

操作手册

TPD665S2XXXXXXX

内容：操作、安装和维护。

发布日期：2013年9月13日

(修订版本：B)

包含手册：AF0665SXXXXX 挤压泵 (PN 97999-1510), 67342-X 压盘组件 (PN 97999-1099), 67347-X 压盘组件 (PN 97999-1102), RM052S-XXX-XX 双提升立柱 (PN 97999-1345), S-636 通用信息 (PN 97999-636)。

6" 气马达
65:1 比率
6" 行程

TPD665S2XXXXXXX 双立柱柱塞泵组件 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，请妥善保管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AF06XX-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 RM052S-XXX-XX密封件维修。
- 637464-X4X 用于下泵体67348-X4X维修。

型号对照表

	TP D6 65 S 2 XXXXX XX X					
立柱型号 TP - 双立柱						
气马达规格尺寸 D6 - 6"						
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加仑/20升						
下泵体类型 参阅泵手册						
压盘组件 E1 - 67342-2 A7 - 67347-2 E3 - 67342-1 A8 - 67347-1 E5 - 67342-3 T7 - 67347-12 EB - 66731-2 T8 - 67347-11 EC - 66731 ED - 66731-1						
组件说明 2 - 带立柱和泵控制						

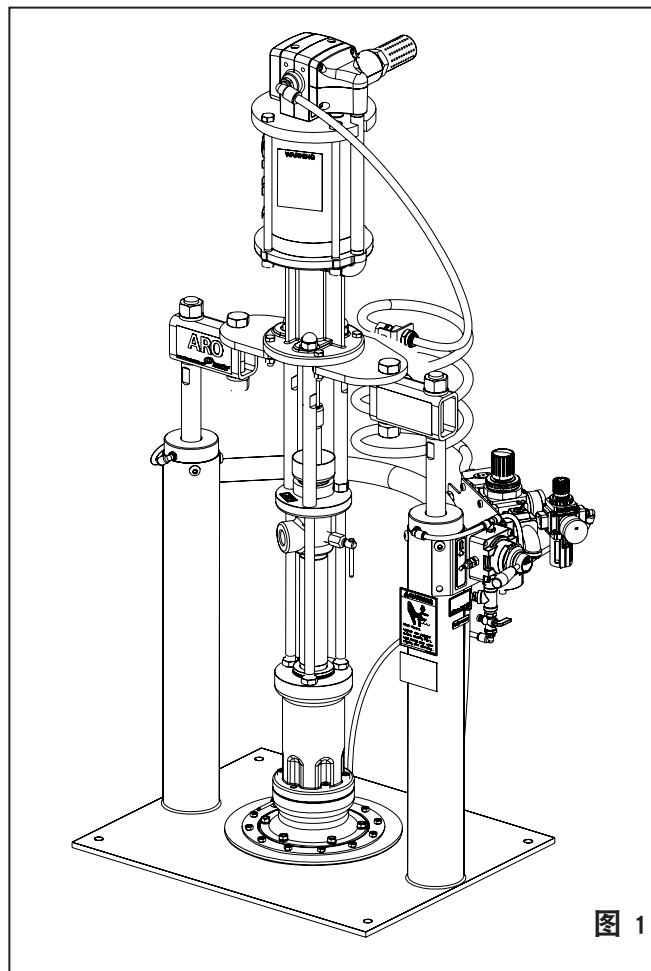


图 1

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

① 800 820 2128

© 2013

CCN 47510900001

www.ingersollrandproducts.com

ARO

IR Ingersoll Rand
Industrial Technologies

安装

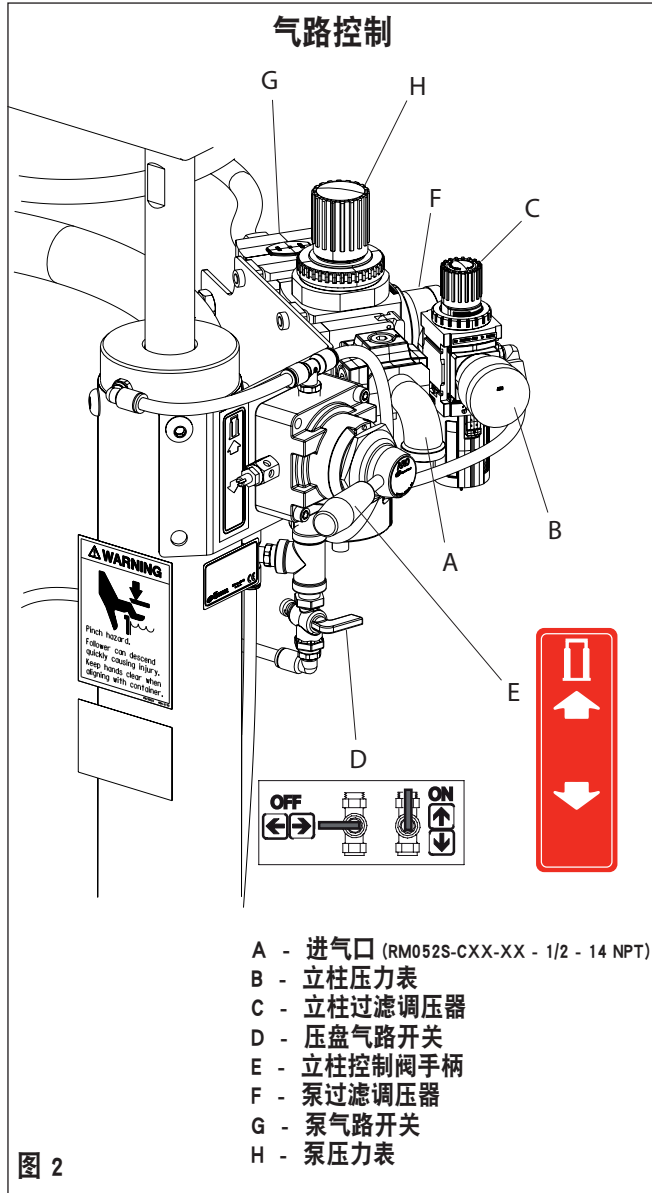
TPX665S2XXXXXXX 双立柱柱塞泵组件已完成装配，从木箱中取出并固定到一个水平面上。按照要求安装物料软管和分配装置。
当遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘稠的

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RM052S-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。参考双提升立柱RM052S-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RM052S-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RM052S-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。

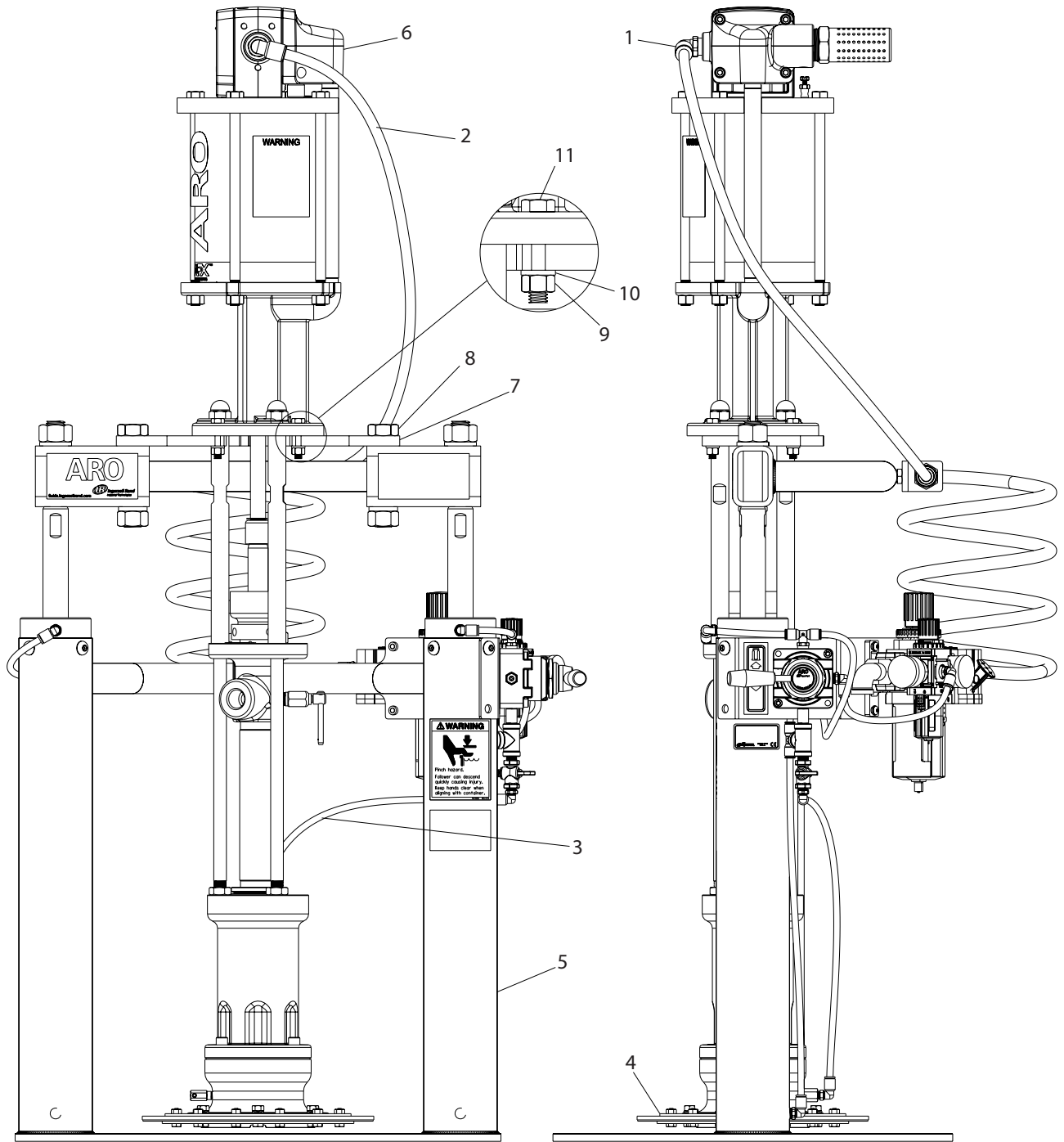


图 3

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
1	90° 外螺纹快接 (1/2 N.P.T. x 1/2" 外径)	(1)	59756-362
2	软管 (1/2" o.d. x 18")	(1)	94978-(①)
3	软管 (5/16" o.d. x 30")	(1)	94980-(②)
4	压盘组件 (参见第1页的选型表)	(1)	
5	双提升立柱	(1)	RM052S-XXX-XX
6	柱塞泵	(1)	AF0665S1XXXXXX
7	安装板	(1)	96737
8	螺栓 (7/8" - 14 x 4")	(2)	97153

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
9	螺母 (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
10	弹垫 (3/8")	(3)	Y14-616-C
11	螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-68-C
12	Wet-Sol "Plus" 润滑油 (1 夸脱) (未显示)	(1)	66333-B
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

外形尺寸

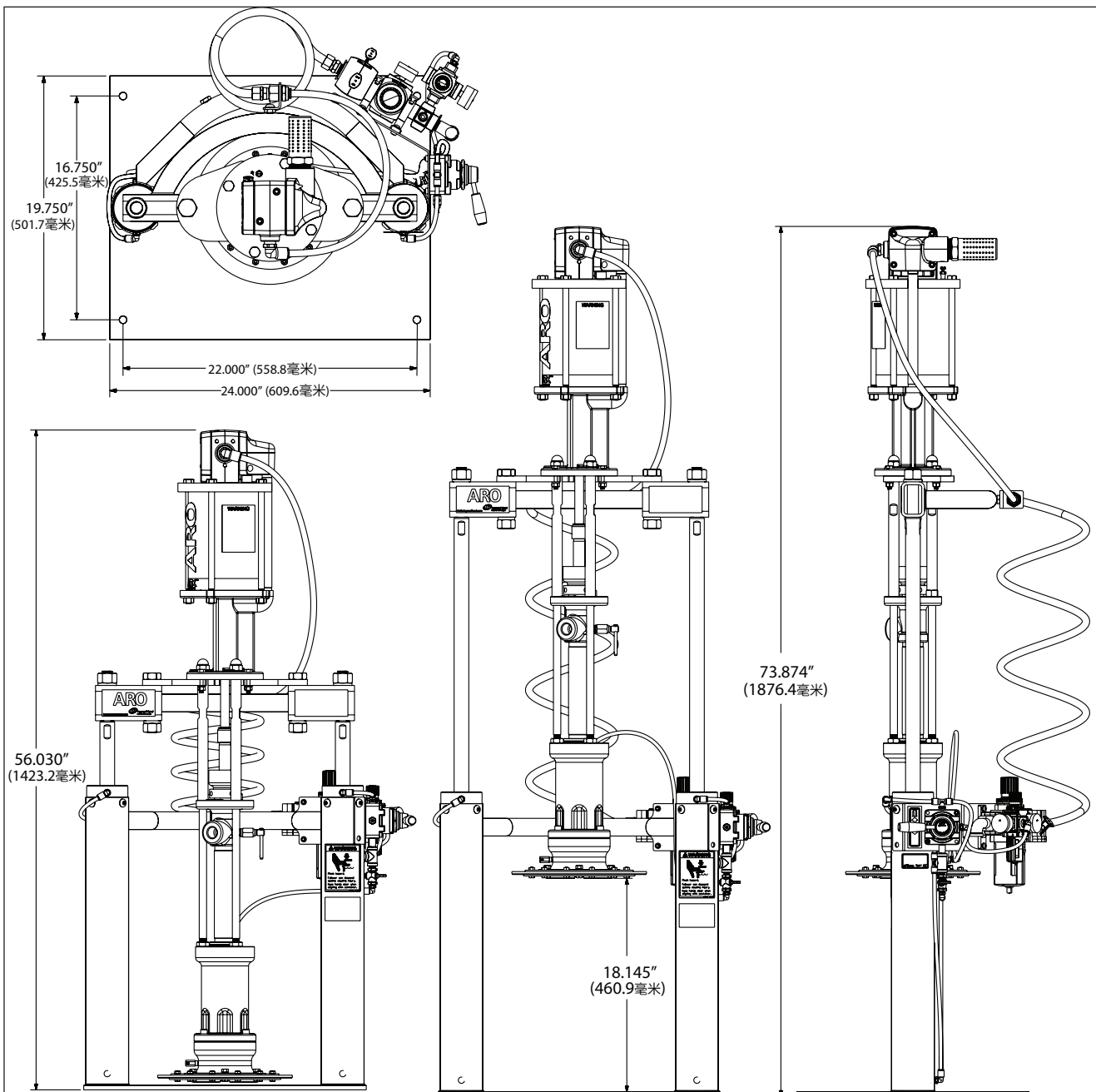


图 4