

MANUAL DEL OPERADOR SP0623X2XXXXXXX

INCLUYE: USO, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO.

INCLUDE MANUALS: AF0623SXXXXX-XX-X Bomba de extrusión (pn 97999-1506), AF0623TXXXXX-XX-X Bombas de extrusión (97999-1925), 66732-X Ensamble de arrastre (pn 97999-213), 67485-X Ensamble de arrastre (pn 97999-1808), 67347-X Ensamble de arrastre (pn 97999-1102), 67532-X Ensamble de arrastre (pn 97999-1914), 67536-X Ensamble de arrastre (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B Pistón/elevador de poste individual (pn 97999-1790) y S-636 Información general (pn 97999-636).

PUBLICADO: 12-28-12

REVISADO: 12-17-21

(REV: F)

6" MOTOR DE AIRE

23:1 RELACIÓN PAQUETE DE PISTÓN DE POSTE INDIVIDUAL

6" RECORRIDO

5 GALÓN



LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE INSTALAR, UTILIZAR O REPARAR ESTE EQUIPO.

Es responsabilidad del empleador poner esta información en manos del operador. Conservar para consultas futuras.

EQUIPOS DE MANTENIMIENTO

- Utilice solo repuestos ARO® originales para garantizar una presión nominal compatible y una mayor vida útil.
- 637489** para la reparación de la sección del motor de aire AF06XX-XX.
- 104302** para la reparación del filtro/regulador R37121-100.
- 104327** para la reparación del filtro/regulador P39344-110.
- 637465** para la reparación de los sellos del pistón/elevador.
- 637071-XX3-B** para la reparación del 66243-XX3-B extremo inferior de la bomba en los modelos SP0623S2XXXXXXX.
- K1756T11XXXXXX** para la reparación del 1756T11XXXX47 extremo inferior de la bomba en los modelos SP0623T2XXXXXXX.

TABLA DE DESCRIPCIÓN DEL MODELO

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Paquete SP - Poste individual	
Tamaño del motor de aire 06 - 6"	
Relación de la bomba 23 - 23:1	
Clase de verificación/materiales húmedos S - Control de corte / acero al carbono T - Control de corte / acero inoxidable	
Estilo de montaje 2-5 Galón	
Opciones del extremo inferior de la bomba Consulte el manual del operador del modelo de bomba	
Ensamble de arrastre E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
Opción de paquete 0 - Ninguna Control básico para el pistón solamente 2 - Controles avanzados del pistón y de la bomba	

SP0623X2XXXXXXX PAQUETE DE PISTÓN

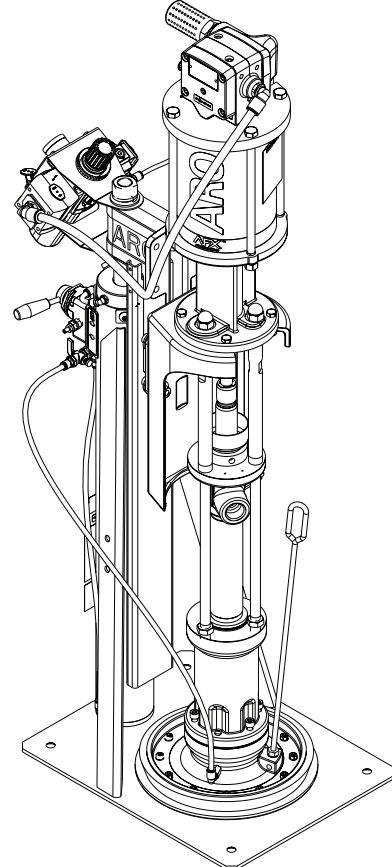


Figura 1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Entregando una cadena uniforme y continua del tamaño adecuado, un sistema de ARO permite que el operador mantenga la tasa de producción y los estándares de alta calidad de los productos. Mantener los estándares de calidad garantiza que se obtengan los beneficios del material. Para maximizar el tiempo de producción del operador, el sistema de ARO presenta una característica de elevador/pistón integrada que permite cambiar el tambor con facilidad y rapidez y facilita la elevación del ensamble de la bomba desde el contenedor. Los sistemas de ARO están totalmente cerrados sellando el material en el sistema contra el aire y la humedad, lo que previene el curado prematuro del material. Esto permite el uso continuo o intermitente del sistema y tiene en cuenta la necesidad de una limpieza diaria de este.

INGERSOLL RAND COMPANY INC

209 NORTH MAIN STREET – BRYAN, OHIO 43506

☎ (800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276

© 2021

CCN 46761789

arozone.com

ARO

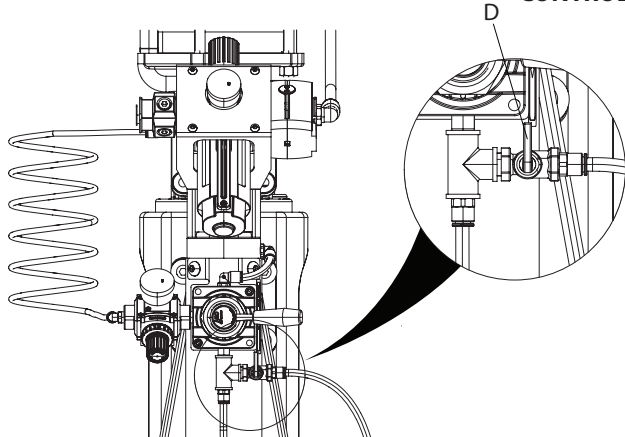
IR Ingersoll Rand®

INSTALACIÓN

El sistema de extrusión SP0623X2XXXXXXX viene completamente ensamblado. Extraiga la unidad de la caja y colóquela en una superficie estable. Instale la manguera de material y el dispositivo de dispensación como se requiere.

En el seguimiento de las instrucciones a continuación, pueden bombearse materiales de pasta pesados directamente de su tambor original de 5 galones sin inclusión de aire o desperdicio excesivo. La placa de arrastre crea un sello hermético y una acción de limpieza en su movimiento progresivo hacia abajo en el tambor.

CONTROLES DE AIRE



- A - Entrada de aire
- B - Calibre de presión del pistón
- C - Filtro/regulador de aire del pistón
- D - Válvula de suministro de aire de la placa de arrastre

INSTRUCCIONES DE USO

INSTRUCCIONES DE USO/PROCEDIMIENTO DE CONFIGURACIÓN INICIAL

⚠ ADVERTENCIA **MANTENER LIBRE DE OBSTÁCULOS al elevar o descender el elevador.** Lea las advertencias en la página 3 del Manual del operador del pistón/elevador de Poste individual RM051S-XXX-XX-B Pistón/el-elevador de poste individual.

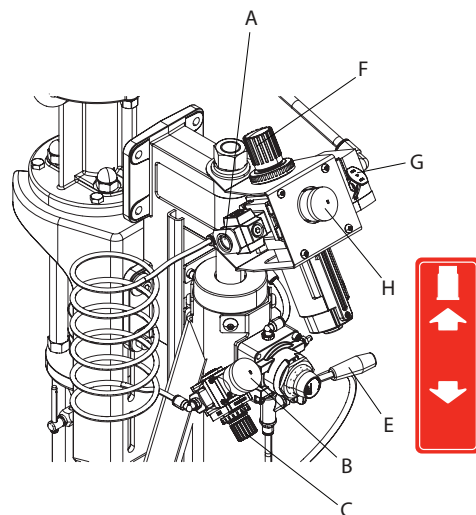


Figura 2

- E - Palanca de control del pistón
- F - Filtro/regulador de aire de la bomba
- G - Válvula de suministro de aire de la bomba
- H - Calibre de presión de la bomba

PARA SUBIR EL ELEVADOR, (LA PRIMERA VEZ):

1. Tome nota del espacio libre necesario para la bomba/tambor arriba indicado. También, consulte "Funcionamiento y precauciones de seguridad" se encuentra en página 3 de RM051S-XXX-XX-B "Levante / Ram General Manual de información.
2. Conecte el suministro de aire (120 psig / 8.27 bar máx.) a la entrada de aire. Ajuste la presión de aire en el regulador de la presión del elevador/pistón (gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj) a 20 psig (1.4 bar).
3. Gire la palanca de la válvula de control a la posición "arriba".
4. Suba el elevador/pistón a una altura suficiente para liberar el espacio sobre el tambor. Detenga el elevador en su desplazamiento hacia arriba moviendo la palanca de válvula de control a la posición "neutra" (centro).
5. Una vez que el ensamble del pistón/elevador y la bomba se encuentren en la posición "arriba", ubique y centre un tambor de material abierto en la base del pistón/elevador y de forma segura contra las guías del cilindro, y ajústelo si fuera necesario.
6. Lubrique el sello de la placa de arrastre de limpieza inferior con grasa. **NOTA:** Asegúrese de que la grasa sea compatible con el material dispensado. Esta acción garantiza un encaje sin dificultades en el tambor y evita que los compuestos del tipo cura se peguen al sello.
7. Verifique la toma de ventilación en la placa de arrastre para asegurarse de que se enrosque y se desenrosque con facilidad. Se recomienda lubricar las roscas de la toma para evitar una posible configuración del compuesto en este punto (ver RM051S-XXX-XX-B Manual del operador).

PARA DESCENDER EL ELEVADOR:

⚠ ADVERTENCIA **PELIGRO DE QUEDAR ATRAPADO.** La tapa de pistón puede descender rápidamente y ocasionar daños. Mantenga las manos libres en la alineación con el contenedor. Lea las advertencias en la página 3 del Manual del operador del pistón/elevador de Poste individual RM051S-XXX-XX-B Pistón/elevador de poste individual.

NOTA: Asegúrese de que la toma de ventilación de la placa de arrastre haya sido retirada para que el aire atrapado entre la tapa de pistón y el material pueda escapar de esta ventilación.

NOTA: El elevador puede dudar momentáneamente antes de iniciar su descenso, la presión de aire dentro de la cámara de aire del poste debe disminuir antes de que comience a descender.

1. Gire la válvula de control a la posición "abajo" y proceda con el descenso de la bomba.
2. Sustituya la toma de ventilación una vez que el material comience a salir por la apertura de ventilación.
3. La unidad ahora está preparada para el funcionamiento. "Ajuste la presión de aire en el filtro/regulador de la bomba (gire la perilla del regulador de la bomba en el sentido de las agujas del reloj) hasta que la bomba comience a funcionar."
4. Dispare la pistola para cebar la bomba con material.

PARA SUBIR EL ELEVADOR, (funcionamiento normal):

1. Cierre la válvula de suministro de aire de la bomba.
2. Ajuste la presión de la válvula de aire de la placa de arrastre a aproximadamente 8 psig (0.55 bar). NO SOBREPRESURICE EL TAMBOR para evitar daños. **NOTA:** El aire de esta válvula pasará solo cuando la unidad sea elevada.
3. Gire la palanca de la válvula de control a la posición "arriba".
4. Suba el elevador/pistón a una altura suficiente para liberar el espacio sobre el tambor. Detenga el elevador en su desplazamiento hacia arriba moviendo la palanca de válvula de control a la posición "neutra" (centro).

PARA CAMBIAR EL TAMBOR:

NOTA: La palanca de la válvula de control debe estar en la posición "neutra".

1. Para evitar daños, NO SOMETA EL TAMBOR A SOBREPRESURIZACIÓN.
2. Abra la válvula de suministro de aire de la placa de arrastre para permitir la circulación del aire bajo la placa de arrastre.
3. Gire la palanca de la válvula de control a la posición "arriba".
4. Desatornille el tornillo de ajuste manual y extraiga el tambor de 5 galones antiguo.

LISTADO DE COMPONENTES / SP0623X2XXXXXXX

Elem-ento	Descripción (size)	Cant.	N.º de pieza
1	Conductos (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Conector macho (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Conductos (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Ensamble de la bomba	(1)	AF0623S1XXXXX (Para SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (Para SP0623T2XXXXXXX)
5	Pistón/elevador de poste individual	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Ensamble de arrastre (véase la tabla de descripción del modelo en la página 4)	(1)	

Elem-ento	Descripción (size)	Cant.	N.º de pieza
7	Arandela	(4)	Y13-6-C
* 8	Arandela de seguridad (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Tapón de rosca (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Tuerca (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 cuarto de galón) (not shown)	(1)	66333-B
*12	Codo macho	(1)	59756-58
13	Tapón de rosca	(4)	Y99-63-C
①	Conductos en grandes cantidades (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Conductos en grandes cantidades (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100
* Incluido con RM051S-XXX-XX-B			

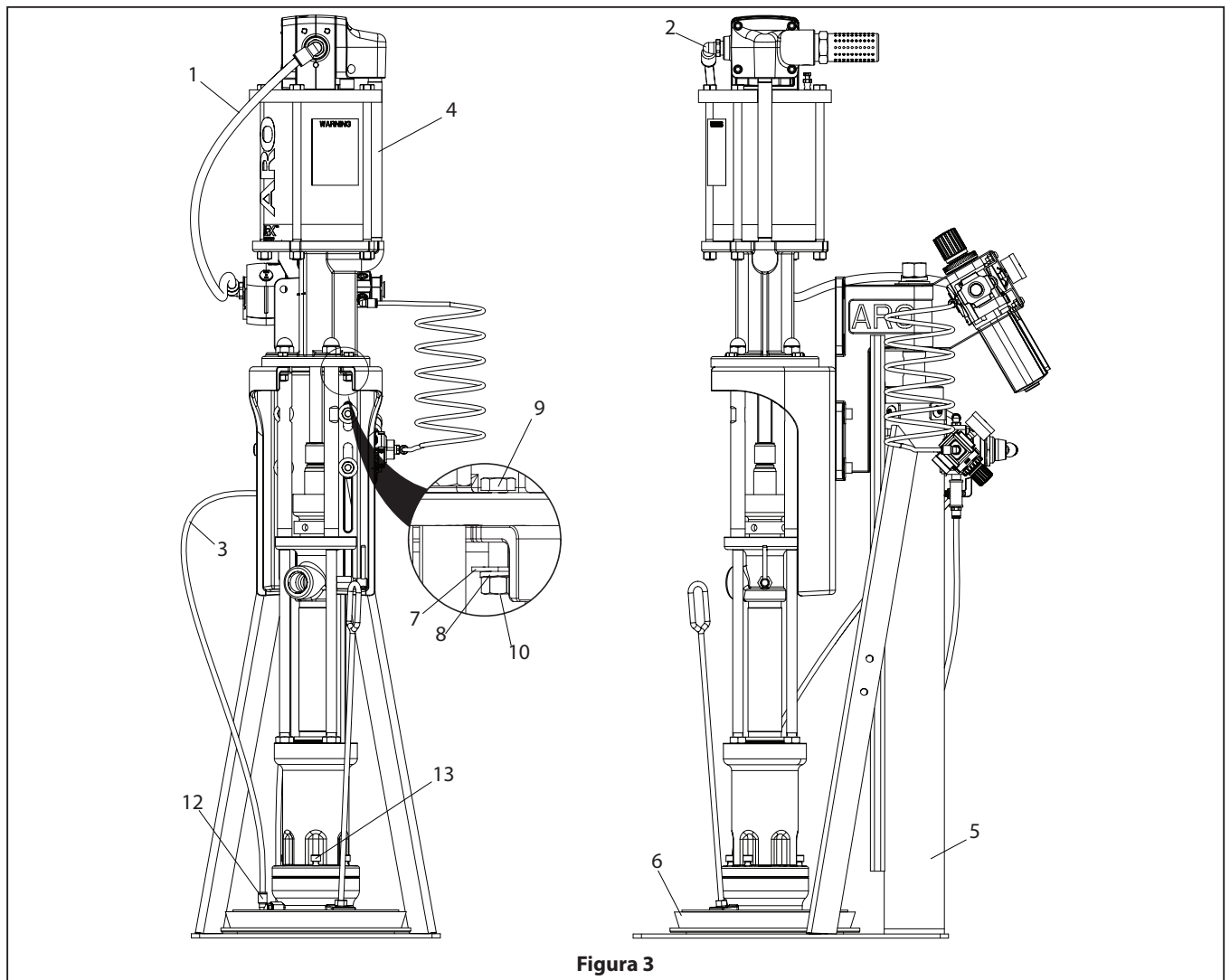
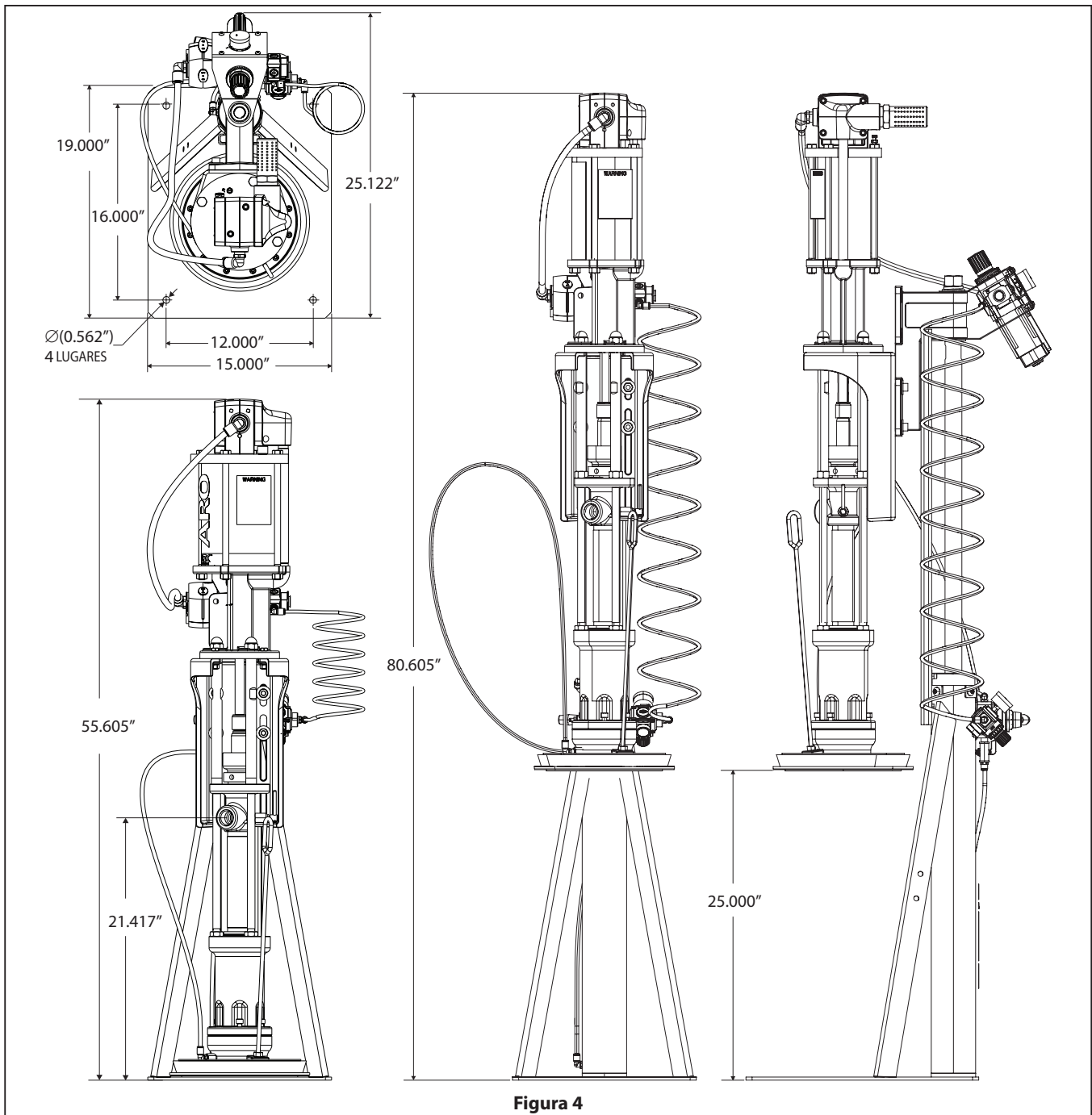


Figura 3

DESCRIPCIÓN DEL MODELO / OPCIONES DE LA PLACA DE EMPUJE

Modelo	Tamaño de la bomba	Material del sello del empujador	Junta Tipo	Junta Material	Junta diámetro	Conj. del empujador
SP0623S2XXXXXA7X	Espacio estándar "A"	Aluminio	Única tubo	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitrilo		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Aluminio con recubrimiento de PTFE		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitrilo		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Acero al carbono, recu- brimiento niquelado por vía química	Pestaña única	Nitrilo / Polietileno	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Poliuretano / Polietileno	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitrile / Polietileno	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Acero inoxidable		Nitrilo con revestimiento de PTFE / Polietileno	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Acero al carbono, recu- brimiento niquelado por vía química	Pestaña doble	Poliuretano	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXECX				Nitrilo		66732

DIMENSIONES



MANUEL D'UTILISATION SP0623X2XXXXXXX

Y COMPRIS : L'UTILISATION, L'INSTALLATION ET L'ENTRETIEN.

INCLUDE MANUALS: AF0623XXXXXX-XX-X Pompe à extrusion (pn 97999-1506), AF0623XXXXXX-XX-X Pompe à extrusion (97999-1925), 66732-X Ensemble de plaques suiveuses (pn 97999-213), 67485-X Ensemble de plaques suiveuses (pn 97999-1808), 67347-X Ensemble de plaques suiveuses (pn 97999-1102), 67532-X Ensemble de plaques suiveuses (pn 97999-1914), 67536-X Ensemble de plaques suiveuses (pn 97999-1912), RM0515-XXX-XX-B SÉlèveateur/amorce à simple colonne (pn 97999-1790) et S-636 Informations générales (pn 97999-636).

PUBLICATION: 12-28-12

RÉVISÉ: 12-17-21

(REV: F)

6" MOTEUR PNEUMATIQUE

23:1 RATIO

6" COURSE

UNITÉ D'AMORCE À SIMPLE COLONNE 5 GALLONS



**LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER,
D'UTILISER OU DE RÉPARER CET APPAREIL.**

Il est de la responsabilité de l'employeur de mettre ces informations à la disposition de l'opérateur. Conserver pour référence future.

KITS D'ENTRETIEN

- Utiliser exclusivement des pièces rechange ARO® d'origine pour garantir la compatibilité de la pression nominale et la durée de vie la plus longue possible.
- 637489** pour la réparation de la section du moteur pneumatique AF06XX-XX.
- 104302** pour la réparation du filtre / régulateur R37121-100.
- 104327** pour la réparation du filtre / régulateur P39344-110.
- 637465** pour la réparation des joints de l'élèveateur/amorce.
- 637071-XX3-B** pour la réparation de 66243-XX3-B l'extrémité inférieure de la pompe sur les modèles SP0623S2XXXXXXX.
- K1756T11XXXXXX** pour la réparation de 1756T11XXXX47 l'extrémité inférieure de la pompe sur les modèles SP0623T2XXXXXXX.

GRAPHIQUE DESCRIPTIF DU MODÈLE

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Unité SP - Simple colonnel	
Taille du moteur pneumatique 06 - 6"	
Ratio de la pompe 23 - 23:1	
Type d'extrusion / Matériaux humidifiés S - Extrusion / acier carbone T - Extrusion / Acier inoxydable	
Type de montage 2-5 Gallons	
Options de l'extrémité inférieure de la pompe Consulter le manuel d'utilisation correspondant au modèle de la pompe	
Ensemble de plaques suiveuses E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
Option d'unité 0 - Aucune-Commande de base pour amorce uniquement 2- Commandes avancées de pompe et d'amorce	

SP0623X2XXXXXXX UNITÉ D'AMORCE

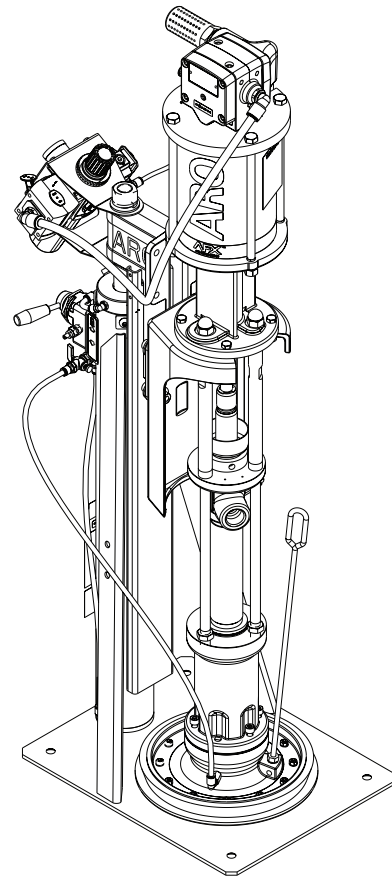


Figure 1

DESCRIPTION GÉNÉRALE

En créant un joint lisse et continu de la bonne taille, les systèmes ARO aident l'opérateur à tenir le rythme de production et à produire des normes de qualité élevées. Le suivi des normes de qualité permet d'obtenir des bénéfices matériels. Afin d'optimiser le temps de production de l'opérateur, le système ARO comprend une fonction élévatrice/d'amorce intégrée, permettant de changer rapidement de tambour et de hisser l'ensemble de pompe hors du réservoir en toute simplicité.

Les systèmes ARO sont complètement fermés, gardant ainsi le matériau à l'intérieur du système à l'abri de l'air et de l'humidité, ce qui empêche le séchage prématuré du matériau. Cela permet une utilisation continue ou intermittente du système et un nettoyage quotidien du système.

INSTALLATION

Le système d'extrusion SP0623X2XXXXXXX est vendu entièrement assemblé. Retirer l'unité du châssis et la placer sur une surface plane. Installer le tuyau de matériau et le distributeur, le cas échéant.

En suivant les consignes suivantes, les matériaux très collants peuvent être pompés directement à partir du fût de 5 gallons d'origine sans inclusion d'air, ni gaspillage excessif.

La plaque suiveuse crée un mastic d'étanchéité ainsi qu'une action nettoyante au cours de son mouvement de descente progressive à l'intérieur du fût.

CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT/PROCÉDURE D'INSTALLATION INITIALE

⚠ MISE EN GARDE **SE TENIR À L'ECART** lors du levage ou de la descente de l'élévateur. Lire les avertissements à la page 3 du manuel d'utilisation de l'Élévateur/Amorce RM051S-XXX-XX-B SÉlévateur/amorce à simple colonne.

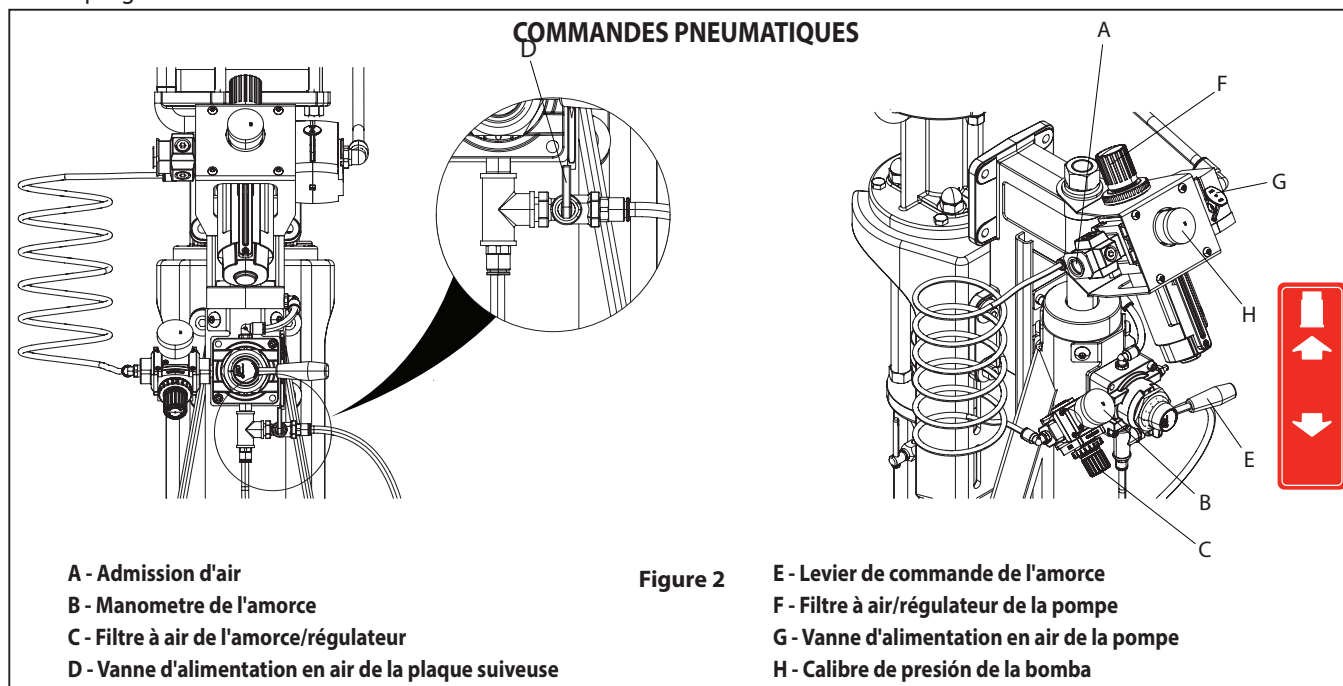


Figure 2

POUR FAIRE MONTER L'ÉLÉVATEUR, (LA PREMIÈRE FOIS) :

1. Noter l'espace libre au-dessus de la pompe/du tambour. Vérifier que l'élévateur est dégagé de tout objet au-dessus de l'unité. Reportez-vous également au " Fonctionnement et consignes de sécurité " dans Trouvé à la page 3 dans RM051S-XXX-XX-B "Lift / Ram générales informations Manuel.
2. Brancher l'alimentation en air (120 psig / 8.27 bar MAX.) sur l'admission d'air. Régler la pression de l'air sur le régulateur de pression de l'élévateur/amorce (tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre) sur 20 psig (1.4 bar).
3. Basculer le levier de la valve de commande vers la position " haut ".
4. Relever l'élévateur/amorce suffisamment haut pour dégager la hauteur du fût. Arrêter le mouvement ascendant de l'élévateur en basculant le levier de la valve de commande vers la position " neutre " (milieu).
5. Une fois que l'élévateur/amorce sont en position " haut ", placer et centrer un tambour ouvert de matériau sur la base de l'élévateur/amorce et le fixer contre les guides du fût, en le réglant si nécessaire.
6. "Graisser le joint de la plaque inférieure du racleur du suiveur avec de la graisse. **REMARQUE :** Assurez-vous que la graisse est compatible avec le matériau en train d'être débité. Cela permet une bonne insertion dans le fût et empêche l'adhésion des composés de type durcissant au joint."
7. Vérifier le bouchon de mise à l'air libre sur la plaque suiveuse afin de vous assurer qu'il se visse et se dévisse facilement. Il est recommandé de lubrifier les filets du

bouchon pour aider à prévenir des dépôts possibles du composé à cet endroit (voir RM051S-XXX-XX-B Manuel de l'opérateur).

POUR FAIRE DESCENDRE L'ÉLÉVATEUR :

⚠ MISE EN GARDE **DANGER DE PINCEMENT.** Le suiveur peut descendre rapidement et causer des lésions corporelles. Garder les mains à distance lors de l'alignement avec le fût. Lire les avertissements à la page 3 du manuel d'utilisation de l'Élévateur/Amorce RM051S-XXX-XX-B.

REMARQUE : S'assurer que le bouchon de l'évent de la plaque suiveuse a été retiré de sorte que l'air retenu entre le suiveur et le matériau soit libre de sortir par cet orifice de mise à l'air libre.

REMARQUE : L'élévateur peut hésiter momentanément avant d'entamer sa descente, la pression de l'air à l'intérieur du réservoir d'air postérieur peut diminuer avant de commencer à descendre.

1. Basculer le levier de la valve de commande sur la position " bas " et amorcer la descente de la pompe.
2. R"Replacer le bouchon de mise à l'air libre une fois que le matériau commence à suinter par l'évent d'ouverture."
3. L'unité est maintenant prête à fonctionner. Régler la pression de l'air sur le régulateur/filtre de la pompe (tourner le bouton du régulateur de la pompe dans le sens des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que la pompe ait commencé son cycle.
4. Déclencher le pistolet pour amorcer la pompe avec du matériau.

POUR FAIRE MONTER L'ÉLÉVATEUR, (Fonctionnement Normal) :

1. Fermer la vanne d'alimentation en air de la pompe.
2. Régler la pression de la vanne d'air de la plaque suiveuse sur environ 8 psig (0.55 bar). NE PAS TROP PRESSURISER LE TAMBOUR pour éviter tout dommage. **REMARQUE :** L'air en provenance de cette vanne passera uniquement si l'unité est surélevée.
3. Basculer le levier de la valve de commande vers la position " haut ".
4. Relever l'élévateur/amorce suffisamment haut pour dégager la hauteur du fût. Arrêter le mouvement ascendant de l'élévateur en basculant le levier de la valve de commande vers la position " neutre " (milieu).

POUR REMPLACER LE TAMBOUR :

REMARQUE : Le levier de la valve de commande doit être en position " neutre ".

1. Pour éviter des dommages, NE PAS TROP PRESSURISER LE TAMBOUR.
2. Ouvrir la vanne d'alimentation en air de la plaque suiveuse afin de permettre à l'air de pénétrer sous la plaque suiveuse.
3. Basculer le levier de la valve de commande vers la position " haut ".
4. Desserrer la vis de serrage à main et retirer l'ancien tambour de 5 gallons.

LISTE DES PIÈCES / SP0623X2XXXXXXX

Élé-ment	Descripción (size)	Quan-tité	N.º de pieza
1	Tuyaux (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Pièce mâle (1/2 N.P.T. x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Tuyaux(5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Ensemble de pompe	(1)	AF0623S1XXXXX (pour SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (pour SP0623T2XXXXXXX)
5	Élévateur/amorce à simple colonne	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Ensemble de plaques suiveuses (cf. graphique descriptif du modèle page 8)	(1)	

Élé-ment	Descripción (size)	Quan-tité	N.º de pieza
7	Rondelle	(4)	Y13-6-C
* 8	Rondelle d'arrêt (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Capuchon vis (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Écrou (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 cuarto de galón) (non illustré)	(1)	66333-B
*12	Coude mâle	(1)	59756-58
13	Capuchon vis	(4)	Y99-63-C
①	Tuyaux en gros (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Tuyaux en gros (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100

* Incluido con RM051S-XXX-XX-B

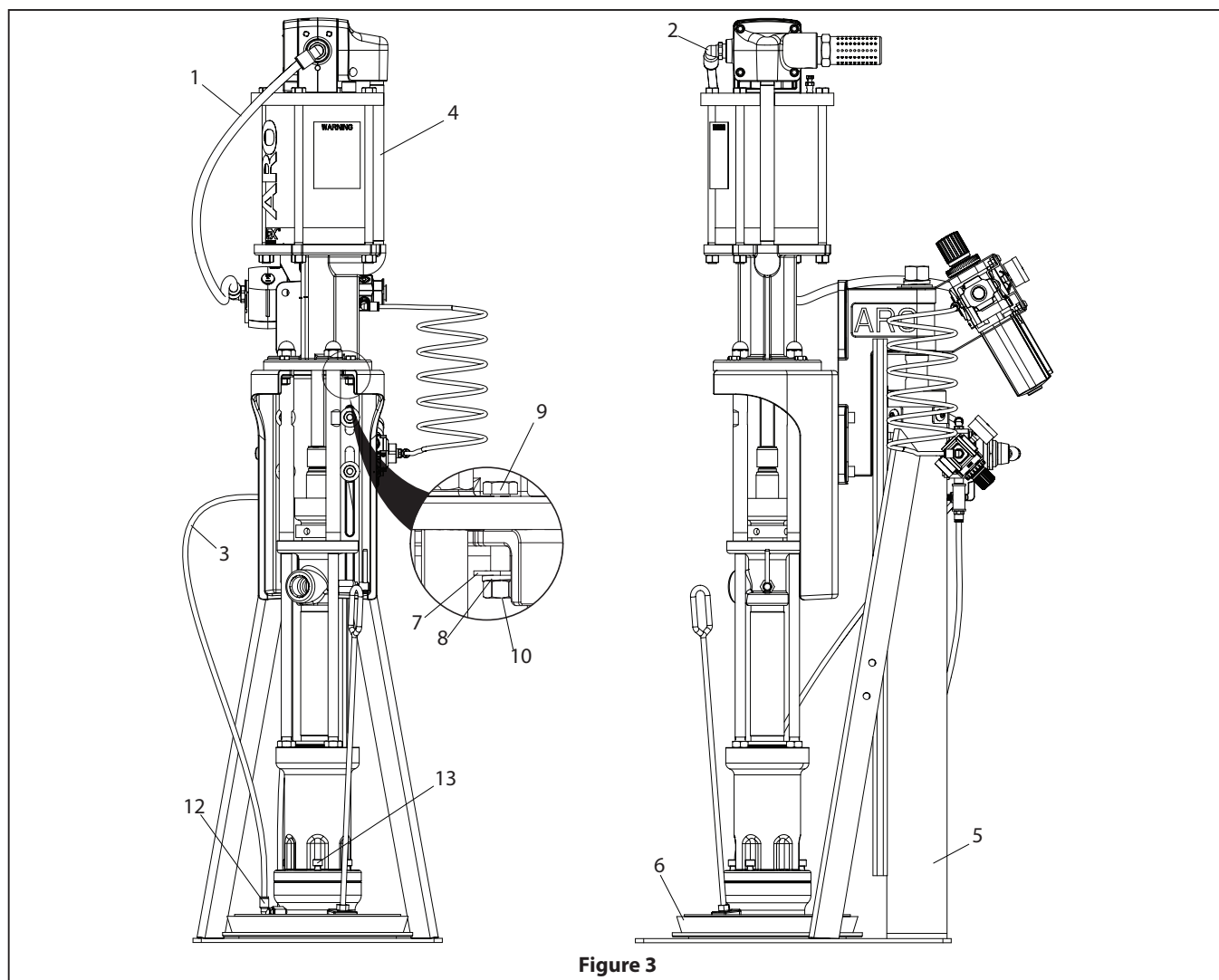


Figure 3

DESCRIPTION DU MODÈLE / OPTIONS DU PLATEAU SUIVEUR

Modèle	Dimensions de la pompe	Matériau suiveur	Joint type	Joint Matériau	Joint Diamètre	Suiveur Assemblage
SP0623S2XXXXXA7X	Standard Empreinte "A"	Aluminum	Simple tuyau	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitrile		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Aluminum, revêtement PTFE		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitrile		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Acier carbone, Nickel chimique Revêtement	Simple lèvre	Nitrile / Polyéthylène	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Polyuréthane / Polyéthylène	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitrile / Polyéthylène	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Acier inoxydable	Double lèvre	PTFE enduit de nitrile / Polyéthylène	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Acier carbone, Nickel chimique Revêtement		Polyuréthane	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Nitrile		66732

DIMENSIONS

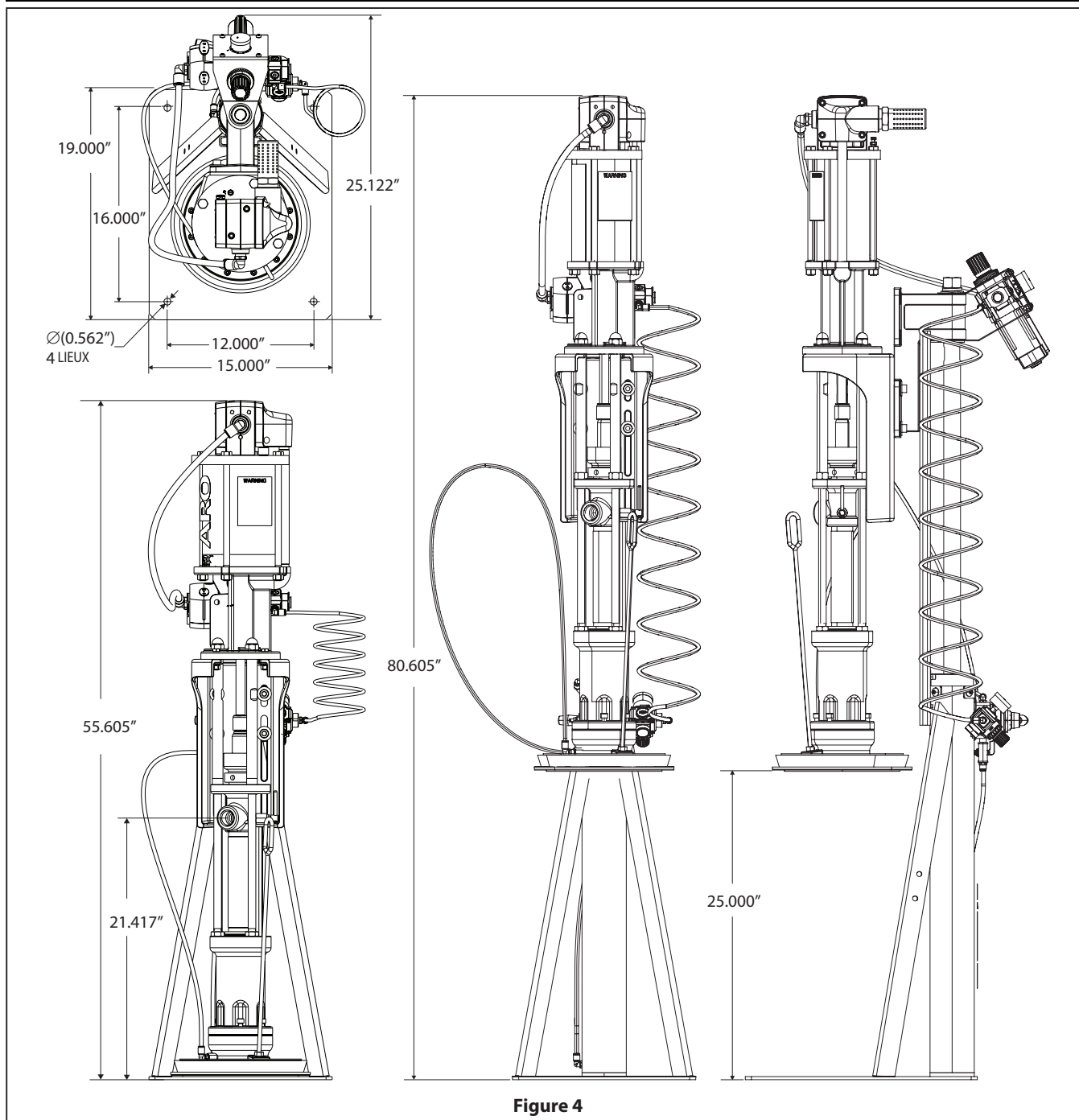


Figure 4

MANUALE D'USO

SP0623X2XXXXXXX

COMPENSIVO DI: FUNZIONAMENTO, INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE.

Includere anche i manuali: AF0623XXXXXX-XX-X Pompa di estrusione (pn 97999-1506), AF0623TXXXXXX-XX-X Pompa di estrusione (97999-1925), 66732-X Gruppo premigrasso (pn 97999-213), 67485-X Gruppo premigrasso (pn 97999-1808), 67347-X Gruppo premigrasso (pn 97999-1102), 67532-X Gruppo premigrasso (pn 97999-1914), 67536-X Gruppo premigrasso (pn 97999-1912), RM0515-XXX-XX-B Sollevatore / sollevatore a pistone monocolumna (pn 97999-1790) e S-636 Informazioni generali (pn 97999-636).

RILASCIATO: 12-28-12

RIVISTO: 12-17-21

(REV: F)

6" MOTORE PNEUMATICO

IMPIACCHETTO SOLLEVATORE A PISTONE MONOCOLONNA

23:1 RAPPORTO

5 GALLONI

6" CORSA



**PRIMA DELL'INSTALLAZIONE, DEL FUNZIONAMENTO
O DELLA MANUTENZIONE DI, QUESTA APPARECCHIATURA,
LEGGERE ATTENTAMENTE IL PRESENTE MANUALE**

La distribuzione di queste informazioni all'operatore è responsabilità del datore di lavoro. Conservare come riferimento futuro.

KIT DI MANUTENZIONE

- Utilizzare solo parti di ricambio originali ARO® per assicurare una pressione nominale compatibile e la massima vita utile.
- **637489** per riparazione della sezione del motore pneumatico AF06XX-XX.
- **104302** per riparazione del filtro / regolatore R37121-100.
- **104327** per riparazione del filtro / regolatore P39344-110.
- **637465** per riparazione delle guarnizioni del sollevatore / sollevatore a pistone.
- **637071-XX3-B** per riparazione de 66243-XX3-B dell'estremità inferiore della pompa sui modelli SP0623S2XXXXXXX.
- **K1756T11XXXXXX** per riparazione de 1756T11XXXX47 dell'estremità inferiore della pompa sui modelli SP0623T2XXXXXXX.

TABELLA DESCRITTIVA DEL MODELLO

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Pacchetto SP - Monocolonna	
Dimensioni motore pneumatico 06 - 6"	
Rapporto pompa 23 - 23:1	
Tipo controllo / materiali a contatto con il fluido S - Chop-Check / Acciaio al carbonio T - Chop-Check / Acciaio inox	
Monte stile 2-5 Galloni	
Opzioni per estremità inferiore della pompa Fare riferimento al manuale d'uso del modello della pompa	
Gruppo premigrasso E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
Opzione per pacchetto 0 - None-Controllo base per solo sollevatore a pistone 2 - Controlli pompa e sollevatore a pistone avanzati	

SP0623X2XXXXXXX PACCHETTO SOLLEVATORE A PISTONE

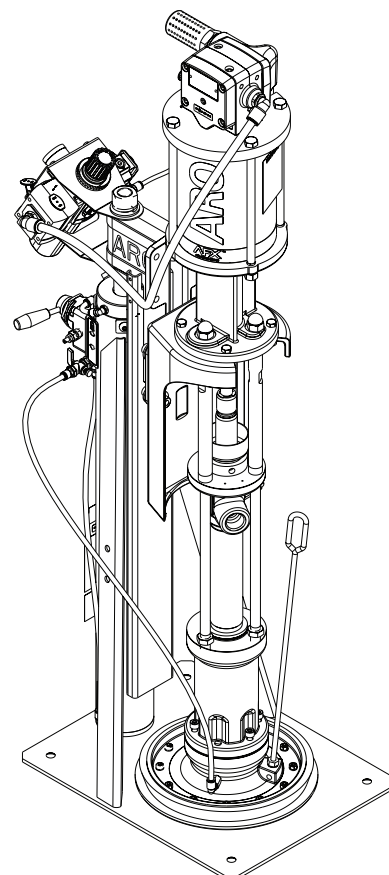


Figura 1

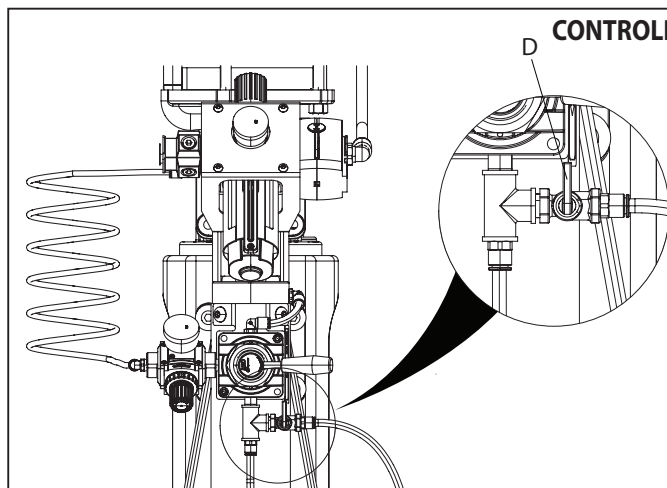
DESCRIZIONE GENERALE

Con la creazione di microsferi lisce e continue delle dimensioni appropriate, un sistema ARO aiuta l'operatore a mantenere la velocità di produzione e a raggiungere elevati standard qualitativi. Il mantenimento degli standard qualitativi assicura vantaggi materiali. Per massimizzare ulteriormente il tempo di produzione dell'operatore, il sistema ARO ha una funzionalità incorporata di sollevatore / sollevatore a pistone per il cambio rapido e facile del fusto e il sollevamento facile del gruppo pompa dal contenitore.

I sistemi ARO sono totalmente chiusi, con il materiale nel sistema ermetico all'aria e all'umidità per prevenire ripristini prematuri del materiale. Questo consente l'uso continuo o intermittente del sistema e comporta la necessità di eseguirne la pulizia giornaliera.

INSTALLAZIONE

Il sistema a estrusione SP0623X2XXXXXXX è fornito completamente assemblato. Rimuovere l'unità dall'imballo e posizionarla su una superficie piana. Montare il flessibile del materiale e il dispositivo erogatore come richiesto. Rispettando le seguenti istruzioni, è possibile pompare direttamente dal fusto originale da 5 galloni materiali a pasta pesante senza inclusione d'aria o scarto eccessivo. La piastra premigrasso sigilla ermeticamente e svolge un'azione pulente con un progressivo movimento verso il basso all'interno del fusto.



CONTROLLI DELL'ARIA

- A - Ingresso aria
- B - Indicatore di pressione del sollevatore a pistone
- C - Filtro / regolatore dell'aria del sollevatore a pistone
- D - Valvola di alimentazione dell'aria per piastra premigrasso

ISTRUZIONI OPERATIVE

ISTRUZIONI OPERATIVE / PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE INIZIALE.



MANTENERSI A DISTANZA quando il sollevatore si alza o si abbassa. Leggere le avvertenze a pag. 3 del manuale d'uso del sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne RM051S-XXX-XX-B Sollevatore / sollevatore a pistone monocolonna

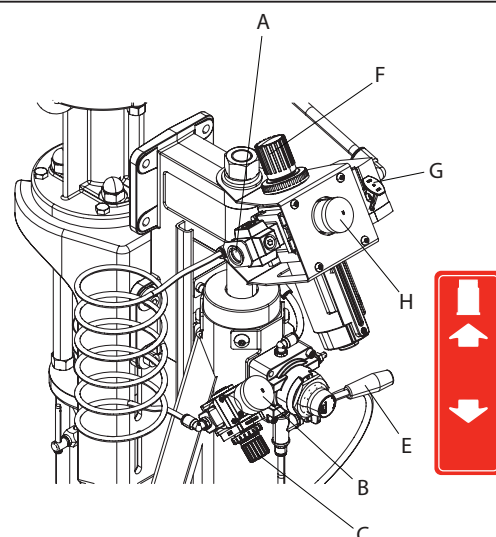


Figura 2

- E - Leva di controllo del sollevatore a pistone
- F - Filtro / regolatore dell'aria della pompa
- G - Valvola di alimentazione dell'aria della pompa
- H - Indicatore di pressione della pompa

PER ALZARE IL SOLLEVATORE (LA PRIMA VOLTA):

- Prendere nota dello spazio sopra fra pompa e fusto. Assicurarsi che il sollevatore non abbia oggetti sopra l'unità. Inoltre, si riferiscono a "Operativo e precauzioni di sicurezza" trovato in rimanda a pagina 3 in RM051S-XXX-XX-B "Lift / Ram informazioni manuale generale.
- Collegare l'alimentazione dell'aria (120 psig/8.27 bar-MAX) con l'ingresso dell'aria. Regolare la pressione dell'aria sul regolatore di pressione del sollevatore / sollevatore a pistone (ruotare la manopola in senso orario) a 20 psig (1.4 bar).
- Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "alta".
- Alzare il sollevatore / sollevatore a pistone quanto basta per liberare l'altezza del fusto. Arrestare il movimento del sollevatore verso l'alto spostando la leva della valvola di controllo in posizione "neutra" (al centro).
- Dopo che il gruppo sollevatore / sollevatore a pistone e pompa ha raggiunto la posizione "alta", collocare e centrare sulla base del sollevatore / sollevatore a pistone un fusto di materiale aperto, fissandolo saldamente alle guide del barile; se necessario regolare.
- "Lubrificare la guarnizione della piastra a spazzole del premigrasso inferiore utilizzando del grasso. NOTA: Assicurarsi che il grasso sia compatibile con il materiale erogato. Questo assicura un inserimento agevole nel fusto e al contempo evita che composti trattanti si incollino alla guarnizione."
- Controllare il tappo dello sfato sulla piastra premigrasso per accertarsi che si avviti e si svisi facilmente. Si consiglia di lubrificare i filetti del tappo per contribuire a prevenire

un possibile accumulo del composto in questo punto (vedere RM051S-XXX-XX-B manuale dell'operatore).

PER ABBASSARE IL SOLLEVATORE:



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO. Il premigrasso può abbassarsi rapidamente causando lesioni. Tenere le mani lontane durante l'allineamento con il contenitore. Leggere le avvertenze a pag. 3 del manuale d'uso del sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne RM051S-XXX-XX-B.

NOTA: Assicurarsi che il tappo dello sfato sulla piastra premigrasso sia stato rimosso, in modo che l'aria intrappolata fra il premigrasso e il materiale possa fuoriuscire da questo sfato.

NOTA: Il sollevatore può impiegare qualche istante prima di iniziare a muoversi verso il basso; prima che inizi ad abbassarsi, la pressione dell'aria all'interno della camera d'aria della colonna deve diminuire.

- Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "bassa" e procedere all'abbassamento della pompa.
- Riposizionare il tappo dello sfato quando il materiale inizia a fluire dall'apertura dello sfato.
- Ora l'unità è pronta per il funzionamento. Aprire la valvola di alimentazione dell'aria pompa. Regolare la pressione dell'aria sul filtro / regolatore della pompa (ruotare in senso orario la manopola del regolatore della pompa) finché la pompa inizia a girare.
- Attivare la pistola per l'adescamento del materiale nella pompa.

PER ALZARE IL SOLLEVATORE (FUNZIONAMENTO NORMALE):

1. Chiudere la valvola di alimentazione dell'aria della pompa.
2. Regolare la pressione della valvola dell'aria della piastra premigrasso fino a circa 8 psig (0.55 bar). Per evitare danni, NON APPLICARE UNA PRESSIONE ECCESSIVA SUL FUSTO. NOTA: L'aria che fuoriesce da questa valvola cessa solo quando l'unità viene sollevata..
3. Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "alta".
4. Alzare il sollevatore / sollevatore a pistone quanto basta per liberare l'altezza del fusto. Arrestare il movimento del sollevatore verso l'alto spostando la leva della valvola di controllo in posizione "neutra" (al centro).

PER SOSTITUIRE IL FUSTO:

NOTA: La leva della valvola di controllo deve essere in posizione "neutra".

1. Per evitare danni, NON APPLICARE UNA PRESSIONE ECCESSIVA SUL FUSTO.
2. Aprire la valvola di alimentazione della piastra premigrasso posta sotto la piastra.
3. Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "alta".
4. Svitare la vite a galletto e rimuovere il vecchio fusto da 5 galloni.

ELENCO DEI COMPONENTI / SP0623X2XXXXXXX

Articolo	Descrizione	Qtà	N. parte
1	Tubazione (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Raccordo maschio (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Tubazione (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Gruppo pompa	(1)	AF0623S1XXXXX (per SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (per SP0623T2XXXXXXX)
5	Sollevatore / sollevatore a pistone monocolonna	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Gruppo premigrasso (vedere la tabella descrittiva del modello a pag. 12)	(1)	

Articolo	Descrizione	Qtà	N. parte
7	Rondella	(4)	Y13-6-C
* 8	Guarnizione di blocco (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Vite a testa cilindrica (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Dado (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 quarto) (non mostrato)	(1)	66333-B
*12	Raccordo a gomito maschio	(1)	59756-58
13	Vite a testa cilindrica	(4)	Y99-63-C
①	Tubazione sfusa (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Tubazione sfusa (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100
* Compreso con RM051S-XXX-XX-B			

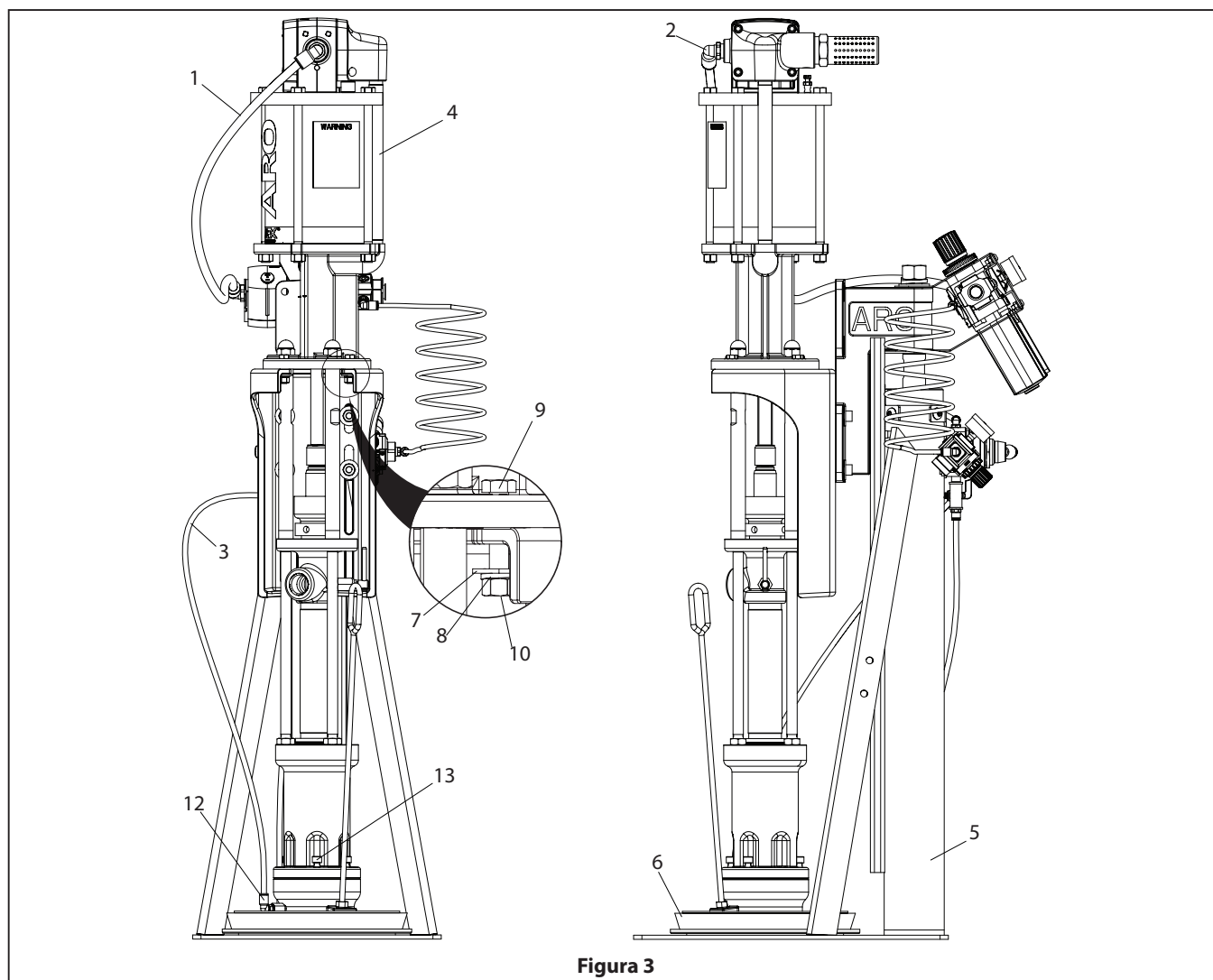
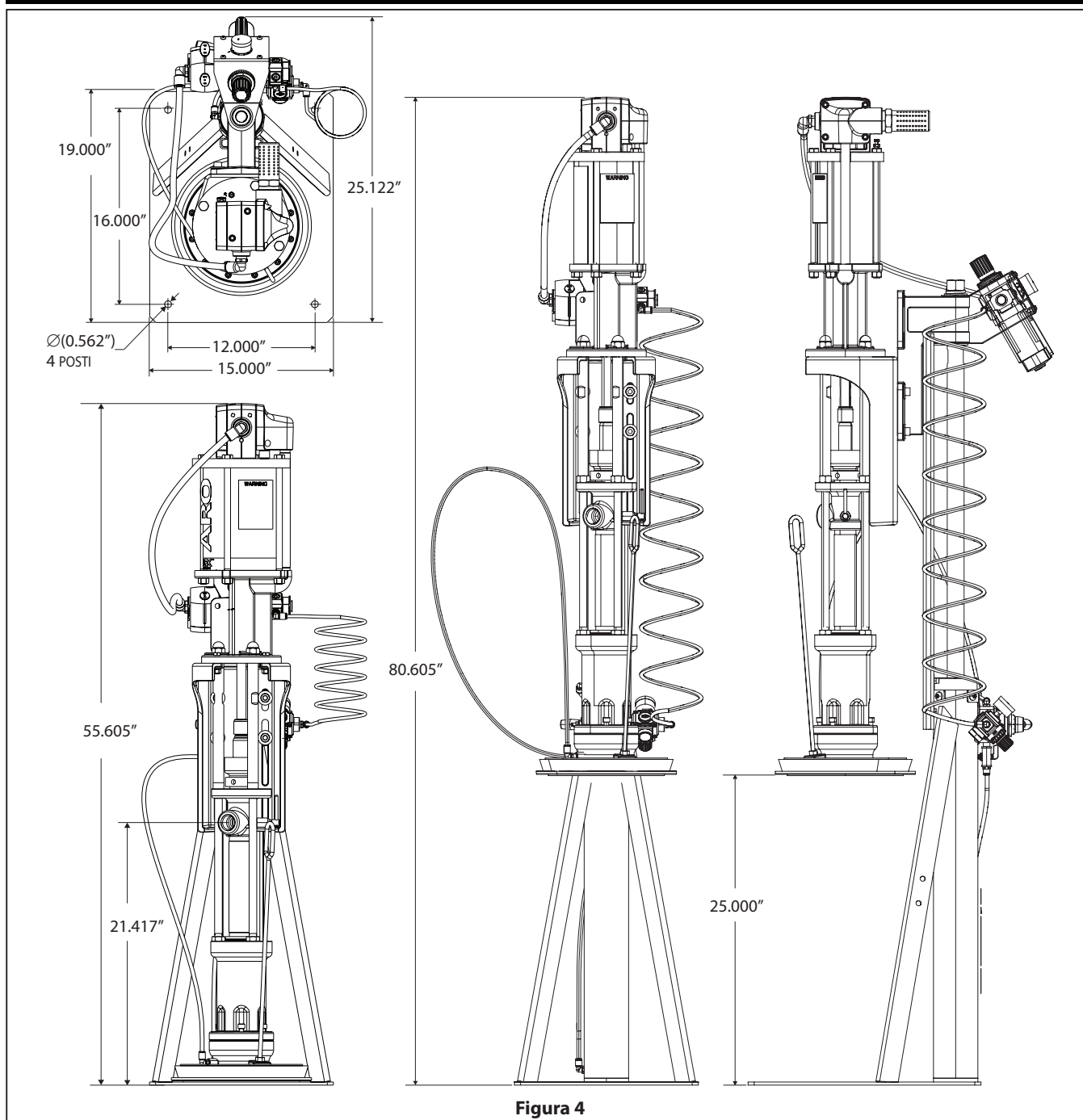


Figura 3

DESCRIZIONE MODELLO / OPZIONI PIASTRA PREMIFLUIDO

Modello	Dimensioni pompa	Materiale premifluido	Tenuta Tipo	Tenuta Materiale	Tenuta Diametro	Gruppo pre-migrasso
SP0623S2XXXXXA7X	Riquadro standard "A"	Alluminio	Singolo tubo	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitrile		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Alluminio con rivestimento in PTFE		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitrile		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Acciaio al carbonio, Nichelatura non elettrolitica Rivestimento	Bordo singolo	Nitrile / Polietilene	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Poliuretano / Polietilene	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitrile / Polietilene	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Acciaio inossidabile	Bordo doppio	Nitrile rivestito di PTFE / Polietilene	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Acciaio al carbonio, Nichelatura non elettrolitica Rivestimento		Poliuretano	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Nitrile		66732

DIMENSIONI



BETRIEBSHANDBUCH

SP0623X2XXXXXXX

EINSCHLIESSLICH: BEDIENUNG, INSTALLATION UND WARTUNG.

INCLUDE MANUALS: AF0623SXXXXX-XX-X Extrudierenpumpe (pn 97999-1506), AF0623TXXXXX-XX-X Extrudierenpumpe (97999-1925), 66732-X Folgebaugruppe (pn 97999-213), 67485-X Folgebaugruppe (pn 97999-1808), 67347-X Folgebaugruppe (pn 97999-1102), 67532-X Folgebaugruppe (pn 97999-1914), 67536-X Folgebaugruppe (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B Einständer-Lift / Druckkolben (pn 97999-1790) und S-636 Allgemeine Informationen (pn 97999-636).

VERÖFFENTLICHT: 12-28-12

ÜBERARBEITET: 12-17-21

(REV: F)

6" LUFTMOTOR
23:1 ÜBERSETZUNG
6" HUB

EINSÄULIGES RAMMENSYSTEM 5 GALLONE



DIESES HANDBUCH SORGFÄLTIG LESEN, BEVOR DIESE PUMPE INSTALLIERT, LIERT, IN BETRIEB GENOMMEN ODER GEWARTET WIRD.

Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, dass diese Informationen dem Bediener ausgehändigt werden. Für künftige Fragen aufbewahren.

SERVICE-KITS

- Nur originale ARO®-Ersatzteile verwenden, um einen kompatiblen Nenndruck und maximale Betriebsdauer sicherzustellen.
- 637489** zur Reparatur des Luftmotorabschnitts AF06XX-XX.
- 104302** zur Reparatur des Filter-Reglers R37121-100.
- 104327** zur Reparatur des Filter-Reglers P39344-110.
- 637465** zur Reparatur der Dichtungen der Hebevorrichtung / Ramme.
- 637071-XX3-B** zur Reparatur von 66243-XX3-B des unteren Pumpenendes bei SP0623S2XXXXXXX-Modellen.
- K1756T11XXXXXX** zur Reparatur von 1756T11XXXX47 des unteren Pumpenendes bei SP0623T2XXXXXXX-Modellen.

TABELLE MODELLBESCHREIBUNG

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
System	SP - Poste individual
Luftmotor Größe	06 - 6"
Pumpenübersetzung	23 - 23:1
Rückschlagtyp/Befeuchtete Materialien	S - Schöpfkolbenpumpe / unlegierter Stahl T - Schöpfkolbenpumpe / Edelstahl
Mount-Stil	2-5 Gallone
Optionen für unteres Pumpenende	Siehe Betriebshandbuch des Pumpenmodells.
Folgebaugruppe	E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1
Dichtungsoption	0 - Keine -Grundsteuerung nur für Ramme 2 - Erweiterte Rammen- und Pumpensteuerungen

SP0623X2XXXXXXX RAMMENSYSTEM

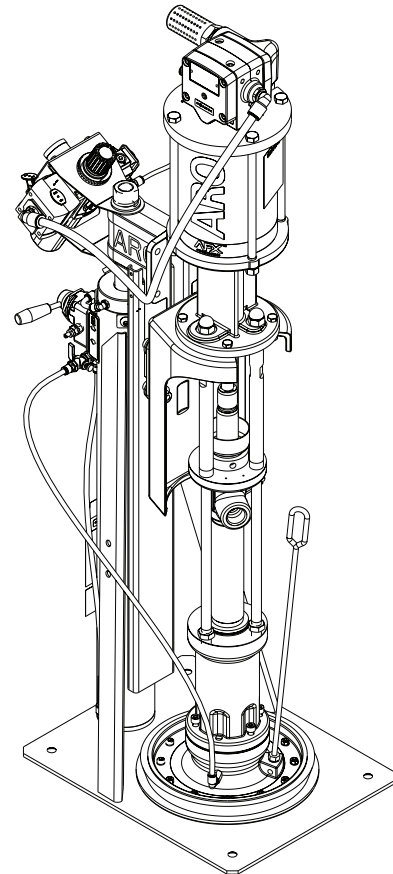


Abbildung 1

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Durch Abgabe eines gleichmäßigen, kontinuierlichen Streifens der richtigen Größe hilft das ARO-System dem Bediener dabei, eine gleichbleibende Produktionsrate aufrechtzuerhalten sowie hohe Qualitätsstandards zu erzielen. Gleichbleibende Qualitätsstandards stellen sicher, dass die Vorteile des Materials zum Tragen kommen. Zur weiteren Maximierung der Produktionszeit des Bedieners ist in das ARO-System eine Hebevorrichtung/Ramme integriert, die schnelle und problemlose Fasswechsel und ein einfaches Herausheben der Pumpeneinheit aus dem Behälter ermöglicht.

ARO-Systeme sind vollständig geschlossen, sodass das Material im Inneren des Systems vor Luft und Feuchtigkeit geschützt ist und nicht vorzeitig austrocknet. Dies ermöglicht eine entweder kontinuierliche oder periodische Nutzung des Systems und erlaubt es, eine tägliche Systemreinigung vorzusehen.

INSTALLATION

Das Extrusionssystem SP0623X2XXXXXXX wird komplett montiert geliefert. Die Einheit aus der Kiste nehmen und auf einer ebenen Oberfläche abstellen. Materialschlauch und Dispenservorrichtung, wie erforderlich, installieren.

Wenn die folgenden Anweisungen eingehalten werden, können hoch pastöse Materialien direkt aus dem ursprünglichen 5-Gallonen-Fass ohne Lufteinschluss oder übermäßigen Verlust gefördert werden.

Die Fassfolgeplatte erzeugt während ihrer kontinuierlichen Abwärtsbewegung in das Fass eine luftdichte Abdichtung sowie eine Abstreifwirkung.

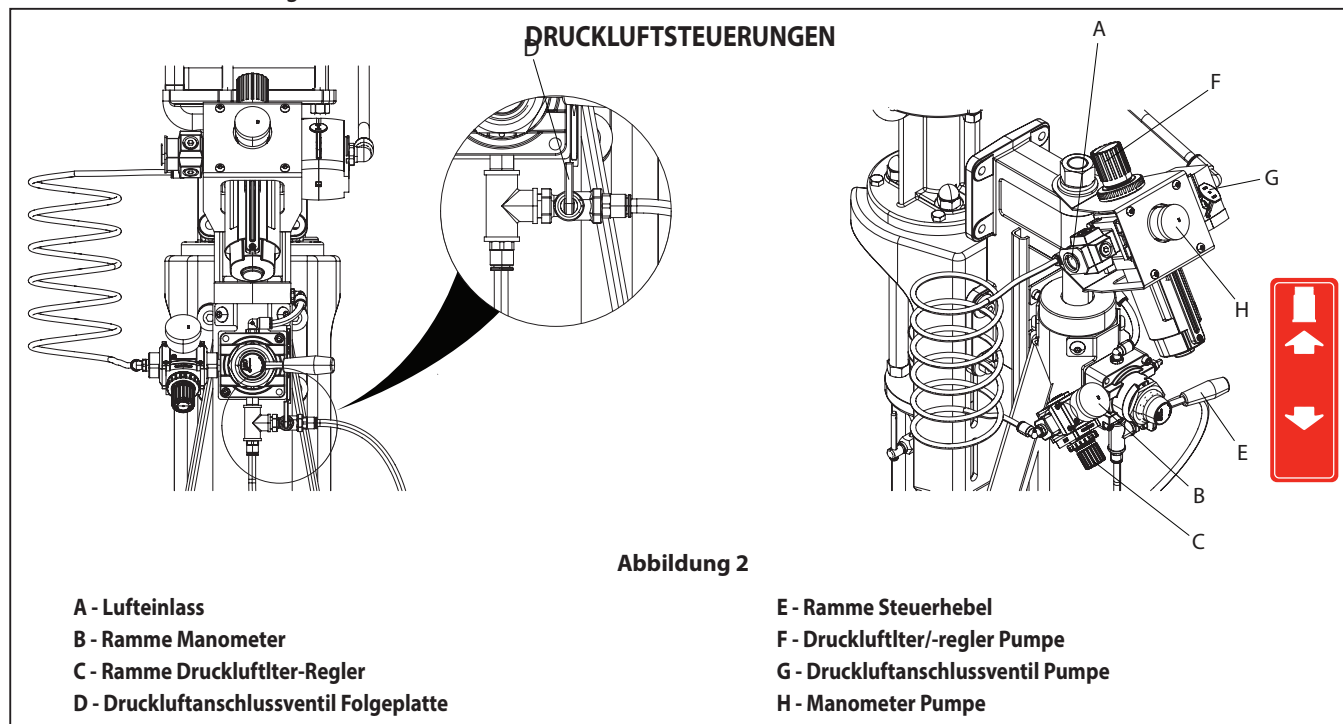


Abbildung 2

ANHEBEN DES LIFTS (BEIM ERSTEN MAL):

1. Auf freien Platz über der Pumpe / dem Fass achten. Sicherstellen, dass sich über der Hebevorrichtung keine Gegenstände befinden. Lesen Sie auch "Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise" gefunden in Gefunden Auf Seite 3 in RM051S-XXX-XX-B "heben / Ram allgemeine Informationen Handbuch.
2. Die Luftzufuhr (max. 120 psig /8.27 bar) mit dem Lufteinlass verbinden. Den Luftdruck am Druckregler der Hebevorrichtung/Ramme auf 20 psid (1.4 bar) einstellen (Knopf im Uhrzeigersinn drehen).
3. Den Regelventilhebel auf „nach oben“ stellen.
4. Die Hebevorrichtung/Ramme so weit anheben, dass sie höher als das Fass steht. Den Regelventilhebel auf „neutral“ (Mitte) stellen, um die Liftbewegung zu stoppen.
5. Sobald sich die Hebevorrichtung/Ramme und Pumpe in der oberen Stellung befinden, ein geöffnetes Fass mit Material mittig auf dem Sockel der Hebevorrichtung/Ramme und sicher an den Fassführungen platzieren; ggf. anpassen.
6. Die Dichtung des unteren Abstreifers der Folgeplatte mit Schmiermittel abschmieren. **HINWEIS:** Sicherstellen, dass das Schmierfett mit dem zu entnehmenden Material verträglich ist. Dadurch wird ein guter Sitz im Fass gewährleistet und gleichzeitig verhindert, dass sich aushärtende Substanzen an der Dichtung festsetzen.
7. Den Verschlussstopfen an der Fassfolgeplatte auf einfaches Herein- und Herausdrehen prüfen. Es empfiehlt sich, das Gewinde des Stopfens zu schmieren, um ein

Festsetzen von Material an diesem Punkt zu verhindern (Siehe RM051S-XXX-XX-B Bedienungsanleitung).

ABSENKEN DES LIFTS:

⚠️ WARNUNG KLEMMGEFAHR. Die Fassfolgeplatte kann schnell herunterfahren und Verletzungen verursachen. Beim Ausrichten mit dem Behälter die Hände fern halten. Die Warnhinweise auf Seite 3 des Betriebshandbuchs für die zweisäulige Hebevorrichtung/Ramme RM051S-XXX-XX-B lesen.

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Verschlussstopfen der Folgeplatte entfernt ist, damit die zwischen Folgeplatte und Material eingeschlossene Luft entweichen kann.

HINWEIS: Es kann eine kurze Verzögerung geben, bevor die Hebevorrichtung nach unten fährt; der Luftdruck in der Luftkammer der Säule muss zuerst absinken, bevor sie sich nach unten bewegen kann.

1. Den Regelventilhebel auf „nach unten“ stellen und die Pumpe absenken lassen.
2. Den Verschlussstopfen wieder einsetzen, sobald an der Öffnung Material austritt.
3. Das Gerät ist nun einsatzbereit. Den Luftdruck am Filter/Regler der Pumpe einstellen (Reglerknopf im Uhrzeigersinn drehen), bis die Pumpe zu arbeiten beginnt.
4. Die Pistole auslösen, um die Pumpe mit Material vorzufüllen.

ANHEBEN DES LIFTS (NORMALBETRIEB):

1. Das Druckluftzufuhrventil der Pumpe schließen.
2. Den Luftdruck des Folgeplattenventils auf etwa 8 psig (0.55 bar) einstellen. **DAS FASS NICHT UNTER ZU HOHEN DRUCK SETZEN**, um Schäden zu vermeiden. **HINWEIS:** Die Druckluft aus diesem Ventil passiert nur, wenn die Einheit angehoben wird.
3. Den Regelventilhebel auf „nach oben“ stellen.
4. Die Hebevorrichtung/Ramme so weit anheben, dass sie höher als das Fass steht. Den Regelventilhebel auf „neutral“ (Mitte) stellen, um die Liftbewegung zu stoppen.

FASSWECHSEL:**HINWEIS: Der Regelventilhebel muss sich in Nullstellung befinden.**

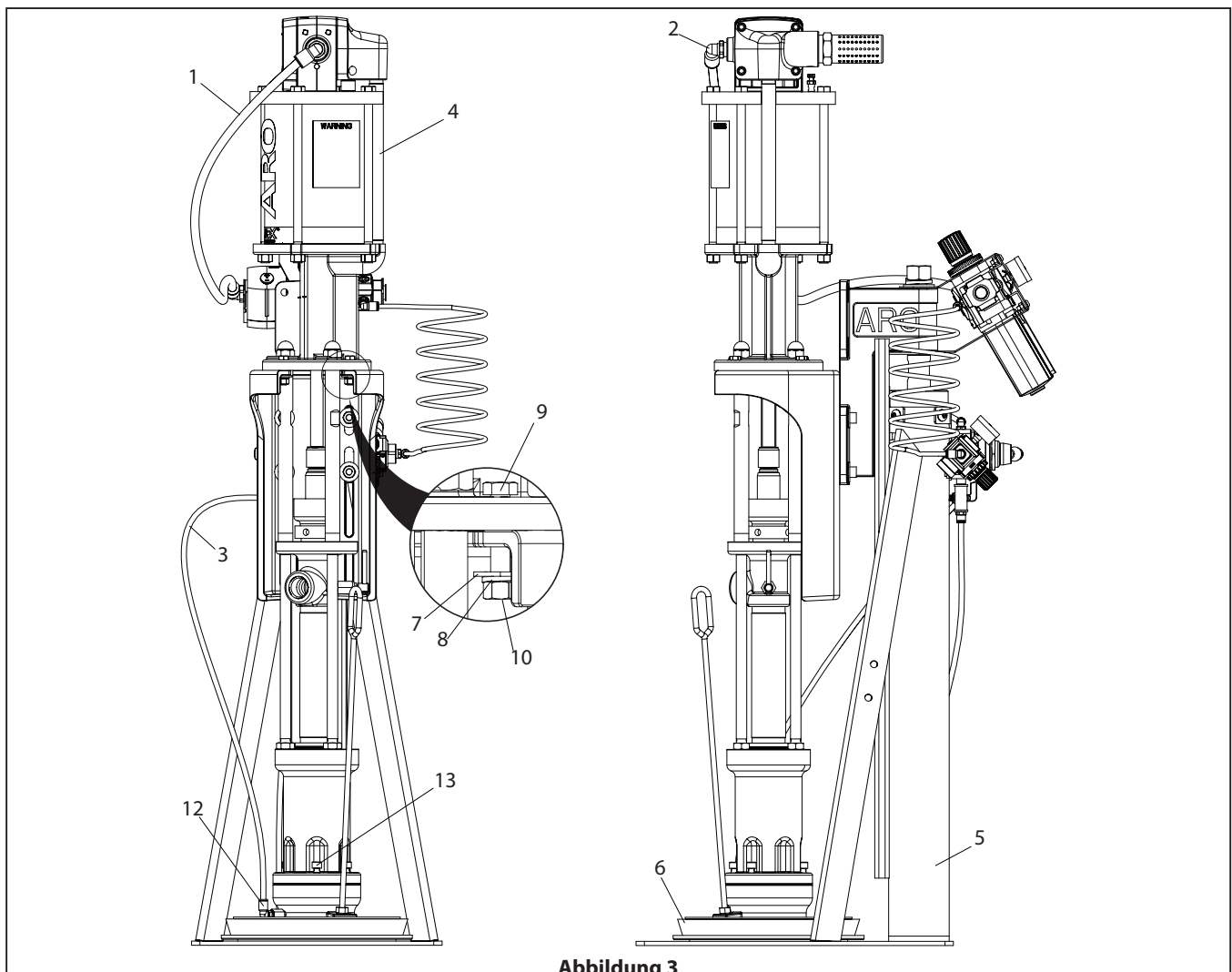
1. Um Schäden zu vermeiden, **DAS FASS NICHT UNTER ZU HOHEN DRUCK SETZEN**.
2. Das Druckluftzufuhrventil der Folgeplatte öffnen, um Luft unter die Folgeplatte strömen zu lassen.
3. Den Regelventilhebel auf „nach oben“ stellen.
4. Die Rändelschraube lösen und das alte 5-Gallonen-Fass entfernen.

TEILELISTE / SP0623X2XXXXXXX

Element	Beschreibung	Anzahl	Teilenr.
1	Rohrleitungen (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Anschlussstutzen mit Außengewinde (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Rohrleitungen (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Pumpeneinheit	(1)	AF0623S1XXXXX (pro SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (pro SP0623T2XXXXXXX)
5	Einständer-Lift / Druckkolben	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Folgebaugruppe (siehe Tabelle Modellbeschreibung auf Seite 16)	(1)	

Element	Beschreibung	Anzahl	Teilenr.
7	Unterlegscheibe	(4)	Y13-6-C
* 8	Sicherungsscheibe (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Kopfschraube (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
* 10	Gegenmutter (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
* 11	Wet-Sol "Plus" (1 Viertelgallone) (nicht gezeigt)	(1)	66333-B
* 12	Winkelstück mit Außengewinde	(1)	59756-58
13	Kopfschraube	(4)	Y99-63-C
①	Schlauchmeterware (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Schlauchmeterware (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100

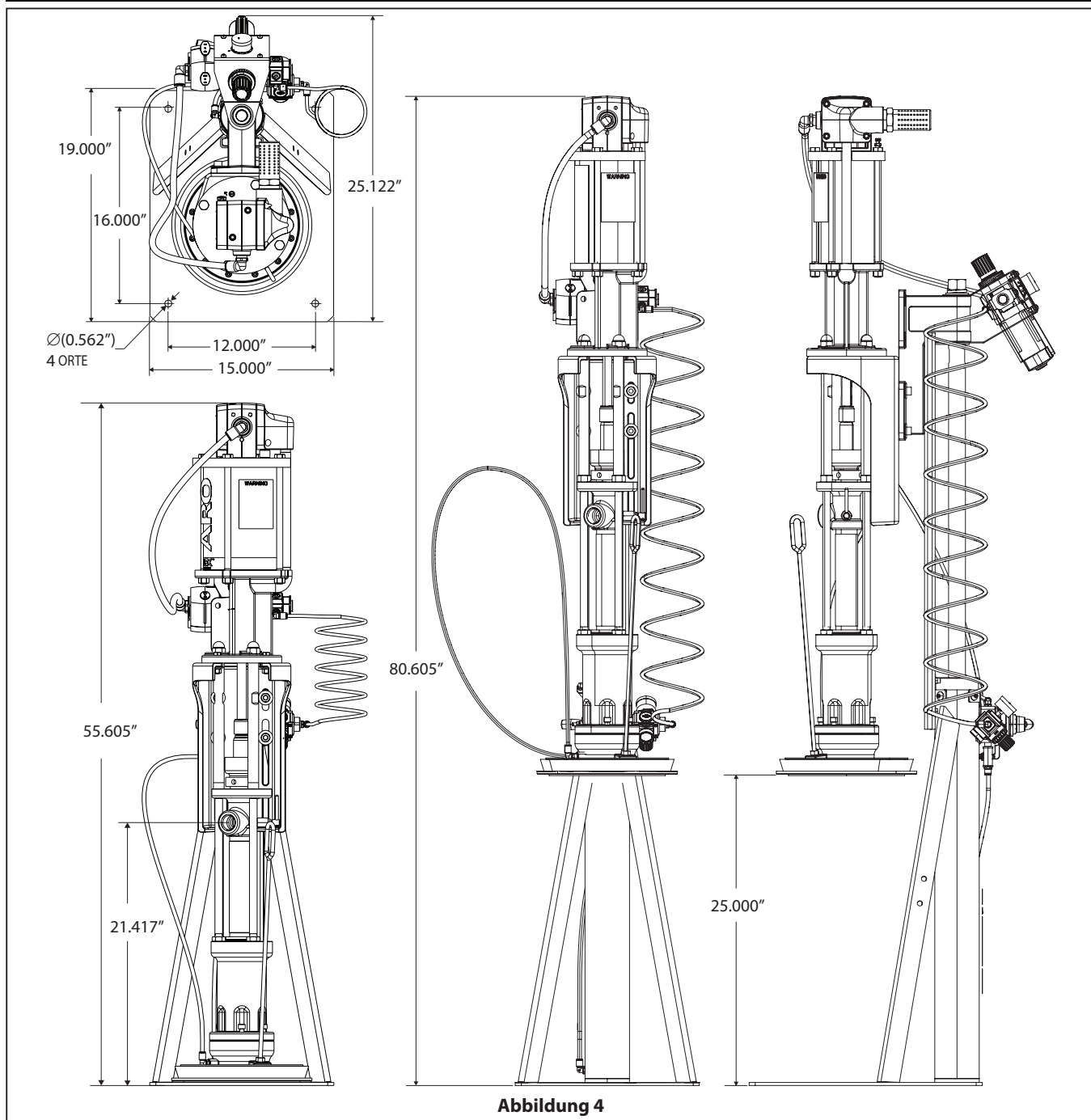
* Im Lieferumfang enthalten RM051S-XXX-XX-B

**Abbildung 3**

MODELLBESCHREIBUNG/DRUCKPLATTENOPTIONEN

Modell	Pumpengröße	Material Druckplatte	Dichtung Typ	Dichtungsmaterial	Dichtung Durchmesser	Druckplattennr.
SP0623S2XXXXXA7X	Standard-Fußabdruck "A"	Aluminum	Einzelrohr	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitril		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Aluminum mit PTFE Beschichtung		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitril		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		C-Stahl, chemisch vernickelt Beschichtung	Einfache Dichtlippe	Nitril / Polyethylen	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Polyurethan / Polyethylen	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitril / Polyethylen	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Edelstahl	Zweifache Dichtlippe	PTFE-beschichtetes Nitril / Polyethylen	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		C-Stahl, chemisch vernickelt Beschichtung		Polyurethan	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Nitril		66732

ABMESSUNGEN



Gebruikershandleiding

SP0623X2XXXXXXX

DIT ZIJN: BEDIENING, INSTALLATIE EN ONDERHOUD.

INCLUDE MANUALS: AF0623XXXXXX-XX-X Extrusie pomp (pn 97999-1506), AF0623XXXXXX-XX-X Extrusie pomp (97999-1925), 66732-X Opvolgerinrichting (pn97999-213), 67485-X Opvolgerinrichting (pn 97999-1808), 67347-X Opvolgerinrichting (pn 97999-1102), 67532-X Opvolgerinrichting (pn 97999-1914), 67536-X Opvolgerinrichting (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B Lift/hefcilinder met enkele balk (pn 97999-1790) en S-636 Algemene informatie (pn 97999-636).

GEPUBLICEERD: 12-28-12

HERZIENE VERSIE: 12-17-21

(REV: F)

6" LUCHTMOTOR
23:1 VERHOUDING
6" SLAG

LIFT-/HEFCILINDERPAKKET MET DUBBELE BALK

5 GALLON



LEES VOOR HET INSTALLEREN, BEDIENEN OF UITVOEREN VAN ONDERHOUD, AAN DEZE APPARATUUR DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR.

Het is de verantwoordelijkheid van de werkgever om deze informatie aan de gebruiker te overhandigen. Bewaren voor toekomstige referentie.

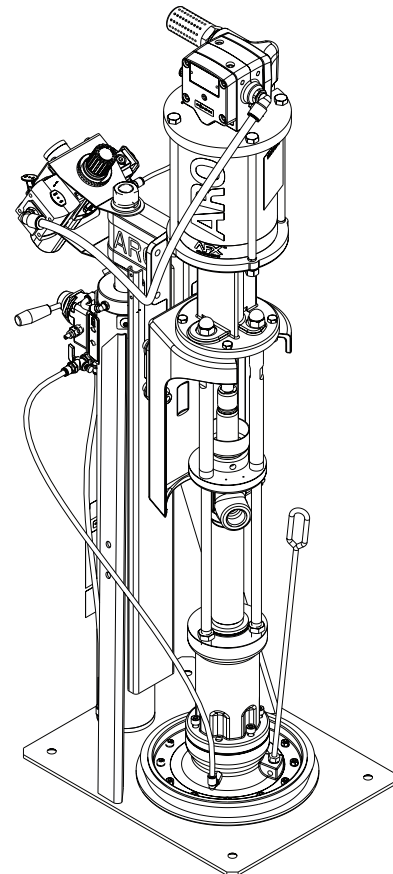
ONDERHOUDSSETS

- Gebruik alleen echte vervangingsonderdelen van ARO® om een compatibele drukspecificatie en de langst mogelijke levensduur te garanderen.
- **637489** voor reparatie van luchtmotorgedeelte AF06XX-XX.
- **104302** voor reparatie van filter/regulator R37121-100.
- **104327** voor reparatie van filter/regulator P39344-110.
- **637465** voor reparatie lift-/hefcilinderafdichtingen.
- **637071-XX3-B** voor reparatie van 66243-XX3-B onderste pompeinde op SP0623S2XXXXXXX modellen.
- **K1756T11XXXXXX** voor reparatie van 1756T11XXXX47 onderste pompeinde op SP0623T2XXXXXXX modellen.

OVERZICHT MODELBESCHRIJVING

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Pakket	SP - Enkele balk
Afmetingen luchtmotor	06 - 6"
Pompverhouding	23 - 23:1
Afsluittipe / natte materialen	S - Hakafsluiting / Carbonstaal T - Hakafsluiting / Roestvrij staal
Mount stijl	2-5 Gallon
Opties voor onderste pompeinde	Raadpleeg gebruikershandleiding over het pompmodel
Opvolgerinrichting	E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1
Pakketoptie	0 - Geen-Basisregeling alleen voor hefcilinder 2 - Geavanceerde hefcilinder- en pompregeling

SP0623X2XXXXXXX HEFCILINDERPAKKET



Afbeelding 1

ALGEMENE BESCHRIJVING

Voor het leveren van een gladde, continue druppel van de juiste grootte helpt een ARO-systeem de gebruiker zowel de productiesnelheid op niveau te houden als volgens een hoge kwaliteitsstandaard te produceren. Een voortdurende kwaliteitsstandaard zorgt ervoor dat de voordelen van het materiaal worden benut. Om de productietijd van de gebruiker verder te optimaliseren, is het ARO-systeem voorzien van een geïntegreerde lift/hefcilinder voor het snel omwisselen van vaten en eenvoudig optillen van de pompinrichting uit de container.

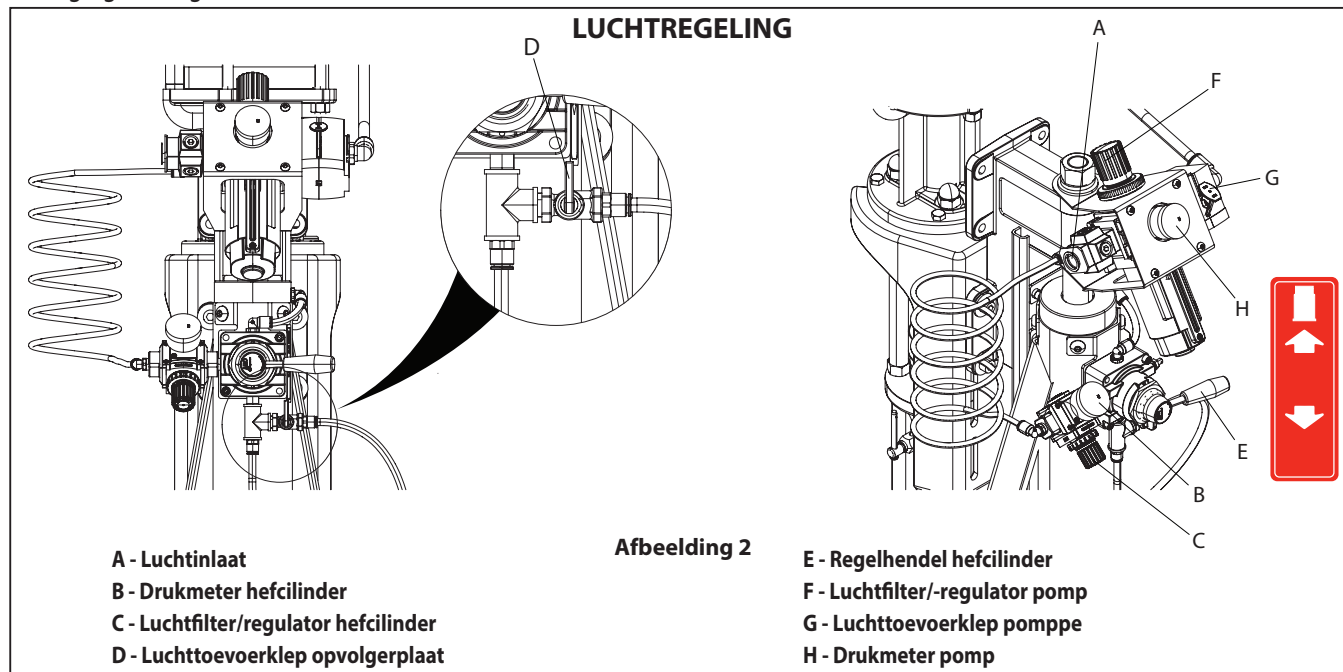
ARO-systemen zijn volledig omsloten, waardoor het materiaal in het systeem wordt beschermd tegen lucht en waardoor vocht en voortijdige uitharding van het materiaal wordt voorkomen. Hierdoor kan het systeem zowel continu als periodiek worden gebruikt en kan het systeem dagelijks worden gereinigd.

INSTALLATIE

Het extrusiesysteem SP0623X2XXXXXXX wordt volledig gemonteerd geleverd. Neem de eenheid uit het krat en plaats hem op een recht oppervlak. Installeer de materiaalslang en het doseerapparaat volgens de instructies.

Wanneer de volgende instructies worden opgevolgd, kunnen zware pastamaterialen rechtstreeks vanuit hun originele emmer met een inhoud van 5 gallon worden gepompt, zonder luchtinsluiting of overmatig afval.

De opvolgerplaat zorgt voor een luchtdichte afdichting en veegt het oppervlak tevens schoon tijdens de voortdurende beweging omlaag in het vat.



DE LIFT LATEN STIJGEN (DE EERSTE KEER):

1. Let op de speling boven de pomp/het vat. Zorg dat de lift vrij is van eventuele objecten boven de eenheid. Verwijzen naar 'operationele en veiligheid voorzorgsmaatregelen' gevonden op pagina 3 in RM051S-XXX-XX-B "Lift / Ram algemene informatie Manual.
2. Sluit de luchttoevoer (max. 120 psig / 8.27 bar) aan op de luchtinlaat. Stel de luchtdruk op de drukregelaar van de lift/hefcilinder (knop rechtsom draaien) af op 20 psig (1.4 bar).
3. Schuif de regelklephendel naar de stand 'omhoog'.
4. Laat de lift/hefcilinder voldoende omhoog komen om van de hoogte van het vat los te komen. Stop de beweging omhoog door de regelklephendel naar de 'neutrale' stand (midden) te bewegen.
5. Zodra de lift-/hefcilinderinrichting en de pomp in de stand 'omhoog' staan, plaatst en centreert u een geopend vat met materiaal op de lift-/hefcilinderbasis en stevig tegen de vatgeleiders en stelt u deze zo nodig bij.
6. Smeer de onderste wisserplaatafdichting van de opvolger met vet **Opmerking:** Zorg dat het vet compatibel is met het gedoseerde materiaal. Dit garandeert een soepele aansluiting op het vat en voorkomt bovendien dat uithardende bestanddelen een verbinding aangaan met de afdichting.
7. Controleer de ventielstop op de opvolgerplaat om u ervan te overtuigen dat deze gemakkelijk naar binnen en naar buiten gedraaid kan worden. Aanbevolen wordt om het schroefdraad van de stop te smeren om mogelijke opbouw van bestanddelen op dit punt te helpen voorkomen (Zie RM051S-XXX-XX-B exploitant handboek).

BEDIENINGSINSTRUCTIES

BEDIENINGSINSTRUCTIES/INITIËLE INSTELPROCEDURE

⚠ WAARSCHUWING

HOUD AFSTAND tijdens het stijgen of dalen van de lift. Lees de waarschuwingen op pagina 3 van de gebruikershandleiding RM051S-XXX-XX-B Lift/hefcilinder met enkele balk Lift/hefcilinder met dubbele balk.

DE LIFT OMLAAG BEWEGEN:

⚠ WAARSCHUWING

BEKNELLINGSGEVAAR. De opvolger kan snel omlaag bewegen en letsel veroorzaken. Houd de handen uit de buurt tijdens het uitlijnen met de container. Lees de waarschuwingen op pagina 3 van de gebruikershandleiding RM051S-XXX-XX-B Lift/hefcilinder met dubbele balk.

OPMERKING: Verzekert u ervan dat de ventielstop van de opvolgerplaat wordt verwijderd zodat de tussen de opvolger en het materiaal opgesloten lucht via dit ventiel kan ontsnappen.

OPMERKING: De lift kan een moment aarzelen voordat deze omlaag beweegt; de luchtdruk in de luchtkamer van de balk moet toenemen voordat de lift begint te dalen.

1. Schuif de hendel van de regelklep naar de stand 'omlaag' en laat de pomp zakken.
2. Zet de ontlufter er terug op zodra het materiaal uit de opening begint te sijpelen.
3. De machine is nu klaar voor gebruik. Stel de luchtdruk op het pompfilter/de pompregelaar bij (de pompregelaarknop rechtsom draaien) totdat de pomp begint te draaien.
4. Bedien het pistool om materiaal in de pomp te stuwen.

DE LIFT OMHOOG LATEN BEWEGEN (NORMALE WERKING):

1. Sluit de pompluchttoevoerlekp.
2. Stel de luchtklepdruk van de opvolgerplaat af op ongeveer 8 psig (0.55 bar). PAS GEEN OVERMATIGE DUK OP HET VAT TOE om schade te voorkomen. **OPMERKING:** De lucht uit deze klep zal pas gaan stromen wanneer de eenheid omhoog beweegt.
3. Schuif de regelklephendel naar de stand 'omhoog'.
4. Laat de lift/hefcilinder voldoende omhoog komen om van de hoogte van het vat los te komen. Stop de beweging omhoog door de regelklephendel naar de 'neutrale' stand (midden) te bewegen.

ET VAT VERWISSELEN:

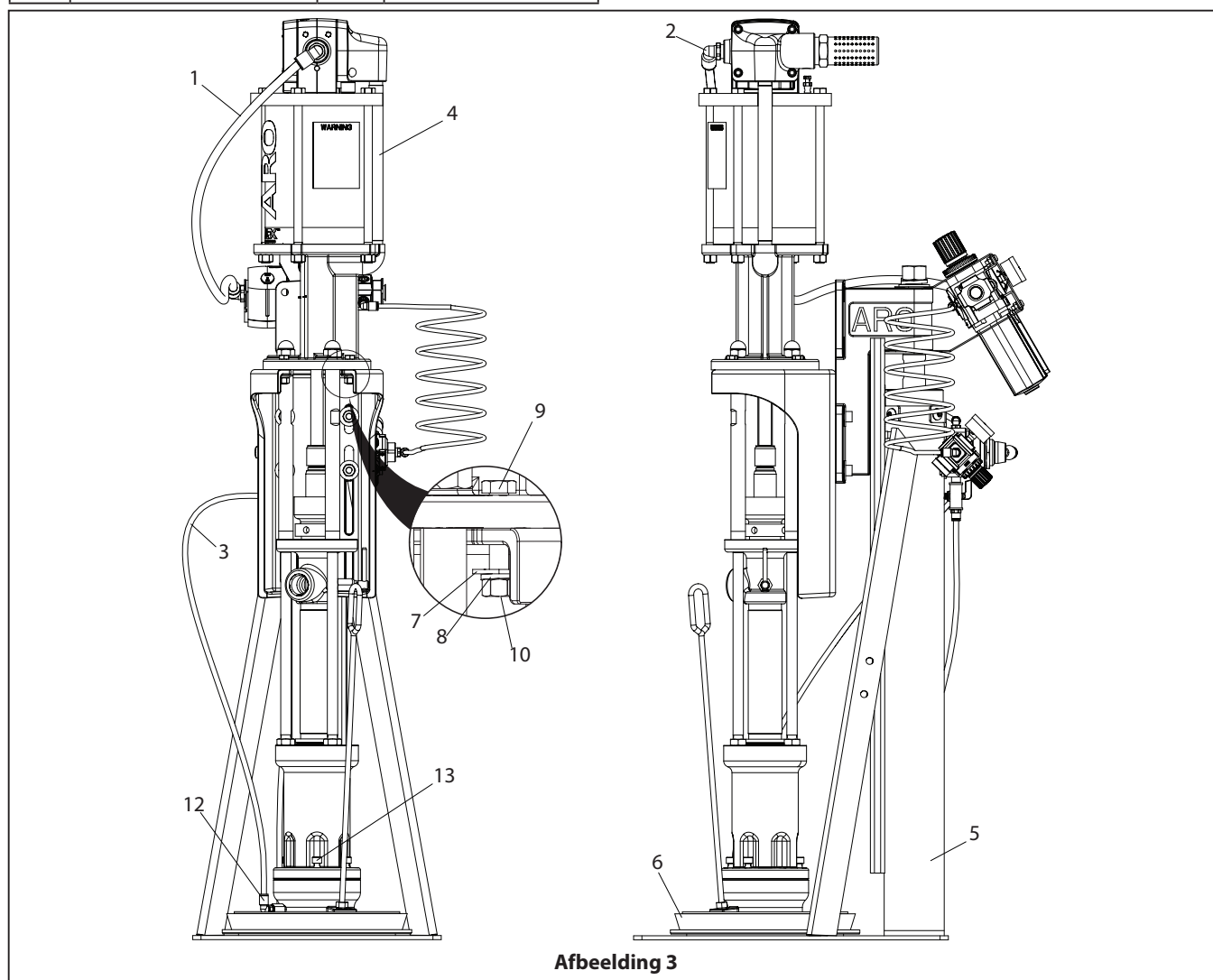
OPMERKING: De regelklep moet in de 'neutrale' stand staan.

1. PAS GEEN OVERMATIGE DUK OP HET VAT TOE om schade te voorkomen.
2. Open de toevoerlekp van de opvolgerplaat om lucht onder de opvolgerplaat te laten stromen.
3. Schuif de regelklephendel naar de stand 'omhoog'.
4. Draai de duimschroef los en verwijder het oude vat met een inhoud van 5 gallon.

LIJST MET ONDERDELEN / SP0623X2XXXXXXXXX

Item	Beschrijving	Aant.	Onderdeelnr.
1	Leidingen (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Mannelijke fitting (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Leidingen (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Pompinrichting	(1)	AF0623S1XXXXX (voor SP0623S2XXXXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (voor SP0623T2XXXXXXXXX)
5	Lift / hefcilinder met enkele balk	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Opvolgerinrichting (zie overzicht modelbeschrijving op pagina 20)	(1)	

Item	Beschrijving	Aant.	Onderdeelnr.
7	Afdichtingsring	(4)	Y13-6-C
* 8	Borgring (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Dopschroef (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Moer (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 liter) (niet afgebeeld)	(1)	66333-B
*12	Knie (mannelijk)	(1)	59756-58
13	Dopschroef	(4)	Y99-63-C
①	Bulkslangen (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Bulkslangen (1/2" OD x 100')	(1)	94980-100
* Inbegrepen bij RM051S-XXX-XX-B			

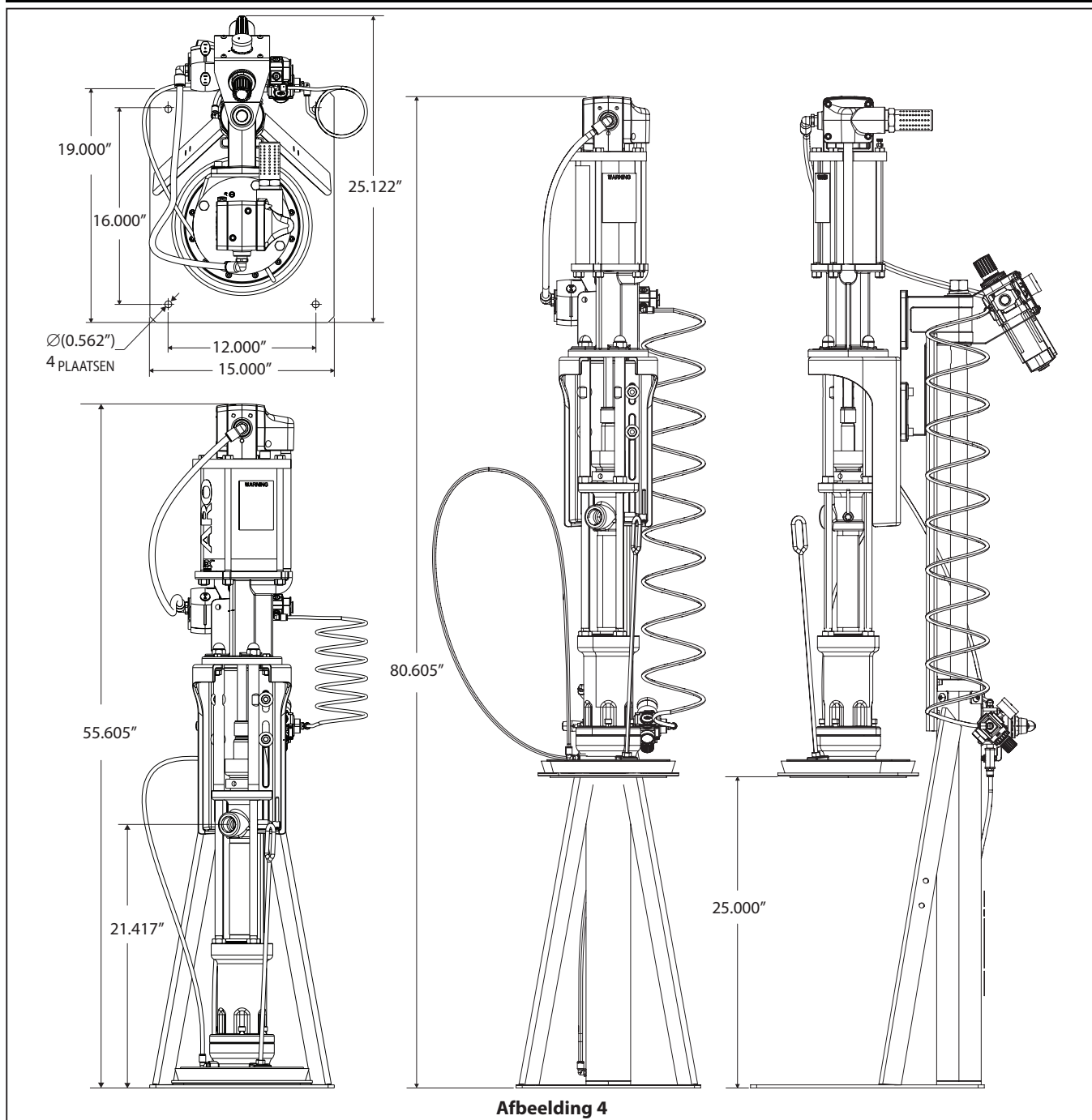


Afbeelding 3

OMSCHRIJVING MODEL/VOLGPLAATOPTIES

Model	Afmetingen pomp	volgplaat Materiaal	Afdichting type	Afdichting Materiaal	Afdichting Diam-eter	Opvolgerinrichting
SP0623S2XXXXXA7X	Standaardaf- metingen "A"	Aluminum	Enkele Buis	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitril		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Aluminum met PTFE-laag		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitril		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Koolstofstaal, stroomloos vernikkeld	Enkele lip	Nitril / Polyethyleen	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Polyurethaan / Polyethyleen	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitril / Polyethyleen	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		oestvrij staal	Dubbele lip	Nitril met PTFE-coating / Polyethyleen	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Koolstofstaal, stroomloos vernikkeld		Polyurethaan	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Nitril		66732

AFMETINGEN



MANUAL DO OPERADOR SP0623X2XXXXXXXXXX

INCLUINDO: FUNCIONAMENTO, INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO.

Incluir também os seguintes Manuais: AF0623SXXXXXX-XX-X Bomba de extrusão (pn 97999-1506), AF-0623TXXXXXX-XXX Bomba de extrusão (97999-1925), 66732-X Conjunto da placa impulsora (pn 97999-213), 67485-X Conjunto da placa impulsora (pn 97999-1808), 67347-X Conjunto da placa impulsora (pn 97999-1102), 67532-X Conjunto da placa impulsora (pn 97999-1914), 67536-X Conjunto da placa impulsora (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B Elevador/ariete de uma coluna (pn 97999-1790) e S-636 Informações gerais (pn 97999-636).

APROVADO: 12-28-12

REVISTA: 12-17-21

(REV: F)

6" MOTOR PNEUMÁTICO

23:1 RELAÇÃO

6" CURSO

CONJUNTO DO ARÍETE DE UMA COLUNA 5 GALÕES



LEIA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DA INSTALAÇÃO, FUNCIONAMENTO E MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO.

É da responsabilidade do empregador fornecer estas informações ao operador. Guardar para consulta futura.

KITS DE MANUTENÇÃO

- Utilize apenas peças de substituição genuínas da ARO® para garantir a compatibilidade com os valores nominais de pressão e uma vida útil mais longa.
- 637489** para reparação da secção do motor pneumático AF06XX-XX.
- 104302** para reparação do filtro/regulador R37121-100.
- 104327** para reparação do filtro/regulador P39344-110.
- 637465** para reparação das juntas do elevador/ariete.
- 637071-XX3-B** para reparação da 66243-XX3-B extremidade inferior da bomba nos modelos SP0623S2XXXXXXXXXX.
- K1756T11XXXXXX** para reparação da 1756T11XXXX47 extremidade inferior da bomba nos modelos SP0623T2XXXXXXXXXX.

TABELA DE DESCRIÇÃO DO MODELO

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Conjunto SP - Uma coluna	
Tamanho do motor pneumático 06 - 6"	
Relação da bomba 23 - 23:1	
Tipo de retenção / materiais em contacto com líquidos S - Chop-Check / Aço-carbono T - Chop-Check / Aço inoxidável	
Estilo de montagem 2-5 Galões	
Opções da extremidade inferior da bomba Consulte o manual do operador do modelo da bomba	
Conjunto da placa impulsora E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
Opção do conjunto 0 - Nenhuma -Controlo básico apenas para ariete 2- Controlos avançados de ariete e de bomba	

SP0623X2XXXXXXXXXX CONJUNTO DO ARÍETE

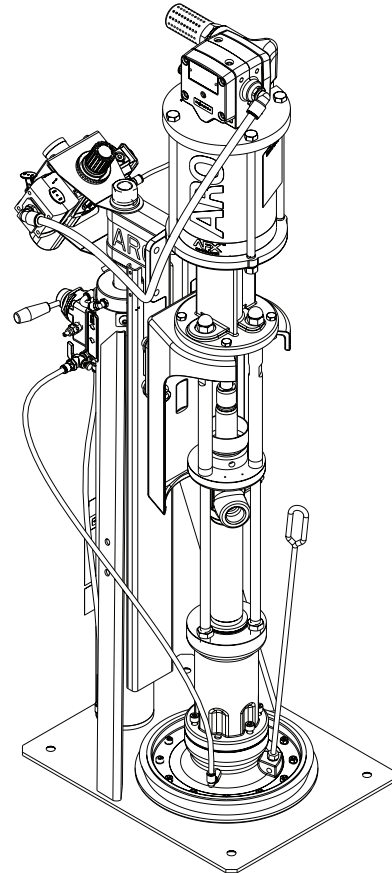


Figura1

DESCRIÇÃO GERAL

Ao proporcionar um fluxo suave, contínuo e de proporções adequadas, um sistema ARO ajuda o operador a manter a taxa de produção e a obter níveis de qualidade superiores. A manutenção dos níveis de qualidade garante a obtenção de benefícios materiais. Para maximizar ainda mais o tempo de produção do operador, o sistema ARO possui um mecanismo de elevador/ariete incorporado para uma substituição rápida e fácil do tambor e extracção fácil do conjunto da bomba de dentro do recipiente.

Os sistemas ARO são totalmente vedados, estando o material dentro do sistema isolado do ar e da humidade, o que previne o desgaste prematuro do material. Isto permite uma utilização contínua ou intermitente do sistema e permite a limpeza diária do sistema.

INSTALAÇÃO

O Sistema de extrusão SP0623X2XXXXXXX é fornecido totalmente montado. Retire a unidade da caixa e coloque-a numa superfície plana. Instale a mangueira de material e o dispositivo de distribuição como exigido.

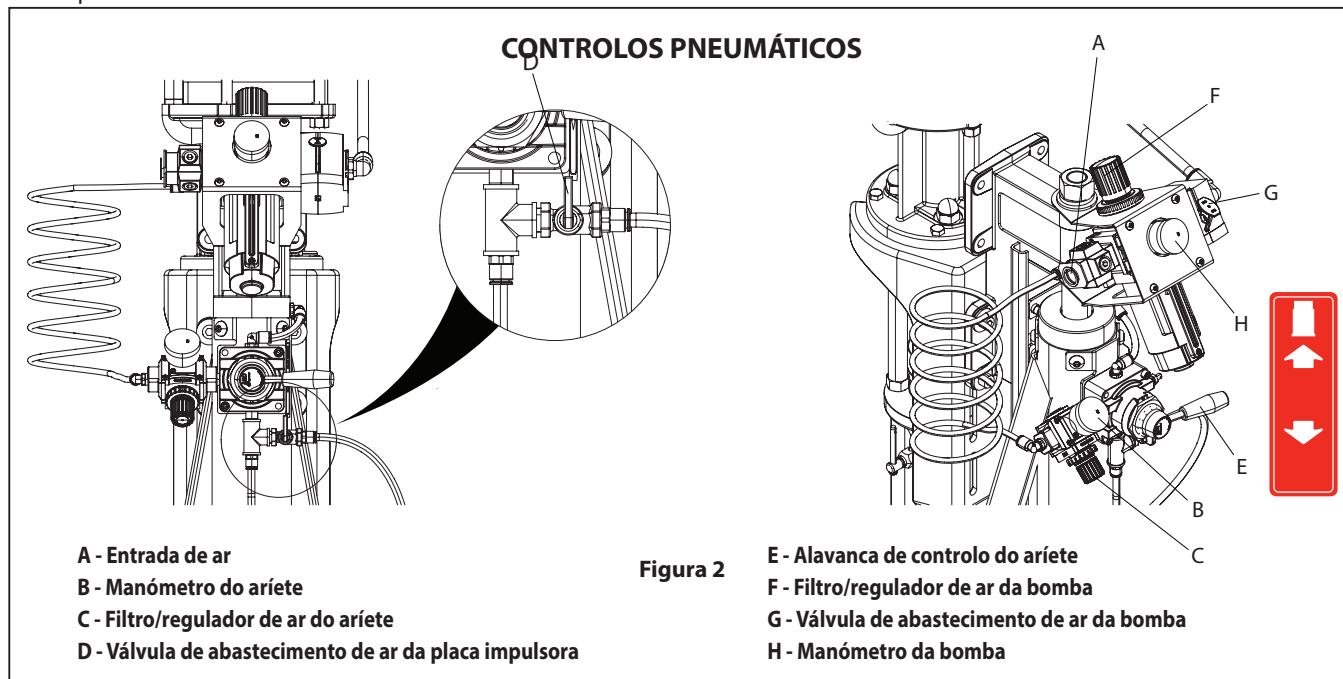
Se cumprir as seguintes instruções, poderá bombear materiais espessos directamente do seu tambor original de 5 galões (19 litros) sem inclusão de ar ou resíduos excessivos.

A placa impulsora cria um isolamento estanque ao ar e uma acção de limpeza no seu movimento progressivo descendente para dentro do tambor.

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO/PROCEDIMENTO DE PROGRAMAÇÃO INICIAL

⚠ ADVERTÊNCIA **AFASTE-SE durante a movimentação do elevador.** Consulte as precauções da página 3 do Manual do operador do elevador/aríete de duas colunas RM051S-XXX-XX-B Elevador/aríete de uma coluna.



PARA SUBIR O ELEVADOR (PRIMEIRA VEZ):

1. Tenha em atenção a limpeza da bomba/tambor referida anteriormente. Certifique-se de que não existe nenhum objecto por cima da unidade que possa bloquear o elevador. Também, se referir a "Operação e precauções de segurança" Encontrado na página 3 de RM051S-XXX-XX-B "levantar / Ram geral informações manual.
2. Ligue o abastecimento de ar (120 psig / 8.27 bar MAX) à entrada de ar. Ajuste a pressão de ar do regulador de pressão do elevador/aríete (rode o manípulo no sentido horário) para 20 psi (1.4 bar).
3. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "up" (subir).
4. Suba o elevador/aríete até que passe a altura do tambor. Pare o movimento ascendente do elevador mudando a alavanca da válvula de controlo para a posição "neutra" (central).
5. Quando o conjunto do elevador/aríete e bomba estiver na posição "up", coloque e centre um tambor de material aberto na base do elevador/aríete, encostando-o contra os guias da cuba e ajustando caso seja necessário.
6. "Lubrifique a junta inferior da placa impulsora com lubrificante. NOTA: Certifique-se de que o lubrificante é compatível com o material que é distribuído. Isto garante um encaixe suave no tambor e impede os compostos tipo de cura de se colarem à junta."
7. Verifique se o bujão de ventilação da placa impulsora entra e sai facilmente. É recomendado que se lubrifique as roscas do bujão para ajudar a prevenir que o composto seque neste momento (consulte RM051S-XXX-XX-B Manual do operador).

PARA SUBIR O TAMBOR:

⚠ ADVERTÊNCIA **RISCO DE CONSTRIÇÃO.** A placa impulsora pode descer rapidamente e causar lesões. Mantenha as mãos afastadas quando alinhar o recipiente. Consulte as precauções da página 3 do Manual do operador do elevador/aríete de duas colunas RM051S-XXX-XX-B.

NOTA: Certifique-se de que o bujão de ventilação da placa impulsora foi removido para que o ar aprisionado entre a placa e o material consiga sair através desta ventilação.

NOTA: O elevador poderá hesitar momentaneamente antes de começar o seu movimento descendente, pois a pressão de ar dentro da câmara-de-ar da coluna deve diminuir antes da descida.

1. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "down" (descer) e desça a bomba.
2. Substitua o bujão de ventilação quando o material começar a sair pela abertura de ventilação.
3. A unidade está agora pronta a utilizar. Ajuste a pressão de ar no regulador/filtro da bomba (rode o regulador da bomba no sentido horário) até que a bomba comece a rodar.
4. Accione a pistola para fazer a ferragem da bomba com o material.

PARA SUBIR O ELEVADOR (FUNCIONAMENTO NORMAL):

1. Feche a válvula de abastecimento de ar da bomba.
2. Ajuste a válvula pneumática da placa impulsora para cerca de 8 psig (0.55 bar). NÃO PRESSURIZE DEMASIADO O TAMBOR para evitar danos. NOTA: O ar desta válvula só passará quando a unidade estiver a subir.
3. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "up" (subir).
4. Suba o elevador/aríete até que passe a altura do tambor. Pare o movimento ascendente do elevador mudando a alavanca da válvula de controlo para a posição "neutra" (central).

PARA SUBSTITUIR O TAMBOR:

NOTA: A alavanca da válvula de controlo deve estar na posição "neutra".

1. Para evitar danos, NÃO PRESSURIZE DEMASIADO O TAMBOR.
2. Abra a válvula de abastecimento da placa impulsora para permitir a existência de ar sob a placa impulsora.
3. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "up" (subir).
4. Desaperte o parafuso de orelhas e retire o tambor de 5 galões

LISTA DE PEÇAS/ SP0623X2XXXXXXX

Elemento	Descrição	Qt	Peça n.º
1	Tubagem (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Encaixe macho (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Tubagem (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Conjunto da bomba	(1)	AF0623S1XXXXX (por SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (por SP0623T2XXXXXXX)
5	Elevador/aríete de uma coluna	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Conjunto da placa impulsora (ver tabela de descrição de modelo na página 24)	(1)	

Elemento	Descrição	Qt	Peça n.º
7	Anilha	(4)	Y13-6-C
* 8	Anilha de travamento (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Parafuso de montagem (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Porca (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 quarto de galão) (não indicado)	(1)	66333-B
*12	Curva macho	(1)	59756-58
13	Parafuso de montagem	(4)	Y99-63-C
①	Tubagem a granel (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Tubagem a granel (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100

* Incluído com RM051S-XXX-XX-B

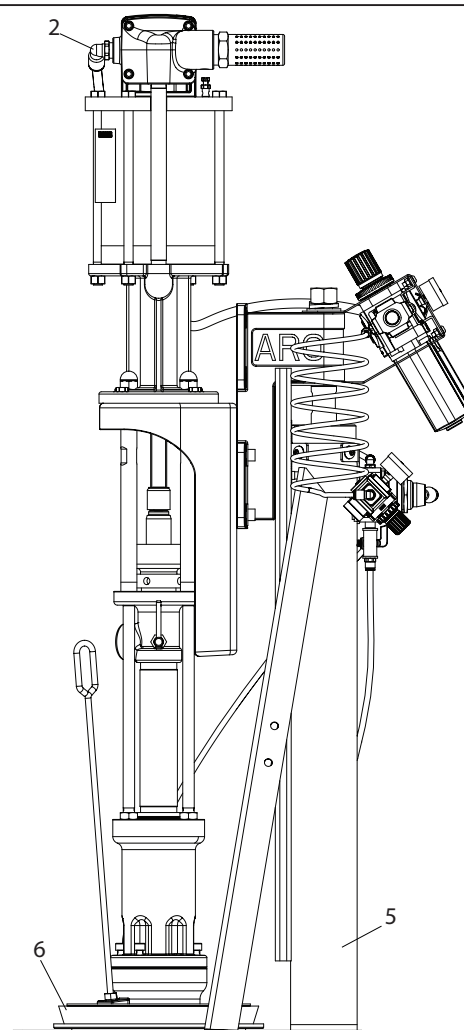
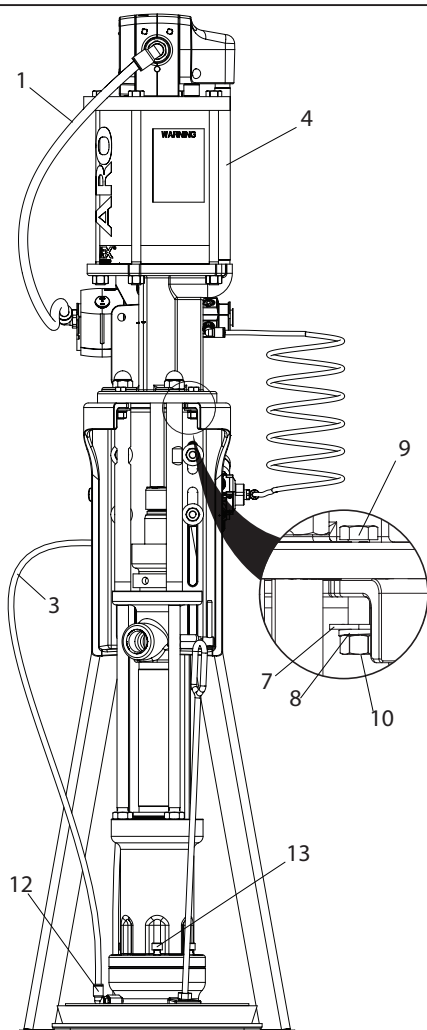


Figura 3

DESCRIÇÃO DO MODELO / OPÇÕES DE PLACA SEGUIDORA

Modelo	Tamanho da bomba	Material do vedante da placa seguidora	Tipo Vedante	Vedante Material	Vedante Diâmetro	Conjunto da placa impulsora
SP0623S2XXXXXA7X	Área de serviço padrão "A"	Alumínio	Única Tubo	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitrilo		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		Alumínio com revestimento de PTFE		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitrilo		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Aço carbono, niquelado com banho químico	Aba única	Nitrilo / Polietileno	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Poliuretano / Polietileno	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitrilo / Polietileno	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Aço inoxidável		Nitrilo Revestido com PTFE / Polietileno	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Aço carbono, niquelado com banho químico	Aba dupla	Poliuretano	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXECX				Nitrilo		66732

DIMENSÕES

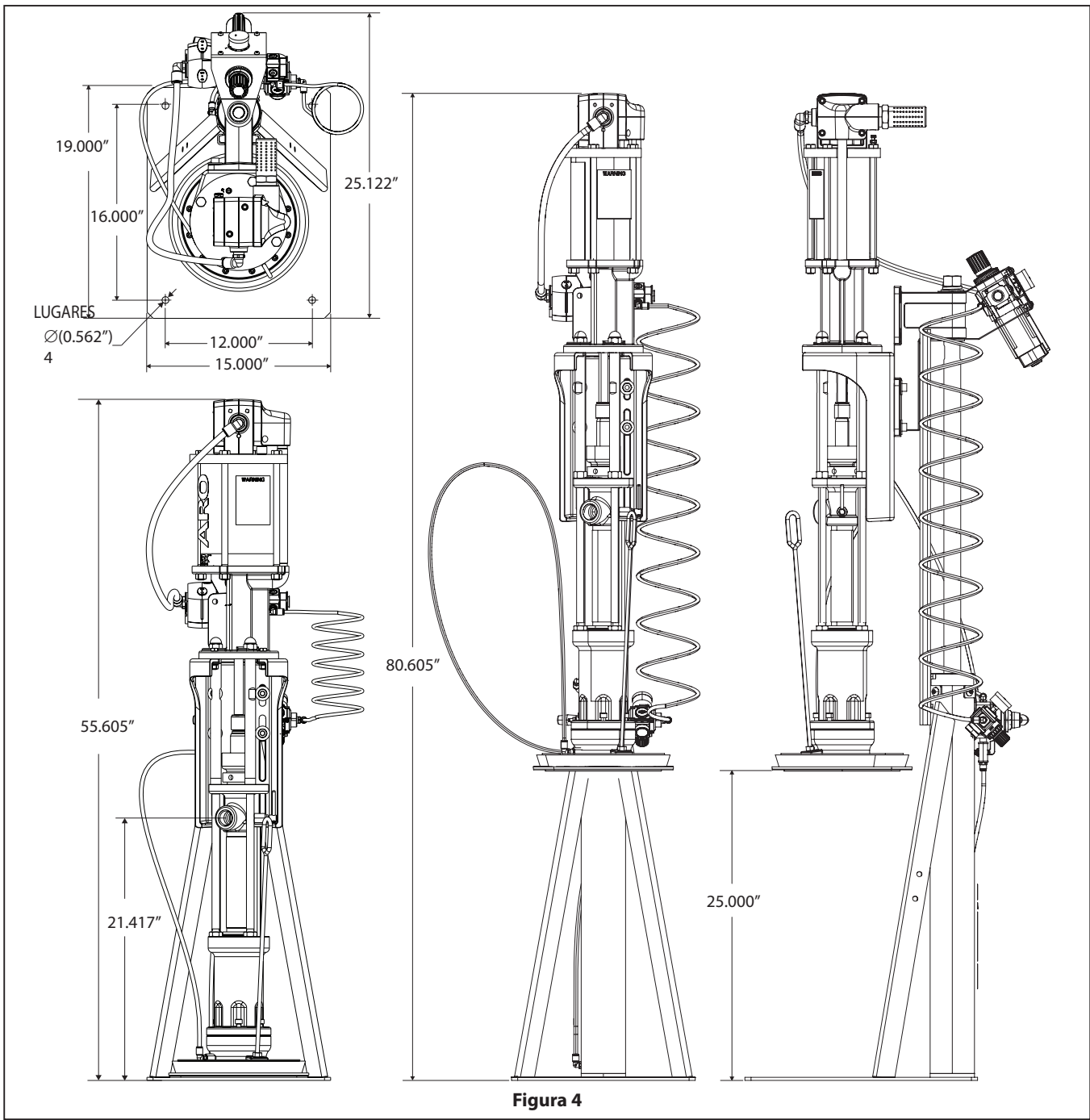


Figura 4

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SP0623X2XXXXXXXXXX

ZAWARTOŚĆ: OBSŁUGA, INSTALACJA I KONSERWACJA.

Zawiera również instrukcje: AF0623SXXXXXX-XX-X Pompy ekstruzji (pn 97999-1506), AF0623TXXXXXX-XX-X Pompy ekstruzji (97999-1925), 66732-X Zespół płyty dociskowej (pn 97999-213), 67485-X Zespół płyty dociskowej (pn 97999-1808), 67347-X Zespół płyty dociskowej (pn 97999-1102), 67532-X Zespół płyty dociskowej (pn 97999-1914), 67536-X Zespół płyty dociskowej (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B Jednokolumnowy podnośnik/tłok (pn 97999-1790) i S-636 Informacje ogólne (pn 97999-636).

DATA PUBLIKACJI: 12-28-12

POPRAWIONE: 12-17-21

(REV: F)

6" SILNIK PNEUMATYCZNY ZESPÓŁ TŁOKA JEDNOKOLUMNOWEGO 23:1 WSPÓŁCZYNNIK 5 GALONÓW 6" SUW



PRZED ROZPOCZĘCIEM INSTALACJI, OBSŁUGI LUB SERWISOWANIA TEGO URZĄDZENIA NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI.

Obowiązkiem pracodawcy jest przekazanie tych informacji osobie obsługującej urządzenie. Zachować do przyszłego użytku.

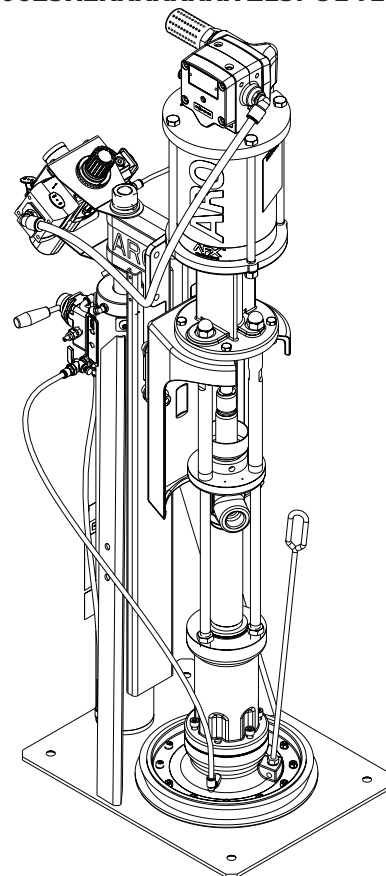
ZESTAWY SERWISOWE

- Aby zapewnić odpowiednią wartość ciśnienia i jak najdłuższy czas użytkowania, należy używać tylko oryginalnych części zamiennych ARO®.
- 637489** do naprawy sekcji silnika pneumatycznego AF06XX-XX.
- 104302** do naprawy filtra/regulatora R37121-100.
- 104327** do naprawy filtra/regulatora P39344-110.
- 637465** do naprawy uszczelnień podnośnika/tłoka.
- 637071-XX3-B** do naprawy z 66243-XX3-B dolnego końca pompy w modelach SP0623S2XXXXXXXXXX.
- K1756T11XXXXXX** do naprawy z 1756T11XXXX47 dolnego końca pompy w modelach SP0623T2XXXXXXXXXX.

TABELA OPISU MODELI

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
Zespół SP - jednokolumnowe	
Wielkość silnika pneumatycznego 06 - 6"	
Współczynnik pompy 23 - 23:1	
Typ kuli kontrolnej / materiały zwilżone S - Kontrolne / stal węglowa T - Kontrolne / Stal nierdzewna	
Styl montażu 2-5 galonów	
Opcje dolnego końca pompy Patrz instrukcja obsługi modelu pompy	
Zespół płyty dociskowej E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
Opcja zespołu 0 - Brak, Tylko podstawowe sterowanie tłoka 2 - Zaawansowane elementy sterowania tłokiem i pompą	

SP0623X2XXXXXXXXXX ZESPÓŁ TŁOKA



Rysunek 1

OPIS OGÓLNY

Zapewnienie płynnego, stałego przepływu o odpowiednim natężeniu sprawia, że system ARO ułatwia operatorowi zarówno utrzymanie wydajności, jak i wysokich norm jakościowych. Utrzymanie norm jakościowych zapewnia pełne wykorzystanie zalet materiału.

W celu maksymalizacji czasu produkcyjnego operatora system ARO ma wbudowaną funkcję podnoszenia/tłoczenia, co umożliwia szybszą i prostszą zmianę beczki oraz łatwe podnoszenie zespołu pompy z beczki.

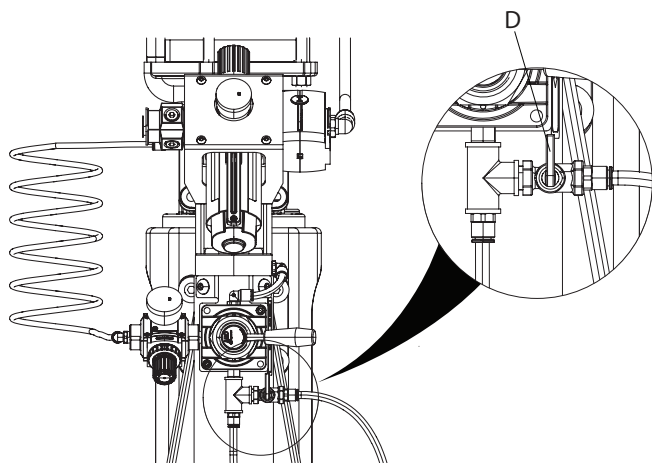
Systemy ARO są całkowicie zamknięte; uszczelniają materiał w systemie przed powietrzem i wilgocią i zapobiegają zbyt szybkiemu wyschnięciu materiału. Dzięki temu system może być używany w sposób ciągły lub przerywany i łatwo codziennie czyszczony.

MONTAŻ

Układ wytłaczający SP0623X2XXXXXXX jest dostarczony w pełnym zestawie. Należy wyjąć urządzenie ze skrzyni i umieścić je na poziomej powierzchni. W razie potrzeby zamontować wąż doprowadzania materiału i urządzenie dozujące.

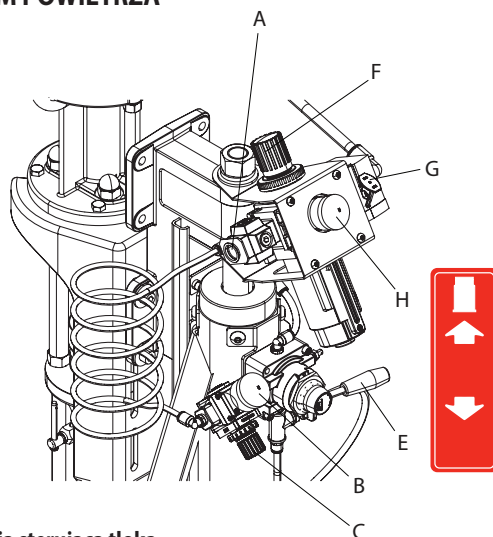
Płyta dociskowa, przemieszczając się stopniowo w dół do wnętrza beczki, zarówno zapobiega przedostaniu się powietrza z zewnątrz, jak i powoduje czyszczenie oraz wycieranie danego obszaru.

ELEMENTY STERUJĄCE DOPROWADZANIEM POWIETRZA



- A - Wlot powietrza
- B - Manometr tłoka
- C - Regulator/filtr powietrza tłoka
- D - Zawór doprowadzający powietrze do płyty dociskowej

Rysunek 2



- E - Dzwignia sterująca tłoka
- F - Regulator/filtr powietrza pompy
- G - Zawór doprowadzający powietrze do pompy
- H - Manometr pompy

ABY PODNIEŚĆ PODNOŚNIK (PIERWSZY RAZ):

1. Pamiętać o zachowaniu wspomnianej powyżej odległości między pompą a beczką. W obszarze przemieszczania się podnośnika nie mogą znajdować się żadne obiekty. Ponadto odnoszą się do "Pracy i ostrożności" znaleźć na stronie 3 w RM051S-XXX-XX-B "Lift / Ram ogólnych informacji Manual.
2. Podłączyć przewód doprowadzania powietrza (MAKS. 120 FUNTÓW NA CAL KWADRATOWY/ 8.27 bara) do wlotu powietrza. Ustawić ciśnienie powietrza w regulatorze ciśnienia podnośnika/tłoka (obrócić pokrętkę w prawo) na wartość mieszczącą się w zakresie od 20 funtów na cal kwadratowy (1.4 bara).
3. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia podniesienia.
4. Podnieść podnośnik/tłok na wysokość umożliwiającą ustawienie beczki. Zatrzymać podnośnik rzemieszczający się do góry, ustawiając dźwignię zaworu sterującego w położeniu neutralnym (środkowym).
5. Gdy zespół podnośnika/tłoka i pompy znajdzie się w górnym położeniu, na środku platformy podnośnika/tłoka ustawić otwartą beczkę. Następnie unieruchomić ją w prowadnicach beczki, w razie potrzeby dostosowując ustawienie.
6. "Nasmarować uszczelkę samooczyszczającą dolnej płyty dociskowej. **UWAGA:** Użyty smar musi być dostosowany do rodzaju dozowanego materiału. Dzięki temu materiał będzie równomiernie wprowadzany do beczki. Zapobiegnie to również przywieraniu substancji ulegających twardnieniu do uszczelki."

7. Sprawdzić, czy zatyczkę odpowietrznika na płycie dociskowej można łatwo wkręcić i wykręcić. Zaleca się nasmarowanie gwintu zatyczki — zapobiegnie to ewentualnemu nagromadzeniu się substancji w danym miejscu (Patrz RM051S-XXX-XX-B podręcznik operatora).

ABY OPUŚCIĆ PODNOŚNIK:

OSTRZEŻENIE NIEBEZPIECZEŃSTWO PRZYGNIECENIA. Płyta dociskowa może gwałtownie opaść, powodując obrażenia. Należy uważać na ręce podczas dociskania płyty do beczki. Zapoznać się z ostrzeżeniami zamieszczonymi na stronie 3 instrukcji obsługi podnośnika dwukolumnowego/tłoka RM051S-XXX-XX-B.

UWAGA: Należy pamiętać o wyjęciu zatyczki odpowietrznika płyty dociskowej. Dzięki temu powietrze uwięzione między płytą dociskową a materiałem może być odprowadzone na zewnątrz przez odpowietrznik.

UWAGA: Może dojść do krótkotrwałego zatrzymania się podnośnika przez rozpoczęciem jego opadania. Będzie to spowodowane koniecznością spadku ciśnienia powietrza wewnątrz powietrznika przed rozpoczęciem tego działania.

1. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia opuszczenia i opuścić pompę.
2. Włożyć z powrotem zatyczkę odpowietrznika, gdy z otworu odpowietrznika zacznie wyciekać materiał.
3. Urządzenie jest gotowe do pracy. Wyregulować ciśnienie powietrza w filtrze pompy/regulatorze (obrócić pokrętkę regulatora pompy w prawo), dopóki pompa nie rozpocznie pracy.
4. Włączyć pistolet, aby zalać pompę materiałem.

ABY PODNIEŚĆ PODNOŚNIK (STANDARDOWE DZIAŁANIE):

1. Zamknąć zawór doprowadzający powietrze do pompy.
2. A Ustawić ciśnienie zaworu powietrza płyty dociskowej na ok. 8 funtów na cal kwadratowy (0.55 bara). NIE WOLNO DOPROWADZAĆ DO NADMIERNEGO WZROSTU CIŚNIENIA W BECZCE, ponieważ może to spowodować uszkodzenia. **UWAGA:** Powietrze z tego zaworu jest przeprowadzane wyłącznie przy podniesionym urządzeniu.
3. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia podniesienia.
4. Podnieść podnośnik/tłok na wysokość umożliwiającą ustawienie beczki. Zatrzymać podnośnik przemieszczający się do góry, ustawiając dźwignię zaworu sterującego w położeniu neutralnym (środkowym).

ABY WYMIENIĆ BECZKĘ:

UWAGA: Dźwignia zaworu sterującego musi znajdować się w położeniu neutralnym.

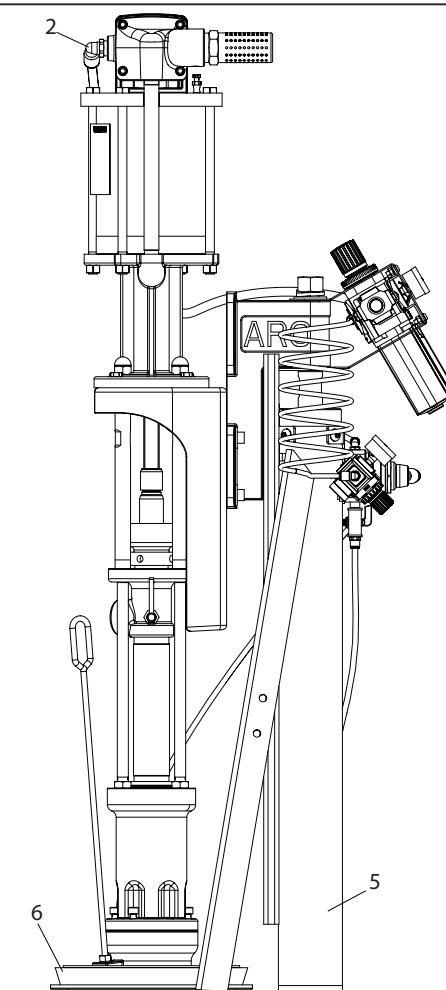
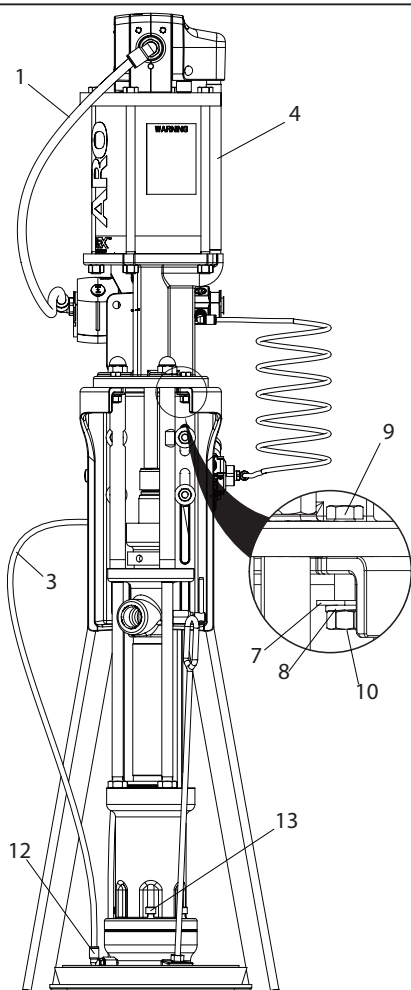
1. NIE WOLNO DOPROWADZAĆ DO NADMIERNEGO WZROSTU CIŚNIENIA W BECZCE, ponieważ może to spowodować uszkodzenia.
2. Otworzyć zawór doprowadzający powietrze do płyty dociskowej, umożliwiając przedostanie się powietrza pod płytę dociskową.
3. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia podniesienia.
4. Odkręcić śrubę skrzydełkową i wyjąć 5-galonową beczkę.

LISTA CZĘŚCI / SP0623X2XXXXXXX

Element	Opis	Ilość	Nr części
1	Rurki (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Łącznik z gwintem zewnętrznym (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Rurki (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Zespół pompy	(1)	AF0623S1XXXXX (dla SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (dla SP0623T2XXXXXXX)
5	Jednokolumnowy podnośnik/tłok	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Zespół płyty dociskowej (patrz tabela opisu modeli na stronie 28)	(1)	
7	Podkładka	(4)	Y13-6-C

Element	Opis	Ilość	Nr części
* 8	Podkładka zabezpieczająca (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Śruba z łbem walcowym (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Nakrętka (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol "Plus" (1 kwarta) (niepokazane)	(1)	66333-B
*12	Kolanko z gwintem zewnętrznym	(1)	59756-58
13	Śruba z łbem walcowym (1/2" OD x 100')	(4)	Y99-63-C
①	Rurki w ilościach masowych (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Rurki w ilościach masowych (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100

* w zestawie z RM051S-XXX-XX-B

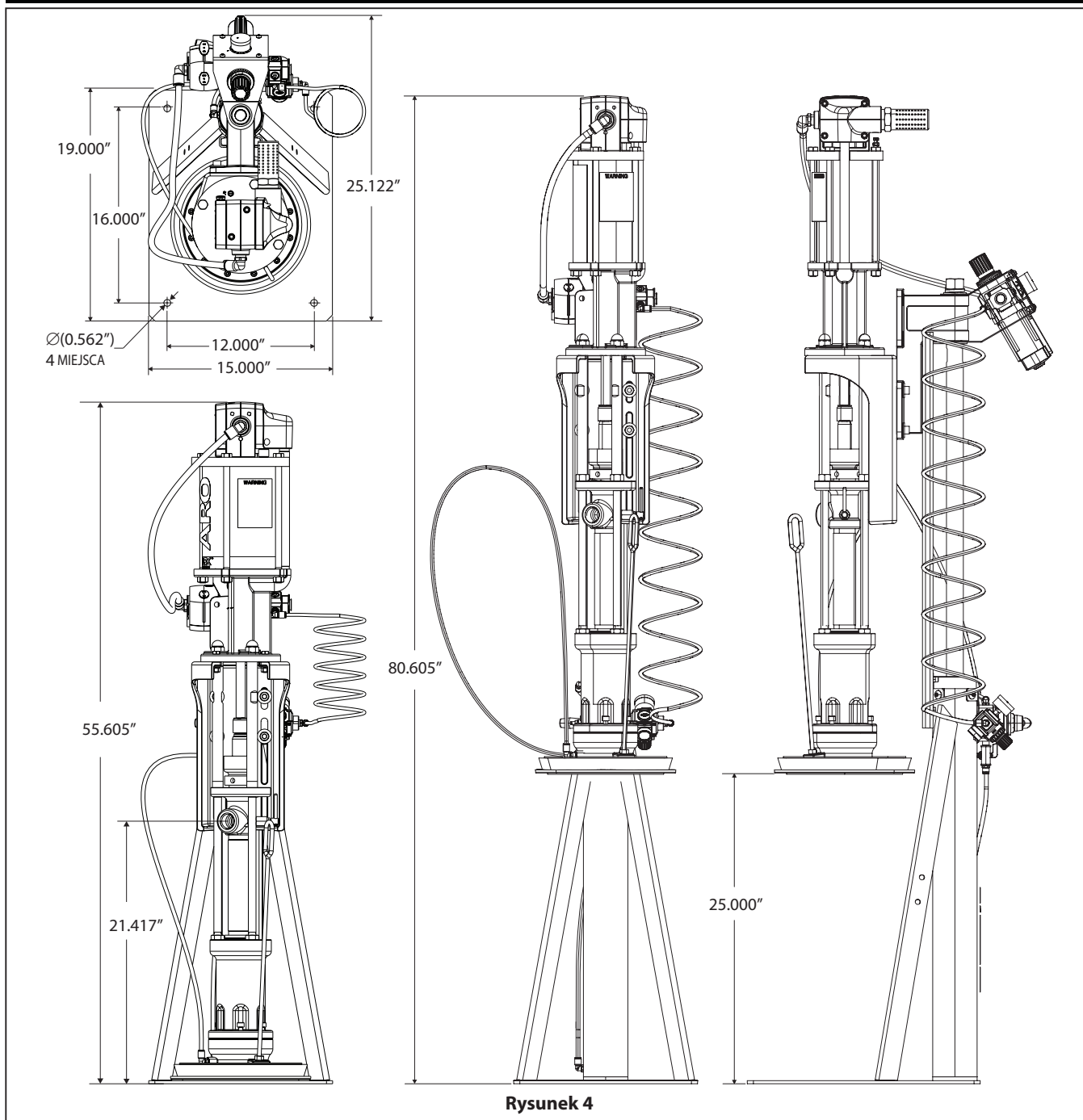


Rysunek 3

OPIS MODELU/OPCJE PŁYTY DOCISKOWEJ

Model	Rozmiar pompy	Materiał uszczelnienia płyty dociskowej	Uszczelka Typ	Uszczelka Materiał	Uszczelka Średnica	Zespół płyty dociskowej
SP0623S2XXXXXA7X	Standardowa powierzchnia podstawy "A"	Aluminum	pojedyncza rurka	Kauczuk etylenowo-propylenowy	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Nitryl		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X				Kauczuk etylenowo-propylenowy		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Nitryl		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX		Aluminum z powłoką PTFE		Kauczuk etylenowo-propylenowy		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Stal węglowa, niklowana bezprądowo	Jednowargowe	Nitryl / Polietylen	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Poliuretan / Polietylen	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Nitryl / Polietylen	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		Stal nierdzewna		Nitryl z powłoką teflonową / Polyethylene	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Stal węglowa, niklowana bezprądowo	Dwuwargowe	Poliuretan	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				Kauczuk etylenowo-propylenowy		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Nitryl		66732

WYMIARY



ВКЛЮЧАЕТ: ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, УСТАНОВКЕ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

К документу также прилагаются следующие руководства: AF0623XXXXXX-XX-X Насос Экструзии (рп 97999-1506), AF0623TXXXXXX-XX-X Насос Экструзии (97999-1925), 66732-X Узел следящего устройства (рп 97999-213), 67485-X Узел следящего устройства (рп 97999-1808), 67347-X Узел следящего устройства (рп 97999-1102), 67532-X Узел следящего устройства (рп 97999-1914), 67536-X Узел следящего устройства (рп 97999-1912), RM0515-XXX-XX-B Одноколонный поршневой подъемник (рп 97999-1790) И S-636 Общие сведения (рп 97999-636).

ДАТА ПУБЛИКАЦИИ: 12-28-12
ПЕРЕСМОТРЕННЫЙ: 12-17-21
(REV: F)

6" ПНЕВМОДВИГАТЕЛЬ

23:1 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ

6" ДЛИНА ХОДА

ОДНОКОЛОННАЯ ПОРШНЕВАЯ ПОДЪЕМНАЯ УСТАНОВКА

5 ГАЛЛОНОВИ



**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО
ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ИЛИ ОБСЛУЖИВАНИЕМ
ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

Работодатель обязан передать эту информацию оператору. Сохраните это руководство для использования в дальнейшем.

КОМПЛЕКТЫ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

- В качестве запасных деталей можно использовать только детали, изготовленные компанией ARO®. Это позволит обеспечить соблюдение номинального давления и продлить срок службы оборудования до предела.
- 637489** (для ремонта секции пневмодвигателя) AF06XX-XX.
- 104302** (для ремонта узла фильтра и регулятора R37121-100).
- 104327** (для ремонта узла фильтра и регулятора R39344-110).
- 637465** (для ремонта уплотнений поршневого подъемника).
- 637071-XX3-B** для ремонта Из 66243-XX3-B нижней части насоса на моделях SP0623S2XXXXXXX.
- K1756T11XXXXXX** для ремонта Из 1756T11XXXX47 нижней части насоса на моделях SP0623T2XXXXXXX models.

ТАБЛИЦА С ОПИСАНИЕМ МОДЕЛИ

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X

Установка

SP - одноколонная установка

Размер пневмодвигателя

06 - 6"

Передающее отношение насоса

23 - 23:1

**Вид запорного клапана / Материалы,
контактирующие с жидкостями**

S - отсечной запорный клапан /
углеродистая сталь
T - отсечной запорный клапан /
Нержавеющая сталь

Гора стиль

2-5 галлонов

Варианты нижней части насоса

См. руководство оператора
соответствующей модели насоса.

Узел следящего устройства

E1 - 67485-2	A7 - 67347-2
E3 - 67485-1	A8 - 67347-1
E5 - 67485-3	T7 - 67347-12
EA - 66732-1	T8 - 67347-11
EB - 66732-2	TU - 67532-1
EC - 66732	S2 - 67536-1

Вариант установки

0 - нет, базовое устройство управления (только для поршневого подъемника)
2 - с усовершенствованными устройствами управления поршневым подъемником и насосом

SP0623X2XXXXXXX ПОРШНЕВАЯ ПОДЪЕМНАЯ УСТАНОВКА

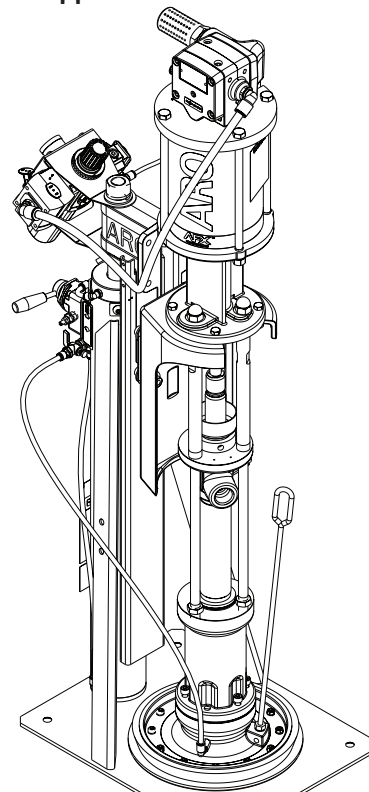


рис.1

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Система ARO предназначена для подачи ровных, непрерывных полос материала нужного размера и помогает оператору поддерживать как необходимую производительность, так и высокие стандарты качества. Поддержание стандартов качества гарантирует использование преимуществ применяемых материалов. Чтобы максимизировать срок эксплуатации, система ARO оснащена встроенной поршневой функцией для быстрой и простой замены бочки и простого подъема узла насоса с контейнера.

Системы ARO относятся к машинам закрытого типа, благодаря чему применяемые материалы, находящиеся в системах, изолированы от воздуха и влаги, что предотвращает преждевременное затвердевание этих материалов. В результате систему можно использовать как без перерывов, так и с перерывами, а также ежедневно очищать.

УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Экструзионная система SP0623X2XXXXXXX поставляется в собранном виде. Извлеките агрегат из ящика и поместите его на ровную поверхность. Установите шланг для материала и устройство подачи материала требуемым образом.

При соблюдении следующих инструкций тяжелые пастообразные материалы можно подавать с помощью насоса непосредственно из бочек емкостью 5 галлонов, не допуская возникновения воздушных пузырьков и избыточного расхода материалов. Прижимная следящая пластина создает воздухонепроницаемое уплотнение и производит очищающее действие, постепенно опускаясь в бочку.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

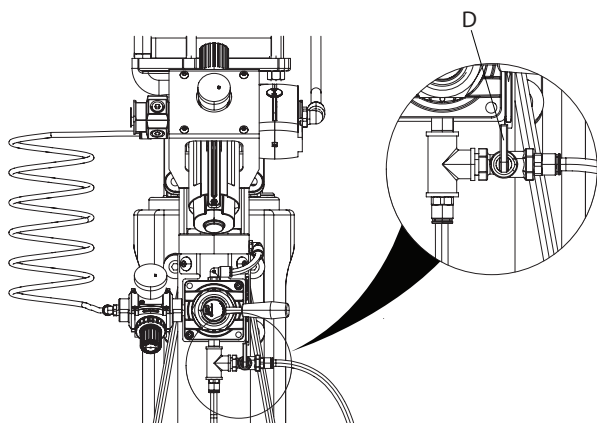
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ. ПРОЦЕДУРА ПЕРВОНАЧАЛЬНОЙ НАЛАДКИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НЕ ПРИБЛИЖАЙТЕСЬ К СИСТЕМЕ, поднимая или опуская подъемник.

Прочитайте предупреждения, содержащиеся на стр. 3 руководства оператора двухколонного поршневого подъемника RM051S-XXX-XX-B Одноколонный поршневой подъемник.

УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ ПОТОКОМ ВОЗДУХА



- A - тележки с подъемником
- B - Манометр поршневого подъемника
- C - Узел фильтра и регулятора воздуха для поршневого подъемника
- D - Клапан подачи воздуха для прижимной следящей пластины

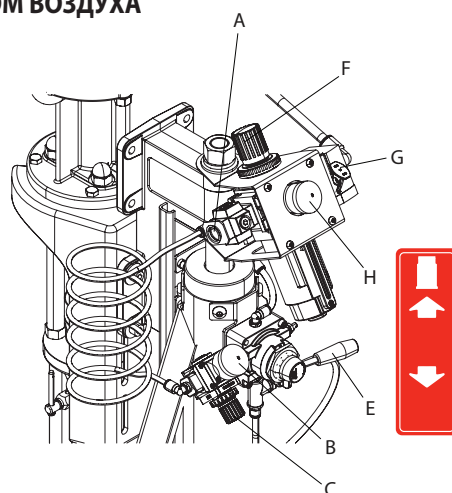


рис. 2

- E - Рычаг управления поршневым подъемником
- F - Узел фильтра и регулятора воздуха для насоса
- G - Клапан подачи воздуха для насоса
- H - Манометр насоса

ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ПОДЪЕМНИКА В УСЛОВИЯХ НОРМАЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.

- Обратите внимание на промежуток между насосом и бочкой. Убедитесь в том, что на подъемнике отсутствуют какие бы то ни было предметы. Также см. Кроме того обратитесь к «Действующих и предосторожности» в фнайти на странице 3 RM051S-XXX-XX-B «поднять / ОЗУ Общая информация Руководство.
- Присоедините трубопровод для подачи воздуха (максимальное давление составляет 120 фунтов/кв. дюйм /8.27 бара) к воздухоприемнику. Отрегулируйте давление воздуха с помощью регулятора давления в поршневом подъемнике до 20 фунтов/кв. дюйм (1.4 бара). (Для этого необходимо повернуть ручку регулятора по часовой стрелке.).
- Переведите рычаг регулирующего клапана в «верхнее» положение.
- Поднимите поршневой подъемник так, чтобы он находился на большей высоте, чем бочка. Остановите движение подъемника вверх путем перевода рычага регулирующего клапана в «нейтральное» (центральное) положение.
- “После перевода узла поршневого подъемника и насоса в «верхнее» положение установите открытую бочку с используемым материалом на основание поршневого подъемника, отцентрируйте бочку и

надежно закрепите ее, пользуясь специальными направляющими. При необходимости измените положение бочки должным образом.”

- “Нанесите консистентную смазку на нижнее уплотнение прижимной следящей чистящей пластины. ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что консистентная смазка совместима с используемым материалом. Благодаря этому пластина будет плавно входить в бочку; кроме того, это предотвратит прилипание к уплотнению затвердевающих смесей.”
- Убедитесь в том, что вентиляционная заглушка легко вкручивается в прижимную следящую пластину и выкручивается из нее. Рекомендуется нанести смазку на резьбовые соединения заглушки во избежание возможного затвердевания используемого материала на этих соединениях (см RM051S-XXX-XX-B руководство оператора).

ДЛЯ ОПУСКАНИЯ ПОДЪЕМНИКА НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ. Следящее устройство может опускаться с высокой скоростью, в связи с чем могут возникать телесные повреждения. Не подносите руки к контейнеру при выравнивании оборудования. Прочитайте предупреждения, содержащиеся на стр. 3 руководства оператора двухколонного поршневого подъемника RM051S-XXX-XX-B.

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что вы извлекли вентиляционную заглушку из прижимной следящей пластины; благодаря этому воздух, скопившийся между пластиной и используемым материалом, выйдет через отверстие для заглушки.

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед опусканием подъемник может короткое время не двигаться, поскольку для опускания подъемника должно снизиться давление воздуха в воздушной камере колонны.

1. Переведите рычаг регулирующего клапана в «нижнее» положение и продолжайте опускать насос.
2. Установите на место вентиляционную заглушку, когда используемый материал начнет вытекать из вентиляционного отверстия. Агрегат готов к эксплуатации. Отрегулируйте давление воздуха с помощью узла фильтра и регулятора
3. так, чтобы насос начал совершать рабочий цикл. (Для этого необходимо повернуть ручку регулятора насоса по часовой стрелке.)
4. Приведите в действие пистолет, чтобы заполнить насос используемым материалом.

ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ПОДЪЕМНИКА В ПЕРВЫЙ РАЗ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.

1. Закройте клапан подачи воздуха для насоса.
2. Отрегулируйте давление в воздушном клапане для прижимной следящей пластины до приблизительно

8 индикаторных фунтов/кв. (0.55 бара). дюйм. НЕ ДОПУСКАЙТЕ СОЗДАНИЯ ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ В БОЧКЕ во избежание повреждения оборудования.

ПРИМЕЧАНИЕ. Воздух из данного клапана выходит только в том случае, если агрегат поднят.

3. Переведите рычаг регулирующего клапана в «верхнее» положение.
4. Поднимите поршневой подъемник так, чтобы он находился на большей высоте, чем бочка. Остановите движение подъемника вверх путем перевода рычага регулирующего клапана в «нейтральное» (центральное) положение.

ДЛЯ СМЕНЫ БОЧКИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рычаг регулирующего клапана должен находиться в «нейтральном» положении.

1. Во избежание повреждения оборудования НЕ ДОПУСКАЙТЕ СОЗДАНИЯ ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ В БОЧКЕ.
2. Откройте клапан подачи воздуха для прижимной следящей пластины, чтобы позволить воздуху проникнуть под пластину.
3. Переведите рычаг регулирующего клапана в «верхнее» положение.
4. Открутите винт с накатанной головкой и снимите старую бочку емкостью 5 галлонов.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ / SP0623X2XXXXXXX

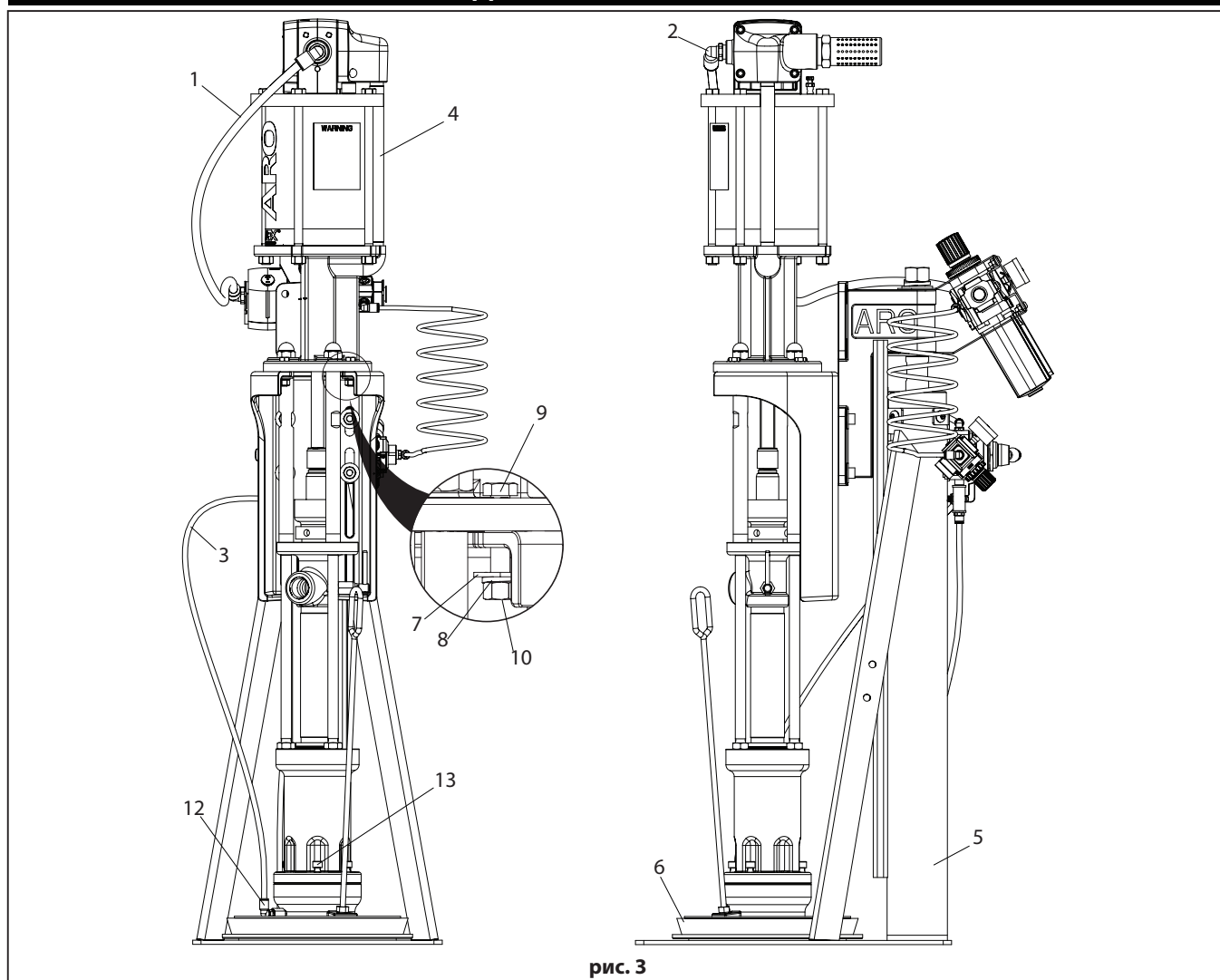


рис. 3

Деталь	Описание	Кол-во	Номер изделия
1	Трубка (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° Фитинг с наружной резьбой (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	Трубка (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	Узел насоса	(1)	AF0623S1XXXXX (за SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (за SP0623T2XXXXXXX)
5	Одноколонный поршневой подъемник	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	Узел следящего устройства (см. таблицу с описанием модели на стр. 32)	(1)	

Деталь	Описание	Кол-во	Номер изделия
7	Шайба	(4)	Y13-6-C
* 8	Стопорная шайба (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	Винт с головкой (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	Гайка (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Смазка Wet-Sol Plus (1 кварта) (на иллюстрациях отсутствует)	(1)	66333-B
*12	Ввертное колено	(1)	59756-58
13	Винт с головкой	(4)	Y99-63-C
①	Трубопровод (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	Трубопровод (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100

* в комплекте с RM051S-XXX-XX-B

ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ/ПРИЖИМНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Модель	Размер насоса	Материал уплотнителя прижимной пластины	Уплотнение Тип	Уплотнение Материал	Уплотнение барабана	Узел следящего устройства
SP0623S2XXXXXA7X	Стандартный размер "А"	Алюминий	Одиночная трубка	Этиленпропиленовый каучук	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				Нитрил		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X				Этиленпропиленовый каучук		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				Нитрил		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				Этиленпропиленовый каучук		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		Алюминий с покрытием из ПТФЭ	Одиночная губа	Нитрил / Полиэтилен	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				Полиуретан / Полиэтилен	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				Нитрил / Полиэтилен	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X				Нитрил с покрытием из ПТФЭ / Полиэтилен	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		Нержавеющая сталь	двойной губа	Полиуретан	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				Этиленпропиленовый каучук		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				Нитрил		66732

РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ

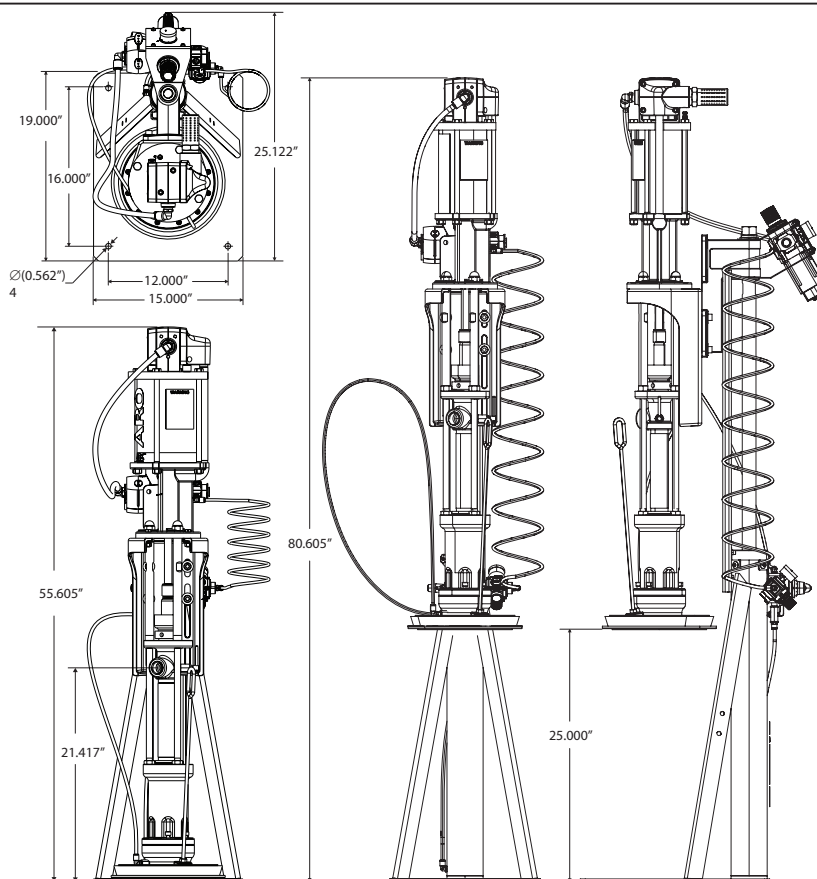


рис. 4

操作手册

SP0623X2XXXXXXX

I内容： 操作、安装与维护。

还包括手册：： AF0623SXXXXXX-XX-X 挤出泵体 (pn 97999-1506), AF0623TXXXXXX-XX-X 挤出泵体 (97999-1925), 66732-X 从动盘组件 (pn 97999-213), 67485-X 从动盘组件 (pn 97999-1808), 67347-X 从动盘组件 (pn 97999-1102), 67532-X 从动盘组件 (pn 97999-1914), 67536-X 从动盘组件 (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B 单柱升降机/冲压机 (pn 97999-1790) 和 S-636 简介 (pn 97999-636)。

发布日期: 12-28-12

修订: 12-17-21

(REV: F)

6" 气动发动机

23:1 比率

6" 冲程

挤出泵送系统

用于 5 加仑缸筒



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。

选型表

- 请仅使用原厂 ARO® 更换部件以确保兼容的压力额定值和最长使用寿命。
- 637489 用于维修气动发动机部分 AF06XX-XX。
- 104302 用于维修 R37121-100 过滤器/调节器。
- 104327 用于维修 P39344-110 过滤器/调节器。
- 637465 用于维修升降机/冲压机密封环。
- 637071-XX3-B 用于维修 SP0623S2XXXXXXX 型号的 66243-XX3-B 下泵体部分。
- K1756T11XXXXXX 用于维修 SP0623T2XXXXXXX 型号的 1756T11XXXX47 下泵体部分。

选型表

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
机组	
SP - 单柱	
气动发动机尺寸	
06 - 6"	
泵体比率	
23 - 23:1	
检查类型/流体材料	
S - 吹喷检查 / 碳钢	
T - 吹喷检查 / 不锈钢	
装载样式	
2-5 加仑	
泵下缸体选型	
请参阅泵体型号操作手册	
从动盘组件	
E1 - 67485-2 A7 - 67347-2	
E3 - 67485-1 A8 - 67347-1	
E5 - 67485-3 T7 - 67347-12	
EA - 66732-1 T8 - 67347-11	
EB - 66732-2 TU - 67532-1	
EC - 66732 S2 - 67536-1	
套件选型	
0 - 无- 仅用于冲压机的基本控制	
2- 先进的冲压机和泵体控制装置	

SP0623X2XXXXXXX 冲压机

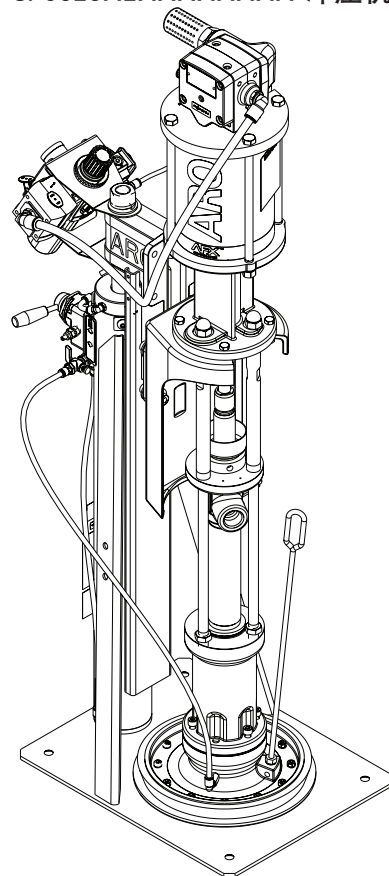


图 1

概述

通过提供大小合适的光滑、连续的颗粒，ARO 系统可以帮助操作员保持生产率 并实现高品质的标准。保持质量标准能确保实现材料优势。要想使得操作员的生产时间最大化，ARO 系统具备内置的升降机/冲压机功能，能够快速而轻松地实现缸筒转换，并可容易地从贮槽中举升泵体组件。ARO 系统完全封闭，将材料密封在系统中隔离空气和水分，防止材料过早固化。这允许连续或 间歇使用系统，并允许每天 清理系统。

SP0623X2XXXXXXX 挤出系统已完全组装好。请从箱中取出设备，并放在水平表面上。根据需要，安装材料软管和分配设备。

遵循下面的指示操作时，重糊剂材料可以直接从未混入空气或过量废物的原 5 加仑缸筒抽取。

从动盘在向下渐进运动到缸筒时，产生气密性密封以及清洁擦拭动作。

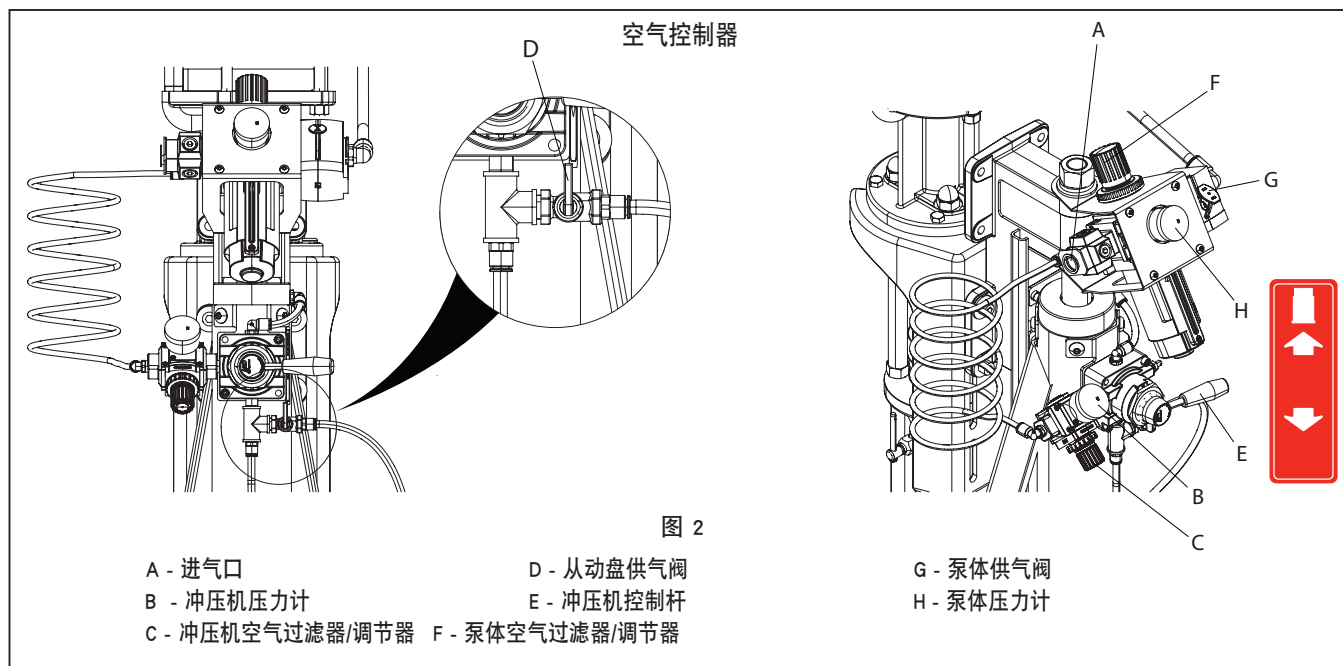


图 2

如需升起升降机，（首次）：

1. 注意泵体/缸筒上方净空。升降机务必避开设备上的任何物品。同时，参阅“操作和安全注意事项”在中找到第 3 页 RM051S-XXX-XX-B 1 柱升降机/冲压机操作手册。
2. 将气源 (120 psig / 8.27 bar MAX) 连接到进气口。调节升降机/冲压机压力调节器上的空气压力（顺时针转动旋钮）至 20 psig (1.4 bar)。
3. 将控制阀杆拨到“上”档。
4. 将升降机/冲压机升起，高度须足以超过缸筒高度。将控制阀杆拨至“空”（中心）档，使升降机停止向上移动。
5. 一旦升降机/冲压机组件和泵体处于“上”档，在升降机/冲压机基座上居中放置打开的材料缸筒并沿着缸筒导轨固定（如果必要，可以调整）。
6. 用润滑脂对下方的从动盘刮油密封环进行润滑。注意：润滑脂必须与分配的材料兼容。这样可确保平稳进入缸筒，并防止固化型复合剂粘住密封环。
7. 检查从动盘上的阀塞，确保拧动顺畅。建议对阀塞螺纹进行润滑，以防止复合剂在此处凝固（请参见 RM051S-XXX-XX-B 操作手册）。

如需降下升降机：

警告 夹伤危险。从动盘可能会快速下降，从而造成人身伤害。在校准贮槽时，双手应保持距离。请阅读 RM051S-XXX-XX-B 双柱升降机/冲压机操作手册第 3 页上的“警告”。

操作说明/初始安装程序

警告

在升降本升降机时，必须站开一定距离。请阅读 RM051S-XXX-XX-B 单柱升降机/冲压机 双柱升降机/冲压机操作手册第 3 页上的“警告”。

注意：必须将从动盘阀塞拆下，以便从动盘和材料之间截留的空气能从该出口排出。

注意：升降机开始向下之前可能瞬间晃动，后气室内部的空气压力必须在空气减少后才会开始下降。

1. 将控制阀杆拨至“下”档，开始降下泵体。
2. 如材料从出口处泄漏，请更换阀塞。
3. 设备现在已可准备操作。调节泵体过滤器/调节器（顺时针转动泵体调节器旋钮）上的气压，直到泵体开始运转。
4. 扣动喷枪扳机，给泵体填料。

如需升起升降机，（正常操作）：

1. 关闭泵体供气阀。
2. 调节从动盘空气阀压力高达约 8 psig (0.55 bar)。请勿超压，以避免损坏缸筒。注意：来自该阀的空气将仅在设备被提升时才通过。
3. 将控制阀杆拨到“上”档。
4. 将升降机/冲压机升起，高度须足以超过缸筒高度。将控制阀杆拨至“空”（中心）档，使升降机停止向上移动。

如需更换缸筒：

注意：控制阀杆必须在“空档”位置。

1. 为避免造成损坏，请勿使缸筒过压。
2. 打开从动盘供气阀，使空气可进入从动盘下方。
3. 将控制阀杆拨到“上”档。
4. 卸下翼形螺丝，并取下旧的 5 加仑缸筒。

零件清单 / SP0623X2XXXXXXXXXX

项目	描述	数量	部件编号
1	管道 (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° 阳接头 (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	管道 (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	泵体组件	(1)	AF0623S1XXXXX (为了 SP0623S2XXXXXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (为了 SP0623T2XXXXXXXXXX)
5	单柱升降机/冲压机	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	从动盘组件 (请参见第 36 页的选型表)	(1)	

项目	描述	数量	部件编号
7	垫圈	(4)	Y13-6-C
* 8	锁固垫圈(3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	有帽螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
* 10	螺母 (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
* 11	湿溶胶 "Plus" (1 夸脱) (未说明)	(1)	66333-B
* 12	外螺纹弯头	(1)	59756-58
13	有帽螺钉	(4)	Y99-63-C
①	批量管 (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	批量管 (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100
* 包括 RM051S-XXX-XX-B			

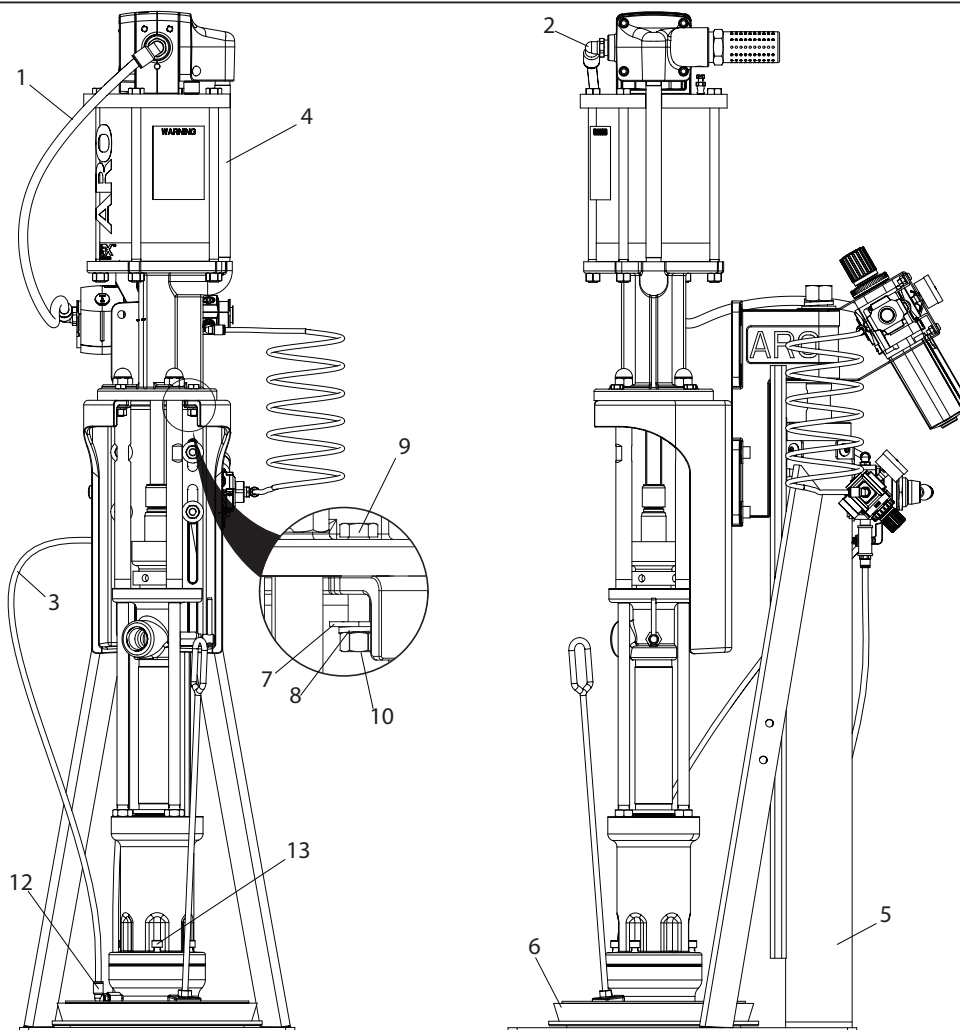
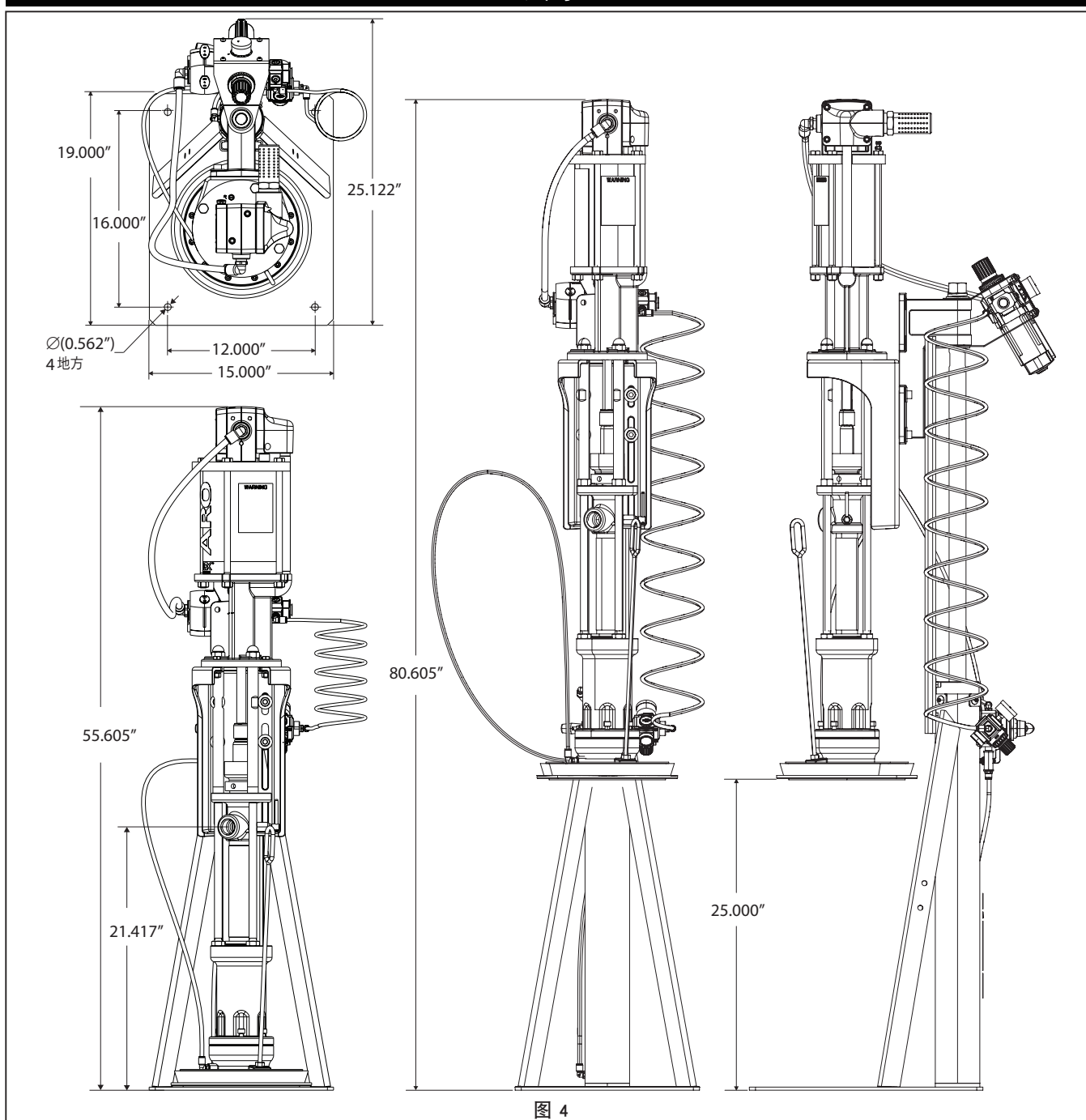


图 3

选型表/从动盘选项

型号	泵尺寸	从动盘密封圈材料	密封件类型	密封件 材质	密封件 直径	从动盘组件
SP0623S2XXXXXA7X	标准尺寸 “A”	铝	单管	乙丙橡胶	11.440” （290.6 mm）	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				腈		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		乙丙橡胶		67347-12		
SP0623S2XXXXXT8X		腈		67347-11		
SP0623T2XXXXXTUX		乙丙橡胶		67532-1		
SP0623S2XXXXXE1X		碳钢，化学镀镍 涂层	单唇形	腈 / 腈 / 聚乙烯	11.614” （295.0 mm）	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				聚氨酯 / 聚乙烯	11.437” （290.5 mm）	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				腈 / 聚乙烯	12.281” （311.9 mm）	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		不锈钢		PTFE 涂层腈 / 聚乙烯	11.437” （290.5 mm）	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		碳钢，化学镀镍 涂层	双唇形	聚氨酯	11.609” （294.9 mm）	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				乙丙橡胶		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				腈		66732

尺寸



操作マニュアル

SP0623X2XXXXXXX

内容 使用、設置、メンテナンス。

同梱マニュアル: AF0623SXXXXX-XX-X 押出ポンプ (pn 97999-1506), AF0623TXXXXX-XX-X 押出ポンプ (97999-1925), 66732-X フォロワーアセンブリ (pn 97999-213), 67485-X フォロワーアセンブリ (pn 97999-1808), 67347-X フォロワーアセンブリ (pn 97999-1102), 67532-X フォロワーアセンブリ (pn 97999-1914), 67536-X フォロワーアセンブリ (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B シングルポストリフト/ラム (pn 97999-1790) そして S-636 一般的情報 (pn 97999-636)。

発行日: 12-28-12

改訂: 12-17-21

(REV: F)

6" エアーマータ

23:1 比率

6" ストローク

シングルポストラムパッケージ 5ガロン



**設置前に本マニュアルを注意深くお読みください。
本装置の使用または整備。**

この情報を使用者に手渡すのは雇用者の責任です。今後の参照のために保管しておいてください。

整備キット

- 互換性のある圧力レートと最長のサービス寿命を保証するために、純正のARO® 交換パーツのみを使用してください。
- AF06XX-XX エアーマータセクションの修理用 637489。
- 104302 R37121-100フィルタ/レギュレータの修理用。
- 104327 P39344-110フィルタ/レギュレータの修理用。
- 637465 リフト/ラムシール修理用。
- 637071-XX3-B 下部ポンプ端修理用 66243-XX3-B モデルの SP0623S2XXXXXXX。
- K1756T11XXXXX 下部ポンプ端修理用 1756T11X-XXX47 モデルの SP0623T2XXXXXXX。

モデルに関する説明

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X

パッケージ

SP - シングルポスト

エアモータサイズ

06 - 6"

ポンプ比率

23 - 23:1

チェックタイプ / 湿ったマテリアル

S - チョップチェック / カーボン鋼

T - チョップチェック / ステンレス鋼

マウントスタイル

2-5 ガロン

下部ポンプ端オプション

ポンプモデル操作マニュアルを参照

フォロワーアセンブリ

E1 - 67485-2 A7 - 67347-2

E3 - 67485-1 A8 - 67347-1

E5 - 67485-3 T7 - 67347-12

EA - 66732-1 T8 - 67347-11

EB - 66732-2 TU - 67532-1

EC - 66732 S2 - 67536-1

パッケージオプション

0 - なし-ラム専用基本制御

2 - アドバンスドラム/ポンプ制御

SP0623X2XXXXXXX ラムパッケージ

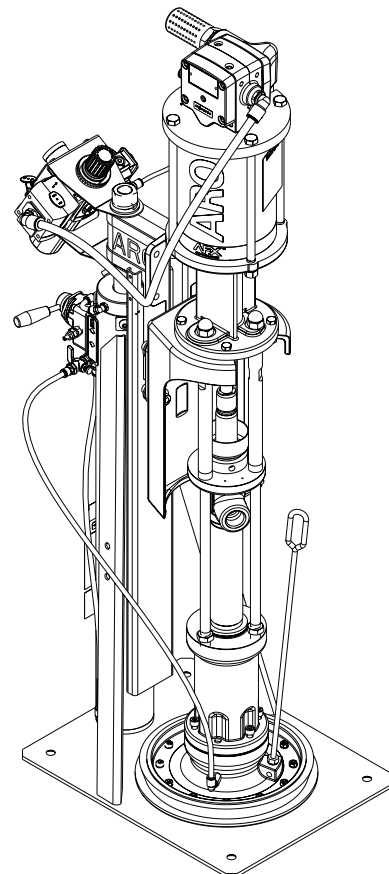


図1

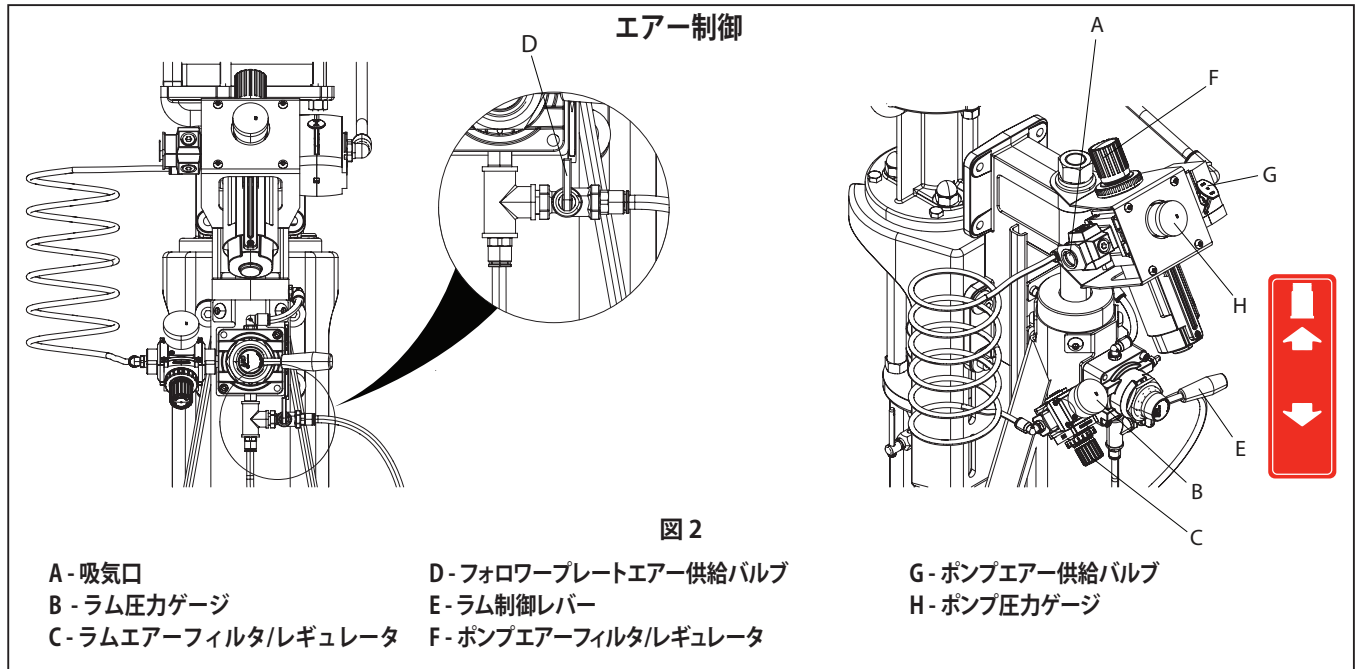
全般的な説明

適切なサイズのなめらかで連続的なビーズを送ることにより、ARO®システムはオペレータが生産 速度と高品質な生産の両方を維持するように支援します。維持された品質 基準は、マテリアルの長所が生かされることを保証します。オペレータの生産時間をさらに最大化するために、ARO®システムには内蔵のリフト/ラム機能があり、素早く容易にドラムを交換し、容器からポンプアセンブリを簡単に持ち上げることができます。ARO®システムはシステムに 外気や湿気から完全に封じ込み密閉し、マテリアルの 硬化が早まるのを防止します。これはシステムの連続的または 断続的な使用を可能にし、毎日のシステムのクリーンアップが可能になります。

設置

SP0623X2XXXXXXX 押出システムは完全に組み立てられます。クレーンから装置を取り外し、平らな面に置きます。マテリアルホースを設置し、必要に応じて分配装置も設置します。

以下の指示を守ると、重たいペースト状のマテリアルを空気を含んだり、余分な廃棄物を含むことなしに、元の5ガロンドラムから直接ポンプすることができます。フォロープレートは密封された状態を作るだけではなく、ドラムに下向きに徐々に動きながら動くクリーンワイプしていきます。



リフトを上げる場合(初回):

1. ポンプ/ドラムの上部の隙間を記録します。リフトがユニットの上のオブジェクトにぶつからないことを確認します。を参照してください運用と安全注意事項 見 RM051S-XXX-XX-B 1ポストリフト/ラム操作マニュアルの3ページ目をお。
2. エア供給 (120 psig / 8.27 bar MAX) をモータの注入口に接続します。リフト/ラム圧力レギュレータのエア圧力を 20 psig (1.4 bar) に調整 (ノブを時計回りに回転) してください。
3. 制御バルブレバーを「上」の位置に持ち上げます。
4. リフト/ラムをドラムの高さを超えるのに十分なまでに上げてください。制御バルブを「ニュートラル」(中央)の位置にして、リフトの上方向への移動を止めます。
5. “リフト/ラムアセンブリとポンプが「上」の位置になったら、リフト/ラムベースに開いているマテリアルのドラムの中心を合わせて置き、必要に応じて調整しながらバレルガイドに対して固定してください。”
6. “下部のフォローワイパープレートシールをグリースで潤滑します。注: グリースが分配されるマテリアルと適合することを確認します。これにより、ドラムに滑らかにはまるだけではなく、シールに硬化物質が接着しないようにします。”
7. フォロワープレートの換気プラグをチェックして、スレッドを容易に出入りできることを確認してください。プラグのスレッドを潤滑して、このポイントで化合物が蓄積しないようにすることをお勧めします(を参照してください RM051S-XXX-XX-B 操作マニュアル)。

操作手順

操作手順 / 初期設定手順

△警告 リフトを上げ下げするときは、リフトから離れてください。RM051S-XXX-XX-B シングルポストリフト/ラム3ポストリフト/ラム操作マニュアルの2ページ目の警告をお読みください。

リフトを下げるためには、:

△警告 挟まる危険. フォロワーは素早く下降し、怪我させる場合があります。容器の位置を合わせるときに、手が挟まれないようにしてください。RM051S-XXX-XX-B ポストリフト/ラム操作マニュアルの3ページ目の警告をお読みください。

注: フォロワープレートの換気プラグが外されて、フォロワーとマテリアルの間に捕えられた空気がこの換気口から逃げないようにしてください。

注: リフトは下に向かって下がる前に一瞬停止します。下がり始める前にポストアームチャンバーの内側のエア圧力が下がる必要があります。

1. 制御バルブのレバーを「下」の位置にして、ポンプを下げます。
2. 換気口からマテリアルが滲み出始めたら 換気プラグを付け直します。
3. 装置は動作準備完了になります。ポンプの回転が始まるまで、ポンプフィルター/レギュレータのエア圧力を調整します (ポンプレギュレータノブを時計回りに回します)。
4. マテリアルをポンプに詰めるために、ガンを引きま

リフトを上げる場合（初回）：

1. ポンプ空気供給バルブを閉じます。
2. リフト/ラム圧力レギュレータのエア圧力を 8 psig (0.55 bar) に調整（ノブを時計回りに回転）してください。
3. 制御バルブレバーを「上」の位置に持ち上げます。
4. リフト/ラムをドラムの高さを超えるのに十分なまでに上げてください。制御バルブを「ニュートラル」（中央）の位置にして、リフトの上方向への移動を止めます。

ドラムの交換方法:

注: 制御バルブレバーは、「ニュートラル」の位置になっている必要があります。

1. 損傷を避けるために、ドラムに過剰な圧力をかけないでください。
2. フォロワープレート供給バルブを開いて、フォロワープレートの下にエアが入るようにします。
3. 制御バルブレバーを「上」の位置に持ち上げます。
4. サムスクリューのねじを緩め、古い5ガロンドラムを外します。

パーツリスト/ SP0623X2XXXXXXX

品目	説明	数量	部品番号
1	配管 (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° 取り付け具 (オス) (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	配管(5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	ポンプアセンブリ	(1)	AF0623S1XXXXX (Iにとって SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (Iにとって SP0623T2XXXXXXX)
5	シングルポストリフト/ラム	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	フォロワーアセンブリ (40ページ のモデル説明チャートを参照)	(1)	

品目	説明	数量	部品番号
7	ウォッシャー	(4)	Y13-6-C
* 8	ロックウォッシャー (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	キャップスクリュー (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
*10	ナット (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
*11	Wet-Sol「プラス」1クォーツ (表示されません)	(1)	66333-B
*12	エルボー (オス)	(1)	59756-58
13	キャップスクリュー	(4)	Y99-63-C
①	バルクチューブ (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	バルクチューブ (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100
* 含まれていま RM051S-XXX-XX-B			

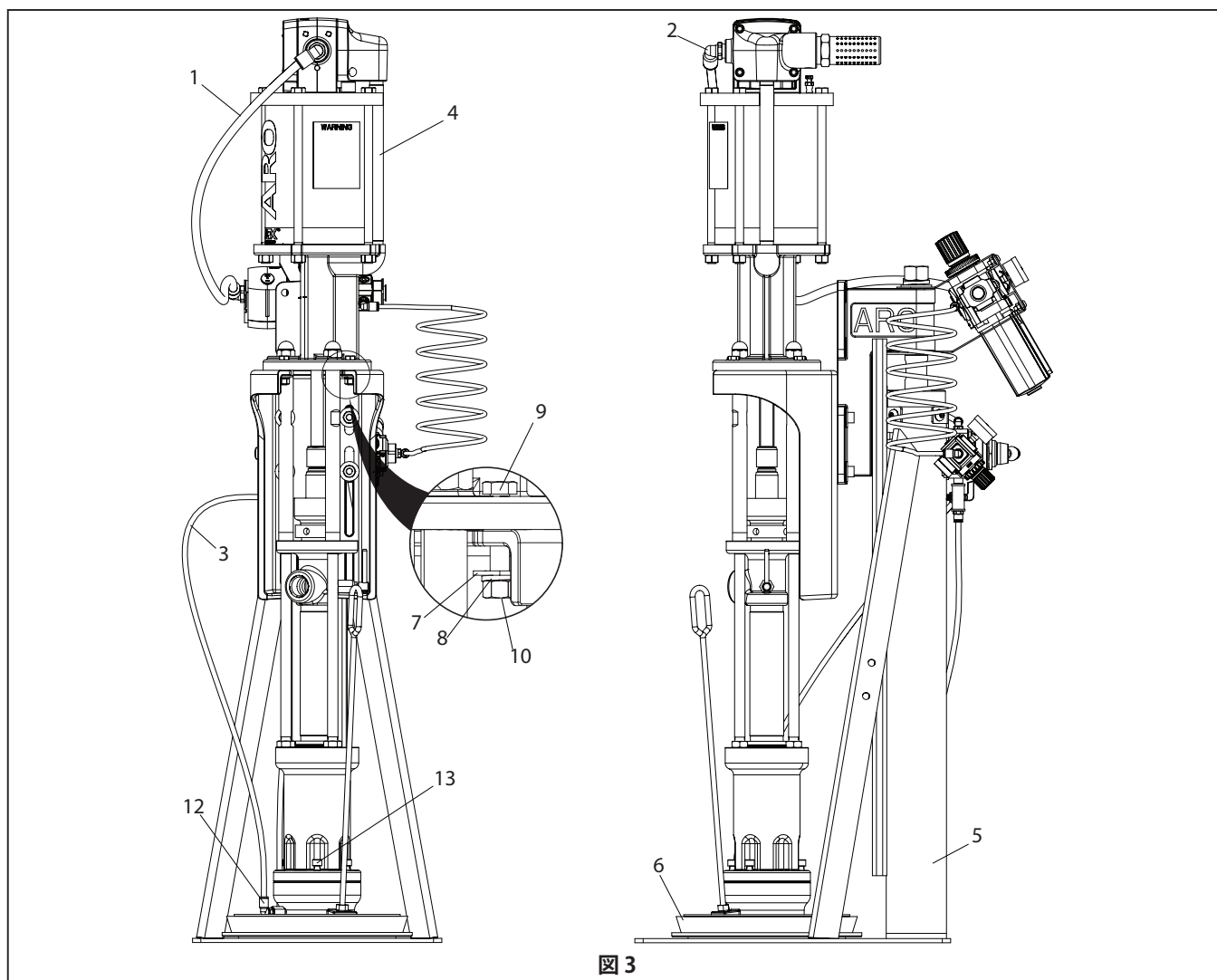


図 3

モデルの説明/フォロワープレートのオプション

モデル	ポンプサイズ	フォロワーシール材質	シールタイプ	シール材料	シール直径	フォロワーアセンブリ
SP0623S2XXXXXA7X	標準フットプリント "A"	アルミニウム	シングル チューブ	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				ニトリル		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		EPR		67347-12		
SP0623S2XXXXXT8X		ニトリル		67347-11		
SP0623T2XXXXXTUX		EPR		67532-1		
SP0623S2XXXXXE1X		炭素鋼、無電解ニッケル コーティング	シングル リップ	ニトリル/ポリエチレン	11.614" (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				ポリウレタン/ポリエチレン	11.437" (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				ニトリル/ポリエチレン	12.281" (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		ステンレス鋼		PTFE被覆ニトリル/ポリエチレ	11.437" (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		炭素鋼、無電解ニッケル コーティング	ダブルリ ップ	ポリウレタン	11.609" (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXECX				ニトリル		66732

寸法

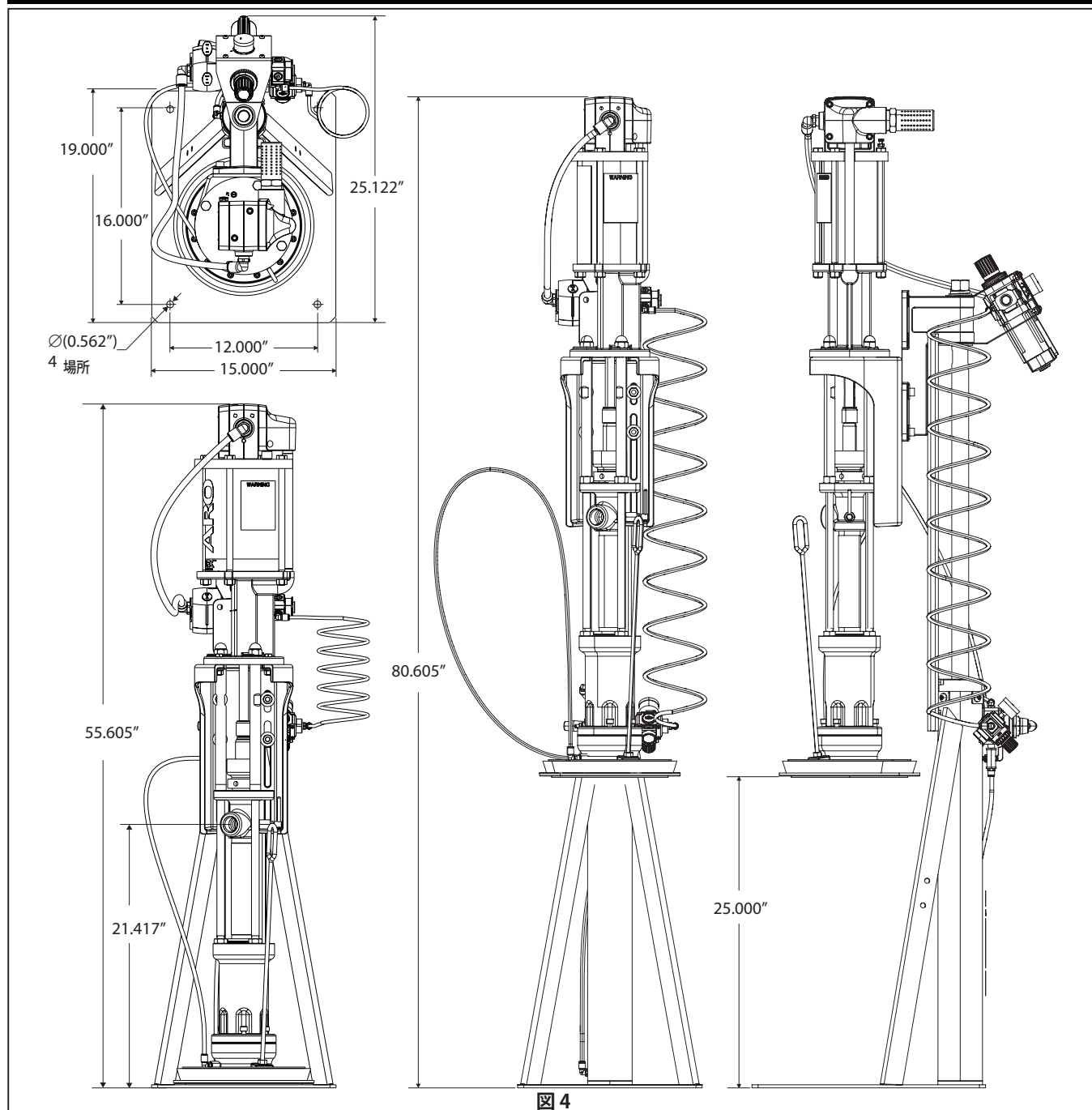


図 4

사용자 매뉴얼

SP0623X2XXXXXXX

내용 : 작동, 설치 및 유지보수.

매뉴얼에는 다음 사항도 포함됩니다: AF0623SXXXXXX-XX-X 압출 펌프 (pn 97999-1506), AF0623TXXXXXX-XX-X 압출 펌프 (97999-1925), 66732-X 중동부 조립(pn 97999-213), 67485-X 중동부 조립 (pn 97999-1808), 67347-X 중동부 조립 (pn 97999-1102), 67532-X 중동부 조립 (pn 97999-1914), 67536-X 중동부 조립 (pn 97999-1912), RM051S-XXX-XX-B 싱글 포트 리프트/ 램 (pn 97999-1790) 과 S-636 일반 정보 (pn 97999-636).

해제: 12-28-12
개정: 12-17-21
(REV: F)

6 " 공기 모터

23:1 비율

6 " 비율

싱글 포트 램 패키지 5갤런



**이 장비를 설치, 작동 혹은 이용하기 전에
이 매뉴얼을 자세히 읽어 보십시오.**

이 정보를 사용자의 수중에 두도록 하는 것은 고용자의 책임입니다. 향후의 참고를 위해 잘 보관하십시오.

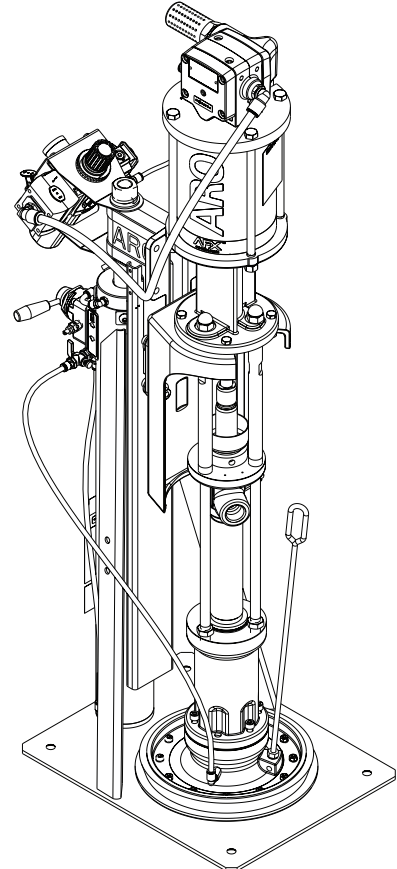
서비스 키트

- 확실히 호환되는 진품의 ARO® 교체 부품만 사용하십시오. 압력 비율과 최대 서비스 수명.
- AF06XX-XX pp:공기 모터 부분 수리용 637489.
- R37121-100 필터/조정기 수리용 104302.
- P39344-110 필터/조정기 수리용 104327.
- 리프트/램 실(seal) 수리용 637465.
- 637071-XX3-B 펌프 66243-XX3-B 끝 하단 수리용 SP0623S2XXXXXXX 모델에 대한 섹션.
- K1756T11XXXXXX 펌프 1756T11XXXX47 끝 하단 수리용 SP0623T2XXXXXXX 모델에 대한 섹션.

모델 설명 차트

SP 06 23 X 2 XXXXX XX X	
패키지 SP - 단일(싱글) 기동	
공기 모터 크기 06 - 6 "	
펌프 비율 23 - 23:1	
체크 유형 / 습한 물질 S - 절단 체크 / 탄소강 T - 절단 체크 / 스테인레스 스틸	
마운트 스타일 2-5 갤런	
갤런 펌프 모델 사용자 매뉴얼 참고	
중동부 조립 E1 - 67485-2 A7 - 67347-2 E3 - 67485-1 A8 - 67347-1 E5 - 67485-3 T7 - 67347-12 EA - 66732-1 T8 - 67347-11 EB - 66732-2 TU - 67532-1 EC - 66732 S2 - 67536-1	
패키지 옵션 0 - 없음-램용(램만) 기본 제어 2 - 고급 램 및 펌프 제어	

SP0623X2XXXXXXX 램 패키지



수치 1

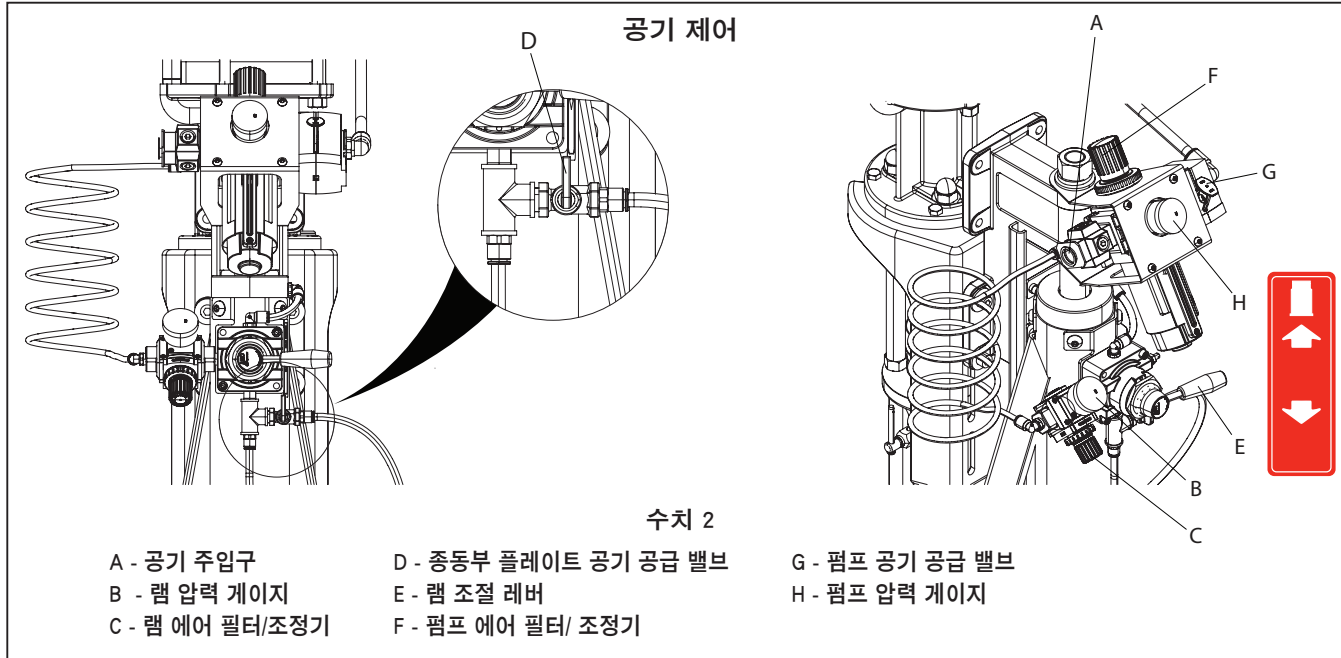
일반 설명

적합한 크기의 비드가 원만하게 지속되도록 함으로써 ARO® 시스템은 사용자가 생산 비율과 고품질 생산을 유지하도록 도와줍니다. 품질 기준을 유지하여 재료의 장점을 확실히 실현합니다. 작업자 생산 타임을 더 최대화하기 위해 ARO 시스템에는 신속하고 간편한 드럼 전환을 위한 내장 리프트/램 기능이 있으며 펌프 조립을 용기에 쉽게 들어올릴 수 있습니다.

ARO 시스템은 모두 비접촉식으로 시스템 내 재료가 공기와 습기에 닿지 않도록 밀봉하고 재료가 너무 이르게 보존 처리를 하지 않도록 방지합니다. 이로써 지속적이거나 주기적인 시스템 사용이 가능하고 매일 시스템 청소가 필요하다면 그렇게 할 수 있습니다.

설치

SP0623X2XXXXXXX 분출 시스템은 완전히 조립된 상태로 도착합니다. 상자에서 장비를 제거하고 표면 높이로 놓습니다. 재료 호스와 필요한 공급 장치를 설치합니다. 아래 지침을 따를 때, 공기를 함유하지 않았거나 얇은 것이 많은 상태로 진득한 반죽 상태의 재료가 원래의 5갤런 드럼에서 바로 펌프될 수 있습니다. 종동부 플레이트는 공기밀봉을 형성할 뿐만 아니라 드럼으로 내려가는 움직임에서 깨끗이 닦아주는 작용을 하기도 합니다.



(처음으로) 리프트를 상승시키기 위해:

1. 펌프/드럼 위쪽에 아무 것도 없도록 주의합니다. 리프트 장비 위의 모든 물질을 치웁니다. 또한, “운영 및 안전 조치” RM051S-XXX-XX-B 리프트/Ram 3페이지의 를 참조 하십시오 사용자 매뉴얼.
2. 공기 주입구에 공기 공급(최대 120 psig /8.27 bar)을 연결합니다. 리프트/램 압력 조정기(노브를 시계 방향으로 돌림)의 공기압을 20 psig (1.4 bar)로 조절합니다.
3. 조절 밸브 레버를 “up” 위치로 이동시킵니다.
4. 리프트/램을 드럼 높이와 멀리 떨어지도록 높이 상승시킵니다. 조절 밸브 레버를 “neutral” (가운데) 위치로 이동시켜서, 상승하던 리프트를 멈춥니다.
5. “일단 리프트/램 조립과 펌프가 “up” 위치 오면, 리프트/램 베이스 재료의 열려 있는 드럼을 중앙에 놓고 필요하면 조절해 가면서 배럴 가이드 반대로 고정합니다.”
6. 더 낮은 종동부 와이퍼 플레이트 실을 그리스로 잘 닦아놓습니다. 참고: 그리스가 투입된 재료와 융화되는 지를 확인합니다. 잘 융화되면, 드럼 속으로 부드럽게 들어가며, 복구 타입 (curing type) 화합물이 실과 결합하는 현상을 방지합니다.
7. 종동부 플레이트의 배출구 플러그가 쉽게 스레드 안팎으로 움직이는지를 확인합니다. 이 시점에서 화합물이 생성될 가능성을 예방하기 위해 플러그의 스레드에 윤활제를 바르는 것이 좋습니다 (RM051S-XXX-XX-B 사용자 매뉴얼을 참고하십시오).

사용설명서/초기 셋업 절차

△경고 리프트가 상승, 하강할 때에는 떨어져 있어야 합니다. RM051S-XXX-XX-B 싱글 포스트 리프트/ 램 3기동 리프트/램 사용자 매뉴얼 페이지의 경고를 읽어 보십시오.

리프트를 하강시키기 위해:

△경고 끼임 위험. 종동부가 빠르게 내려올 수 있으며, 이로 인해 다칠 수 있습니다. 컨테이너를 정렬할 때, 손을 조심하십시오. RM051S-XXX-XX-B 2기동 리프트/램 사용자 매뉴얼 3페이지의 경고를 읽어 보십시오.

참고: 종동부 플레이트 배출구 플러그를 제거하여, 종동부와 재료 사이에 잡혀있는 공기가 배출구로 빠져나갈 수 있는지를 확인합니다.

참고: 리프트가 아래로 이동을 시작하기 전에 잠시 멈출 수 있습니다. 내려가기 시작하기 전에 반드시 기동 공기 실 내부의 공기압을 낮춰야 합니다.

1. 조절 밸브 레버를 “down” 위치로 바꾼 후, 펌프를 낮춥니다.
2. R재료가 배출구 입구에서 새어 나오기 시작하면, 배출구 플러그를 제자리에 돌려놓습니다.
3. 이 유닛은 현재 작동 준비를 마친 상태입니다. 펌프가 순환하기 시작할 때까지 펌프 필터/조정기에 기압을 가합니다(펌프 조정기의 손잡이를 시계 방향으로 돌립니다).
4. 건을 작동시켜 재료를 담은 펌프를 준비합니다.

리프트를 상승시키기 위해, (정상 작동):

1. 펌프 공기 공급 밸브를 닫습니다.
2. 중동부 플레이트의 공기 밸브 압력을 약 8 psig (0.55 bar) 로 조절합니다. 드럼에 과한 압력을 주지 마십시오. 손상될 수 있습니다. 참고: 이 밸브에서 나온 공기는 장비를 들어 올릴 때에만 지나갑니다.
3. 조절 밸브 레버를 “up” 위치로 이동시킵니다.
4. 리프트/램을 드럼 높이와 멀리 떨어지도록 높이 상승시킵니다. 조절 밸브 레버를 “neutral” (가운데) 위치로 이동시켜서, 상승하던 리프트를 멈춥니다.

드럼을 교체하기 위해:

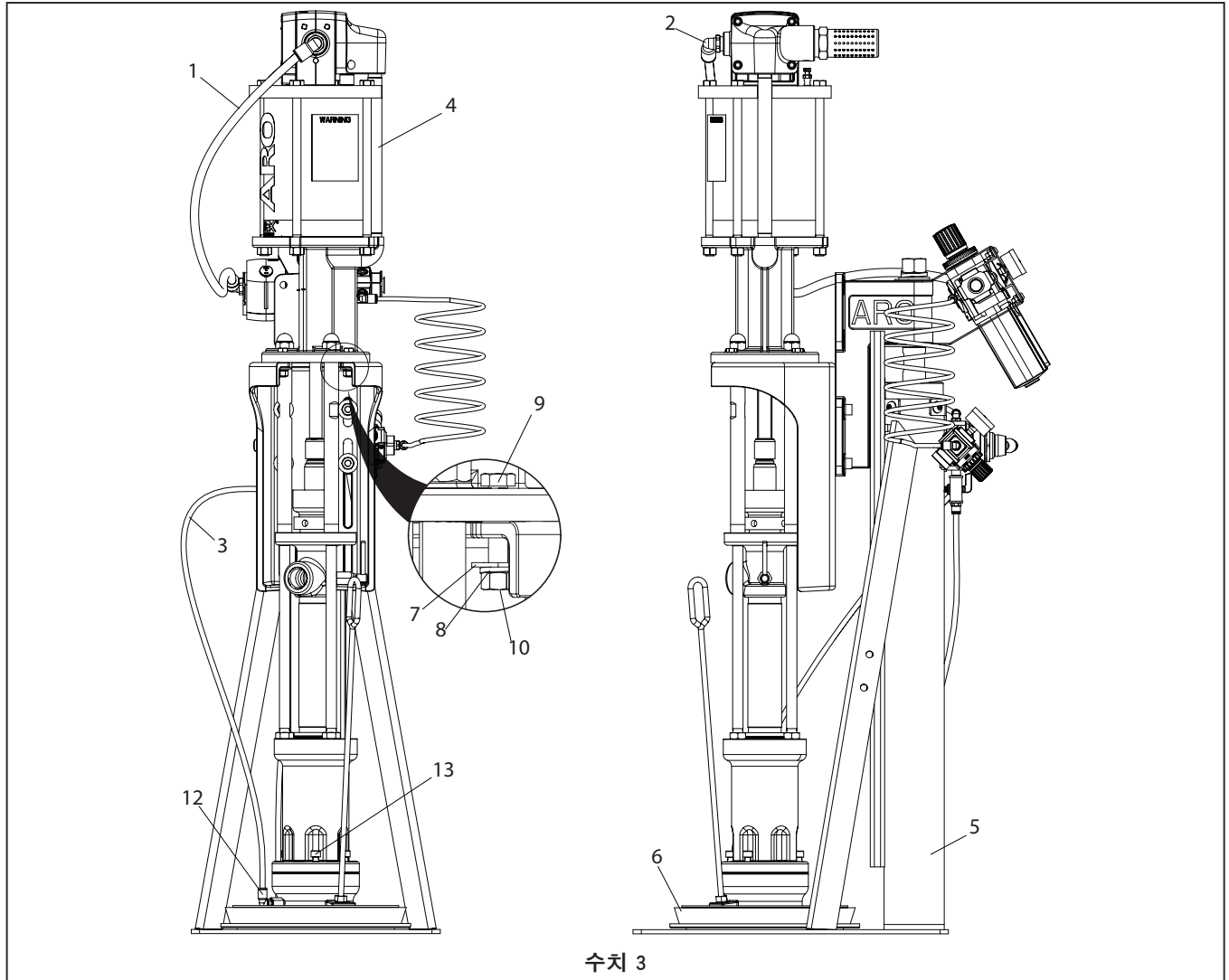
참고: 조절 밸브 레버는 반드시 “neutral” 위치에 있어야 합니다.

1. 손상을 피하기 위해, 드럼에 과도한 압력을 가하지 마십시오.
2. 중동부 플레이트 아래로 공기가 유입되도록 중동부 플레이트 공기 공급 밸브를 엽니다.
3. 조절 밸브 레버를 “up” 위치로 이동시킵니다.
4. 나비 나사를 풀어 구 5갤런 드럼을 제거합니다.

부품 목록 / SP0623X2XXXXXXX

품목	설명	양	부품번호
1	튜브 (1/2" OD x 33")	(1)	94978-(①)
* 2	90° 볼록형 피팅 (1/2 NPT x 1/2" OD)	(1)	59756-362
* 3	튜브 (5/16" OD x 38")	(1)	94980-(②)
4	펌프 조립	(1)	AF0623S1XXXXX (을위한 SP0623S2XXXXXXX)
		(1)	AF0623T1XXXXX (을위한 SP0623T2XXXXXXX)
5	싱글 포스트 리프트/ 램	(1)	RM051S-XXX-XX-B
6	중동부 조립 (44페이지의 모델 설명 차트 참고)	(1)	

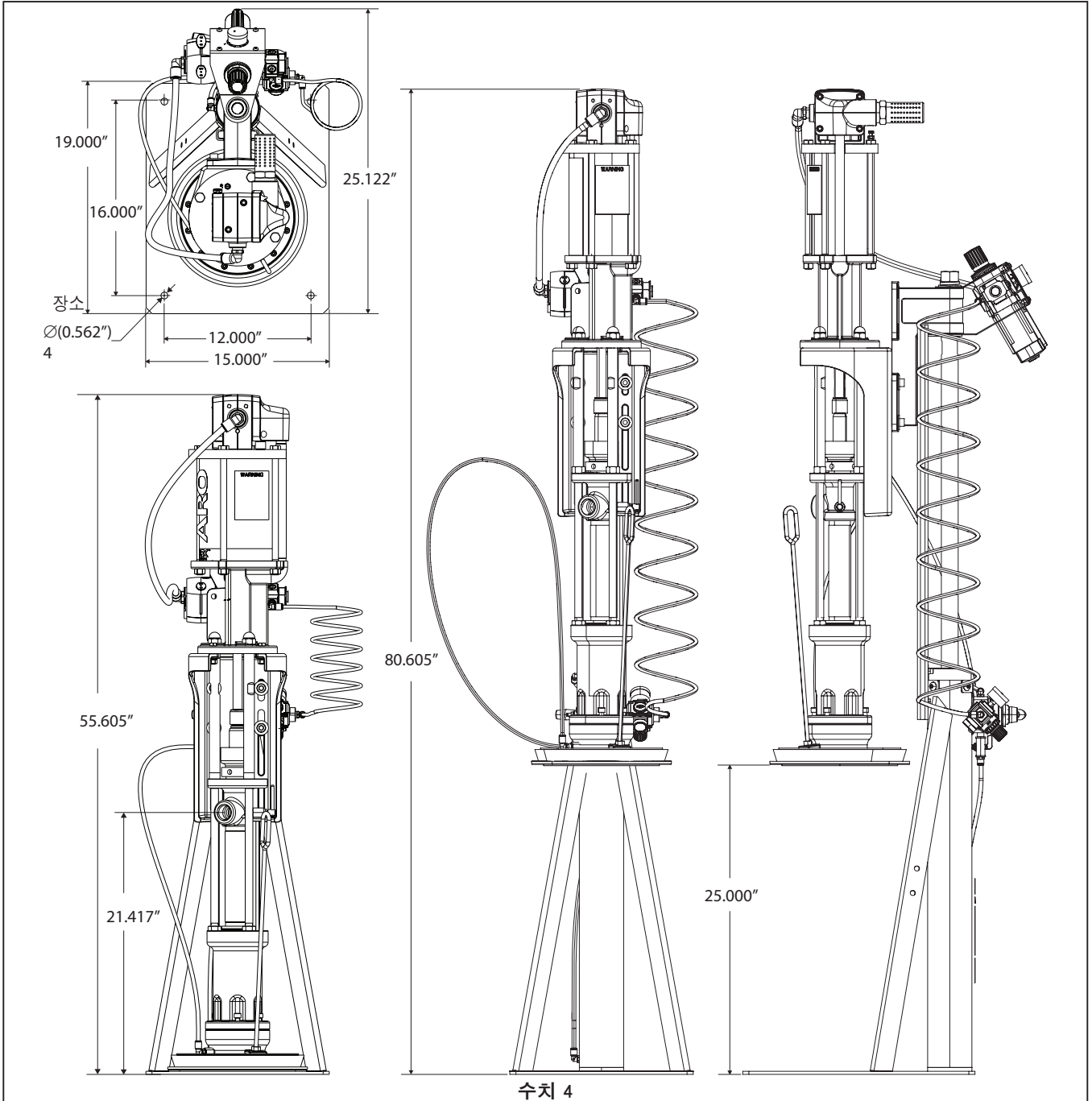
품목	설명	양	부품번호
7	와셔	(4)	Y13-6-C
* 8	로크 와셔 (3/8")	(4)	Y14-616-C
* 9	캡스크류 (3/8" - 16 x 1-1/2")	(4)	Y6-67-C
* 10	너트 (3/8" - 16)	(4)	Y12-6-C
* 11	습한 줄 “플러스” (1쿼트)(보이지 않음)	(1)	66333-B
* 12	볼록형 엘보	(1)	59756-58
13	캡스크류	(4)	Y99-63-C
①	벌크 튜빙 (1/2" OD x 100')	(1)	94978-100
②	벌크 튜빙 (5/16" OD x 100')	(1)	94980-100
* 포함 된 RM051S-XXX-XX-B			



모델 설명/중동부 플레이트 옵션

모델	펌프 크기	중동부 실 재료	씰 타입	씰 재료	씰 직경	중동부 조립
SP0623S2XXXXXA7X	표준 설치면적 “ A ”	알루미늄	단일 튜브	EPR	11.440 " (290.6 mm)	67347-2
SP0623S2XXXXXA8X				니트릴		67347-1
SP0623S2XXXXXT7X		PTFE 피복 알루미늄		EPR		67347-12
SP0623S2XXXXXT8X				니트릴		67347-11
SP0623T2XXXXXTUX				EPR		67532-1
SP0623S2XXXXXE1X		탄소 강, 무전해 니켈 코팅	단일 립	니트릴 / 폴리에틸렌	11.614 " (295.0 mm)	67485-2
SP0623S2XXXXXE3X				폴리우레탄 / 폴리에틸렌	11.437 " (290.5 mm)	67485-1
SP0623S2XXXXXE5X				니트릴 / 폴리에틸렌	12.281 " (311.9 mm)	67485-3
SP0623T2XXXXXS2X		스테인리스 스틸		PTFE 코팅 니트릴 / 폴리에 틸렌	11.437 " (290.5 mm)	67536-1
SP0623S2XXXXXEAX		탄소 강, 무전해 니켈 코팅	이중 립	폴리우레탄	11.609 " (294.9 mm)	66732-1
SP0623S2XXXXXEBX				EPR		66732-2
SP0623S2XXXXXECX				니트릴		66732

치수



수치 4