

# 操作手册

# TPD443X4XXXXXXX

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

(修订版本：A)

(PN 97999-605) , RM072S-XX-XX 双提升立柱 (PN 97999-1707) , & S-636 通用信息 (pn 97999-636)。

4-1/4" 气马达

43:1 比率

4" 行程

## 双立柱整机系统

用于16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	4	XXXXX	XX	X
<b>整机系统</b> TP - 双立柱								
<b>气马达规格尺寸</b> D4 - 4-1/4"								
<b>泵比率</b> 43 - 43:1								
<b>下泵体类型/材料</b> S - 板阀/碳钢 T - 板阀/不锈钢								
<b>压盘类型</b> 4 - 16加仑								
<b>下泵体选型</b> 参阅泵手册								
<b>压盘组件</b> 651840-1-GL								
<b>整机系统可选配置</b> 0 - 无 - 仅带立柱基本控制 2 - 带立柱和泵控制								

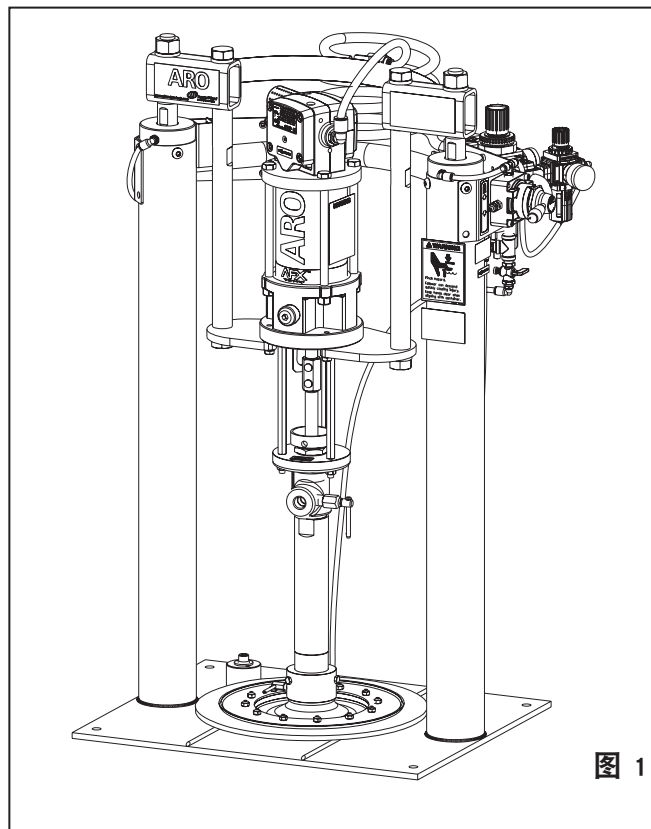


图 1

### 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

CCN 47507737001

www.ingersollrandproducts.com

# ARO

**IR** Ingersoll Rand  
Industrial Technologies

## 安装

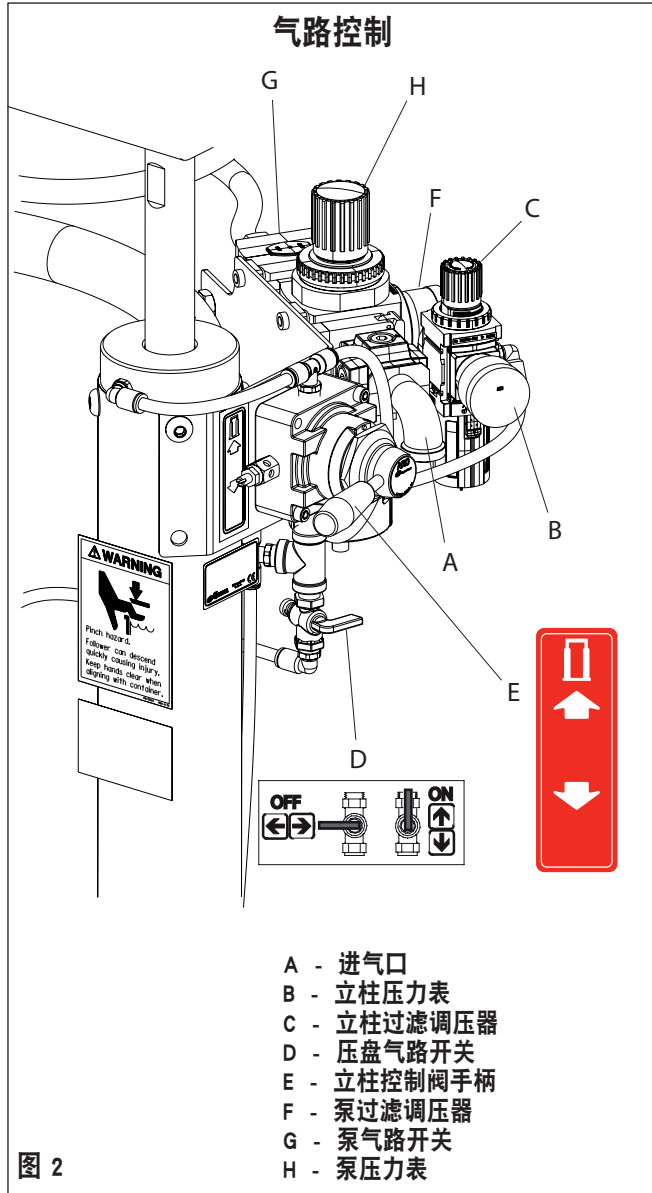
TPD443X4XXXXXXX 立柱整机系统已完成装配，从木箱中取出并固定到一个水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。  
当遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘稠的

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 / TPD443X4XXXXXXX

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	(1)	651840-1-GL
*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	螺钉	(1)	96696
15	开关支架	(3)	47504023001
16	安装支架组件	(1)	97088
17	感应器支架	(1)	47504022001
18	Wet-Sol "Plus" 润滑油 (1夸脱) (未显示)	(1)	66333-B
①	加长软管 (1/2"外径x100")	(1)	94978-100
②	加长软管 (5/16"外径x30")	(1)	94980-100

\* 包括在RM072S-XXX-XX组件中

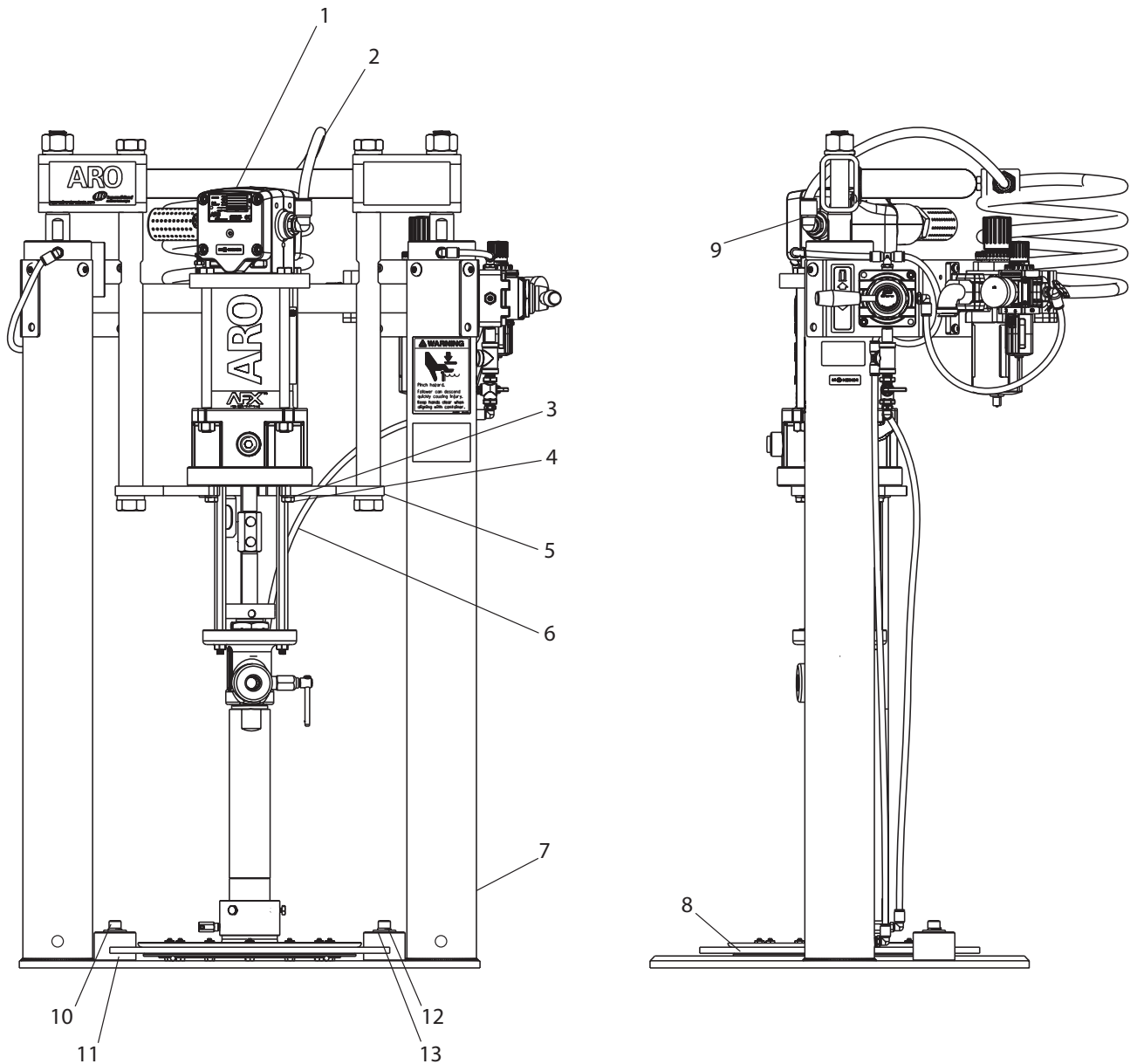


图 3

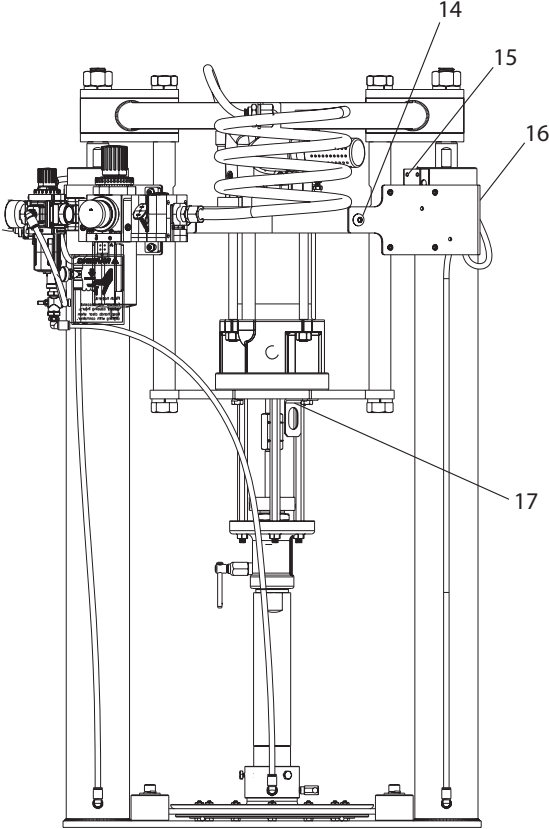


图 4

外形尺寸

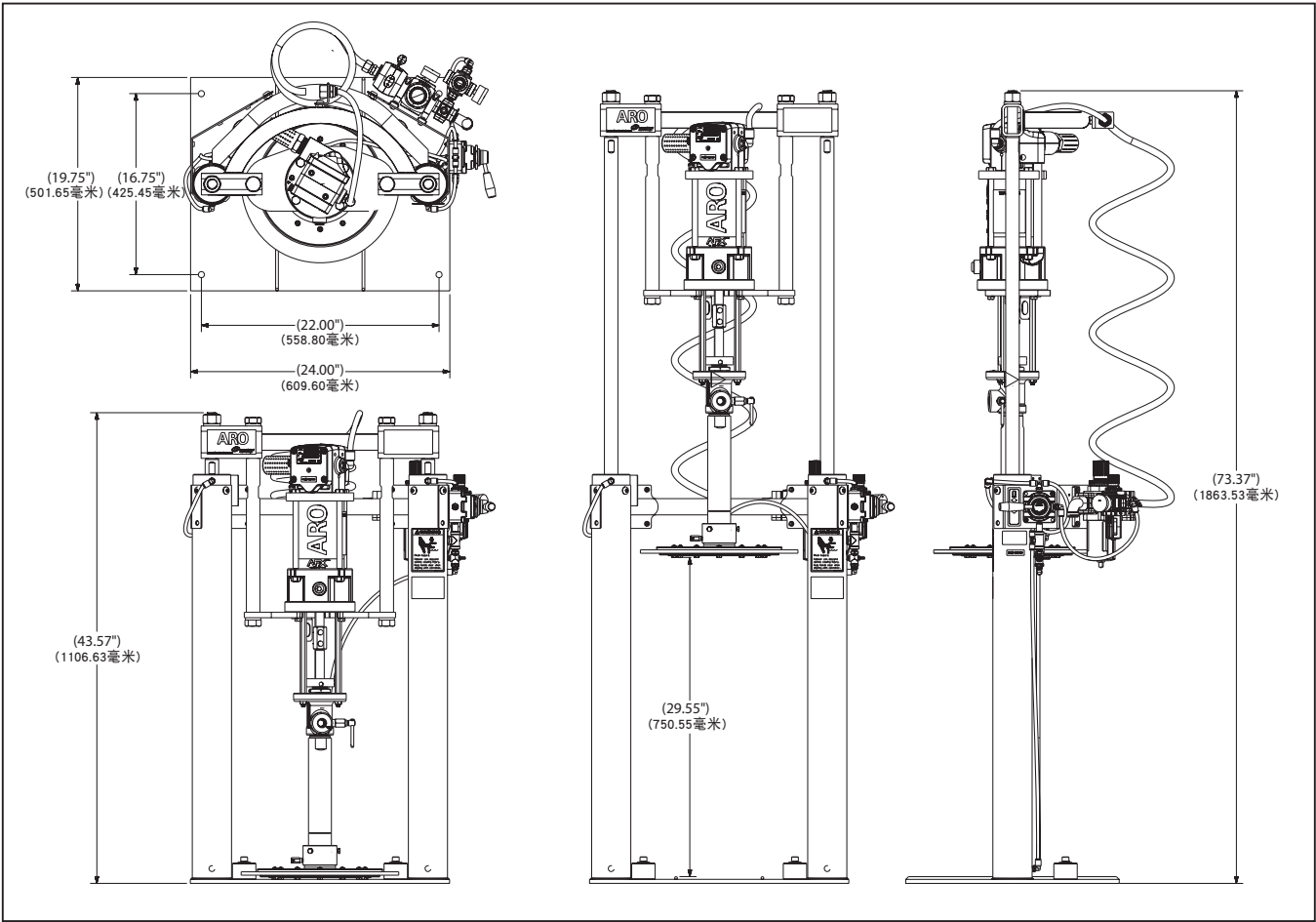


图 5