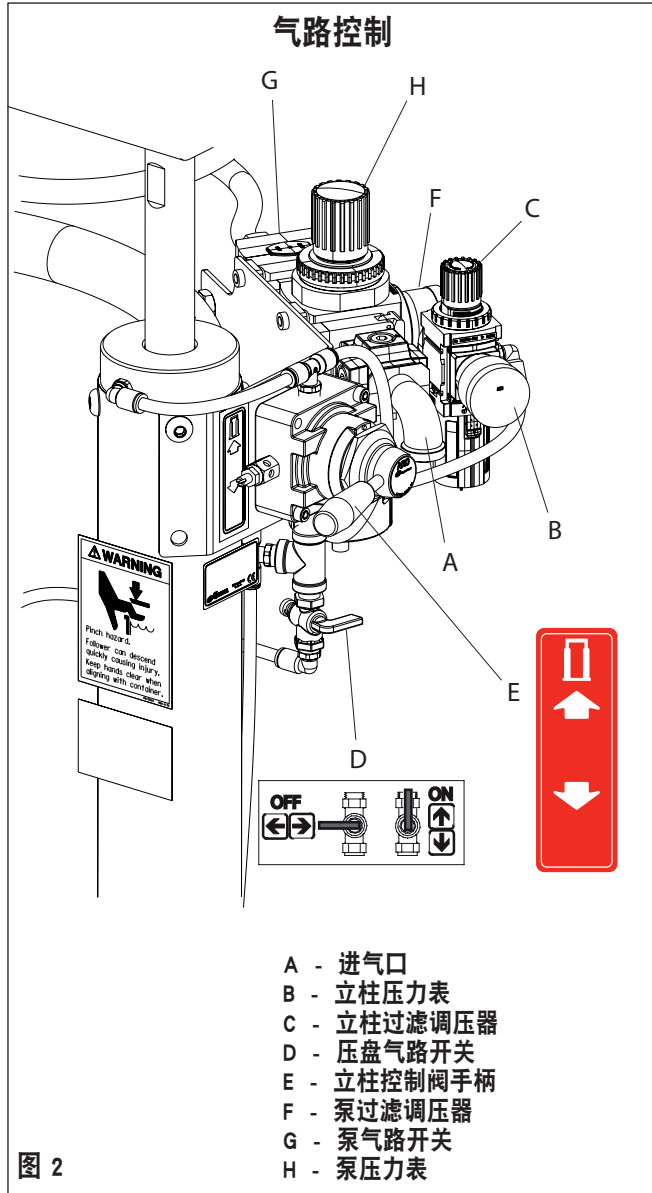
TPD443X3XXXXXXX 立柱整机系统已完成装配，从木箱中取出并固定到一个水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。
当遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘稠的

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RM072S-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。参考双提升立柱RM072S-XXX-XX操作手册第3页的“操作指导和安全警告”。
2. 把气源(125 p.s.i. / 8.62 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RM072S-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。请参阅RM072S-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变小。

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.g (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，并取下桶盖。

零件清单 / TPD443X3XXXXXXX

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
1	柱塞泵	(1)	AF0443XXXXXX-XX-X
2	软管 (1/2"外径 x 18")	(1)	94978-(①)
3	弹垫 (3/8")	(3)	Y14-616-C
4	螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/2")	(3)	Y6-67-C
*5	安装板	(1)	96737
6	软管 (5/6"外径 x 30")	(1)	94980-(②)
7	双提升立柱	(1)	RM072S-XXX-XX
8	压盘组件 (参见第1页的选项表)	(1)	
*9	90° 外螺纹快接 (1/2 N.P.T.x1/2"外径)	(1)	59756-362
10	螺钉 (M10x1.5 - 50mm)	(2)	48483903

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
11	定位块	(2)	48483895
12	M10弹垫	(2)	96756
13	定位块垫片	(2)	96753918
14	连接块 (型号TPD443X3P4A)	(1)	96260-1
	(型号TPD443X3P4T)	(1)	96260-2
15	螺钉 (1/4" - 20x1/2") (用于型号TPD443X3P4A和TPD443X3P4T)	(3)	Y29-46-S
16	Wet-Sol "Plus" 润滑油 (1夸脱) (未显示)	(1)	66333-B
①	加长软管 (1/2"外径x18")	(1)	94978-100
②	加长软管 (5/6"外径x30")	(1)	94980-100

* 包括在RM072S-XXX-XX组件中

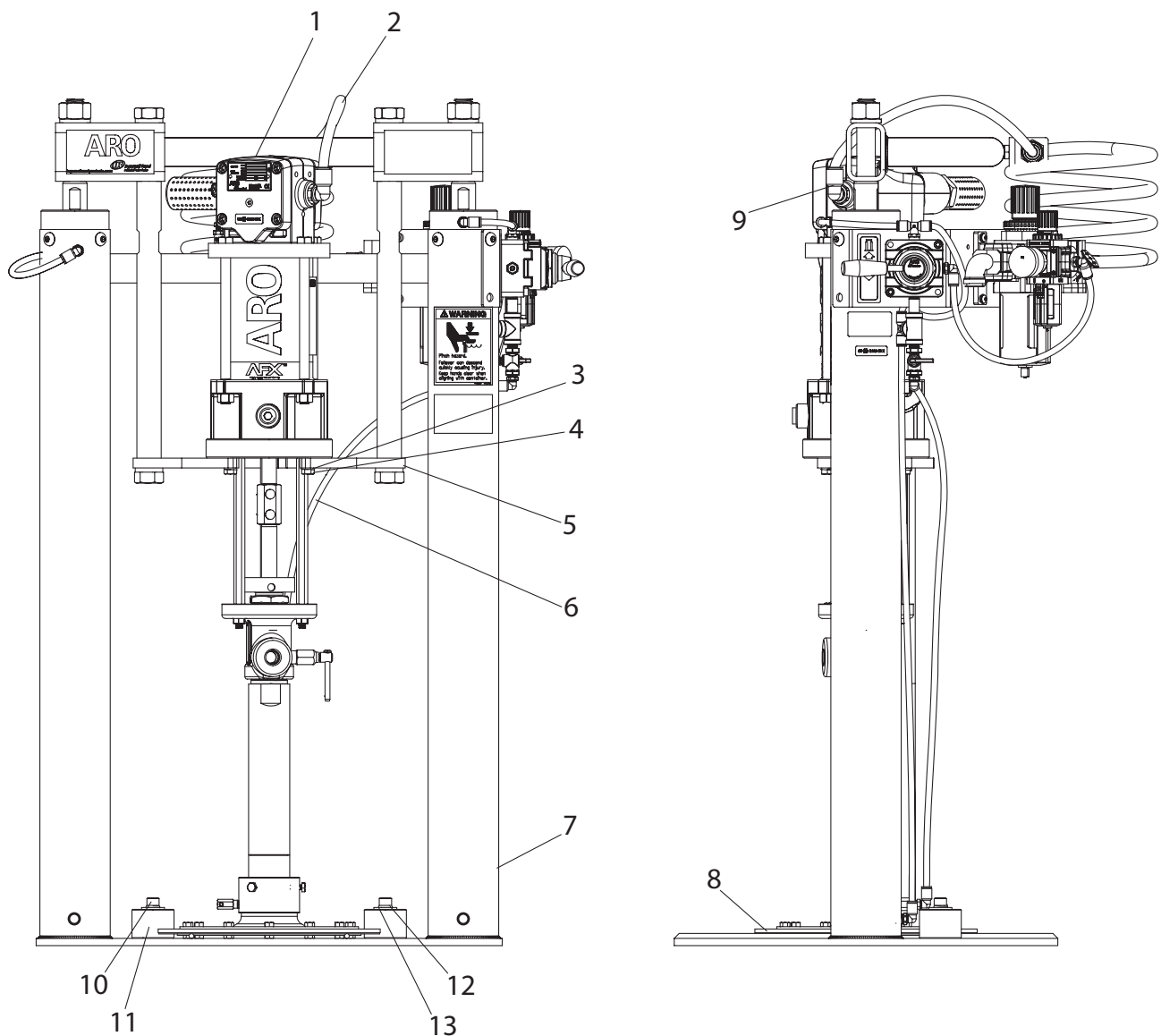


图 3

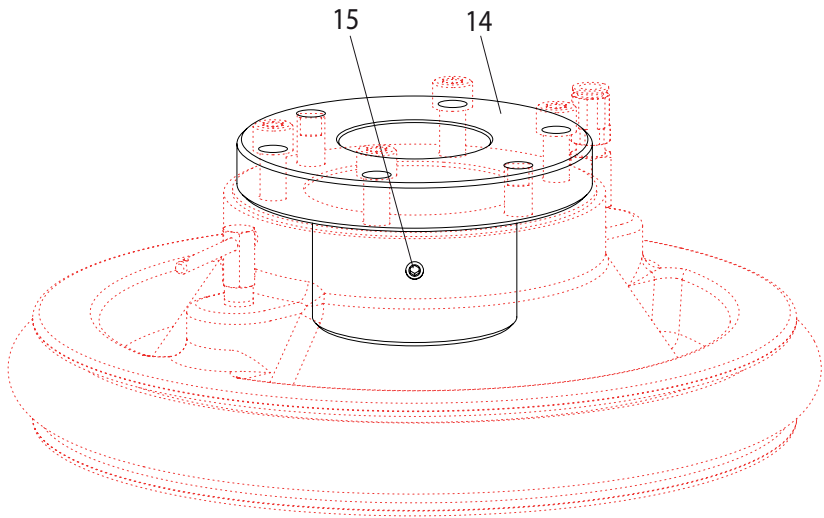


图 4

外形尺寸

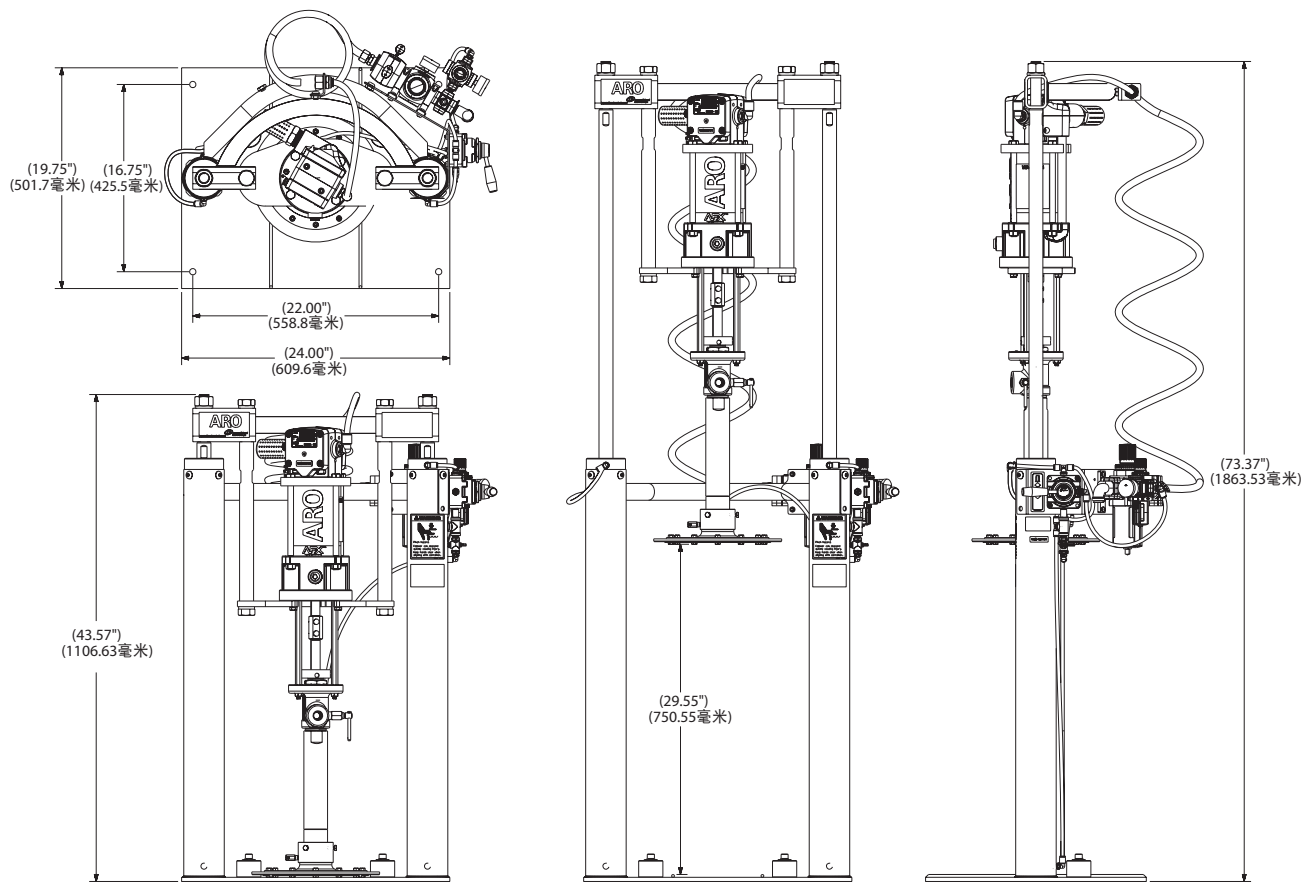


图 5