

操作手册

SP0450L2XXXXXXX

内容：操作、安装与维护。

包含手册：AF0450LXXXXXX-XX-X 油脂泵 (pn 97999-1502), 67485-1 压盘组件 (pn 97999-1808), RM051S-XX-XX-B 单提升立柱 (pn 97999-1790) 和 S-636 通用信息 (pn 97999-636)。

发布日期：10-6-15

修订：8-14-20

(版本：D)

4 1/4" 气马达
50:1 比率
4" 行程

单提升立柱整机系统 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。原版手册为英文版。

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的使用寿命。
- 637489 用于气马达维修。
- 104468 用于 P39124-120 调压/过滤器过滤部分维修。
- 104302 用于 P39124-120 调压/过滤器调压部分维修。
- 104453 用于 P39344-110 调压/过滤器维修。
- 637465 用于提升立柱密封件维修。
- 637485 用于下泵体密封件维修。

选型表

SP 04 50 L 2 XXXXX XX X	
整机系统 SP - 单立柱	
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 (35 lbs)	
下泵体选型 参阅泵操作手册	
压盘组件 E3 - 67485-1	
整机系统可选型号 0 - 无 - 仅带立柱基本控制 2 - 带立柱和泵控制	

SP0450L2XXXXXXX 整机系统

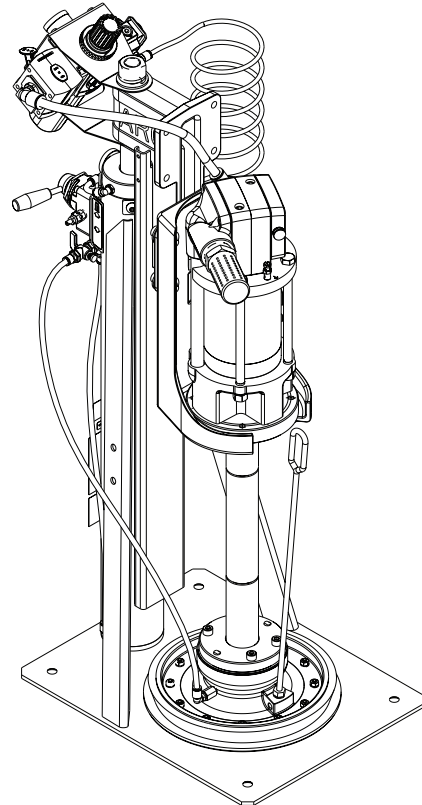


图 1

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, 需每天对系统进行清洁。

安装

SP0450L2XXXXXXX 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。

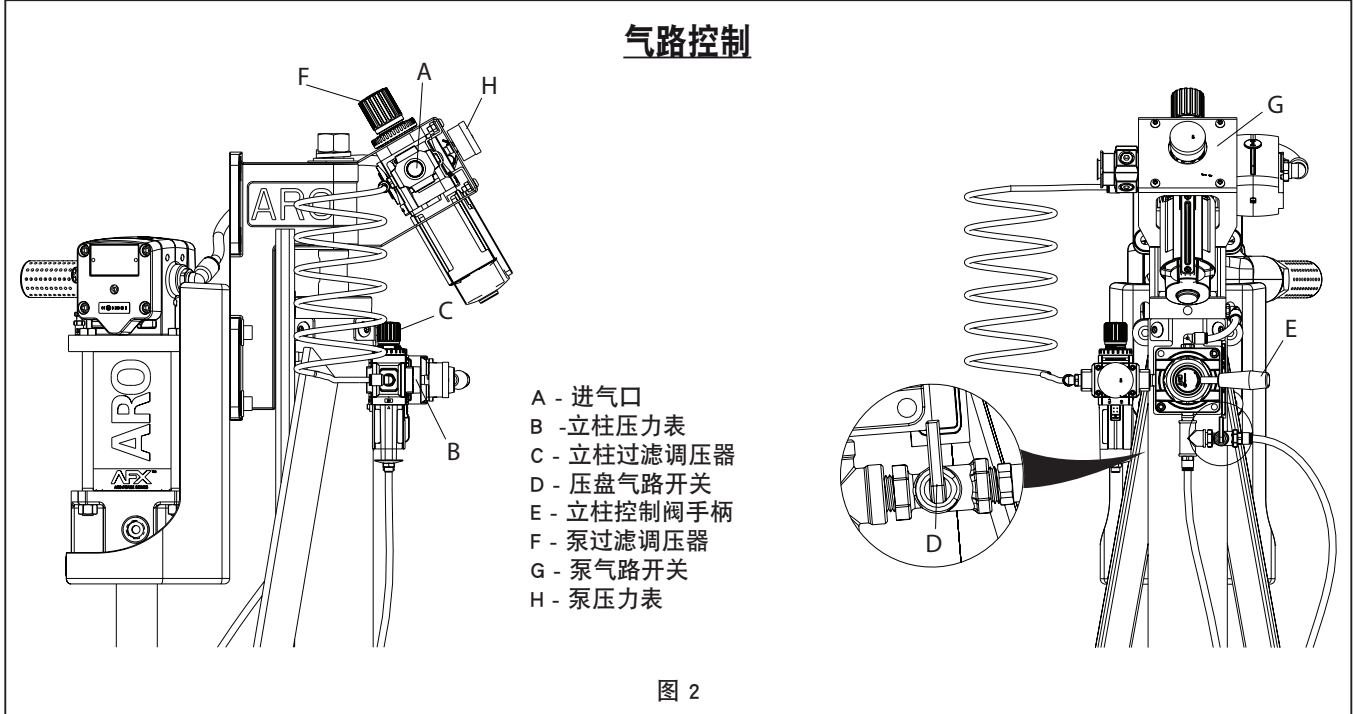
遵循以下说明去做，便能直接从原来的桶中输送粘稠的糊状物料，不会夹杂空气或产生过多浪费。压油盘在逐步向下移动到桶内的过程中，会与桶壁配合密封以及实行清理-刮油动作。

操作说明

操作说明/初始使用规程。

请阅读单提升立柱 RM051S-XXX-XX-B 操作手册第3页的警告信息内容。

警告 立柱提升和下降时请站在安全位置。



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障碍物。参考单提升立柱 RM051S-XXX-XX-B 操作手册第3页的“操作指导和安全警告”
2. 把气源 (120 psig / 8.27 bar 最大值)接到进气口，顺时针调节立柱的调压器至压力 20 psig (1.4 bar。)
3. 调节立柱的控制手柄至向上“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“中位”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 RM051S-XXX-XX-B 操作手册)。

立柱下降:

警告 夹伤危险。压油盘迅速下降会造成伤害，请不要把手放到桶的边缘。请阅读 RM051S-XXX-XX-B 单提升立柱 操作手册第3页的警告信息内容。

注意：确保压油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. 切换控制手柄至往下“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8 psig (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“向上”时，才有气体通过该阀门管路。
3. 切换控制手柄至向上位置“向上”。
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“中位”位置后，立柱停止运动。

换桶

注意：控制阀手柄应处于中间“中位”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. 切换控制手柄至往下“向上”位置。
4. 移去老的桶，把新的桶放到中心位置。

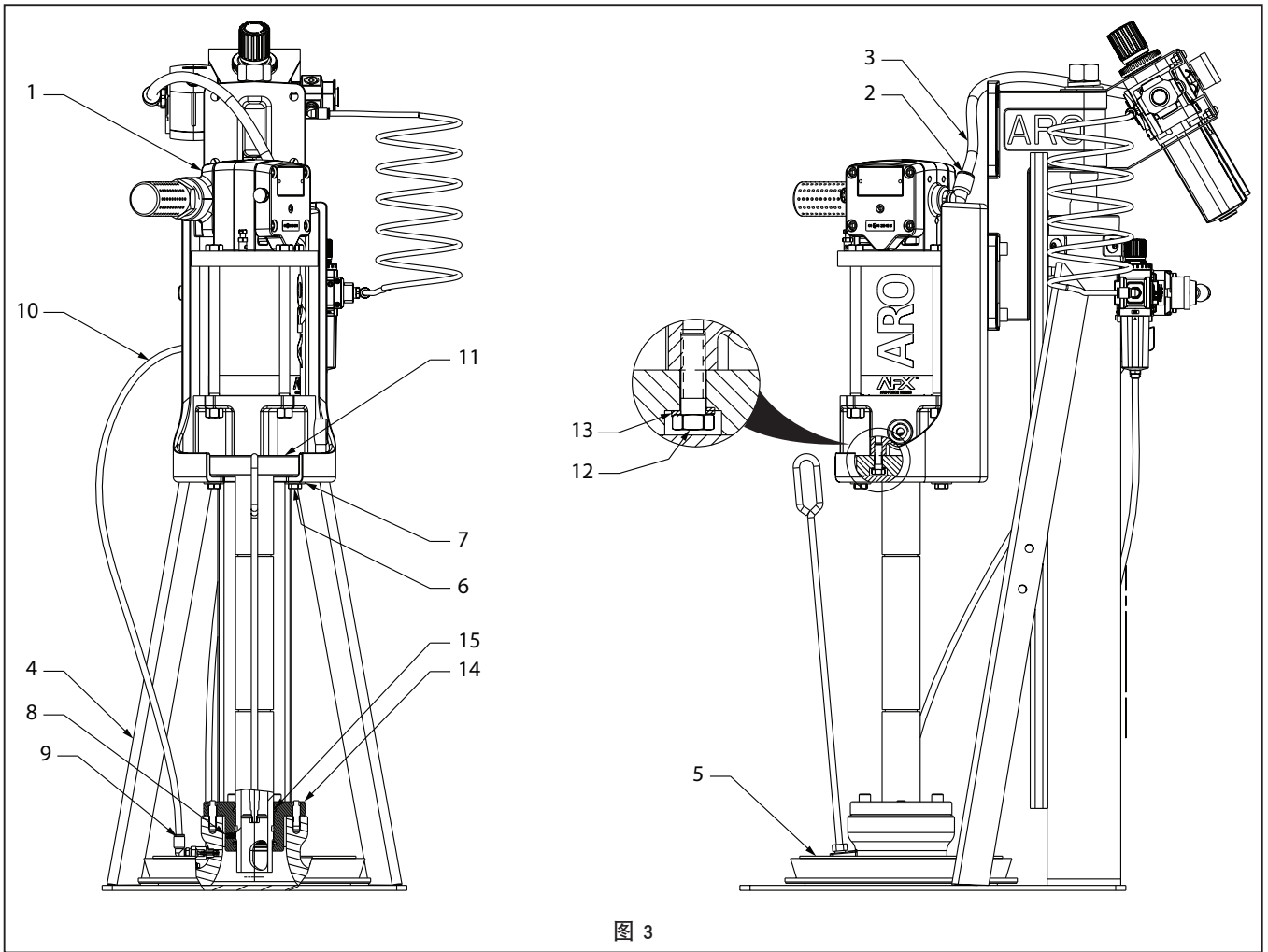


图 3

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
1	泵组件	(1)	AF0450L2XXXXX-XX-X
* 2	90° 外螺纹弯头快接 (1/2 NPT × 1/2" 外径)	(1)	59756-362
3	软管 (1/2" 外径 × 16")	(1)	94978-(①)
4	单提升立柱	(1)	RM051S-C-B
5	压盘组件	(1)	651901
6	螺钉	(4)	Y6-65-C
7	垫片	(4)	Y13-6-C
8	止动螺钉	(3)	Y29-46-S
* 9	外螺纹弯头快接	(1)	59756-58

序号	零件名称 (规格)	数量	零件号
10	软管 (5/16" 外径 × 30")	(1)	94980-(②)
11	转接板	(1)	97343
12	螺钉	(4)	Y6-66-C
13	弹垫	(4)	Y14-616-C
14	转接器	(1)	47634848001
15	O 型圈	(2)	Y325-225
①	加长软管 (1/2" 外径 × 100')	(1)	94978-100
②	加长软管 (5/16" 外径 × 100')	(1)	94980-100

* 包含于 RM051S-C-B。

外形尺寸

所示尺寸仅供参考, 图示单位为英寸和毫米。

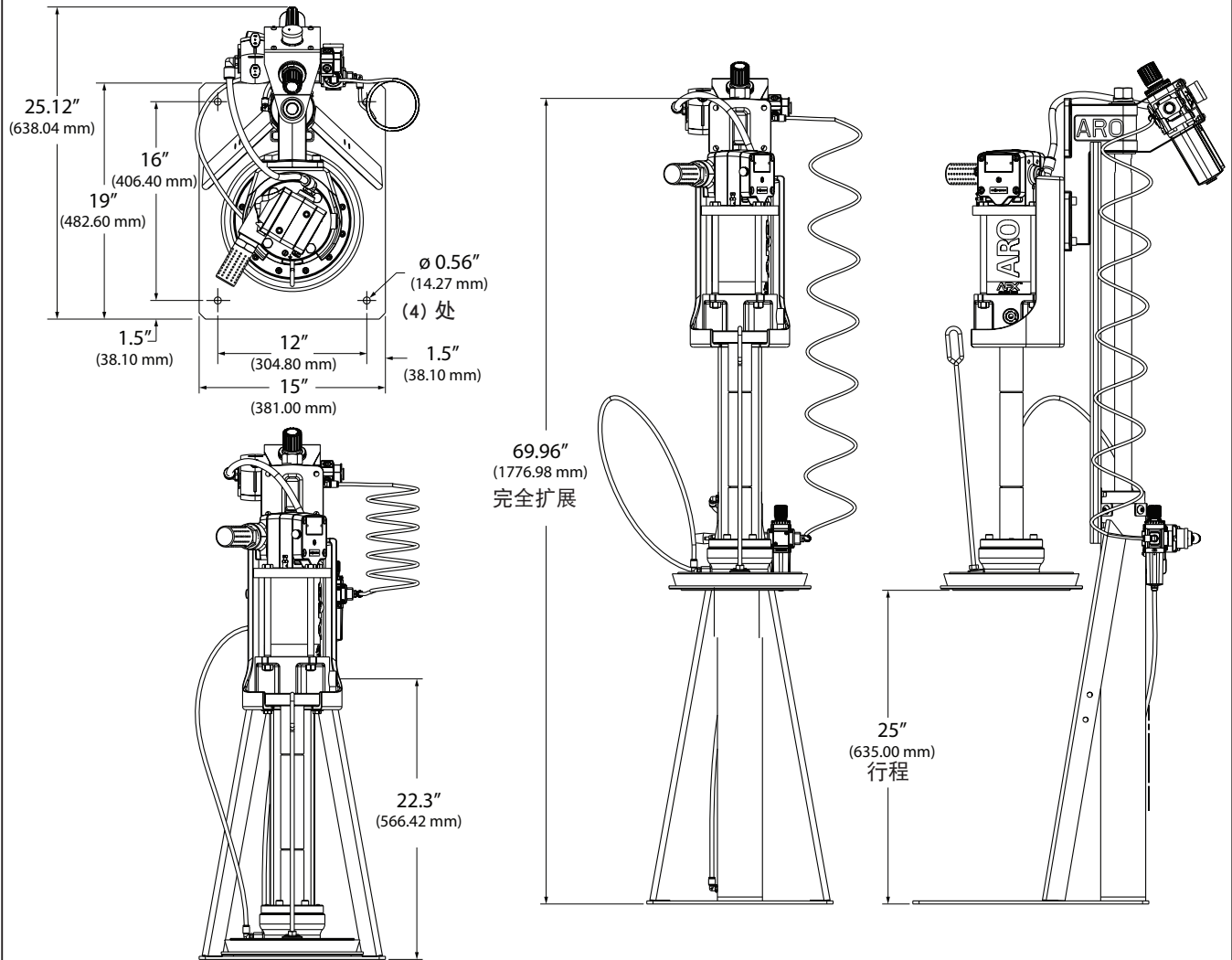


图 4