

# 操作手册

# PM0450L2XXXXXXX

内容：操作、安装与维护。

包含手册：AF0450LXXXXXX-XX-X 油脂泵 (pn 97999-1502), 651900 压盘组件 (pn 97999-1748), RM051S-XXX-XX 单提升立柱 (pn 97999-1335) & S-636 通用信息 (pn 97999-636).

发布日期： 10-6-15  
(版本：B)

4 1/4" 气马达  
50:1 比率  
4" 行程

## 桶装组件系统 5 加仑



请在安装、操作或维修设备之前，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

- 务必使用正宗原装的ARO替换零件，以确保正确的出口工作压力和最长使用寿命。
- 637489 用于气马达维修。
- 637485 用于泵体密封件维修。

### 选型表

PM 04 50 L 2 XXXXX XX X	
整机系统 PM - 桶装组件	
气马达规格尺寸 04 - 4 1/4"	
泵比率 50 - 50:1	
下泵体类型 / 材质 L - 活塞 (进口), 球 (出口) / 碳钢	
压盘类型 2 - 5加仑	
下泵体选型 参阅泵操作手册	
压盘组件 C1 - 651900	
整机系统可选型号 0 - 无	

### PM0450L2XXXXXXX 桶装组件系统

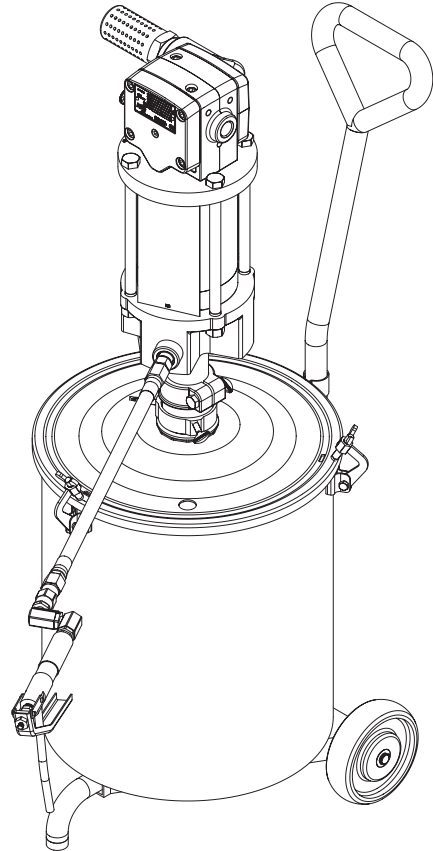


图 1

### 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系统配有一桶装组件，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，如需要可以每天对系统进行清洁。

## 安装

PM0450L2XXXXXXX 桶装组件系统已完成装配，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。

遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘粘稠的糊状物料，不会夹杂空气或产生过多浪费。压油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-刮油动作。

## 操作和安全预防措施

**警告** 请阅读通用信息手册，包括附加的操作和安全预防措施以及其他重要说明。

**警告** 过高的进气口压力，可能引起爆炸，造成严重的伤亡。在 150 psig (10.3bar) 进气口压力下，不要超过 7500 psig (517bar) 最大运行压力。如果未使用对泵的供气压力进行限制的调节器，切勿运行泵。

$$\text{泵的比率} \times \text{泵马达的进口压力} = \text{最大泵的流体压力}$$

泵的比率是泵的马达区和下泵端区之间关系的表示。示例：当 150 psig (10.3 bar) 的进口压力提供给一个 50:1 比率的泵马达时，将生成一个 7500 psig (517 bar) 最大流体压力（在流体不流动时）- 当流体控制器被打开，流量将随着马达循环率增加而加大，以便跟上需求。

**警告** 物料压力过高。可能引起设备故障，造成严重的人身伤害或财产损失。不要超过系统中任何零件的最大材料压力。

**热膨胀危险。** 当物料管路中的流体暴露于高温中时，可能发生这种危险。示例：位于非隔热屋顶区域的物料管道由于日晒而变热。请在泵送系统中安装一个卸压阀。

## 空气和润滑要求

经过滤的空气有助于延长泵的寿命，能使泵更有效地运行，并能使运动件和机械结构的使用寿命更加长。

- 使用一个空气管路过滤器，以提供优质的清洁干燥空气。将其安装在空气调节器的上游。
- 在气源处安装一个空气调节器来控制泵的循环速率。将调节器尽量安装靠近泵。
- 在大部分装置中，不需要进行润滑。如果泵需要润滑，则在泵和空气调节器之间安装一个空气管路润滑器，并提供与腈橡胶密封件相容的高等级非去垢油或其它润滑剂。润滑速率应不超过每分钟一滴。

## 安装

组装图2所示（第3页）包括在组件中的部件。**注：**在刚性管件应用场合中，当连接泵的时候，请使用挠性物料和供气软管，防止由于振动而造成损坏。

1. 将泵套入转接头中并用螺钉固定至合适的高度。将桶塞组件螺纹上紧到桶盖上。将泵插入桶塞组件中，然后用所提供的翼型螺钉固定。**注意：**确保泵脚已经接近所用桶的底部。
2. 安装出口接头、物料软管、油管转接头和带旋转接头的油脂枪。
3. 将压油盘置于一满桶润滑脂的顶部。将下泵端装入压油盘，并用翼形螺钉固定盖子。
4. 将一个接头与泵连接，将一个管接头与供气软管连接。
5. 将物料软管与泵的出口连接。紧固所有管接件。小心不要损坏螺纹。

## 运行

### 启动

1. 将空气调节器旋转到“0”压力设定值处。连接空气软管。
2. 通过缓慢循环，把压力提高到 20 - 30 psig (1.4 - 2.1bar)，使泵启动。让泵循环，直至测试用润滑脂和残留空气均从系统中清除。
3. 关闭油脂输送管路。使泵建立管路压力并停转。检查是否有泄漏，如需要，重新紧固管接件。根据使用场合需要向上调节空气压力。

**注意：**如果在初始启动后，泵没有很快启动，要确定存在什么问题，防止对泵柱塞造成不必要的损坏。

### 停机

- 如果泵停止工作数小时，将切断泵的供气。打开油脂输送管路，释放管路压力。

## 维修服务

参看基本泵手册的维修说明，该说明包括重建组件安装的拆卸和重装说明。

## 故障诊断

如果泵不进行循环或不输送物料。

- 确保一定要检查非泵的问题，包括进口/出口软管或分配装置无扭结、受阻或堵塞。使泵系统降压，将物料进口/出口管道中的任何堵塞物都清除掉。
- 检查所有密封件，包括轨道密封垫。
- 检查“U”型密封圈的方向。

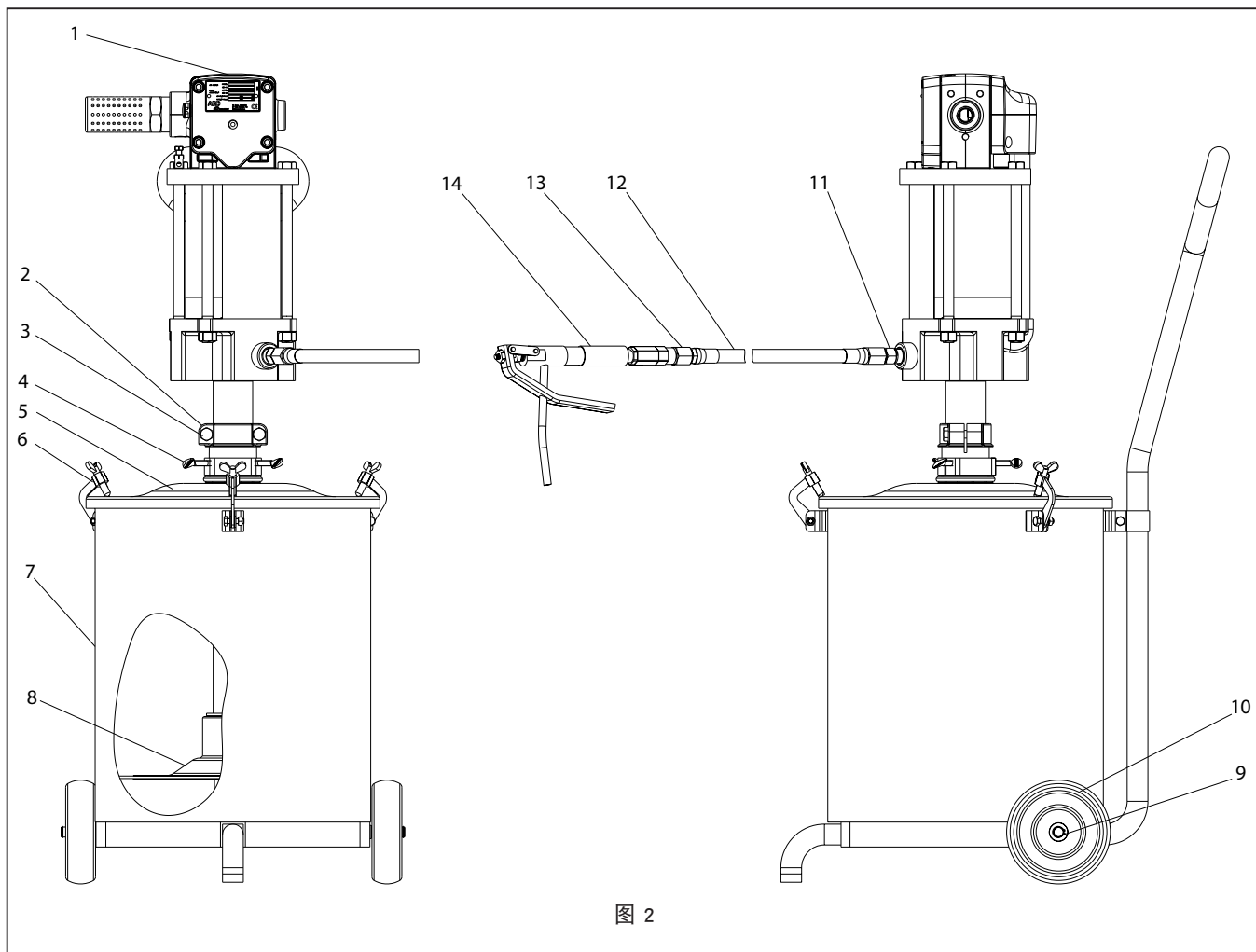


图 2

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
1	泵组件	(1)	AF0450L2XXXXX
2	转接头	(1)	97335
3	螺钉	(2)	Y6-67-C
4	桶塞组件	(1)	67145-5
5	桶盖	(1)	80192222
6	卡扣组件	(3)	80192248
7	桶底座组件	(1)	80192511
8	压盘	(1)	651900

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
9	卡簧	(2)	80192446
10	轮子	(2)	80192313
* 11	转接头 (M18x1.5 C型x1/2-14 NPT)	(1)	97341
* 12	物料软管 (3/8" ID X 4m)	(1)	97342
* 13	管路装接头	(1)	97345
14	油枪带Z旋转接头	(1)	80192404

\* 序号包含在物料软管服务包 67468中。

外形尺寸

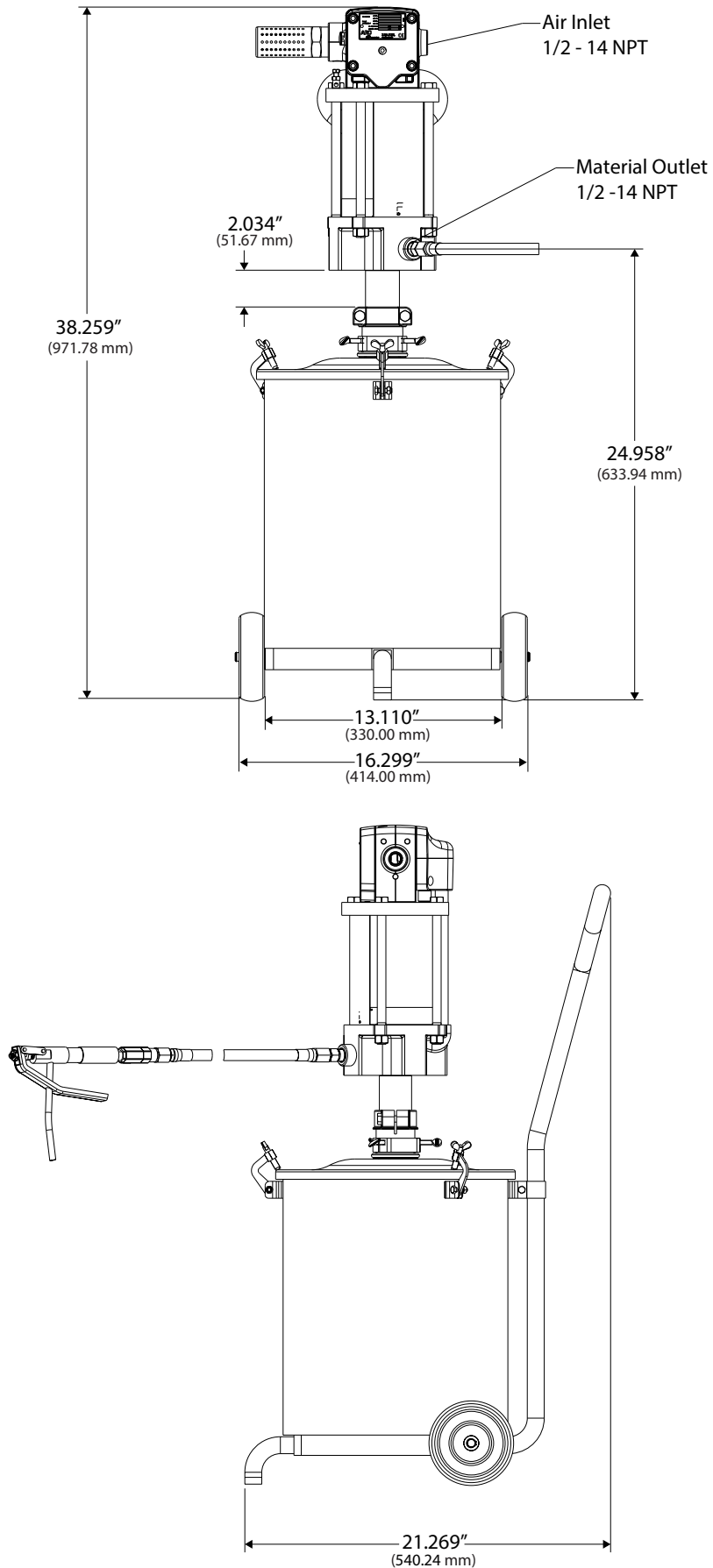


图 3