

MANUAL DEL OPERADOR

NP322XXXXR8-XX

INCLUYE: USO, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO.

INCLUDE MANUALS: NM2322X-XX-XXX Bombas de extrusión (PN 97999-755), 66731-X Ensamble de arrastre (PN 97999-213), 67347-X Ensamble de arrastre (PN 97999-1102), 67486-X Ensamble de arrastre (PN 97999-1809), 67487-X Ensamble de arrastre (PN 97999-1810), RM052S-X Pistón/elevador de dos postes (pn 97999-1345) y S-636 Información general (PN 97999-636).

PUBLICADO: 11-3-17

REVISADO: 9-18-20

(REV: B)

3" MOTOR DE AIRE

22:1 RELACIÓN

3 " RECORRIDO

SISTEMA DE EXTRUSIÓN

**Para uso con tambores de 5 galones/
20 litros (cónicos o rectos)**



**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.

104217 para reparación del regulador P39124-120.

104453 para la reparación del filtro/regulador P39344-110.

637290-X43 para la reparación del extremo inferior de la bomba 67100-X43.

637290-X48 para la reparación del extremo inferior de la bomba 67100-X48.

637291-X43 para la reparación del extremo inferior de la bomba 67101-X43.

637291-X48 para la reparación del extremo inferior de la bomba 67101-X48.

637316 para la reparación de la del motor de aire 66915.

637466 para reparación de los sellos del pistón / elevador.

TABLA DE DESCRIPCIÓN DEL MODELO

NP 3 22 X XXX R8 XX	
Tamaño del motor de aire 3 - 3"	
Relación de la bomba 22 - 22:1	
Clase de verificación/materiales húmedos E - Control de corte/acero al carbono F - Control de corte/ Acero inoxidable	
Opciones del extremo inferior de la bomba Consulte el manual del operador del modelo de bomba	
Estilo del pistón R8 - Dos postes, 5 Galón	
Ensamble de arrastre	
10 - 67486-1	22 - 66731-2
11 - 67486-2	30 - 67347-1
12 - 67486-3	31 - 67347-2
13 - 67487-1	40 - 67347-11
20 - 66731	41 - 67347-12
21 - 66731-1	50 - 67486-4

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."

NP322XXXXR8-XX SISTEMA DE EXTRUSIÓN

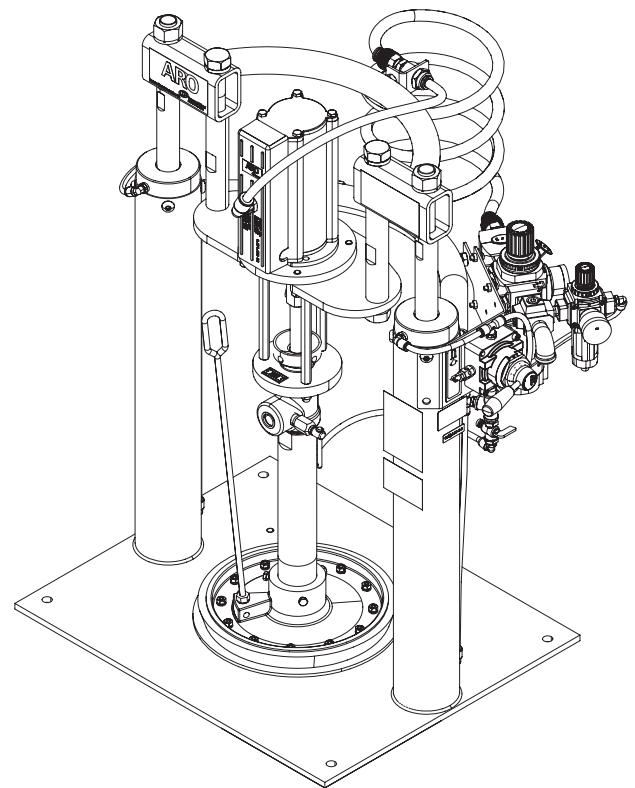


Figura 1

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

INGERSOLL RAND COMPANY INC

209 NORTH MAIN STREET – BRYAN, OHIO 43506

☎ (800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276

© 2020

arozone.com

ARO

IR Ingersoll Rand

INSTALACIÓN

El sistema de extrusión NP322XXXXR8-XX 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.

INSTRUCCIONES DE USO

INSTRUCCIONES DE USO/PROCEDIMIENTO DE CONFIGURACIÓN INICIAL

En el seguimiento de las instrucciones a continuación, pueden bombearse materiales de pasta pesados directamente de su tambor original de 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.

⚠ ADVERTENCIA **MANTENER LIBRE DE OBSTÁCULOS al elevar o descender el elevador.** Lea las advertencias en la página 2 del Manual del operador del pistón/elevador de Poste individual RM052S-X Pistón/elevador de poste individual.

MANDOS DE CONTROL DE AIRE DEL ELEVADOR/PISTÓN, BOMBA Y PLACA DE ELEVACIÓN

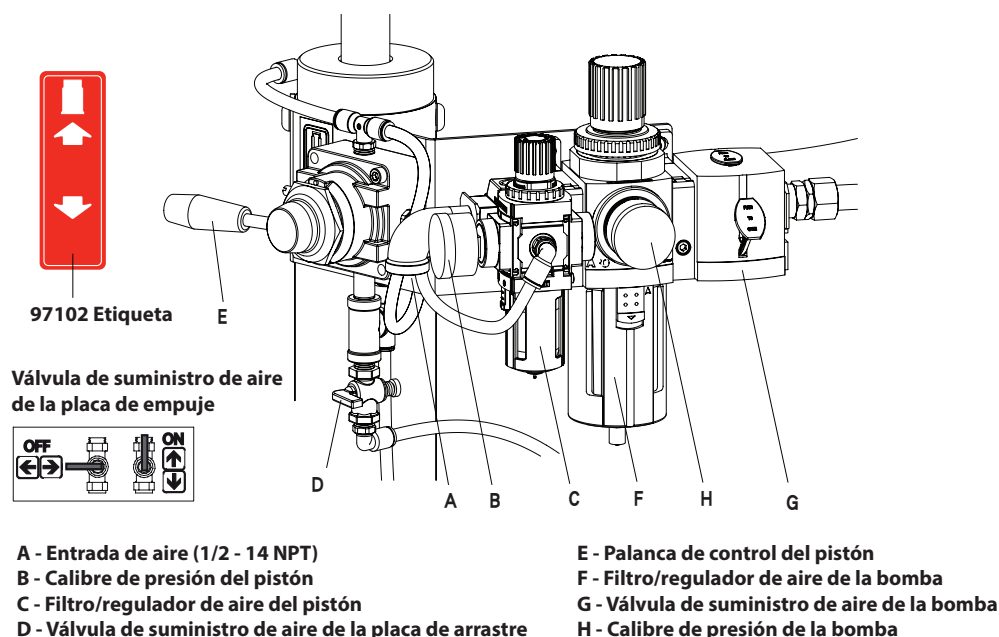


Figura 2

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 2 de RM052S-X "Levante / Ram General Manual de información.
2. Conecte el suministro de aire (125 psig /8.6 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 RM052S-X 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 2 del Manual del operador del pistón/elevador de Poste individual RM052S-X 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.

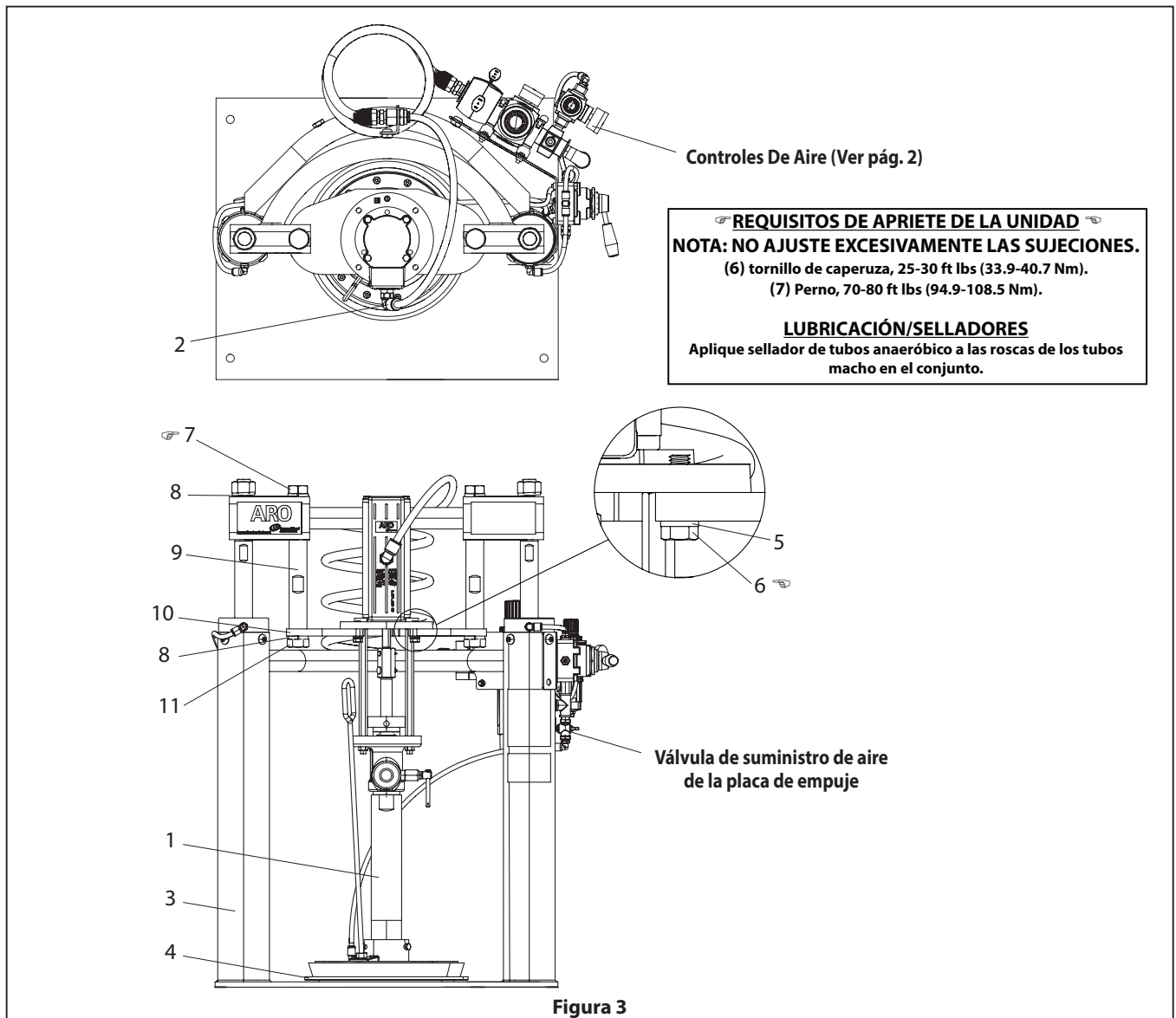
PARA SUBIR EL ELEVADOR, (funcionamiento normal):

1. Cierre la válvula de suministro de aire de la bomba.
2. Gire la palanca de la válvula de control a la posición "arriba".
3. 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. Gire la palanca de la válvula de control a la posición "arriba".
3. Abra la válvula de suministro de aire de la placa de arrastre para permitir la circulación del aire bajo la placa de arrastre.
4. Desatornille el tornillo de ajuste manual y extraiga el tambor de antiguo.

LISTADO DE COMPONENTES / NP322XXXXR8-XX

Elemento	Descripción (size)	Cant.	N.º de pieza
1	Ensamble de la bomba		
	modelos NP322EX4XR8-XX - acero al carbono	(1)	NM2322E-11-X4X
	modelos NP322FX4XR8-XX - Acero inoxidable	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Codo macho (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. tubo) (incluye el artículo 3)	(1)	59756-162
3	Pistón/elevador de dos postes	(1)	RM052S-C
4	Ensamble de arrastre (véase la tabla de descripción del modelo en la página 1)	(1)	
5	Arandela de seguridad (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Tapón de rosca (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Elemento	Descripción (size)	Cant.	N.º de pieza
7	De tornillo (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Arandela de seguridad (7/8")	(4)	Y14-875
9	Tirante	(2)	97126
10	Placa de montaje	(1)	96737
11	Perno (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 cuarto de galón) (no mostrada)	(1)	66333-B

LISTADO DE COMPONENTES / NP322XXXXR8-XX

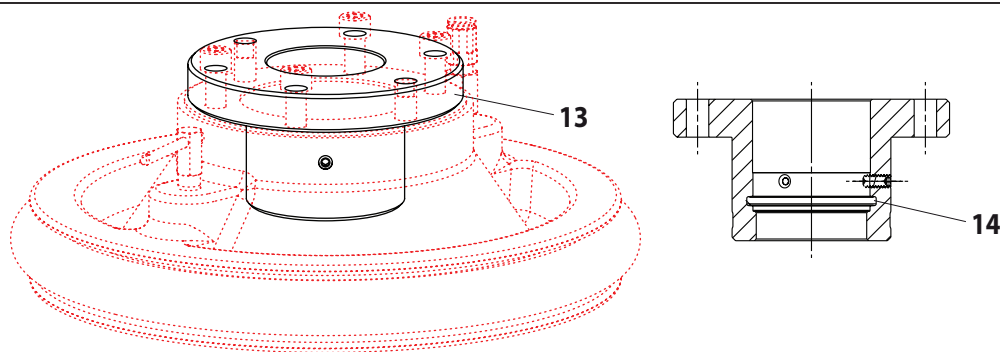


Figura 4

Elemento	Descripción	Cant	N.º de pieza	Material
13	Adaptador (modelos NP322XXXXR8-3X Solamente)	(1)	67446	Aluminio
	(modelos NP322XXXXR8-4X Solamente)	(1)	67447	Aluminio con recubrimiento de PTFE
14	Junta tórica	(1)	Y325-227	Nitrilo

DESCRIPCIÓN DEL MODELO/OPCIONES DE LA PLACA DE EMPUJE

Model	Tamaño de la bomba	Material del sello del empujador	Junta Tipo	Junta Material	Junta diámetro	Conj. del empujador
NP322XXXXR8-31	Espacio Huella "A" con 67446 o 67447 adaptador	Aluminio	Única tubo	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitrilo		67347-1
NP322XXXXR8-41		Aluminio con recubrimiento de PTFE		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitrilo		67347-11
NP322XXXXR8-11	A presión "C"	Acero al carbono, recubrimiento niquelado por vía química	Pestaña única	Nitrilo / Polietileno	11.614" (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Poliuretano / Polietileno	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitrilo / Polietileno	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Poliuretano / Polietileno	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		Pestaña doble	Poliuretano	11.609" (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			EPR		66731-2	
NP322XXXXR8-20			Nitrilo		66731	
NP322XXXXR8-13			Acero inoxidable	Pestaña única	Nitrilo con revestimiento de PTFE / Polietileno	11.437" (290.5 mm)

PLATOS SEGUIDORES

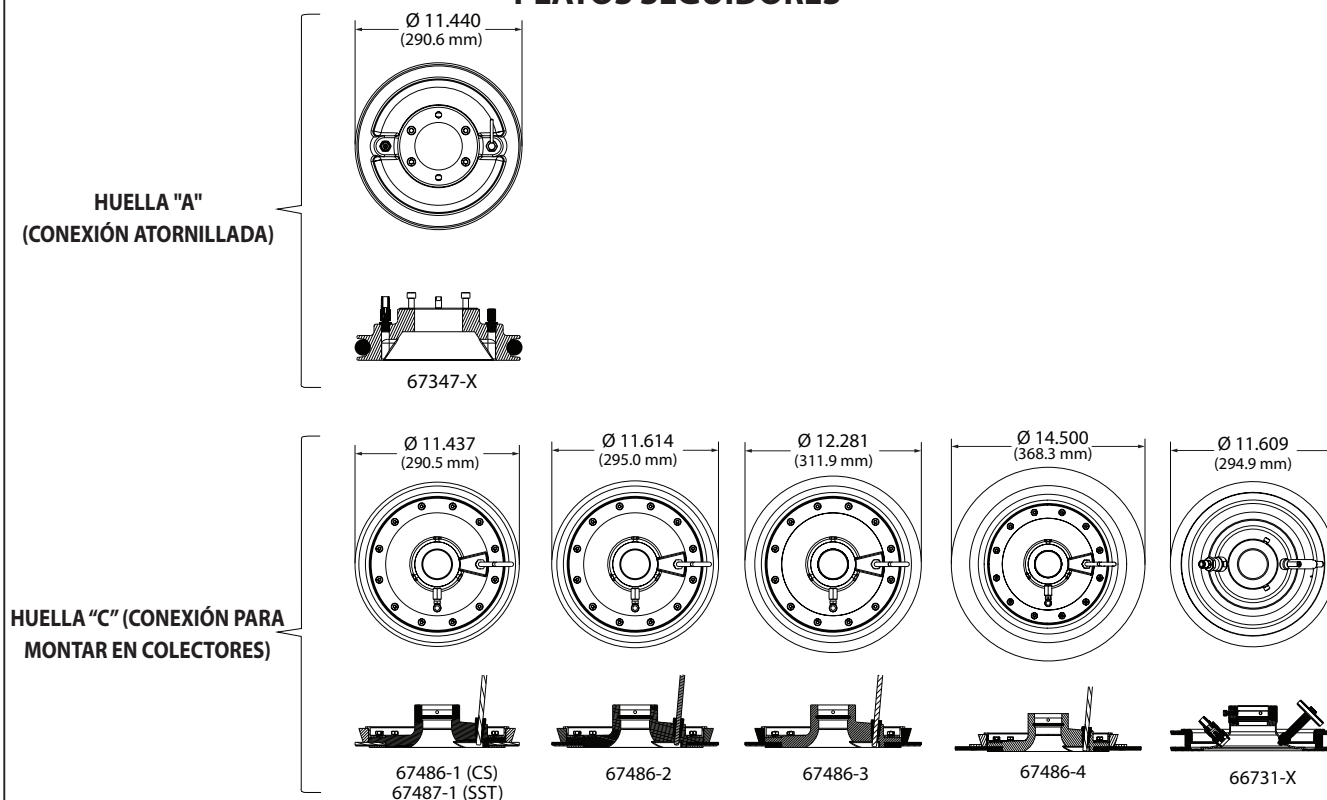
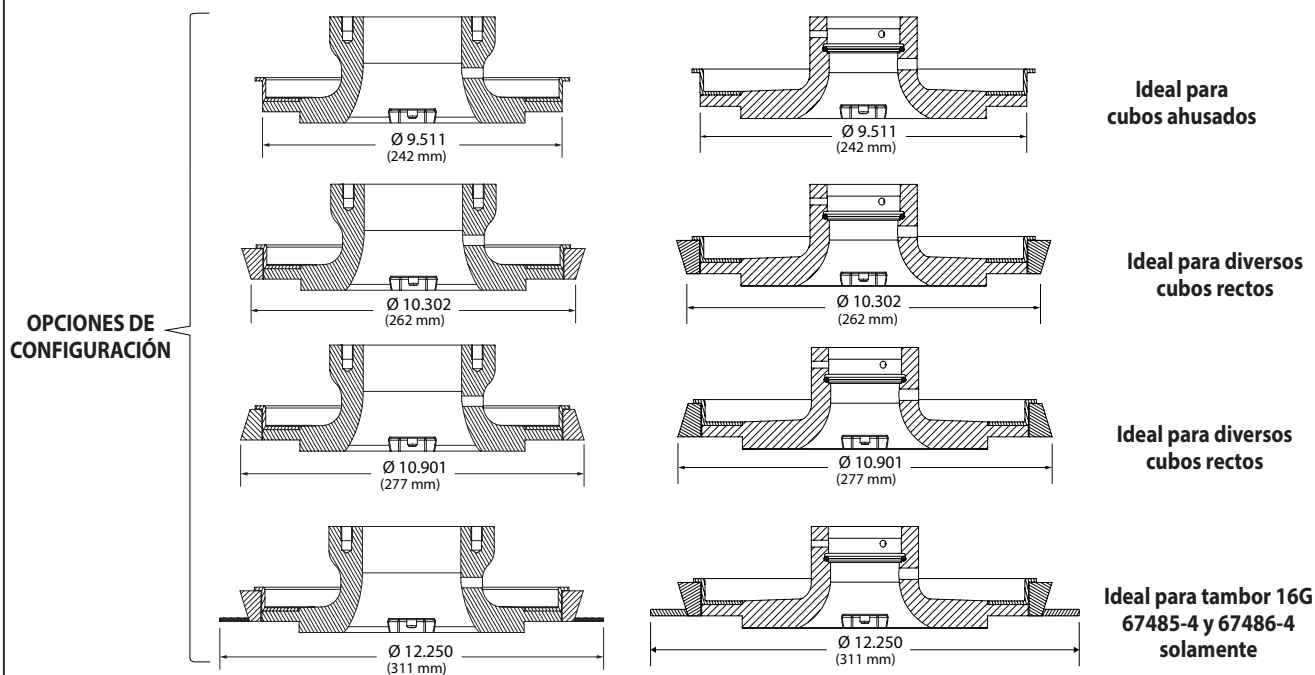


Figura 5

ANILLA DE SEGURIDAD MODULAR



Disponible en los siguientes modelos: 67485-X, 67486-X, 67487-X, 67518-X.

Figura 6

DIMENSIONES

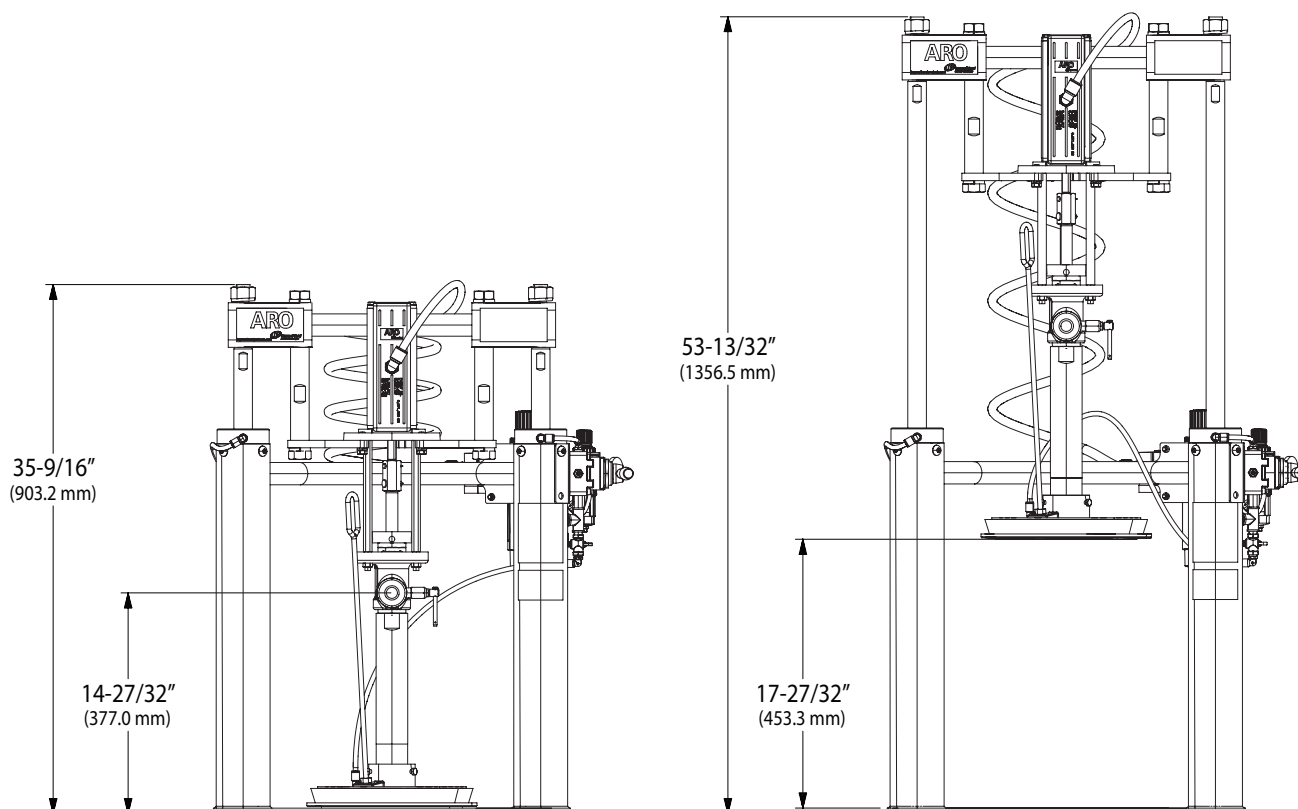


Figura 7

MANUEL D'UTILISATION

NP322XXXXR8-XX

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

INCLUDE MANUALS: NM2322X-XX-XXX Pompes d'extrusion (PN 97999-755), 66731-X Ensemble de plaques suiveuses (PN 97999-213), 67347-X Ensemble de plaques suiveuses (PN 97999-1102), 67486-X Ensemble de plaques suiveuses (PN 97999-1809), 67487-X Ensemble de plaques suiveuses (PN 97999-1810), RM052S-X Élévateur/Amorce à double colonne (PN 97999-1345) et S-636 Informations générales (pn 97999-636).

LIBÉRÉ: 11-3-17
RÉVISÉ: 9-18-20
(RÉV: B)

3" MOTEUR PNEUMATIQUE

22:1 RATIO

3" COURSE

SYSTÈME D'EXTRUSION

À utiliser avec des fûts de 20 litres /
5 gallons (coniques ou droits)



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.

104217 pour la réparation du régulateur P39124-120.

104453 pour la réparation du filtre / régulateur P39344-110.

637290-X43 pour la réparation de l'extrémité inférieure de la pompe 67100-X43.

637290-X48 pour la réparation de l'extrémité inférieure de la pompe 67100-X48.

637291-X43 pour la réparation de l'extrémité inférieure de la pompe 67101-X43.

637291-X48 pour la réparation de l'extrémité inférieure de la pompe 67101-X48.

637316 pour la réparation de la du moteur pneumatique 66915.

637466 pour la réparation des joints de l'élévateur / poussoir.

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."

GRAPHIQUE DESCRIPTIF DU MODÈLE

NP 3 22 X XXX R8 XX													
Taille du moteur pneumatique	3 - 3"												
Ratio de la pompe	22 - 22:1												
Type d'extrusion / Matériaux humidifiés	E - Extrusion / acier carbone F - Extrusion / Acier inoxydable												
Options de l'extrémité inférieure de la pompe	Consulter le manuel d'utilisation correspondant au modèle de la pompe												
Modèle d'amorce	R8 - Double colonne, 5 Gallon												
Ensemble de plaques suiveuses	<table> <tr> <td>10 - 67486-1</td><td>22 - 66731-2</td></tr> <tr> <td>11 - 67486-2</td><td>30 - 67347-1</td></tr> <tr> <td>12 - 67486-3</td><td>31 - 67347-2</td></tr> <tr> <td>13 - 67487-1</td><td>40 - 67347-11</td></tr> <tr> <td>20 - 66731</td><td>41 - 67347-12</td></tr> <tr> <td>21 - 66731-1</td><td>50 - 67486-4</td></tr> </table>	10 - 67486-1	22 - 66731-2	11 - 67486-2	30 - 67347-1	12 - 67486-3	31 - 67347-2	13 - 67487-1	40 - 67347-11	20 - 66731	41 - 67347-12	21 - 66731-1	50 - 67486-4
10 - 67486-1	22 - 66731-2												
11 - 67486-2	30 - 67347-1												
12 - 67486-3	31 - 67347-2												
13 - 67487-1	40 - 67347-11												
20 - 66731	41 - 67347-12												
21 - 66731-1	50 - 67486-4												

NP322XXXXR8-XX SYSTÈME D'EXTRUSION

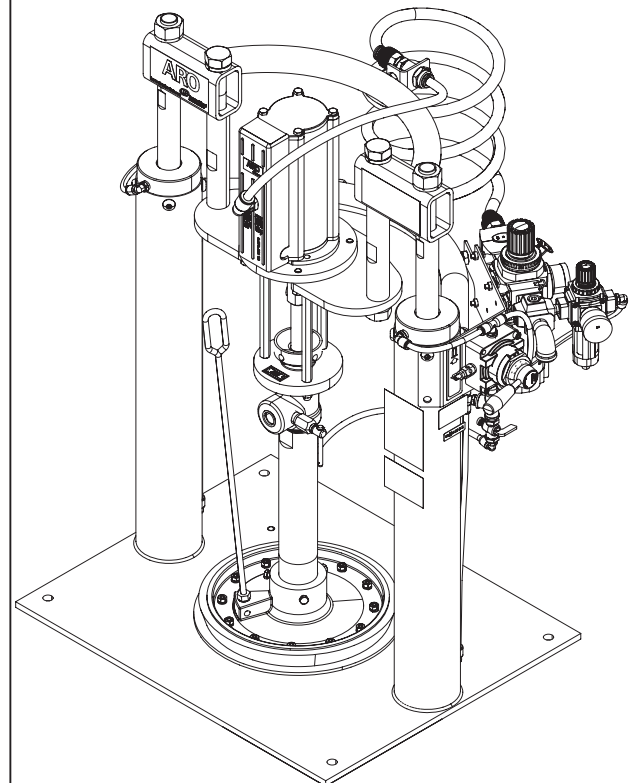


Figure 1

INSTALLATION

Le système d'extrusion NP322XXXXR8-XX 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.

CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT/PROCÉDURE D'INSTALLATION INITIALE

En suivant les consignes suivantes, les matériaux très collants peuvent être pompés directement à partir du fût de 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.



SE TENIR À L'ECART lors du levage ou de la descente de l'élévateur. Lire les avertissements à la page 2 du manuel d'utilisation de l'Élévateur/Amorce RM052S-X SÉlévateur/amorce à simple colonne.

ÉLÉMENTS DE COMMANDE PNEUMATIQUES DE L'ÉLÉVATEUR / POUSSEUR, DE LA POMPE ET DU PLATEAU SUIVEUR

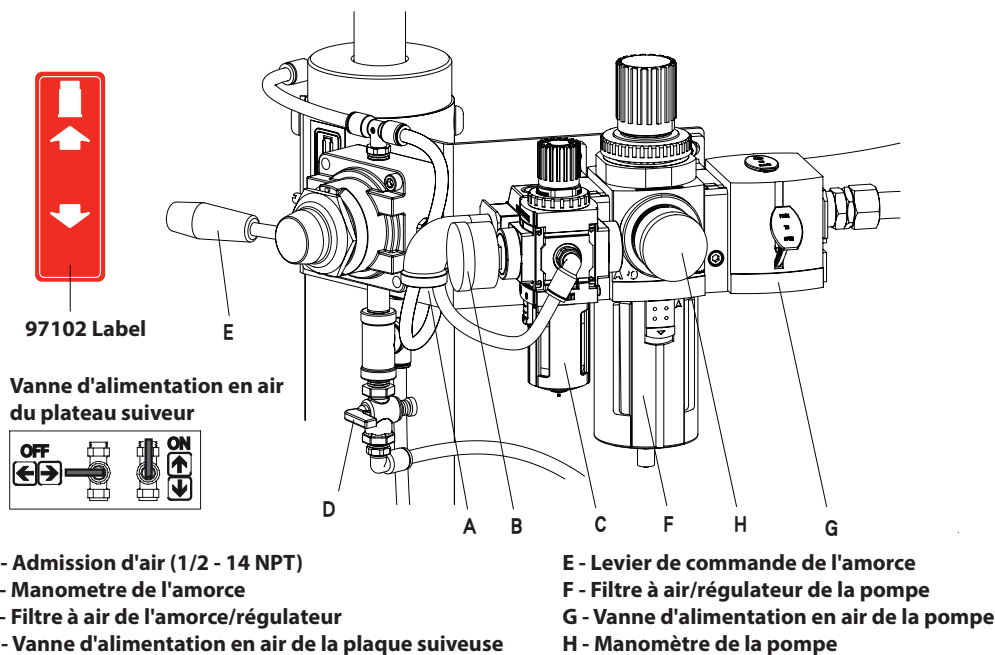


Figure 2

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 " Trouvé à la page 2 dans RM052S-X "Lift / Ram générales informations Manuel.
2. Brancher l'alimentation en air (125 psig/8.6 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 s'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 RM052S-X Manuel de l'opérateur)..

POUR FAIRE DESCENDRE L'ÉLÉVATEUR :



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 2 du manuel d'utilisation de l'Élévateur/Amorce RM052S-X.

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'ÉLEVATEUR, (FONCTIONNEMENT NORMAL) :

1. Fermer la vanne d'alimentation en air de la pompe.
2. Basculer le levier de la valve de commande vers la position "haut".
3. 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. Basculer le levier de la valve de commande vers la position "haut".
3. Ouvrir la vanne d'alimentation en air de la plaque suiveuse afin de permettre à l'air de pénétrer sous la plaque suiveuse.
4. Desserrer la vis de serrage à main et retirer l'ancien tambour.

LISTE DES PIÈCES / NP322XXXXR8-XX

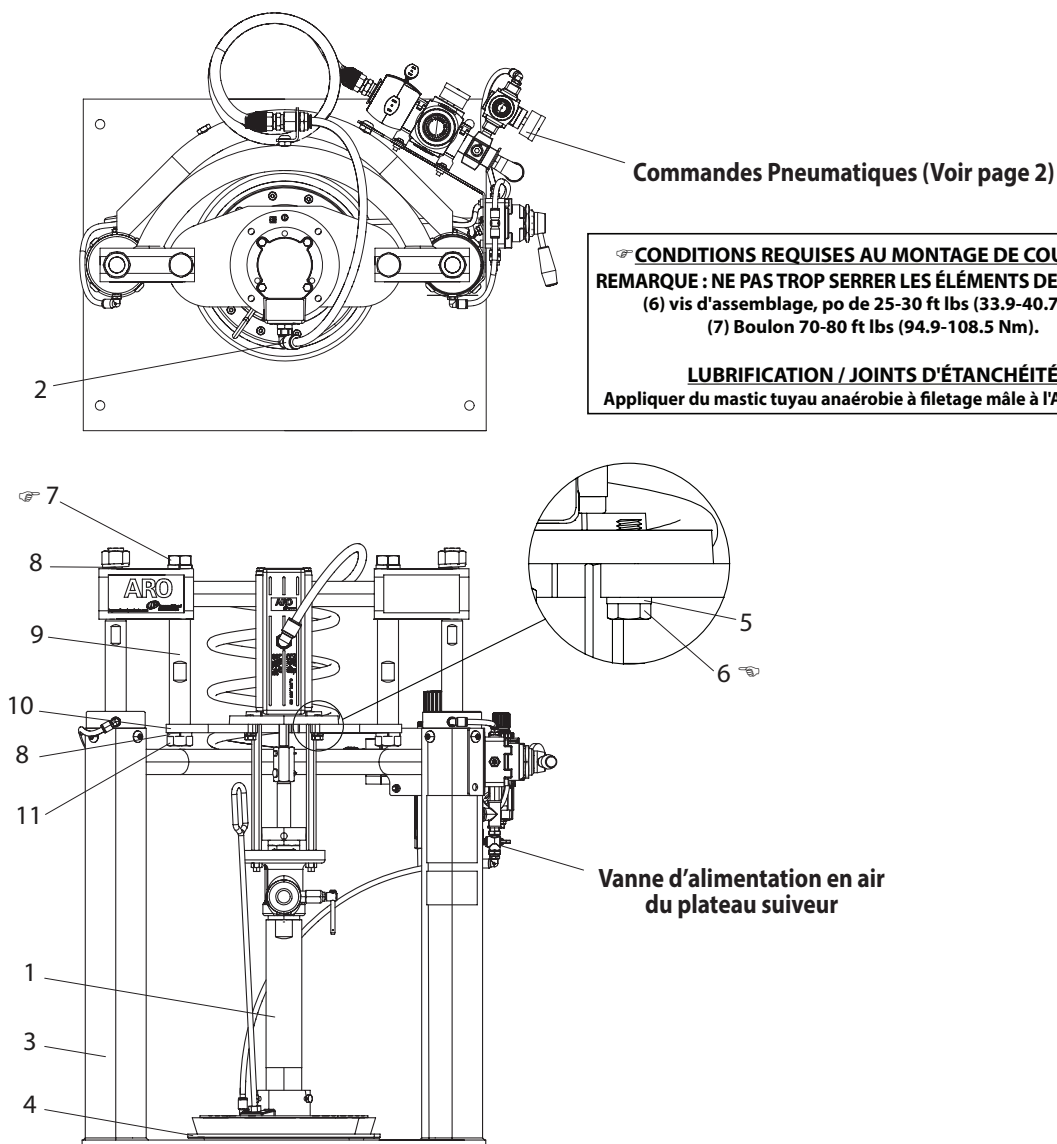


Figure 3

Élément	Description (size)	Quantité	N.º de pieza
1	Ensemble de pompe		
	modèles NP322EX4XR8-XX - Acier carbone	(1)	NM2322E-11-X4X
	modèles NP322EX4XR8-XX - Acier inox	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Coude mâle (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. tuyau) (inclut l'élément 3)	(1)	59756-162
3	Élévateur/Amorce à double colonne	(1)	RM052S-C
4	Ensemble de plaques suiveuses (cf. graphique descriptif du modèle page 1)	(1)	
5	Rondelle frein (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Capuchon vis (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Élément	Description (size)	Quantité	N.º de pieza
7	Vis (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Rondelle frein (7/8")	(4)	Y14-875
9	Tie Rod	(2)	97126
10	Plaque de montage	(1)	96737
11	Boulon (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 cuarto de galón) (non illustré)	(1)	66333-B

LISTE DES PIÈCES / NP322XXXXR8-XX

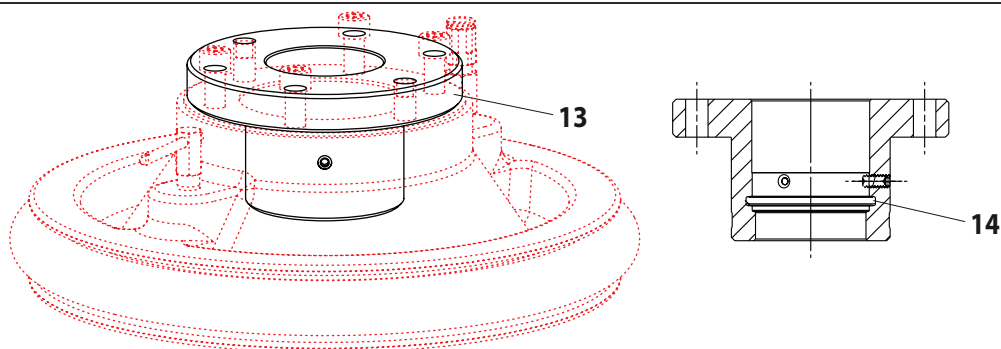


Figure 4

Elemento	Descripción	Cant	N.º de pieza	Material
13	Adaptateur (modèles NP322XXXXR8-3X uniquement)	(1)	67446	Aluminum
	(modèles NP322XXXXR8-4X uniquement)	(1)	67447	Aluminum, revêtement PTFE
14	Joint torique	(1)	Y325-227	Nitrile

DESCRIPTION DU MODÈLE / OPTIONS DU PLATEAU SUIVEUR

Modèle	Dimensions de la pompe	Matériau suiv-eur	Joint type	Joint Matériau	Joint Diamètre	Suiveur Assem-blage
NP322XXXXR8-31	Standard Empreinte « A » avec 67446 ou 67447 adaptateur	Aluminio	Simple tuyau	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitrile		67347-1
NP322XXXXR8-41		Aluminum, revêtement PTFE		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitrile		67347-11
NP322XXXXR8-11	Glissière "C"	Acier carbone, Nickel chimique Revêtement	Simple lèvre	Nitrile / Polyéthylène	11.614" (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Polyuréthane / Polyéthylène	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitrile / Polyéthylène	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Polyuréthane / Polyéthylène	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21			Double lèvre	Polyuréthane	11.609" (294.9 mm)	66731-1
NP322XXXXR8-22				EPR		66731-2
NP322XXXXR8-20				Nitrile		66731
NP322XXXXR8-13			Acier inoxydable	Simple lèvre	PTFE enduit de nitrile / Polyéthylène	11.437" (290.5 mm)

PLATEAU SUIVEUR

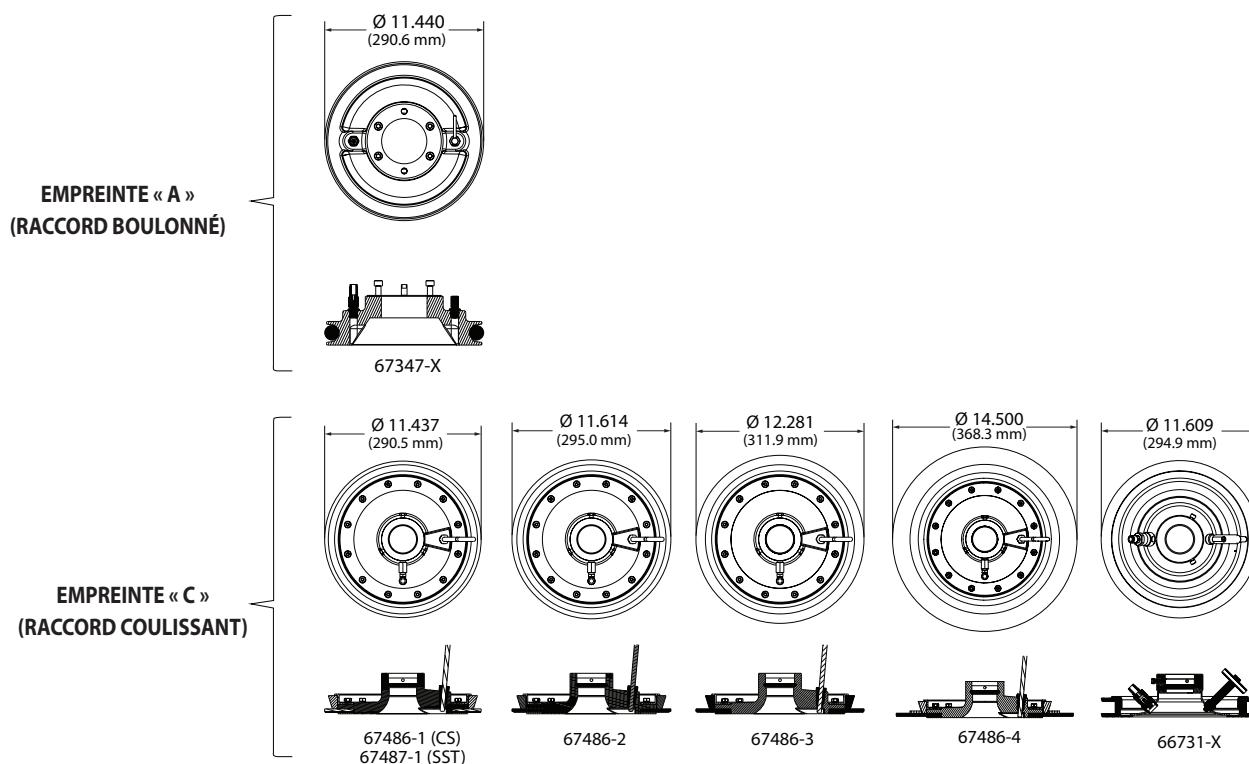


Figure 5

BAGUE ANTI-EXTRUSION MODULAIRE

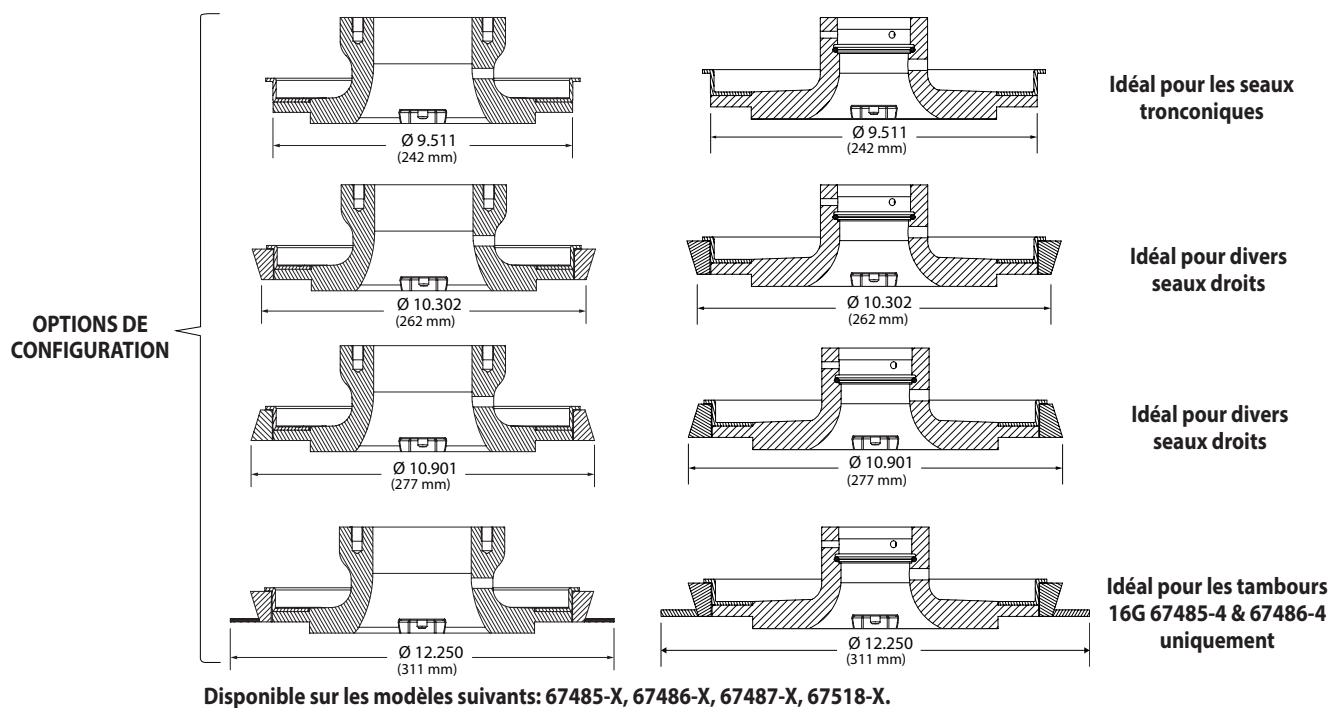


Figure 6

DIMENSIONS

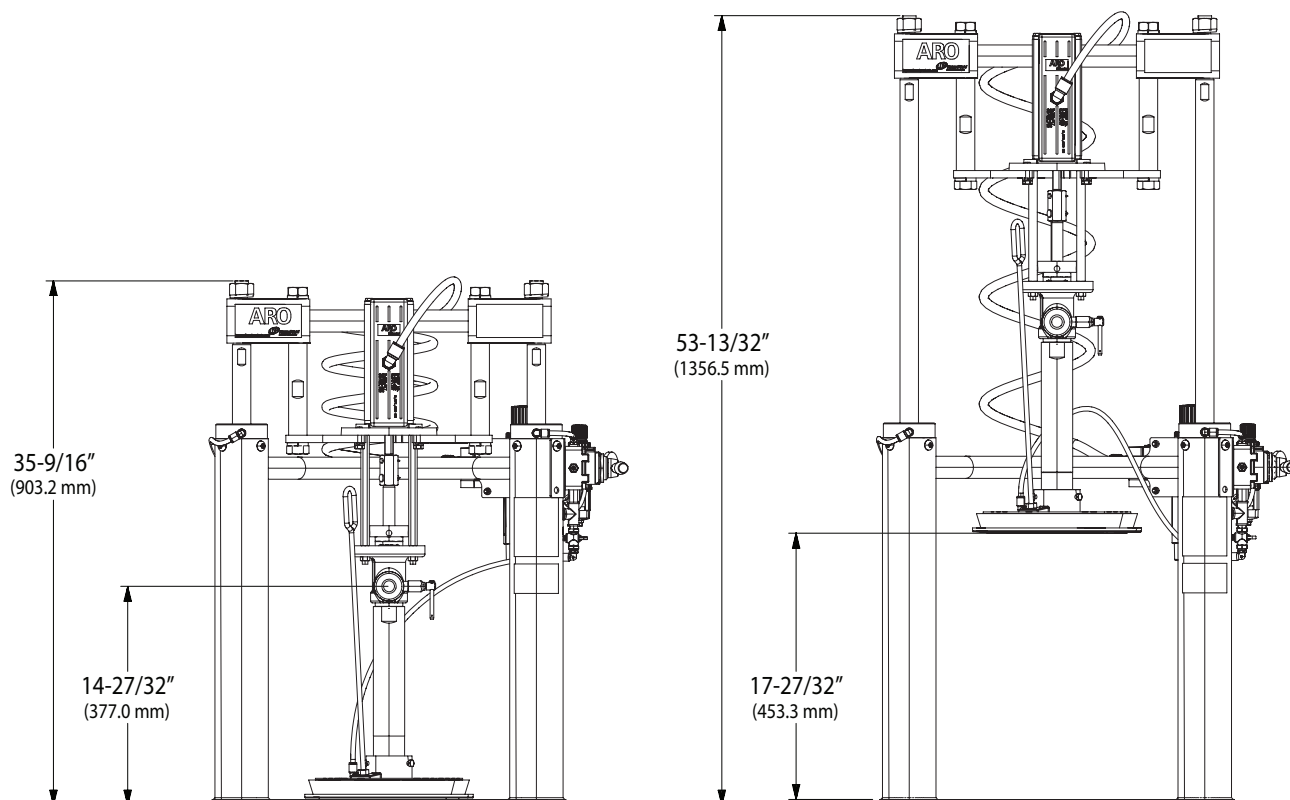


Figure 7

MANUALE D'USO

NP322XXXXR8-XX

COMPENSIVO DI: FUNZIONAMENTO, INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE.

Includere anche i manuali: NM2322X-XX-XXX Pompe a estrusione (PN 97999-755), 66731-X Gruppo premigrasso (PN 97999-213), 67347-X Gruppo premigrasso (PN 97999-1102), 67486-X Gruppo premigrasso (PN 97999-1809), 67487-X Gruppo premigrasso (PN 97999-1810), RM052S-X Sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne (PN 97999-1345) e S-636 Informazioni generali (PN 97999-636).

RILASCIATO: 11-3-17

RIVISTO: 9-18-20

(REV: B)

3" MOTORE PNEUMATICO

22:1 RAPPORTO

3" CORSA

SISTEMA DI ESTRUSIONE

Utilizzabile con fusti da 20 litri /

5 galloni (a barile o cilindrici)



RPRIMA 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.

104217 per riparazione del regolatore P39124-120.

104453 per riparazione del filtro / regolatore P39344-110.

637290-X43 per riparazione dell'estremità inferiore della pompa 67100-X43.

637290-X48 per riparazione dell'estremità inferiore della pompa 67100-X48.

637291-X43 per riparazione dell'estremità inferiore della pompa 67101-X43.

637291-X48 per riparazione dell'estremità inferiore della pompa 67101-X48.

637316 per riparazione della sezione del motore pneumatico 66915.

637466 per riparazione della sezione del motore pneumatico.

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.

TABELLA DESCRITTIVA DEL MODELLO

NP 3 22 X		XXX	R8 XX
Dimensioni motore pneumatico			
3 - 3"			
Rapporto pompa			
22 - 22:1			
Tipo controllo / materiali a contatto con il fluido			
E - Chop-Check / acciaio al carbonio			
F - Chop-Check / Acciaio inox			
Opzioni per estremità inferiore della pompa			
Fare riferimento al manuale d'uso del modello della pompa			
Genere del RAM			
R8 - Due colonne, 5 Galloni			
Gruppo premigrasso			
10 - 67486-1	22 - 66731-2		
11 - 67486-2	30 - 67347-1		
12 - 67486-3	31 - 67347-2		
13 - 67487-1	40 - 67347-11		
20 - 66731	41 - 67347-12		
21 - 66731-1	50 - 67486-4		

NP322XXXXR8-XX SISTEMA DI ESTRUSIONE

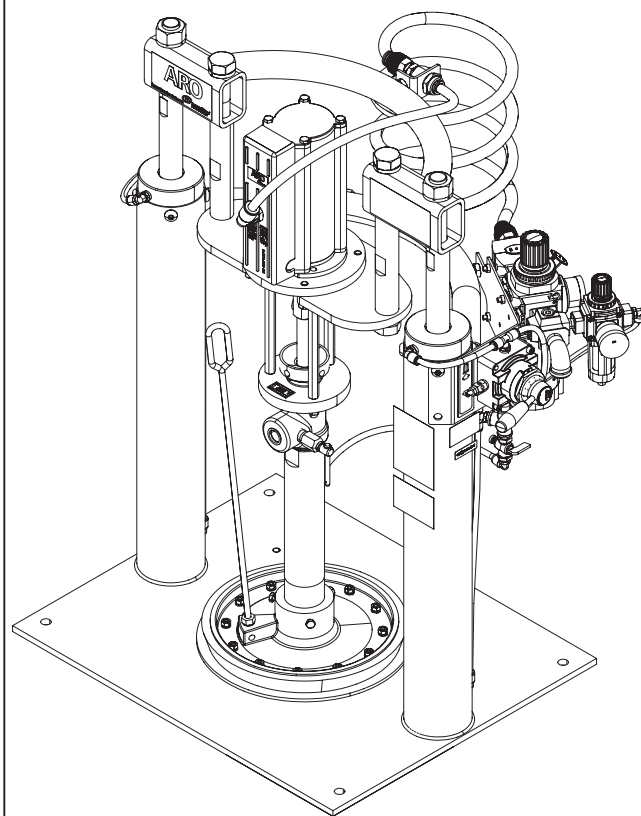


Figura 1

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."

INSTALLAZIONE

Il sistema a estrusione NP322XXXXR8-XX 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 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.

ISTRUZIONI OPERATIVE

ISTRUZIONI OPERATIVE / PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE INIZIALE

⚠ AVVERTENZA **MANTENERSI A DISTANZA quando il sollevatore si alza o si abbassa.** Leggere le avvertenze a pag. 2 del manuale d'uso del sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne RM052S-X Sollevatore / sollevatore a pistone monocolumna

CONTROLLI DELL'ARIA DEL SOLLEVATORE / RAM, DELLA POMPA E DELLA PIASTRA PREMIFLUIDO

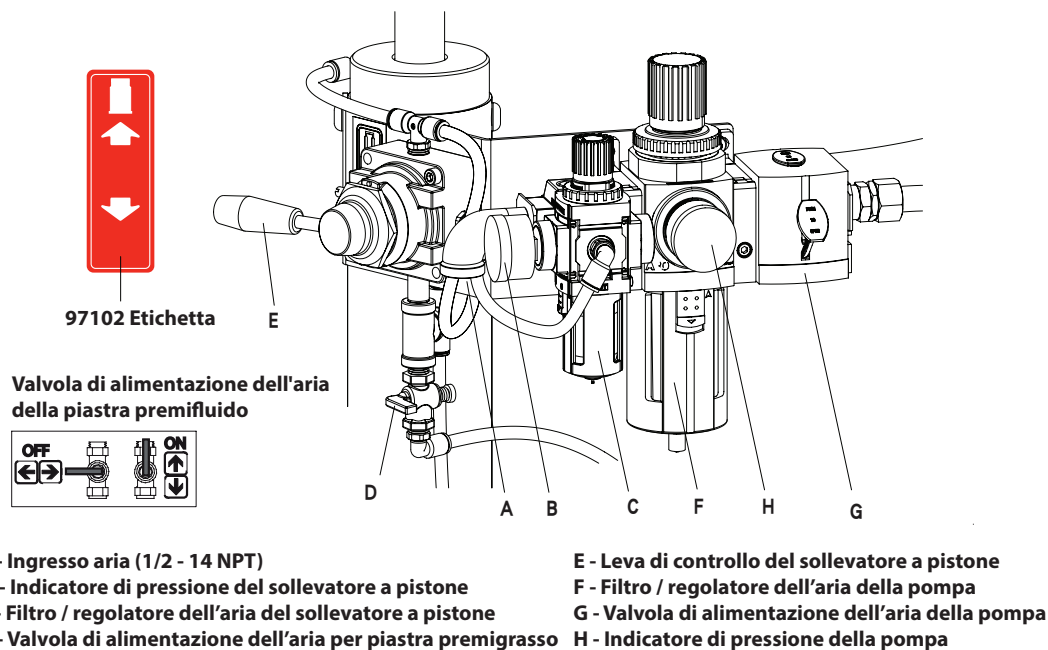


Figura 2

PER ALZARE IL SOLLEVATORE (LA PRIMA VOLTA):

1. 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 pagina 2 in RM052S-X "Lift / Ram informazioni manuale generale.
2. Collegare l'alimentazione dell'aria (125 psig / 8.6 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 1.4 bar (20 psig).
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).
5. 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.
6. "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."
7. Controllare il tappo dello sfiato sulla piastra premigrasso

per accertarsi che si avviti e si sviti facilmente. Si consiglia di lubrificare i filetti del tappo per contribuire a prevenire un possibile accumulo del composto in questo punto (vedere RM052S-X manuale dell'operatore).

PER ABBASSARE IL SOLLEVATORE:

⚠ AVVERTENZA 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. 2 del manuale d'uso del sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne RM052S-X.

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

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.

1. Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "bassa" e procedere all'abbassamento della pompa.
2. Riposizionare il tappo dello sfiato quando il materiale inizia a fluire dall'apertura dello sfiato.
3. Ora l'unità è pronta per il funzionamento. Adjust the air pressure on the pump filter / regulator (turn the pump regulator knob clockwise) until the pump begins to cycle.
4. Attivare la pistola per l'adescamento del materiale nella pompa.

PER ALZARE IL SOLLEVATORE (FUNZIONAMENTO NORMALE):

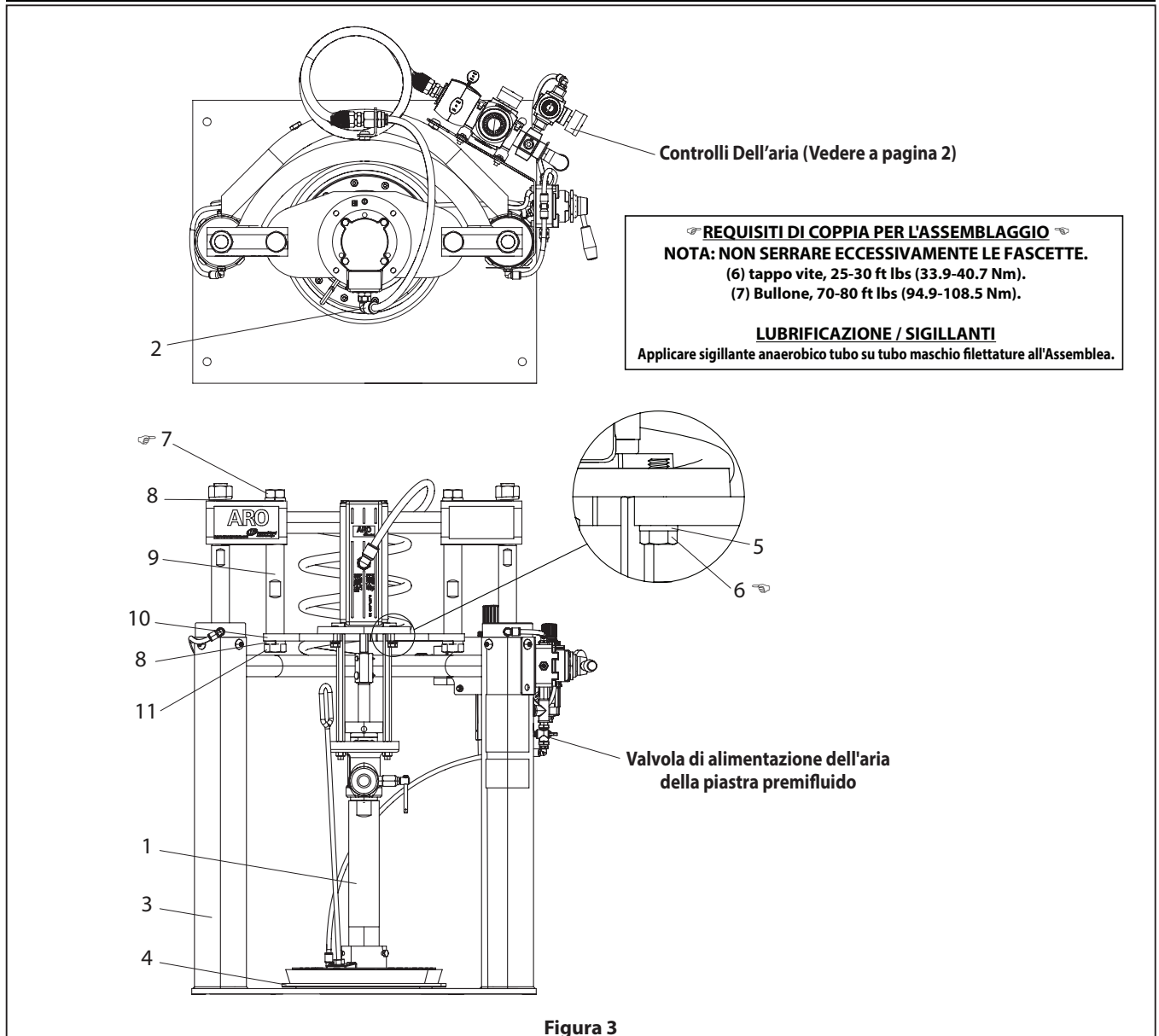
1. Chiudere la valvola di alimentazione dell'aria della pompa.
2. Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "alta".
3. Alzare il sollevatore / sollevatore a pistone quanto basta per liberare l'altezza del fusto. Arrestare il movimento del sollevatore verso l'alto spostando la leva della 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. Spostare la leva della valvola di controllo in posizione "alta".
3. Aprire la valvola di alimentazione della piastra premigrasso posta sotto la piastra.
4. Svitare la vite a galletto e rimuovere il vecchio fusto.

ELENCO DEI COMPONENTI/ NP322XXXXR8-XX



Articolo	Descrizione	Qtà	N. parte
1	Gruppo pompa		
	models NP322EX4XR8-XX - acciaio al carbonio	(1)	NM2322E-11-X4X
	models NP322FX4XR8-XX - Acciaio inossidabile	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Raccordo a gomito maschio (1/4 - 18 NPT x 1/2" od tubo) (include l'articolo 3)	(1)	59756-162
3	Sollevatore / sollevatore a pistone a due colonne	(1)	RM052S-C
4	Gruppo premigrasso (vedere la tabella descrittiva del modello a pag. 1)	(1)	
5	Rondella Di Arresto (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Vite a testa cilindrica (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Articolo	Descrizione	Qtà	N. parte
7	Vite (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Rondella Di Arresto (7/8")	(4)	Y14-875
9	Tirante	(2)	97126
10	Piastra di montaggio	(1)	96737
11	Bullone (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 quarto) (non mostrato)	(1)	66333-B

ELENCO DEI COMPONENTI/ NP322XXXXR8-XX

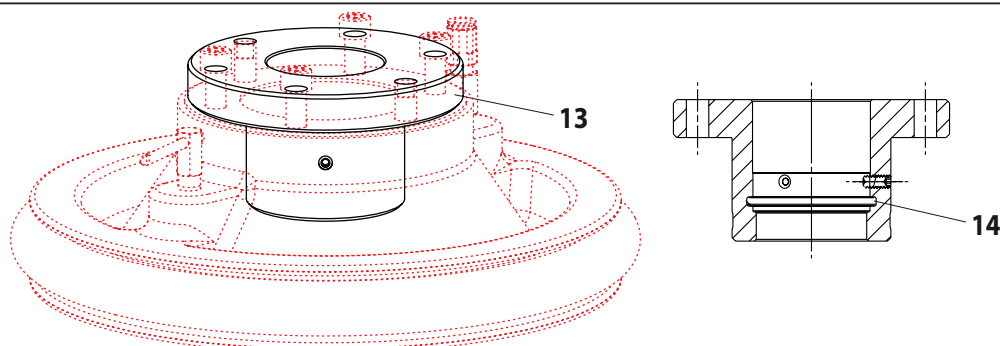


Figura 4

Articolo	Descrizione	Qtà	N. Parte	Materiale
13	Adattatore (modelli NP322XXXXR8-3X unicamente)	(1)	67446	Aluminum
	(modelli NP322XXXXR8-4X unicamente)	(1)	67447	Alluminio con rivestimento in PTFE
14	O-ring	(1)	Y325-227	Nitrile

DESCRIZIONE MODELLO / SEGUACE PIASTRA OPZIONI

Modello	Dimensioni pompa	Materiale premi-fluido	Tenuta Tipo	Tenuta Materiale	Tenuta Diametro	Gruppo premigrasso	
NP322XXXXR8-31	Standard Ingombro "A" con 67446 o 67447 adattatore	Alluminio	Singolo tubo	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2	
NP322XXXXR8-30				Nitrile		67347-1	
NP322XXXXR8-41		Alluminio con rivestimento in PTFE		EPR		67347-12	
NP322XXXXR8-40				Nitrile		67347-11	
NP322XXXXR8-11	A scorrimento "C"	Acciaio al carbonio, Nichelatura non elettrolitica Rivestimento	Bordo singolo	Nitrile / Polietilene	11.614" (295.0 mm)	67486-2	
NP322XXXXR8-10				Poliuretano / Polietilene	11.437" (290.5 mm)	67486-1	
NP322XXXXR8-12				Nitrile / Polietilene	12.281" (311.9 mm)	67486-3	
NP322XXXXR8-50				Poliuretano / Polietilene	14.500" (368.3 mm)	67486-4	
NP322XXXXR8-21			Bordo doppio	Poliuretano	11.609" (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22		EPR		66731-2			
NP322XXXXR8-20		Nitrile		66731			
NP322XXXXR8-13			Acciaio inossidabile	Bordo singolo	Nitrile rivestito di PTFE / Polietilene	11.437" (290.5 mm)	67487-1

PIASTRA PREMIGRASSO

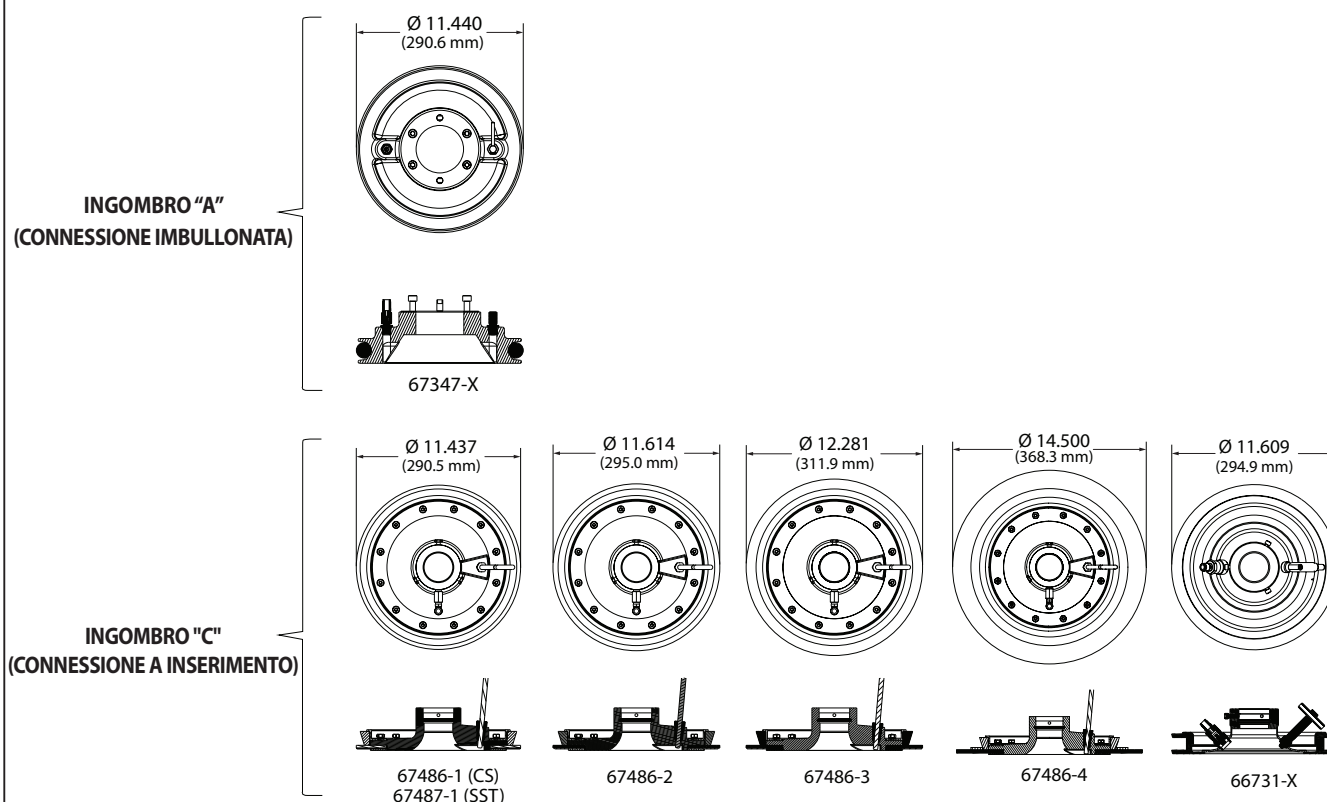


Figura 5

ANELLO DI BACKUP MODULARE

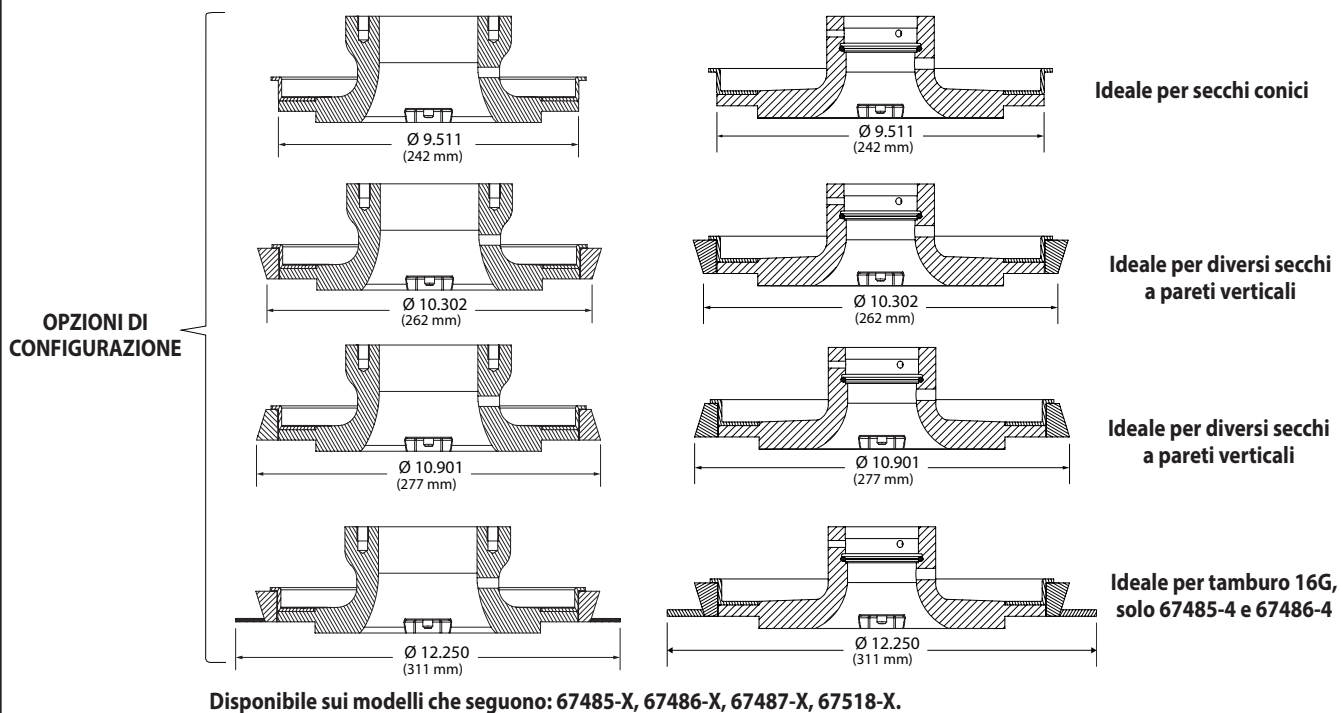


Figura 6

DIMENSIONI

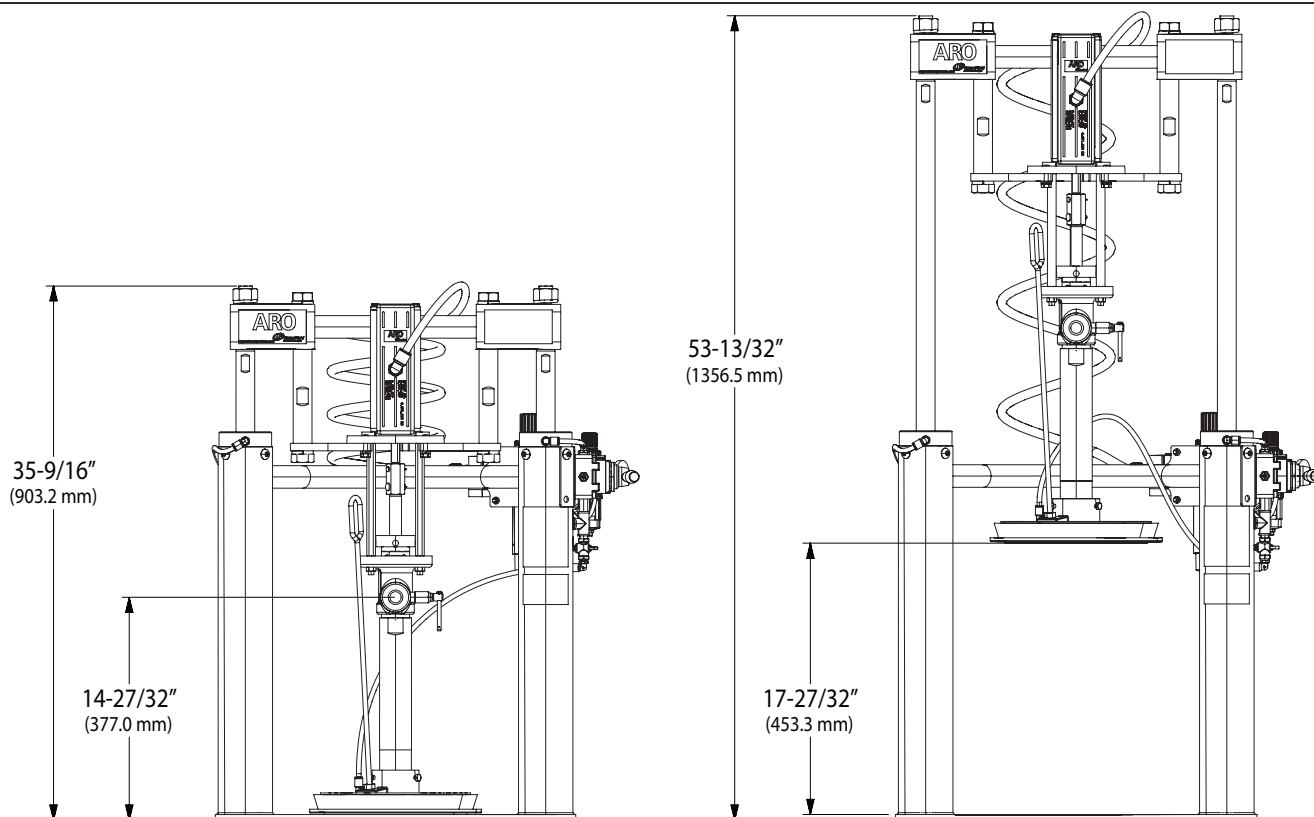


Figura 7

BETRIEBSHANDBUCH

NP322XXXXR8-XX

EINSCHLIESSLICH: BETDIENUNG, INSTALLATION UND WARTUNG.

INCLUDE MANUALS: NM2322X-XX-XXX Extrusionspumpe (PN 97999-755), 66731-X Follower Montage (PN 97999-213), 67347-X Follower Montage (PN 97999-1102), 67486-X Follower Montage (PN 97999-1809), 67487-X Follower Montage (PN 97999-1810), RM0525-X Zweisäulige Hebevorrichtung/Ramme (PN 97999-1345) und S-636 Allgemeine Informationen (PN 97999-636).

VERÖFFENTLICHT: 11-3-17

ÜBERARBEITET: 9-18-20

(REV: B)

3" LUFTMOTOR

22:1 ÜBERSETZUNG

3" HUB

EXTRUSIONSSYSTEM

Zur Verwendung mit 20-l-Fässern (5 gal.)
(kegelförmig oder gerade)



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."

104217 zur Reparatur des Reglers P39124-120.

104453 zur Reparatur des Filters/Reglers P39344-110.

637290-X43 zur Reparatur des unteren Pumpenendes 67100-X43.

637290-X48 zur Reparatur des unteren Pumpenendes 67100-X48.

637291-X43 zur Reparatur des unteren Pumpenendes 67101-X43.

637291-X48 zur Reparatur des unteren Pumpenendes 67101-X48.

637316 Zur Reparatur des Luftmotors 66915.

637466 zur Reparatur der Dichtungen der Hebevorrichtung/Presse.

stellen sicher, dass die Vorteile des Materials zum Tragen kommen." Zur weiteren Maximierung der Produktionszeit des Bediener 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."

TABELLE MODELLBESCHREIBUNG

	NP	3	22	X	XXX	R8	XX
Luftmotor Größe		3	-	3"			
Pumpenübersetzung		22	-	22:1			
Rückschlagtyp/Befeuchtete Materialien		E	-	Schöpfkolbenpumpe/unlegierter Stahl			
		F	-	Schöpfkolbenpumpe/Edelstahl			
Optionen für unteres Pumpenende							
							Siehe Betriebshandbuch des Pumpenmodells.
Pressenausführung							
							R8 - Zweisäulig, 5 Gallone
Folgebaugruppe							
	10	-	67486-1	22	-	66731-2	
	11	-	67486-2	30	-	67347-1	
	12	-	67486-3	31	-	67347-2	
	13	-	67487-1	40	-	67347-11	
	20	-	66731	41	-	67347-12	
	21	-	66731-1	50	-	67486-4	

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

NP322XXXXR8-XX EXTRUSIONSSYSTEM

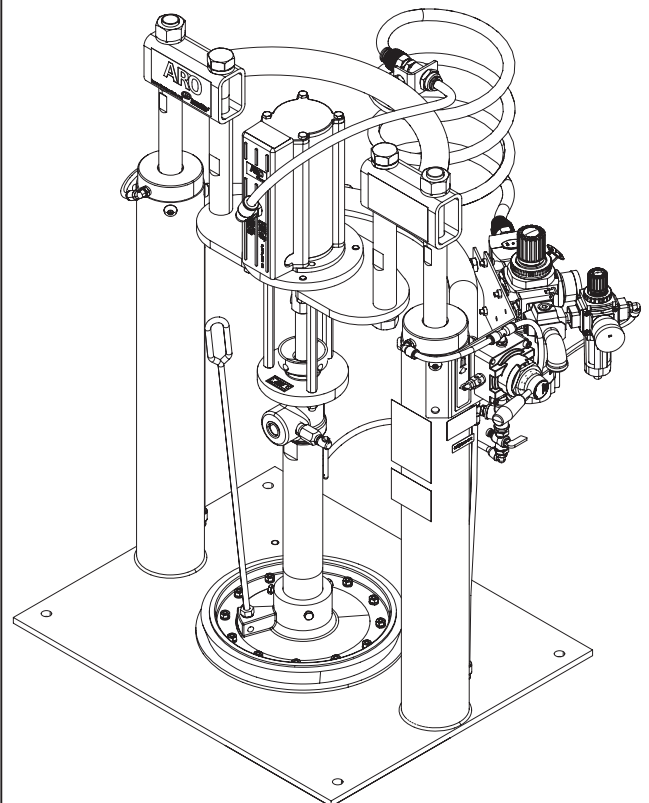


Abbildung 1

INSTALLATION

Das Extrusionssystem NP322XXXXR8-XX wird komplett montiert geliefert. Die Einheit aus der Kiste nehmen und auf einer ebenen Oberfläche abstellen. Materialschlauch und Dispenservorrichtung, wie erforderlich, installieren.

BEDIENUNGSANWEISUNGEN

BEDIENUNGSANWEISUNGEN / ERSTINSTALLATION

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

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

⚠️ WARNUNG

Beim Anheben und Absenken der Hebevorrichtung ABSTAND HALTEN. Die Warnhinweise auf Seite 2 des Betriebshandbuchs für die zweisäulige Hebevorrichtung/Ramme RM052S-X Einständer-Lift / Druckkolben lesen.

DRUCKLUFTREGLER FÜR LIFT/KOLBEN, PUMPE UND DRUCKPLATTE

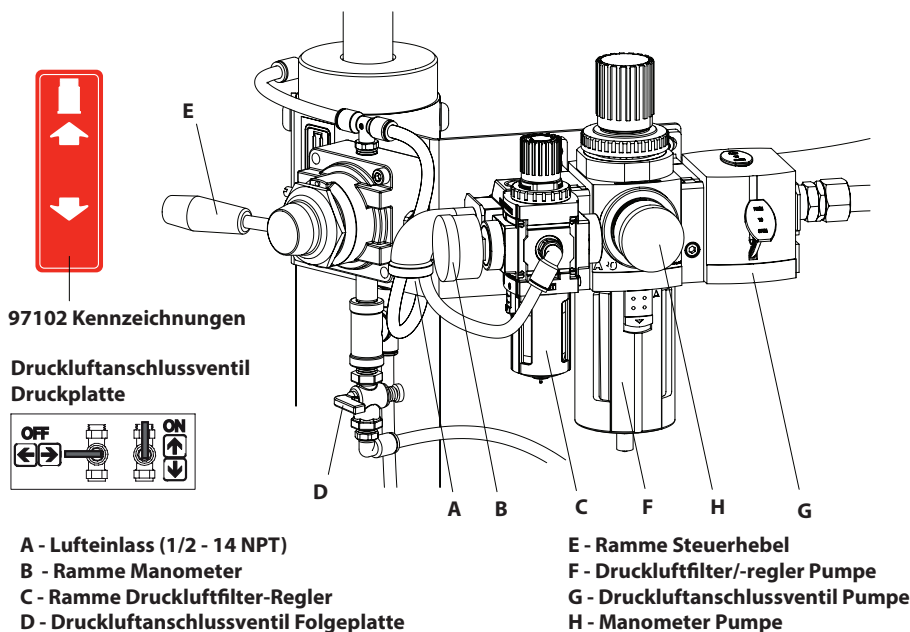


Abbildung 2

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 Auf Seite 2 in RM052S-X "heben / Ram allgemeine Informationen Handbuch.
2. Die Luftzufuhr (max. 125 psig / 8.6 bar max.) mit dem Lufteinlass verbinden. Den Luftdruck am Druckregler der Hebevorrichtung/Ramme auf 20 psig (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 RM052S-X 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 2 des Betriebshandbuchs für die zweisäulige Hebevorrichtung/Ramme RM052S-X 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 Regelventilhebel auf „nach oben“ stellen.
3. 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. Den Regelventilhebel auf „nach oben“ stellen.
3. Das Druckluftzufuhrventil der Folgeplatte öffnen, um Luft unter die Folgeplatte strömen zu lassen.
4. Die Rändelschraube lösen und das alte entfernen.

TEILELISTE / NP322XXXXR8-XX

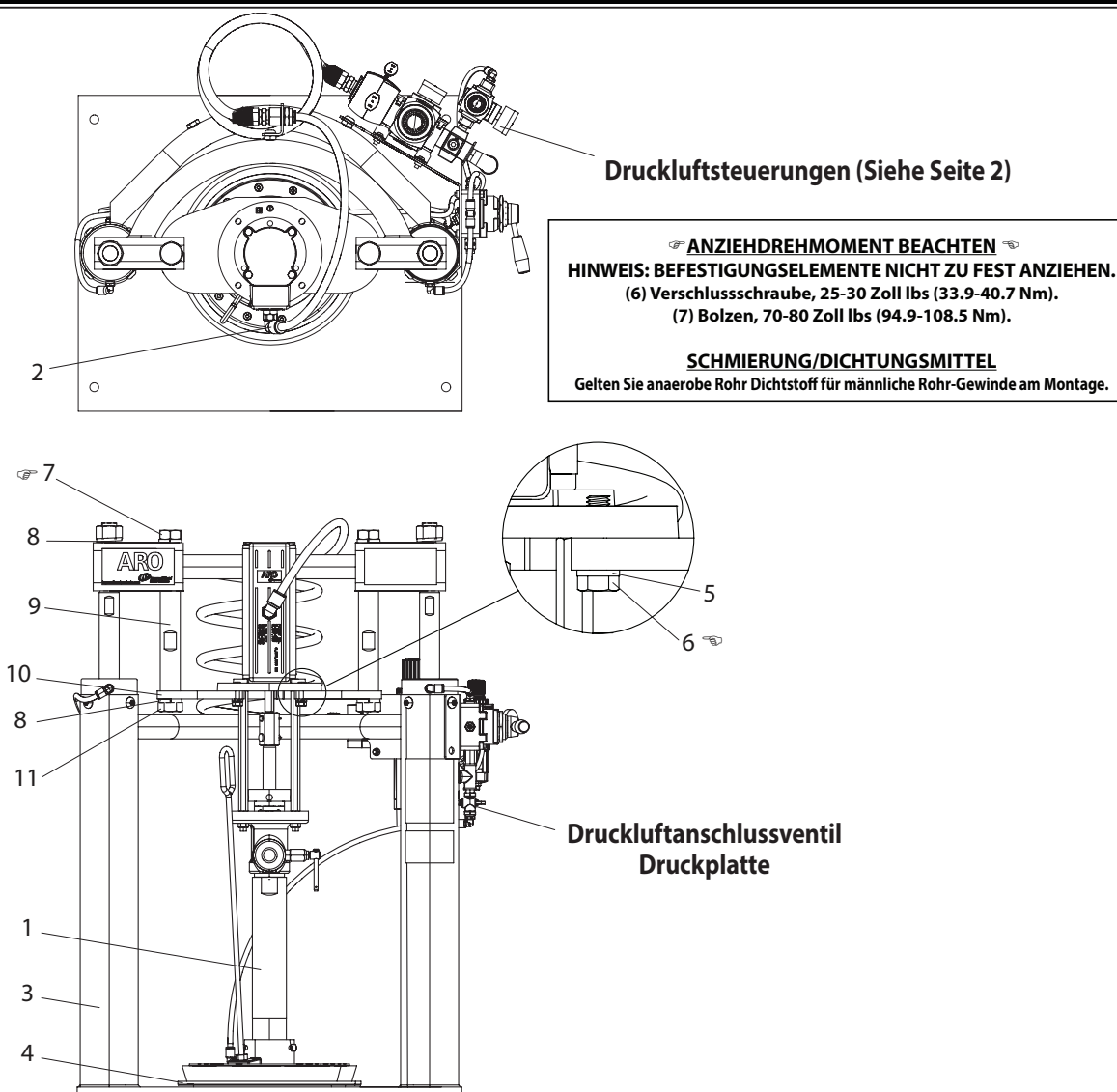


Abbildung 3

Element	Beschreibung	Anzahl	Teilenr.
1	Pumpeneinheit		
	Modelle NP322EX4XR8-XX - Unlegierter Stahl	(1)	NM2322E-11-X4X
	Modelle NP322EX4XR8-XX - Rostfreier Stahl	(1)	NM2322E-11-X4X
2	Winkelstück mit Außengewinde (1/4 - 18 NPT x 1/2" od Schlauch) (umfasst Teil 3)	(1)	59756-162
3	Zweisäulige Hebevorrichtung/ Ramme	(1)	RM052S-C
4	Folgebaugruppe (siehe Tabelle Modellbeschreibung auf Seite 1)	(1)	
5	Sicherungsscheibe (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Kopfschraube (3/8"-16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Element	Beschreibung	Anzahl	Teilenr.
7	Schraube (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Sicherungsscheibe (7/8")	(4)	Y14-875
9	Spurstange	(2)	97126
10	Montageplatte	(1)	96737
11	Bolzen (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 Viertelgallone) (nicht gezeigt)	(1)	66333-B

TEILELISTE / NP322XXXXR8-XX

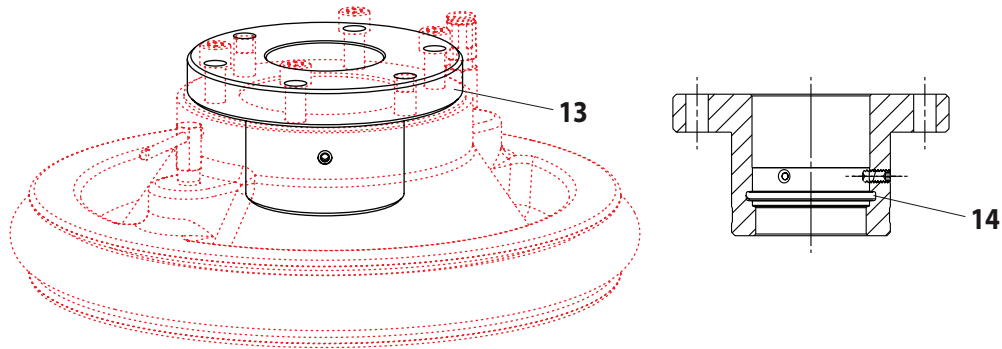


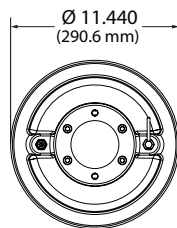
Abbildung 4

Element	Beschreibung	Anzahl	Teilenr.	Material
13	Adapter (Modelle NP322XXXXR8-3X nur)	(1)	67446	Aluminum
	(Modelle NP322XXXXR8-4X nur)	(1)	67447	Aluminum mit PTFE Beschichtung
14	"O" Ring	(1)	Y325-227	Nitril

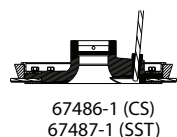
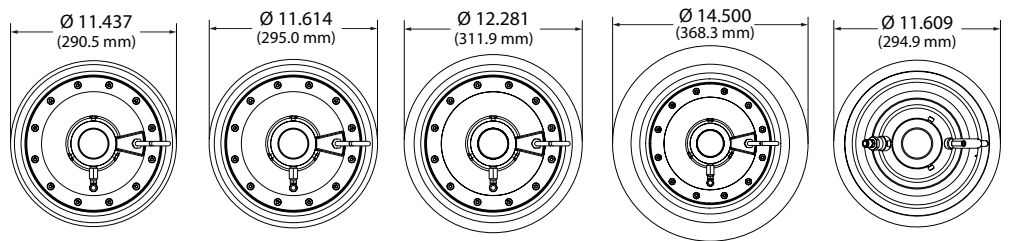
MODELLBESCHREIBUNG / DRUCKPLATTENOPTIONEN

Modell	Pumpengröße	Material Druckplatte	Dichtung Typ	Dichtungsmaterial	Dichtung Durchmesser	Druckplattennr.
NP322XXXXR8-31	Standard Grundfläche "A" mit 67446 oder 67447 adapter	Aluminum	Einzelrohr	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitril		67347-1
NP322XXXXR8-41		Aluminum mit PTFE Beschichtung		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitril		67347-11
NP322XXXXR8-11	Aufsteckbar "C"	C-Stahl, chemisch vernickelt Beschichtung	Einfache Dichtlippe	Nitril / Polyethylen	11.614" (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Polyurethan / Polyethylen	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitril / Polyethylen	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Polyurethan / Polyethylen	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21			Zweifache Dichtlippe	Polyurethan	11.609" (294.9 mm)	66731-1
NP322XXXXR8-22				EPR		66731-2
NP322XXXXR8-20				Nitril		66731
NP322XXXXR8-13				Edelstahl	Einfache Dichtlippe	PTFE-beschichtetes Nitril / Polyethylen

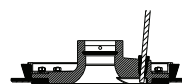
MITNEHMERPLATTE

„A“ GRUNDFLÄCHE
(SCHRAUBANSCHLUSS)

67347-X

„C“ GRUNDFLÄCHE
(SLIP-FIT-ANSCHLUSS)67486-1 (CS)
67487-1 (SST)

67486-2



67486-3



67486-4



66731-X

Abbildung 5

MODULARER STÜTZRING

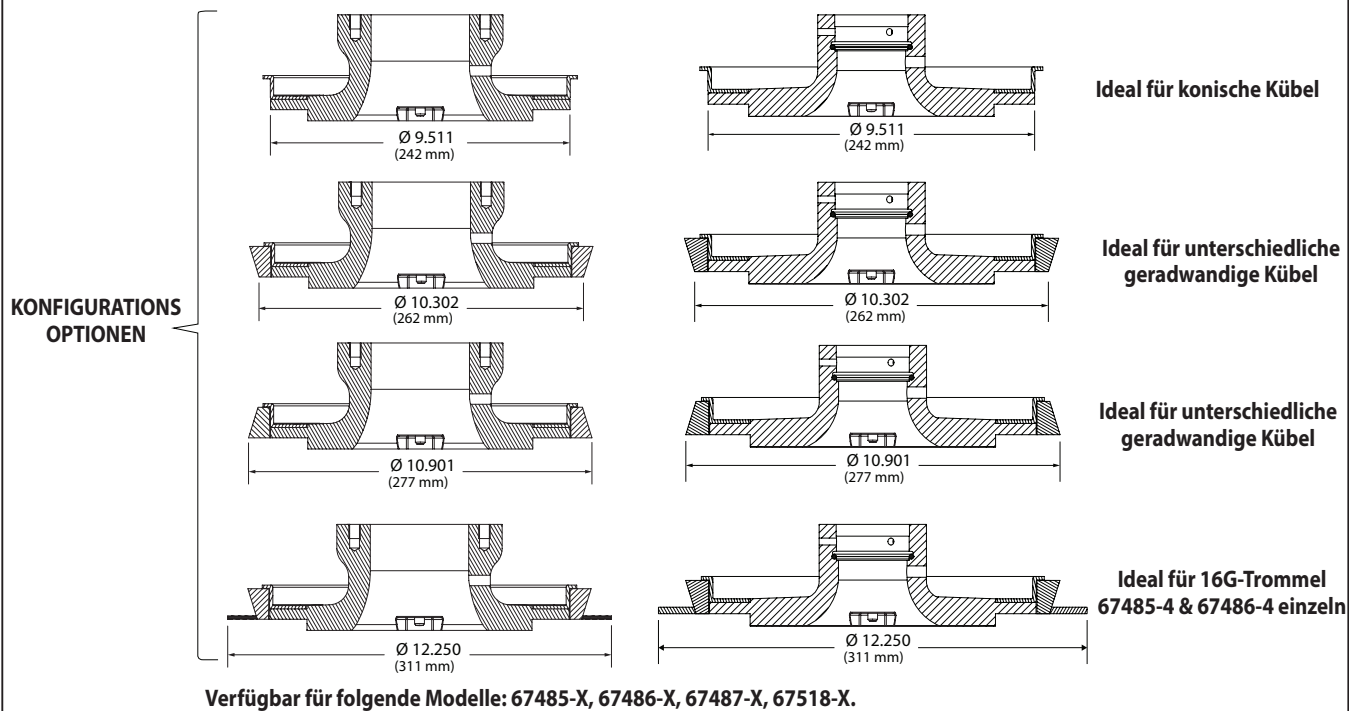


Abbildung 6

ABMESSUNGEN

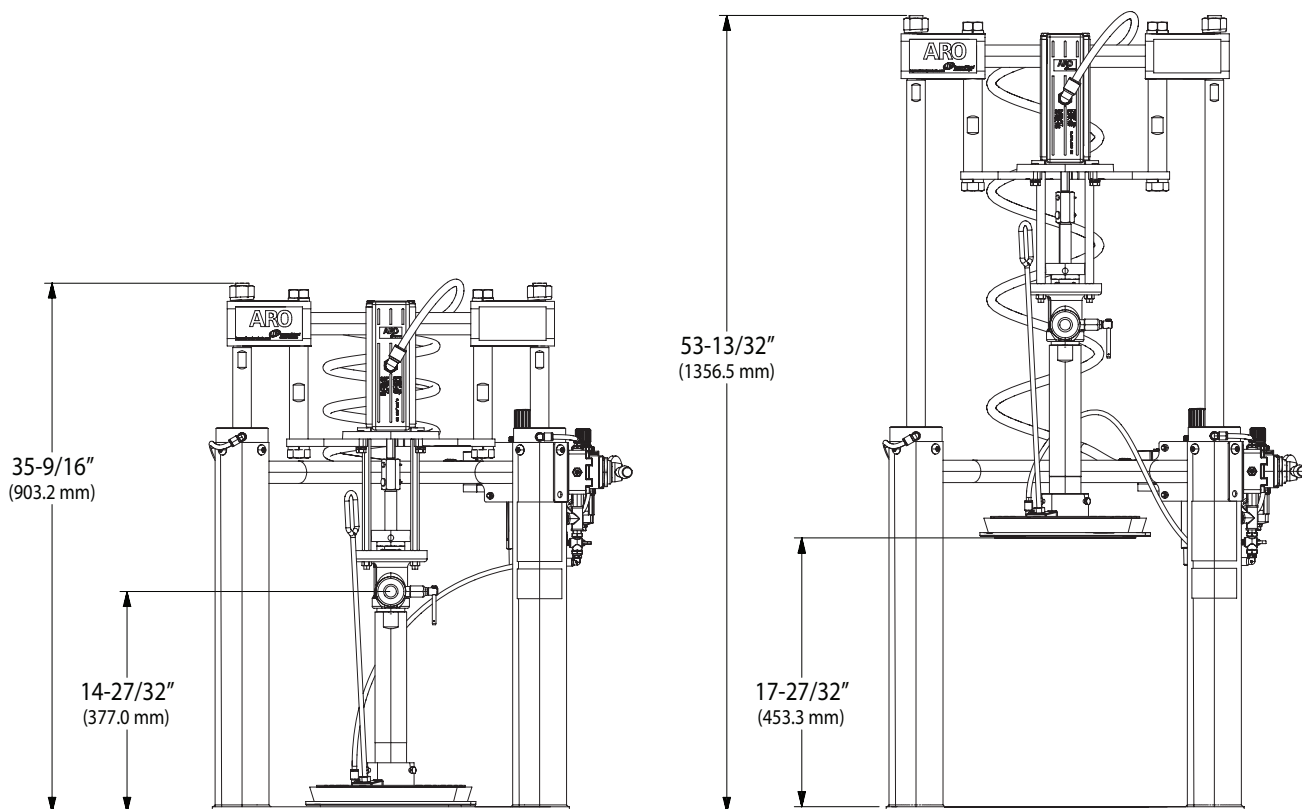


Abbildung 7

GEBRUIKERSHANDLEIDING NP322XXXXR8-XX

DIT ZIJN: BEDIENING, INSTALLATIE EN ONDERHOUD.

INCLUDE MANUALS: NM2322X-XX-XXX Extrusiepompen (PN 97999-755), 66731-X Volgersamenstel (PN 97999-213), 67347-X Volgersamenstel (PN 97999-1102), 67486-X Volgersamenstel (PN 97999-1809), 67487-X Volgersamenstel (PN 97999-1810), RM0525-X Lift/hefcilinder met dubbele balk (PN 97999-1345) en S-636 Algemene informatie (pn 97999-636).

GEPUBLICEERD: 11-3-17

HERZIENE VERSIE: 9-18-20

(REV: B)

3" LUCHTMOTOR
22:1 VERHOUDING
3" SLAG

EXTRUSIESYSTEEM
Voor gebruik met vaten van 20 liter
5 gallon (kegelvormige of rechte vaten)

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.

104217 voor reparatie van regulator P39124-120.

104453 voor reparatie van filter/regulator P39344-110.

637290-X43 voor reparatie van onderste pompeinde 67100-X43.

637290-X48 voor reparatie van onderste pompeinde 67100-X48.

637291-X43 voor reparatie van onderste pompeinde 67101-X43.

637291-X48 voor reparatie van onderste pompeinde 67101-X48.

637316 Voor de reparatie van de luchtmotor 66915.

637466 voor reparatie van dichtingen van lift/plunjer.

OVERZICHT MODELBESCHRIJVING

	NP	3	22	X	XXX	R8	XX
Afmetingen luchtmotor 3 - 3"							
Pompverhouding 22 - 22:1							
Afsluittipe/natte materialen E - Hakafsluiting / carbonstaal F - Hakafsluiting / Roestvrij staal							
Opties voor onderste pompeinde Raadpleeg gebruikershandleiding over het pompmodel							
Soort plunjer R8 - Twee masten, 5 gallon							
Opvolgerinrichting							
10 - 67486-1	22 - 66731-2						
11 - 67486-2	30 - 67347-1						
12 - 67486-3	31 - 67347-2						
13 - 67487-1	40 - 67347-11						
20 - 66731	41 - 67347-12						
21 - 66731-1	50 - 67486-4						

ALGEMENE BESCHRIJVING

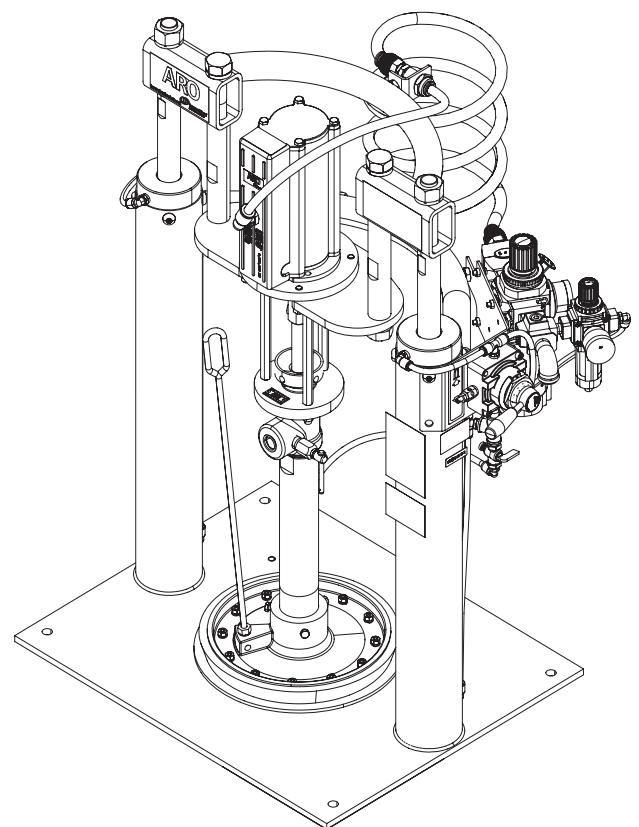
"Voor het leveren van een gladde, continue druppel van de juiste grootte helpt een ARO-systeem de gebruiker zowel de productiesnelheid op niveau te houden als volgens een hoge kwaliteitsstandaard te produceren. Een voortdurende kwaliteits-

itsstandaard 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."

NP322XXXXR8-XX EXTRUSIESYSTEEM



Afbeelding 1

INSTALLATIE

Het extrusiesysteem NP322XXXXR8-XX 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.

BEDIENINGSINSTRUCTIES

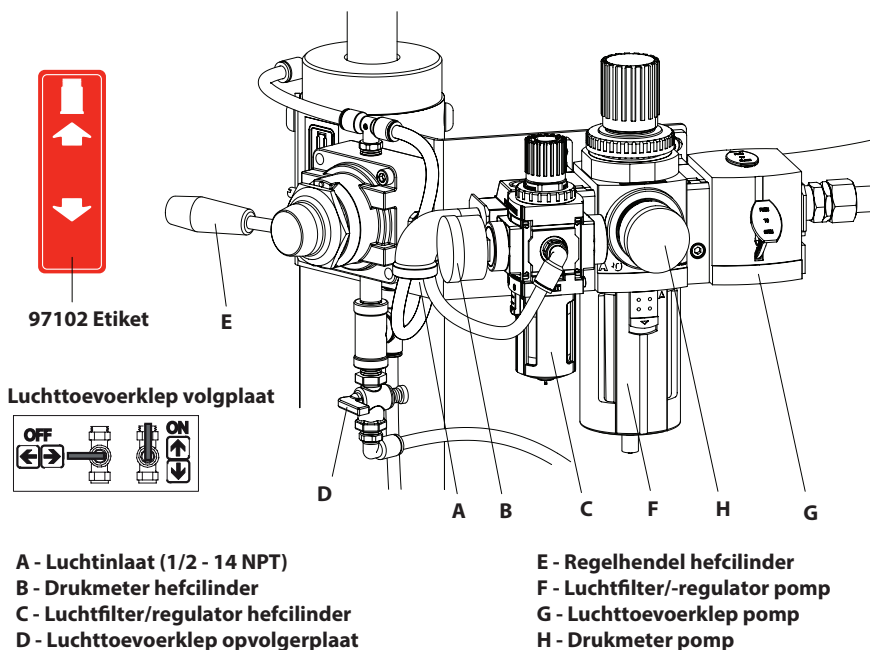
BEDIENINGSINSTRUCTIES/INITIËLE INSTELPROCEDURE

Wanneer de volgende instructies worden opgevolgd, kunnen zware pastamaterialen rechtstreeks vanuit hun originele emmer met een inhoud van 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.

⚠ WAARSCHUWING **HOUD AFSTAND tijdens het stijgen of dalen van de lift.** Lees de waarschuwingen op pagina 2 van de gebruikershandleiding RM052S-X Lift/hefcilinder met enkele balk Lift/hefcilinder met dubbele balk.

LUCHTREGELAARS VAN LIFT/PLUNJER, POMP EN VOLGPLAAT



Afbeelding 2

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 2 in RM052S-X "Lift / Ram algemene informatie Manual.
2. Sluit de luchttoevoer (max. 125 psig /8.6 bar max.) 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 RM052S-X RM exploitant handboek).

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 2 van de gebruikershandleiding RM052S-X 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.

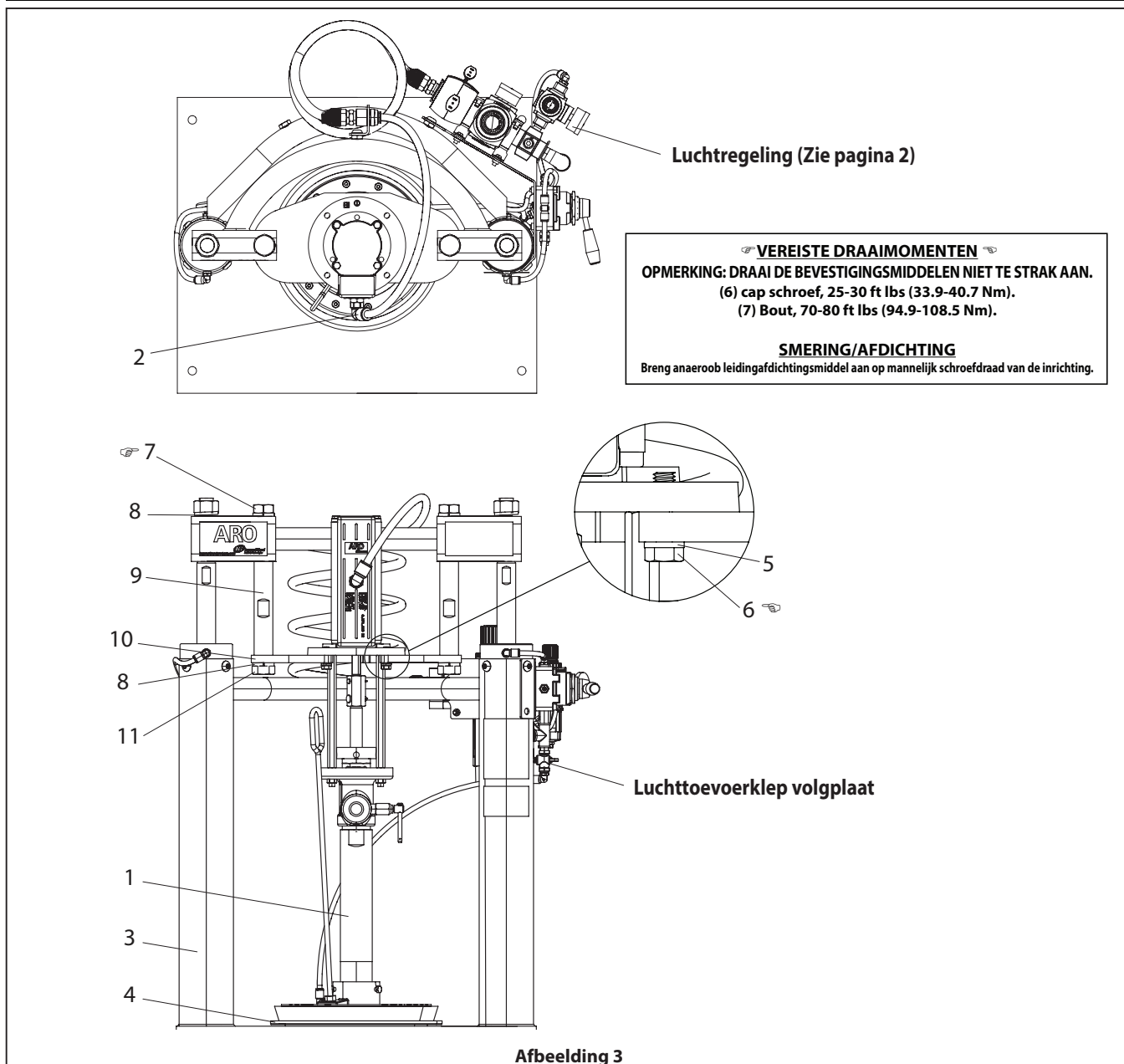
1. Schuif de hendel van de regelklep naar de stand 'omlaag' en laat de pomp zakken.
2. Zet de ontluchter er terug op zodra het materiaal uit de opening begint te sijpelen.
3. De machine is nu klaar voor gebruik. Stel de luchtdruk op het pompfilter/de pompregelaar bij (de pompregelaarknop rechtsom draaien) 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 pompluchttoevoerklep.
2. Schuif de regelklephendel naar de stand 'omhoog'.
3. 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.

HET VAT VERVISSELEN:

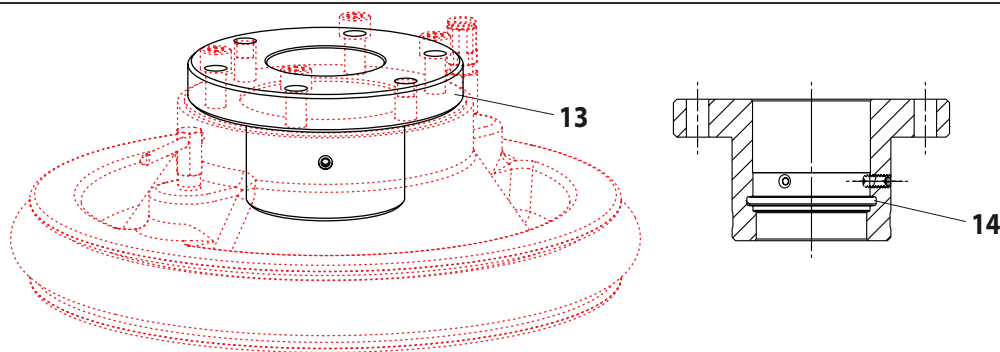
- OPMERKING:** De regelklep moet in de 'neutrale' stand staan.
1. pas geen overmatige druk op het vat toe om schade te voorkomen.
 2. Schuif de regelklephendel naar de stand 'omhoog'.
 3. Open de toevoerklep van de opvolgerplaat om lucht onder de opvolgerplaat te laten stromen.
 4. Draai de duimschroef los en verwijder het oude vat met een inhoud.

LIJST MET ONDERDELEN / NP322XXXXR8-XX

Item	Beschrijving	Aant.	Onderdeelnr.
1	Pompinrichting		
	models NP322EX4XR8-XX - koolstofstaal	(1)	NM2322E-11-X4X
	models NP322FX4XR8-XX - Roestvrij staal	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Dopschroef (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. buis) (omvat item 3)	(1)	59756-162
3	Lift/hefcilinder met dubbele balk	(1)	RM0525-C
4	Opvolgerinrichting (zie overzicht modelbeschrijving op pagina 1)	(1)	
5	Borgring (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Dopschroef (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Item	Beschrijving	Aant.	Onderdeelnr.
7	Schroef (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Borgring (7/8")	(4)	Y14-875
9	Tie Rod	(2)	97126
10	Montageplaat	(1)	96737
11	Bout (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 liter) (niet afgebeeld)	(1)	66333-B

LIJST MET ONDERDELEN / NP322XXXXR8-XX



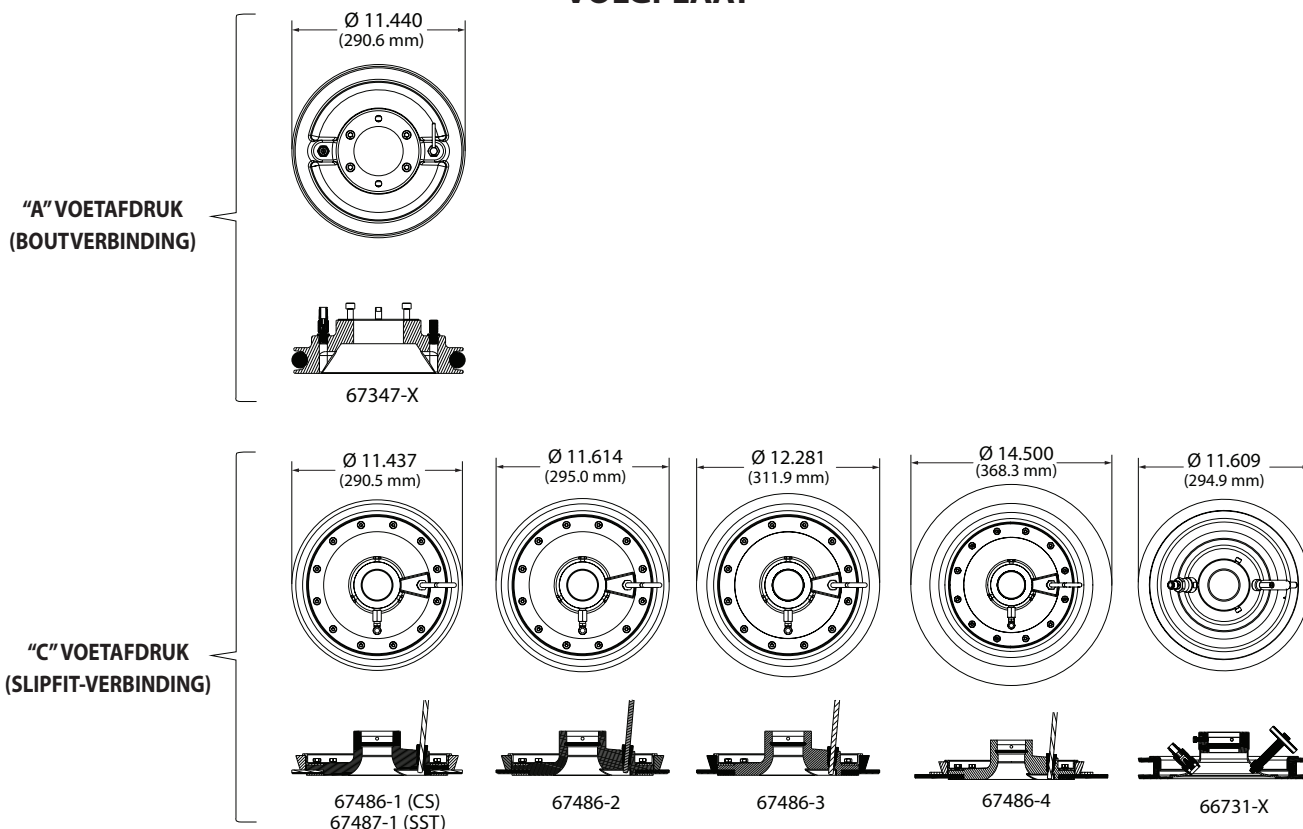
Afbelding 4

Item	Beschrijving	Aant	Onderdeelnr.	Materiaal
13	Adapter (modellen NP322XXXXR8-3X slechts)	(1)	67446	Aluminum
	(modellen NP322XXXXR8-4X slechts)	(1)	67447	Aluminum met PTFE-laag
14	O'-ring	(1)	Y325-227	Nitril

OMSCHRIJVING MODEL / VOLGPLAATOPTIES

Modellen	Afmetingen pomp	Volgplaat Mate- riaal	Afdichting typ	Afdichting Materiaal	Afdichting Diameter	Opvolger- inrichting
NP322XXXXR8-31	Standaard Voetaf- druk "A" met 67446 of 67447 adapter	Aluminum	Enkele Buis	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitril		67347-1
NP322XXXXR8-41		Aluminum met PTFE-laag		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitril		67347-11
NP322XXXXR8-11	Opschuifbaar "C"	Koolstofstaal, stroomloos vernik- keld	Enkele lip	Nitril / Polyethyleen	11.614" (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Polyurethaan / Polyethyleen	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitril / Polyethyleen	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Polyurethaan / Polyethyleen	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		Dubbele lip	Polyurethaan	11.609" (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			EPR		66731-2	
NP322XXXXR8-20			Nitril		66731	
NP322XXXXR8-13			Roestvrij staal	Enkele lip	Nitril met PTFE-coating / Polyeth- yleen	11.437" (290.5 mm)

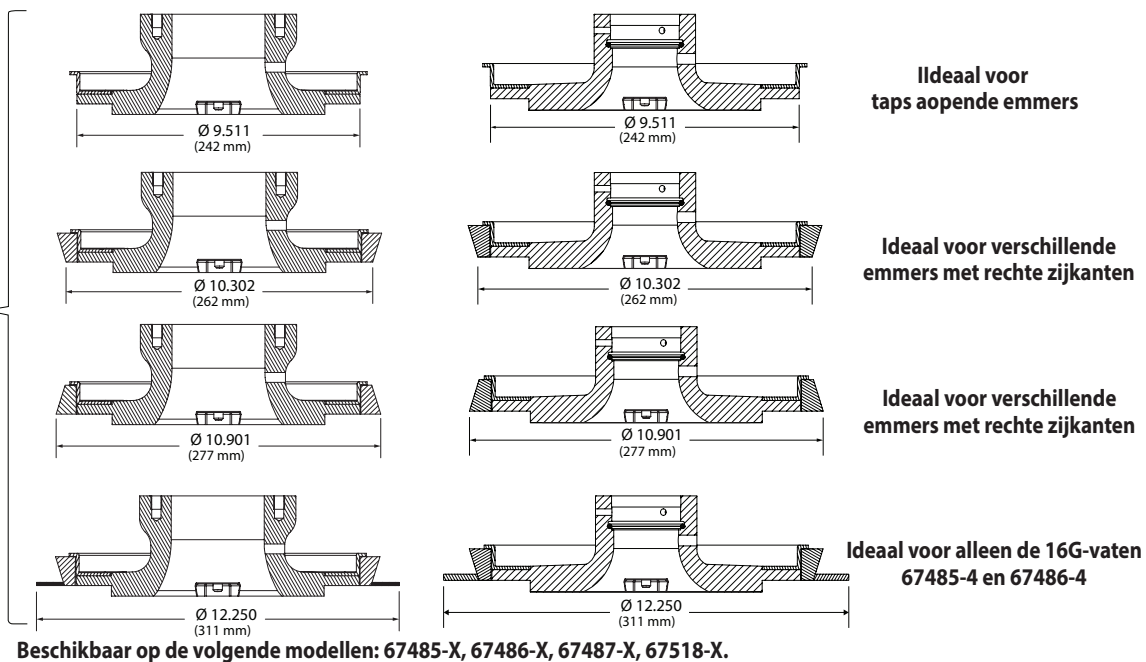
VOLGPLAAT



Afbelding 5

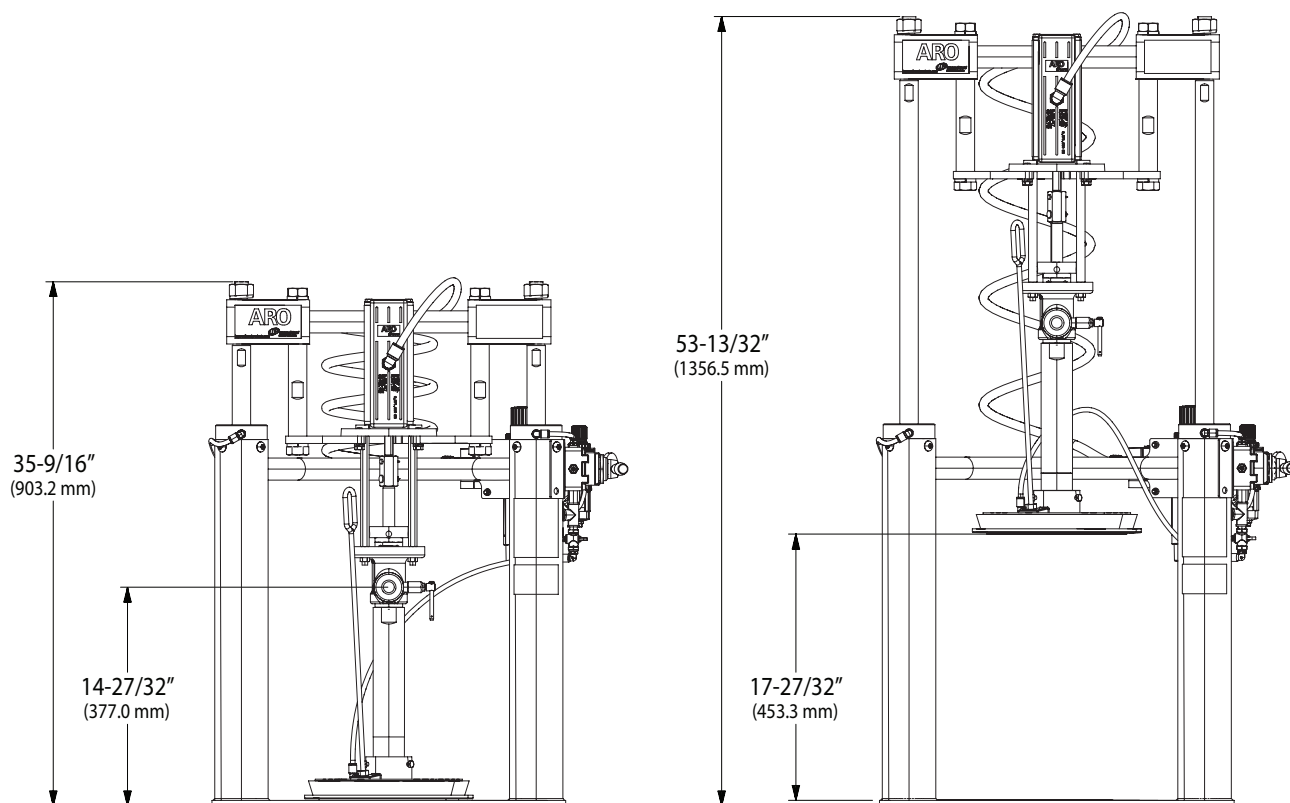
MODULAIRE BACK-UPRING

CONFIGURATIEOP-
TIES



Afbelding 6

AFMETINGEN



Afbelding 7

MANUAL DO OPERADOR

NP322XXXXR8-XX

INCLUINDO: FUNCIONAMENTO, INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO.

Incluir também os seguintes Manuais: NM2322X-XX-XXX Bombas de extrusão (PN 97999-755), 66731-X Conjunto da placa impulsora (PN 97999-213), 67347-X Conjunto da placa impulsora (PN 97999-1102), 67486-X Conjunto da placa impulsora (PN 97999-1809), 67487-X Conjunto da placa impulsora (PN 97999-1810), RM0525-X Elevador/ariete de duas colunas (PN 97999-1345), e S-636 Informações gerais (pn 97999-636).

APROVADO: 11-3-17

REVISTA: 9-18-20

(REV: B)

3" MOTOR PNEUMÁTICO

22:1 RELAÇÃO

3" CURSO

SISTEMA DE EXTRUSÃO

Para uso com tambores de 5 galões/
20 litros (cônicos ou cilíndricos)



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.

104217 para reparação do regulador P39124-120.

104453 para reparação do filtro/regulador P39344-110.

637290-X43 para reparação da extremidade inferior da bomba 67100-X43.

637290-X48 para reparação da extremidade inferior da bomba 67100-X48.

637291-X43 para reparação da extremidade inferior da bomba 67101-X43.

637291-X48 para reparação da extremidade inferior da bomba 67101-X48.

637316 para reparação da do motor pneumático 66915.

637466 para reparação das juntas do elevador/ariete.

TABELA DE DESCRIÇÃO DO MODELO

NP 3 22 X XXX R8 XX	
Tamanho do motor pneumático	3 - 3"
Relação da bomba	22 - 22:1
Tipo de retenção/materiais em contacto com líquidos	E - Chop-Check / Aço-carbono F - Chop-Check / Aço inoxidável
Opções da extremidade inferior da bomba	Consulte o manual do operador do modelo da bomba
Estilo ram	R8 - Duas colunas, 5 Galões
Conjunto da placa impulsora	10 - 67486-1 22 - 66731-2 11 - 67486-2 30 - 67347-1 12 - 67486-3 31 - 67347-2 13 - 67487-1 40 - 67347-11 20 - 66731 41 - 67347-12 21 - 66731-1 50 - 67486-4

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."

NP322XXXXR8-XX SISTEMA DE EXTRUSÃO

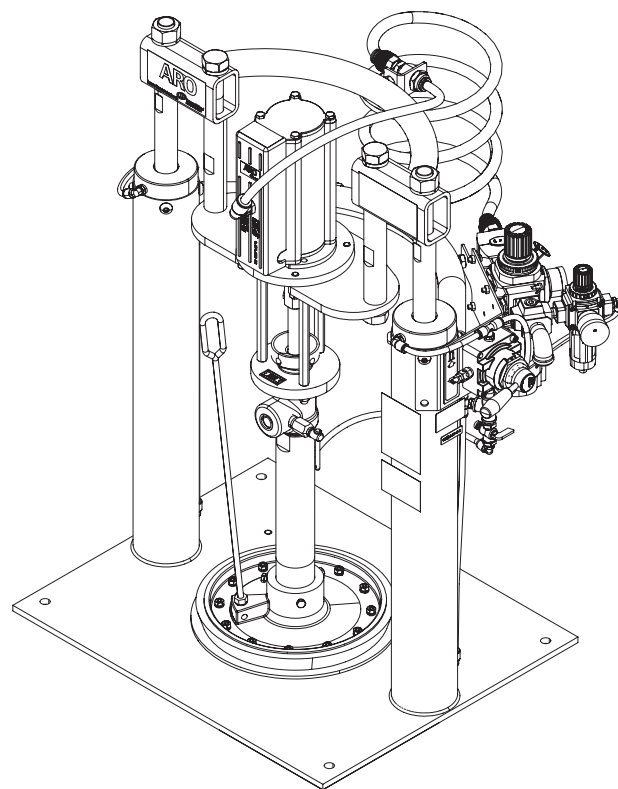


Figura 1

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.

INSTALAÇÃO

O Sistema de extrusão NP322XXXXR8-XX 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.

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO/PROCEDIMENTO DE PROGRAMAÇÃO INICIAL

Se cumprir as seguintes instruções, poderá bombear materiais espessos directamente do seu tambor original de 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.

⚠ ADVERTÊNCIA **AFASTE-SE durante a movimentação do elevador.** Consulte as precauções da página 2 do Manual do operador do elevador/aríete de duas colunas RM052S-X Elevador/aríete de uma coluna

PADRÃO/ RAM, CONTROLOS DE AR DO ARÍETE, BOMBA E PLACA IMPULSORA

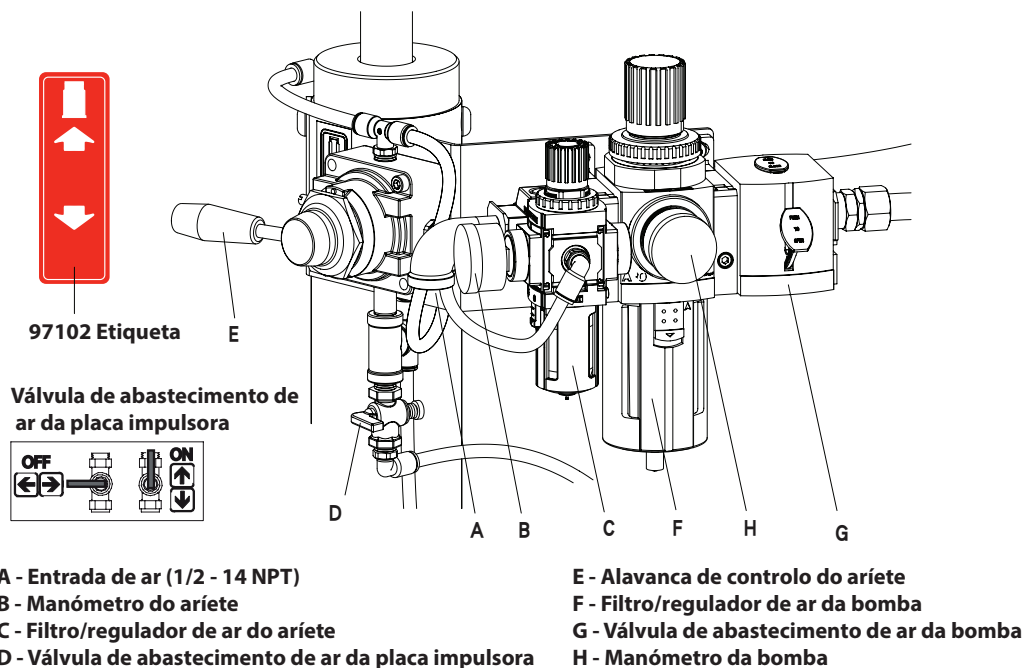


Figura 2

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 2 de RM052S-X "levantar / Ram geral informações manual.
2. Ligue o abastecimento de ar (125 psig /8.6 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 psig (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 rosas do bujão para ajudar a prevenir que o composto seque neste momento (consulte RM052S-X 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 2 do Manual do operador do elevador/aríete de duas colunas RM052S-X

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.

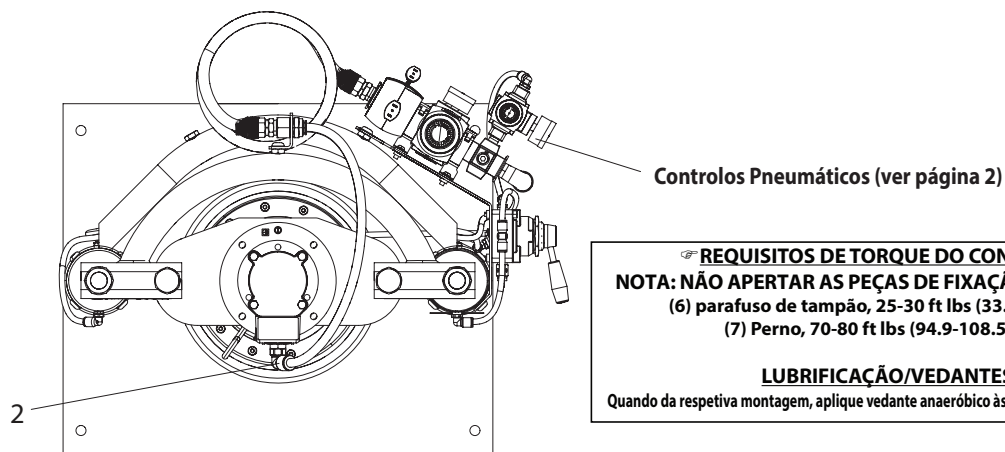
PARA SUBIR O ELEVADOR (FUNCIONAMENTO NORMAL):

1. Feche a válvula de abastecimento de ar da bomba.
2. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "up" (subir).
3. Suba o elevador/ariete 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".

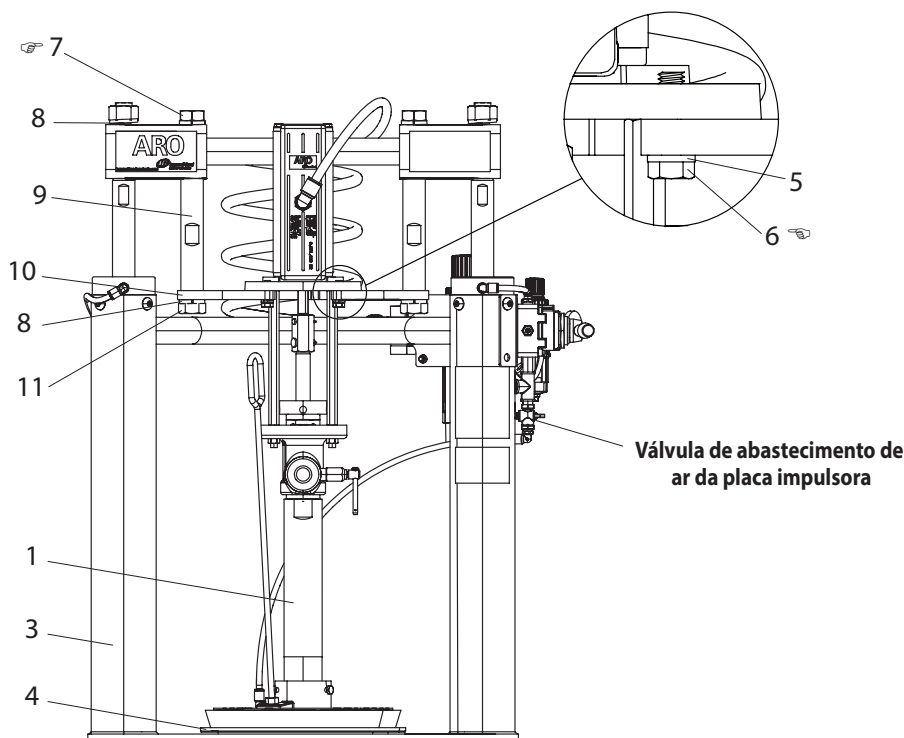
1. Para evitar danos, NÃO PRESSURIZE DEMASIADO O TAMBOR.
2. Mude a alavanca da válvula de controlo para a posição "up" (subir)
3. Abra a válvula de abastecimento da placa impulsora para permitir a existência de ar sob a placa impulsora.
4. Desaperte o parafuso de orelhas e retire o tambor.

LISTA DE PEÇAS/ NP322XXXXR8-XX

REQUISITOS DE TORQUE DO CONJUNTO
NOTA: NÃO APERTAR AS PEÇAS DE FIXAÇÃO EM DEMASIA.
 (6) parafuso de tampão, 25-30 ft lbs (33.9-40.7 Nm).
 (7) Perno, 70-80 ft lbs (94.9-108.5 Nm).

LUBRIFICAÇÃO/VEDANTES

Quando da respetiva montagem, aplique vedante anaeróbico às roscas machos dos tubos.

**Figura 3**

Elemento	Descrição	Qt	Peça n.º
1	Conjunto da bomba		
	modelos NP322EX4XR8-XX - Aço-carbono	(1)	NM2322E-11-X4X
	modelos NP322EX4XR8-XX - Aço inoxidável	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Curva macho (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. tubo) (inclui elemento 3)	(1)	59756-162
3	Elevador/ariete de duas colunas	(1)	RM052S-C
4	Conjunto da placa impulsora (ver tabela de descrição de modelo na página 1)	(1)	
5	Anilha de travamento (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Parafuso de montagem (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Elemento	Descrição	Qt	Peça n.º
7	Parafuso (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Anilha de travamento (7/8")	(4)	Y14-875
9	Rod de ligação	(2)	97126
10	Placa de montagem	(1)	96737
11	Perno (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 quarto de galão) (não indicado)	(1)	66333-B

LISTA DE PEÇAS/ NP322XXXXR8-XX

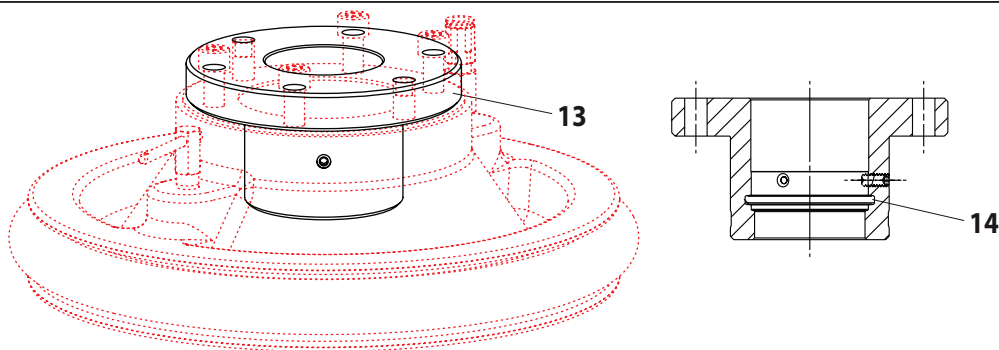


Figura 4

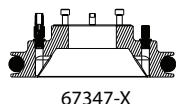
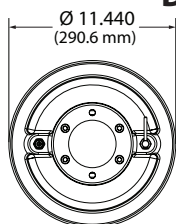
Elemento	Descrição	Qt.	Peça n.º	Material
13	Adaptador (modelos NP322XXXXR8-3X apenas)	(1)	67446	Alumínio
	(modelos NP322XXXXR8-4X apenas)	(1)	67447	Alumínio com revestimento de PTFE
14	O-ring	(1)	Y325-227	Nitrilo

DESCRIÇÃO DO MODELO / OPÇÕES DE PLACA SEGUIDORA

Modelo	Tamanho da bomba	Material do vedante da placa seguidora	Tipo Vedante	Vedante Material	Vedante Diâmetro	Opvolgerinrichting
NP322XXXXR8-31	Área de serviço padrão “A” com 67446 ou 67447 adaptador	Alumínio	Única Tubo	EPR	11.440” (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitrilo		67347-1
NP322XXXXR8-41		Alumínio com revestimento de PTFE		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitrilo		67347-11
NP322XXXXR8-11	Escorregar em “C”	Aço carbono, niquelado com banho químico	Aba única	Nitrilo / Polietileno	11.614” (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Poliuretano / Polietileno	11.437” (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitrilo / Polietileno	12.281” (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Poliuretano / Polietileno	14.500” (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		Aba dupla	Poliuretano	11.609” (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			EPR		66731-2	
NP322XXXXR8-20			Nitrilo		66731	
NP322XXXXR8-13			Aço inoxidável	Aba única	Nitrilo Revestido com PTFE / Polietileno	11.437” (290.5 mm)

DE PLACA SEGUIDORA

ÁREA DE "A"
(LIGAÇÃO APARAFUSADA)



ÁREA DE "C"
(LIGAÇÃO SLIP FIT)

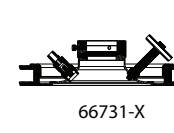
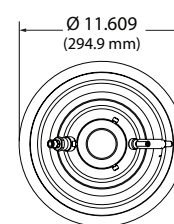
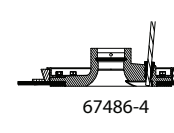
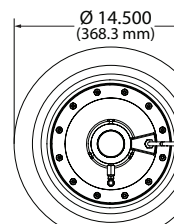
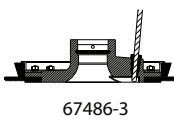
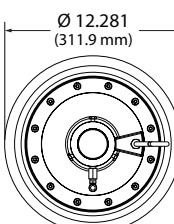
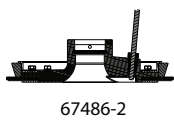
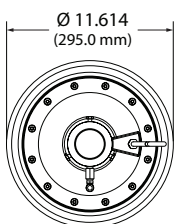
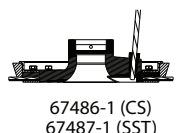
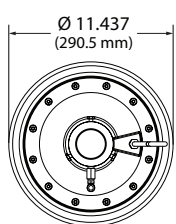


Figura 5

ANEL DE SEGURANÇA MODULAR

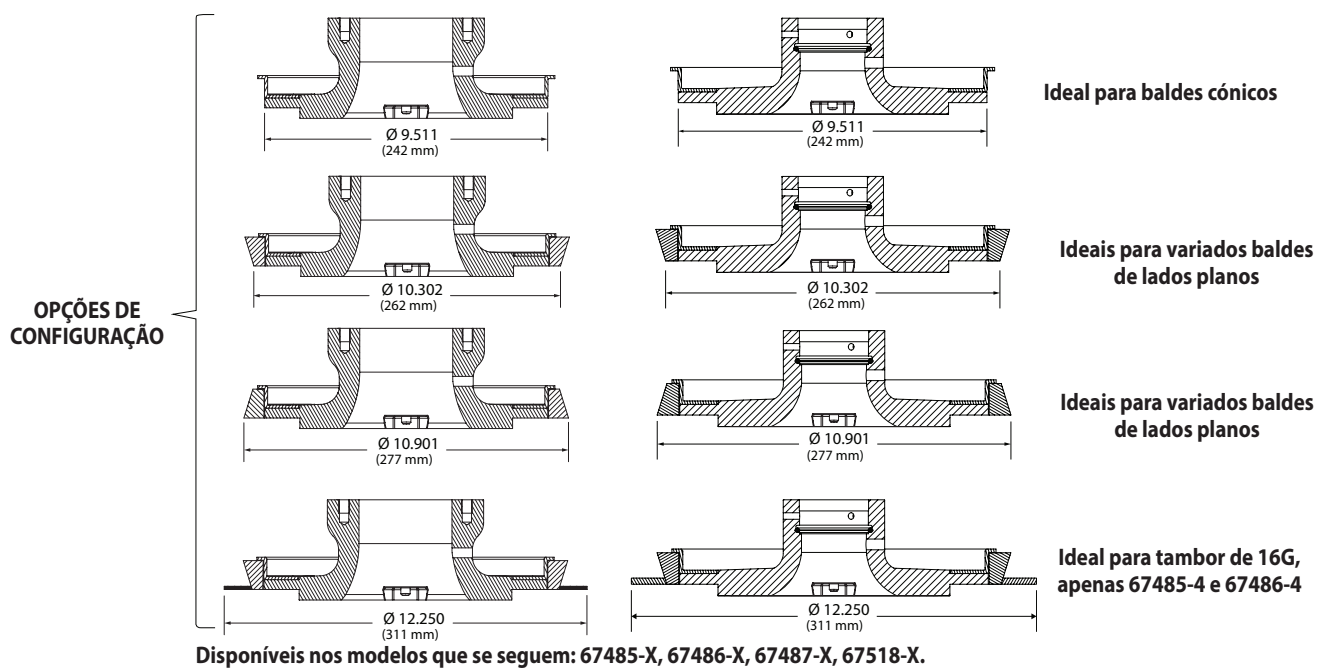


Figura 6

DIMENSÕES

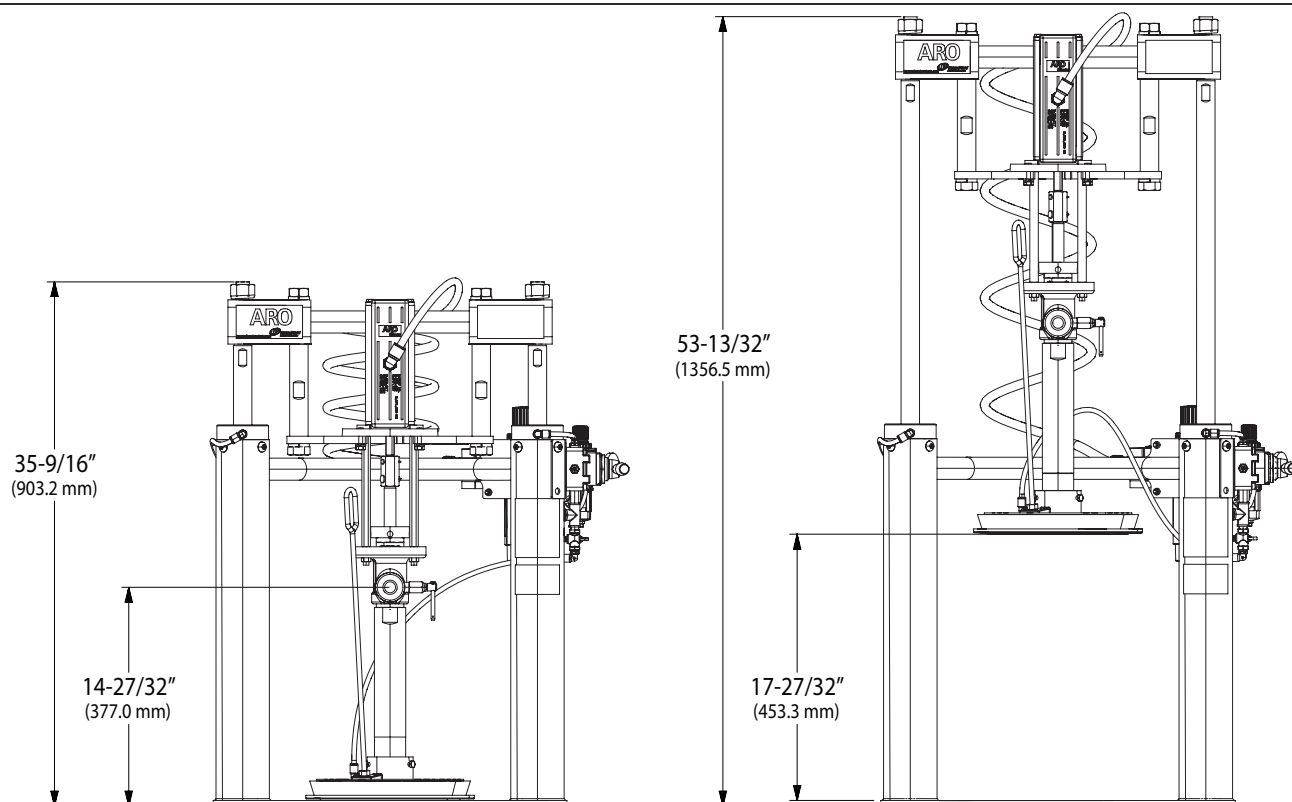


Figura 7

INSTRUKCJA OBSŁUGI

NP322XXXXR8-XX

ZAWARTOŚĆ: OBSŁUGA, INSTALACJA I KONSERWACJA.

Zawiera również instrukcje: NM2322X-XX-XXX Pompa wytłaczająca (PN 97999-755), 66731-X Zespół płyty dociskowej (PN 97999-213), 67347-X Zespół płyty dociskowej (PN 97999-1102), 67486-X Zespół płyty dociskowej (PN 97999-1809), 67487-X Zespół płyty dociskowej (PN 97999-1810), RM052S-X Dwukolumnowy podnośnik/tłok (PN 97999-1345) i S-636 Informacje ogólne (PN 97999-636).

WYDANY: 11-3-17

POPRAWIONE: 9-18-20

(REV: B)

3" SILNIK PNEUMATYCZNY

22:1 WSPÓŁCZYNNIK

3" SUW

SYSTEM ZEWNĘTRZNY

Przeznaczony do stosowania z beczkami o pojemności
5 galonów/20 litrów (stożkowymi lub prostymi)



**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®.

104217 do naprawy regulatora P39124-120.

104453 do naprawy filtra/regulatora P39344-110.

637290-X43 do naprawy dolnego końca pompy 67100-X43.

637290-X48 do naprawy dolnego końca pompy 67100-X48.

637291-X43 do naprawy dolnego końca pompy 67101-X43.

637291-X48 do naprawy dolnego końca pompy 67101-X48.

637316 do naprawy silnika pneumatycznego 66915.

637466 for repair of lift / ram seals.

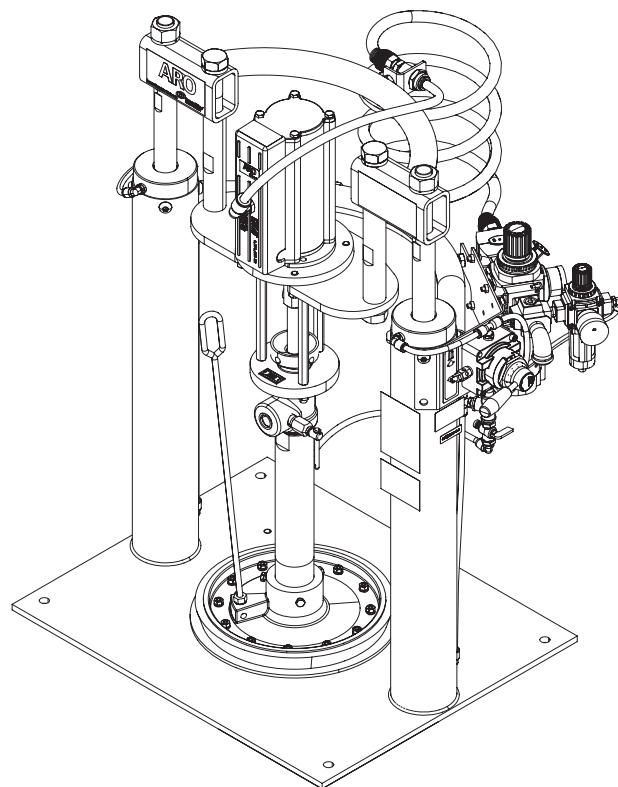
umożliwia szybszą i prostszą zmianę beczki oraz łatwe podnośzenie zespołu pompy z beczki.

"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."

TABELA OPISU MODELI

NP 3 22 X XXX R8 XX	
Wielkość silnika pneumatycznego	3 - 3"
Współczynnik pompy	22 - 22:1
Typ kuli kontrolnej / materiały zwilżone	E - Kontrolne / stal węglowa F - Kontrolne / Stal nierdzewna
Opcje dolnego końca pompy	Patrz instrukcja obsługi modelu pompy
Rodzaj tłoka	R8 - Dwukolumnowy, 5 galonów
Zespół płyty dociskowej	10 - 67486-1 22 - 66731-2 11 - 67486-2 30 - 67347-1 12 - 67486-3 31 - 67347-2 13 - 67487-1 40 - 67347-11 20 - 66731 41 - 67347-12 21 - 66731-1 50 - 67486-4

NP322XXXXR8-XX SYSTEM ZEWNĘTRZNY



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

MONTAŻ

Układ wytłaczający NP322XXXXR8-XX jest dostarczony w pełnym zestawie. Należy wyjąć urządzenie ze skrzyni i umieścić je na poziomej powierzchni. W razie potrzeby zamontować wąż do prowadzenia materiału i urządzenie dozujące.

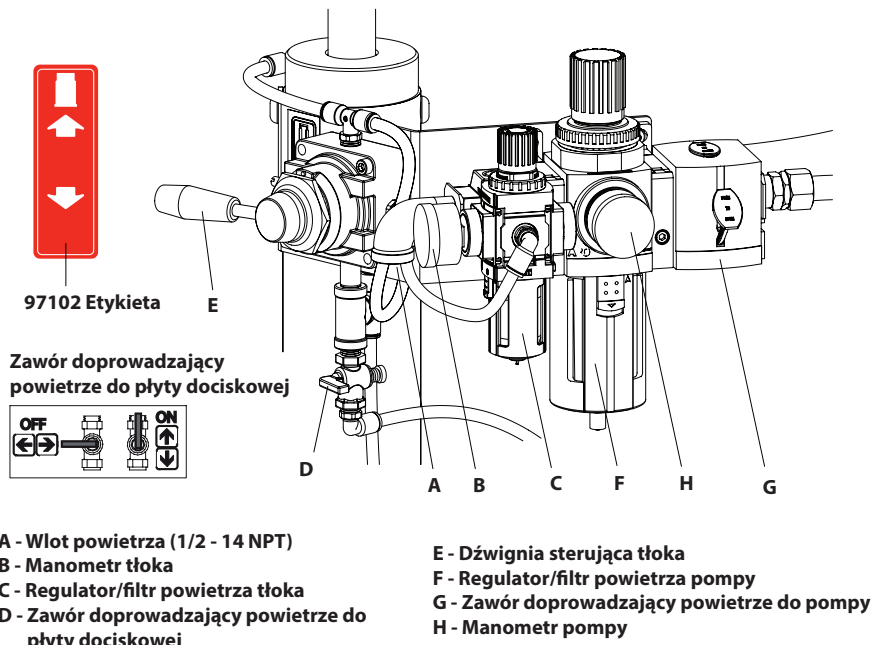
INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA/PROCEDURA POZATKOWEJ KALIBRACJI

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.

⚠ OSTRZEŻENIE NIE ZBLIŻAĆ SIĘ DO PODNOŚNIKA podczas jego podnoszenia i opuszczania. Zapoznać się z ostrzeżeniami zamieszczonymi na stronie 2 instrukcji obsługi podnośnika dwukolumnowego/tłoka RM052S-X. Jednokolumnowy podnośnik/tłok.

ELEMENTY STERUJĄCE DOPROWADZANIEM POWIETRZA DO PODNOŚNIKA/ TŁOKA, POMPY I PŁYTY DOCISKOWEJ



Rysunek 2

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 2 w RM052S-X "Lift / Ram ogólnych informacji Manual.
2. Podłączyć przewód doprowadzania powietrza (125 psig/ 8.6 bar max.) do wlotu powietrza. Ustawić ciśnienie powietrza w regulatorze ciśnienia podnośnika/tłoka (obrócić pokrętkę w prawo) na wartość mieszczącą się w zakresie od 20 psig (1.4 bar).
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- RM052S-X 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 2 instrukcji obsługi podnośnika dwukolumnowego/tłoka RM052S-X.

UWAGA: Należy pamiętać o wyjęciu zatyczki odpowietrznika płyty dociskowej. Dzięki temu powietrze uwiecznione 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 roz-

pocznie pracy.

4. Włączyć pistolet, aby załać pompę materiałem.

ABY PODNIEŚĆ PODNOŚNIK (STANDARDOWE DZIAŁANIE):

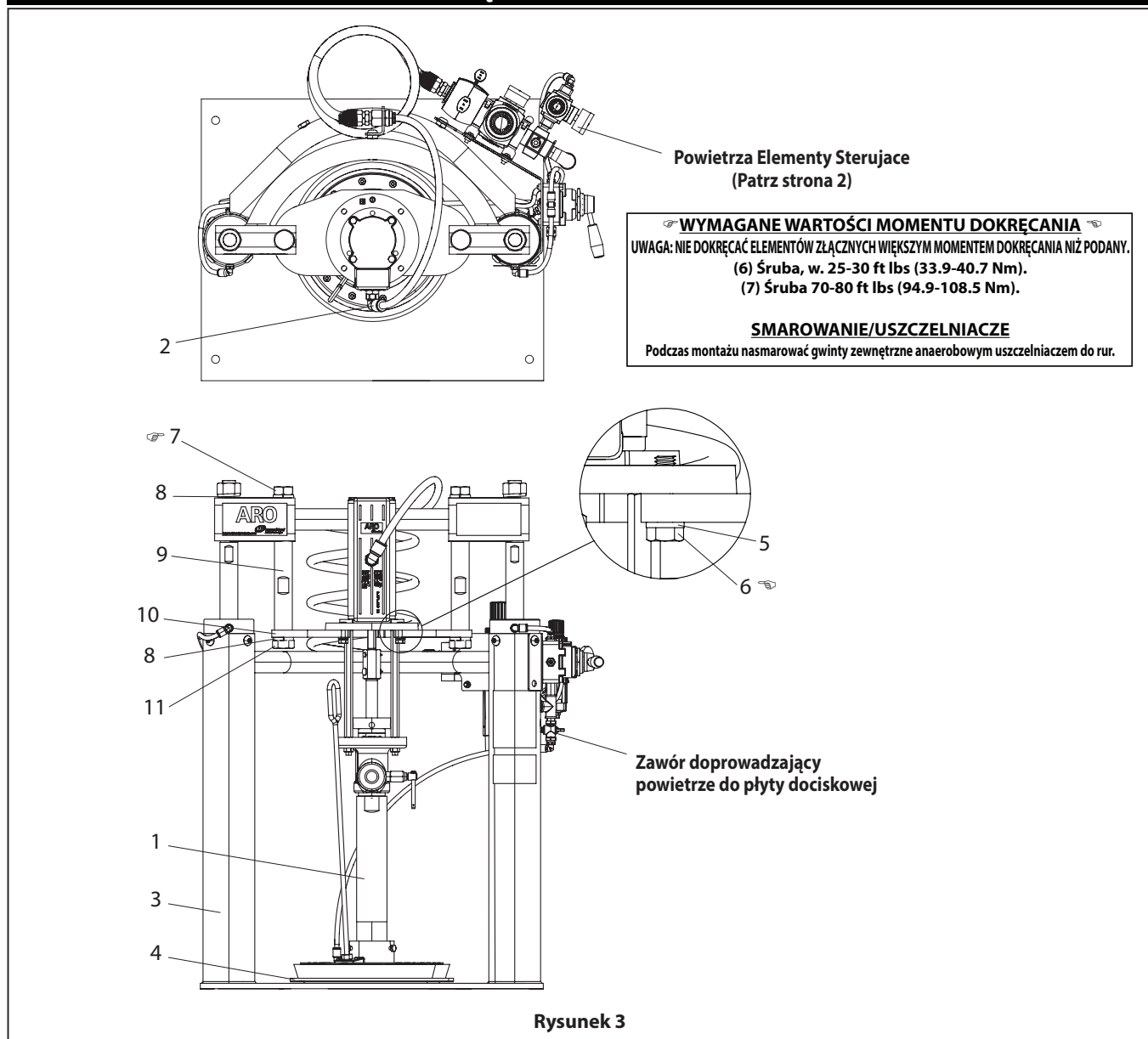
1. Zamknąć zawór doprowadzający powietrze do pompy.
2. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia podniesienia.
3. Podnieść podnośnik/tłok na wysokość umożliwiającą ustawienie beczki. Zatrzymać podnośnik przemieszczający się do góry, ustawiając dźwignię zaworu sterującego w położeniu neutralnym (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. Przenieść dźwignię zaworu sterującego do położenia podniesienia.
3. Otworzyć zawór doprowadzający powietrze do płyty dociskowej, umożliwiając przedostanie się powietrza pod płytę dociskową.
4. Odkręcić śrubę skrzydełkową i wyjąć beczkę.

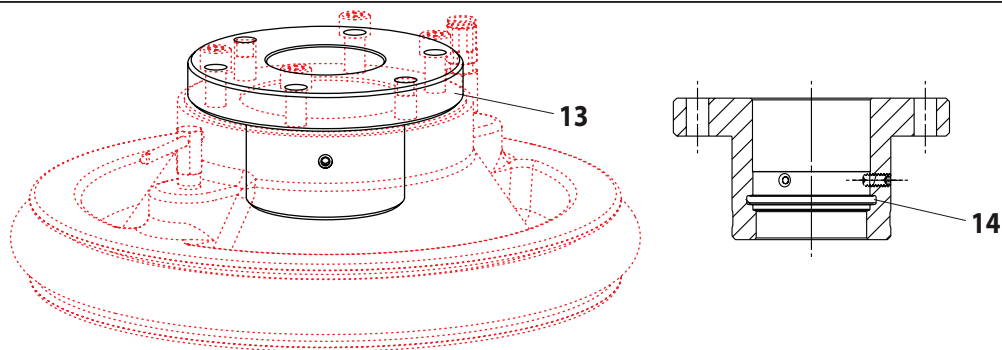
LISTA CZĘŚCI / NP322XXXXR8-XX



Element	Opis	Ilość	Nr części
1	Zespół pompy		
	modele NP322EX4XR8-XX - Stal węglowa	(1)	NM2322E-11-X4X
	modele NP322FX4XR8-XX - Stal nierdzewna	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Kolanko z gwintem zewnętrznym (1/4-18 NPT x 1/2" o.d. tube) (zawiera element 3)	(1)	59756-162
3	Dwukolumnowy podnośnik/tłok	(1)	RM0525-C
4	Zespół płyty dociskowej (patrz tabela opisu modeli na stronie 1)	(1)	
5	Podkładka blokująca (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Śruba z łbem walcowym (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Element	Opis	Ilość	Nr części
7	Śruba (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Podkładka blokująca (7/8")	(4)	Y14-875
9	Drażek Kierowniczy	(2)	97126
10	Płyta montażowa	(1)	96737
11	Śruba (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol "Plus" (1 кварта) (niepokazane)	(1)	66333-B

LISTA CZĘŚCI / NP322XXXXR8-XX



Rysunek 4

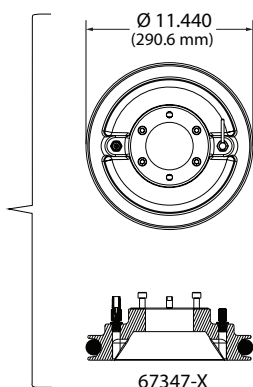
Element	Opis	Ilość	Nr części	Materiał
13	Adapter (modele NP322XXXXR8-3X tylko)	(1)	67446	Alumini
	(modele NP322XXXXR8-4X tylko)	(1)	67447	Alumini z powłoką PTFE
14	Uszczelka okrągła "O"	(1)	Y325-227	Nitryl

OPIS MODELU / OPCJE PŁYTY DOCISKOWEJ

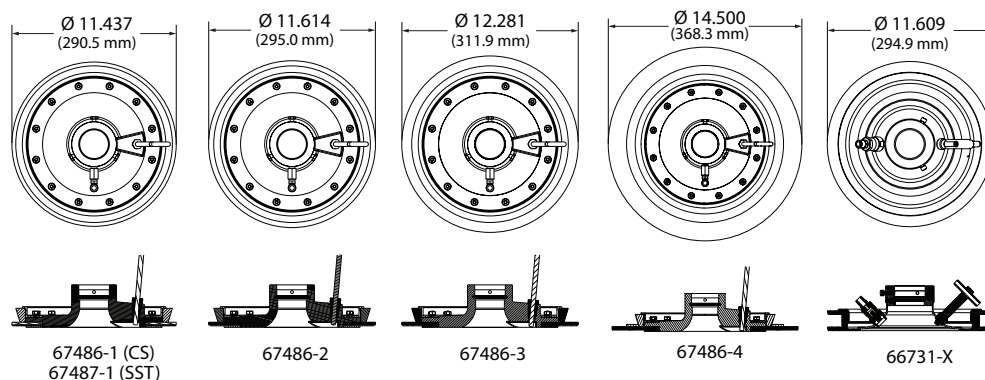
Modeles	Opis	Materiał uszczelnienia płyty dociskowej	Uszczelka Typ	Uszczelka Materiał	Uszczelka Średnica	Zespół płyty dociskowej
NP322XXXXR8-31	Standardowy oznaczenie montażowe „A” z 67446 lub 67447 adapter	Aluminum	Pojedyncza rurka	Kauczuk etylenowo-propylenowy	11.440” (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Nitryl		67347-1
NP322XXXXR8-41		Aluminum z powłoką PTFE		Kauczuk etylenowo-propylenowy		67347-12
NP322XXXXR8-40				Nitryl		67347-11
NP322XXXXR8-11	Wsuwana “C	Stal węglowa, niklowana bezprądowo	Jednowarogowe	Nitryl / Polietylen	11.614” (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				Poliuretan / Polietylen	11.437” (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Nitryl / Polietylen	12.281” (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				Poliuretan / Polietylen	14.500” (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		Dwuwarogowe	Poliuretan	11.609” (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			Kauczuk etylenowo-propylenowy		66731-2	
NP322XXXXR8-20			Nitryl		66731	
NP322XXXXR8-13			Stal nierdzewna	Jednowarogowe	Nitryl z powłoką PTFE / Polyethylene	11.437” (290.5 mm)

PŁYTA DOCISKOWA

OZNACZENIE
MONTAŻOWE „A”
(POŁĄCZENIE SRUBOWE)

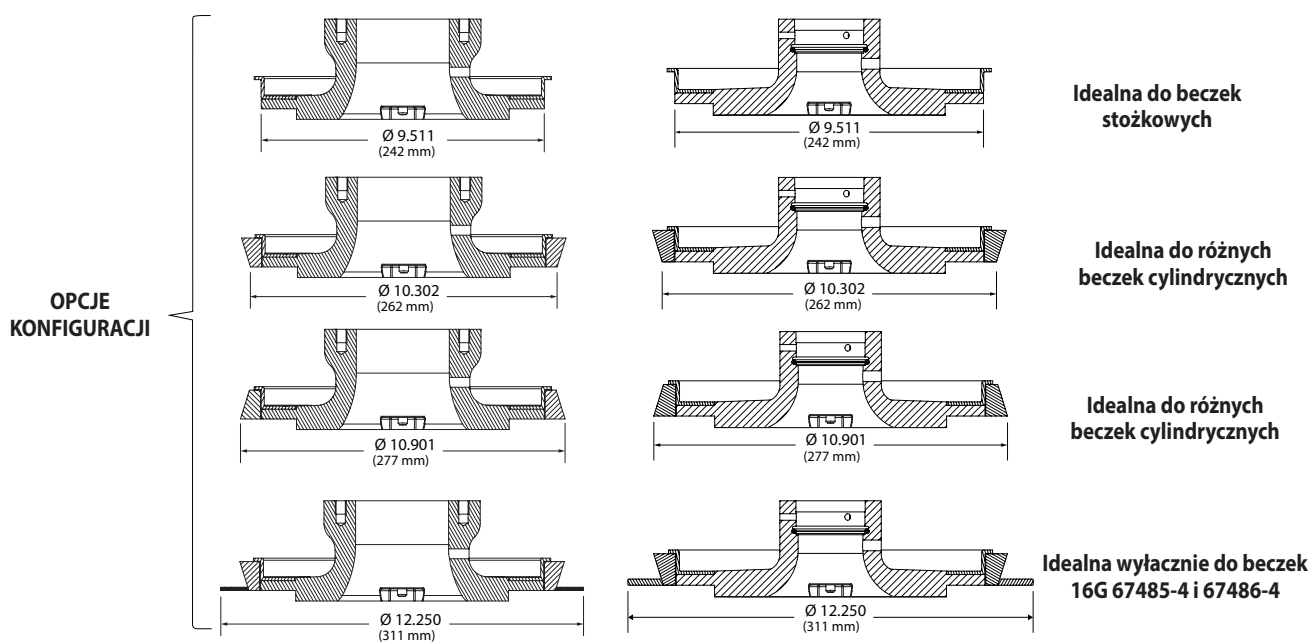


OZNACZENIE
MONTAŻOWE „C”
(POŁĄCZENIE Z
PASOWANIEM SUWLIWYM)



Rysunek 5

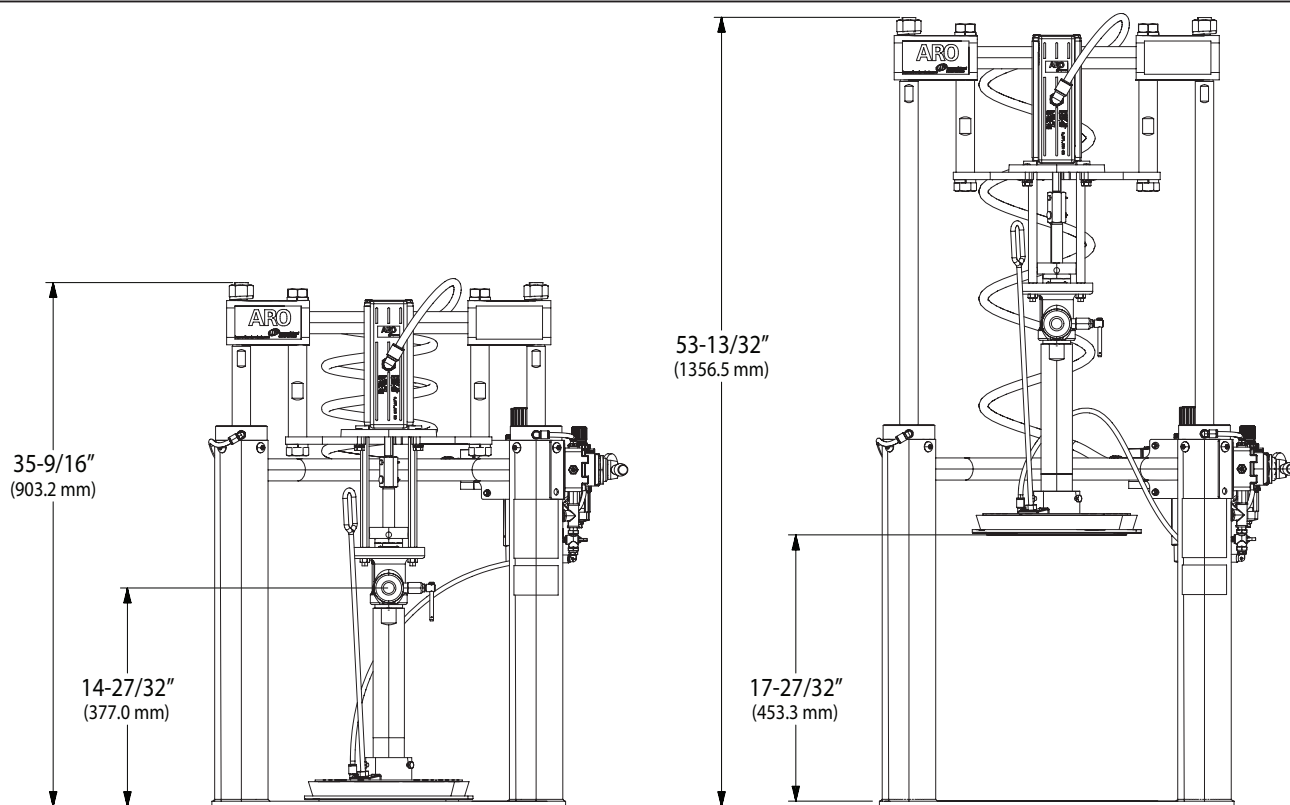
MODUŁOWY PIERŚCIEŃ OPOROWY



Dostępna w następujących modelach: 67485-X, 67486-X, 67487-X, 67518-X.

Rysunek 6

WYMIARY



Rysunek 7

РУКОВОДСТВО ОПЕРАТОРА

NP322XXXXR8-XX

ВКЛЮЧАЕТ: ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, УСТАНОВКЕ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ. ДАТА ПУБЛИКАЦИИ: 11-3-17
К документу также прилагаются следующие руководства: NM2322X-XX-XXX Экструзионный насос (PN 97999-755), 66731-X
Узел следящего устройства (PN 97999-213), 67347-X Узел следящего устройства (PN 97999-1102), 67486-X Узел следящего
устройства (PN 97999-1809), 67487-X Узел следящего устройства (PN 97999-1810), RM0525-X Двухколонный поршневой
подъемник (PN 97999-1345), а также S-636 Общие сведения (PN 97999-636).

3" ПНЕВМОДВИГАТЕЛЬ

22:1 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ

3" ДЛИНА ХОДА

ЭКСТРУЗИОННАЯ СИСТЕМА

Для применения вместе с бочками емкостью 20 литров/
5 галлонов (коническими или прямыми)



**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.

104217 для ремонта регулятора P39124-120.

104453 для ремонта узла фильтра и регулятора P39344-110.

637290-X43 для ремонта нижней части насоса 67100-X43.

637290-X48 для ремонта нижней части насоса 67100-X48.

637291-X43 для ремонта нижней части насоса 67101-X43.

637291-X48 для ремонта нижней части насоса 67101-X48.

637316 для ремонта пневмодвигателя 66915.

637466 для ремонта уплотнений поршневого подъемника.

гарантирует спользование 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.

ТАБЛИЦА С ОПИСАНИЕМ МОДЕЛИ

NP 3 22 X XXX R8 XX	
Размер пневмодвигателя	3 - 3"
Передачное отношение насоса	22 - 22:1
Вид запорного клапана / Материалы, контактирующие с жидкостями	
E - отсечной запорный клапан / углеродистая сталь	
F - отсечной запорный клапан / Нержавеющая сталь	
Варианты нижней части насоса	
См. руководство оператора соответствующей модели насоса.	
Конструкция поршневого подъемника	
R8 - двухколонный, 5 галлонов	
Узел следящего устройства	
10 - 67486-1	22 - 66731-2
11 - 67486-2	30 - 67347-1
12 - 67486-3	31 - 67347-2
13 - 67487-1	40 - 67347-11
20 - 66731	41 - 67347-12
21 - 66731-1	50 - 67486-4

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

NP322XXXXR8-XX ЭКСТРУЗИОННАЯ СИСТЕМА

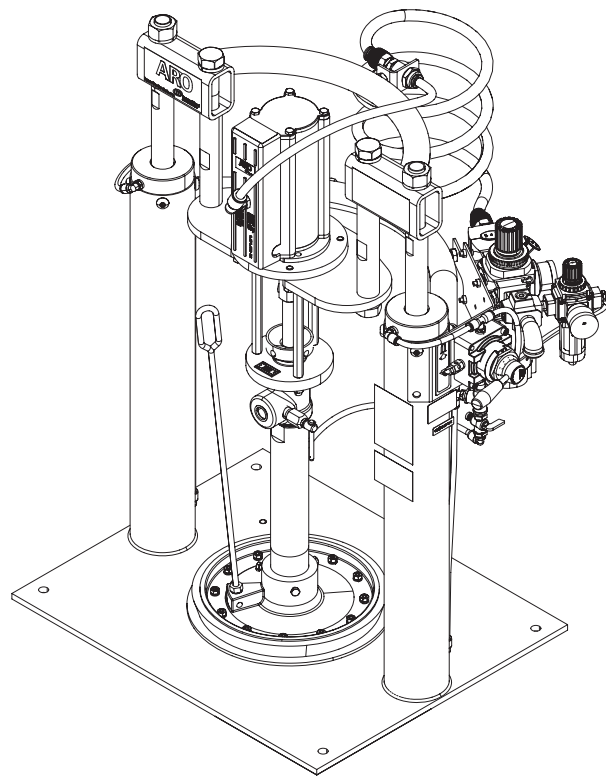


Рис.1

УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Экструзионная система NP322XXXXR8-XX 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, 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. 2 руководства оператора двухколонного поршневого подъемника RM052S-X. Одноколонный поршневой подъемник

УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ ПОТОКОМ ВОЗДУХА ДЛЯ ПОРШНЕВОГО ПОДЪЕМНИКА, НАСОСА И ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНЫ

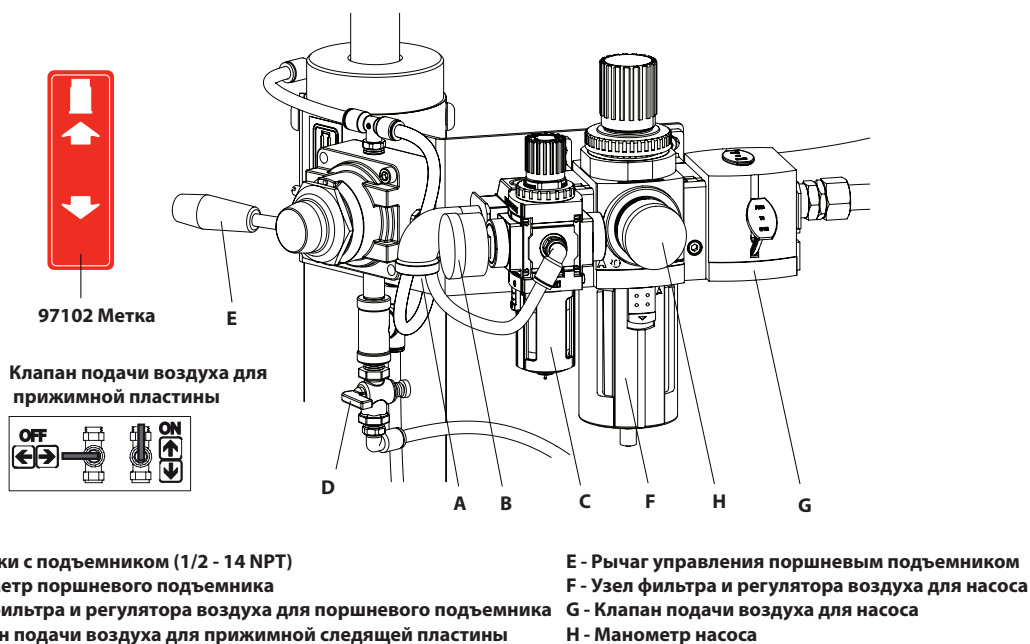


Рис. 2

для поднятия подъемника в условиях НОРМАЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.

1. 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 «Действующим и предосторожности» в файли на странице 2 RM052S-X «поднять / ОЗУ Общая информация Руководство.
2. Присоедините трубопровод для подачи воздуха (максимальное давление составляет 125 psig/8.6 bar max.) к воздухоприемнику. Отрегулируйте давление воздуха с помощью регулятора давления в поршневом подъемнике до 20 psig (1.4 bar). (Для этого необходимо повернуть ручку регулятора по часовой стрелке.).
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.
5. «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.»
6. «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.»

7. 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 RM052S-X 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. 2 руководства оператора двухколонного поршневого подъемника RM052S-X

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. 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

3. 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. Переведите рычаг регулирующего клапана в «верхнее» положение.
3. Откройте клапан подачи воздуха для прижимной следящей пластины, чтобы позволить воздуху проникнуть под пластину.
4. Открутите винт с накатанной головкой и снимите старую бочку емкостью.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ/ NP322XXXXR8-XX

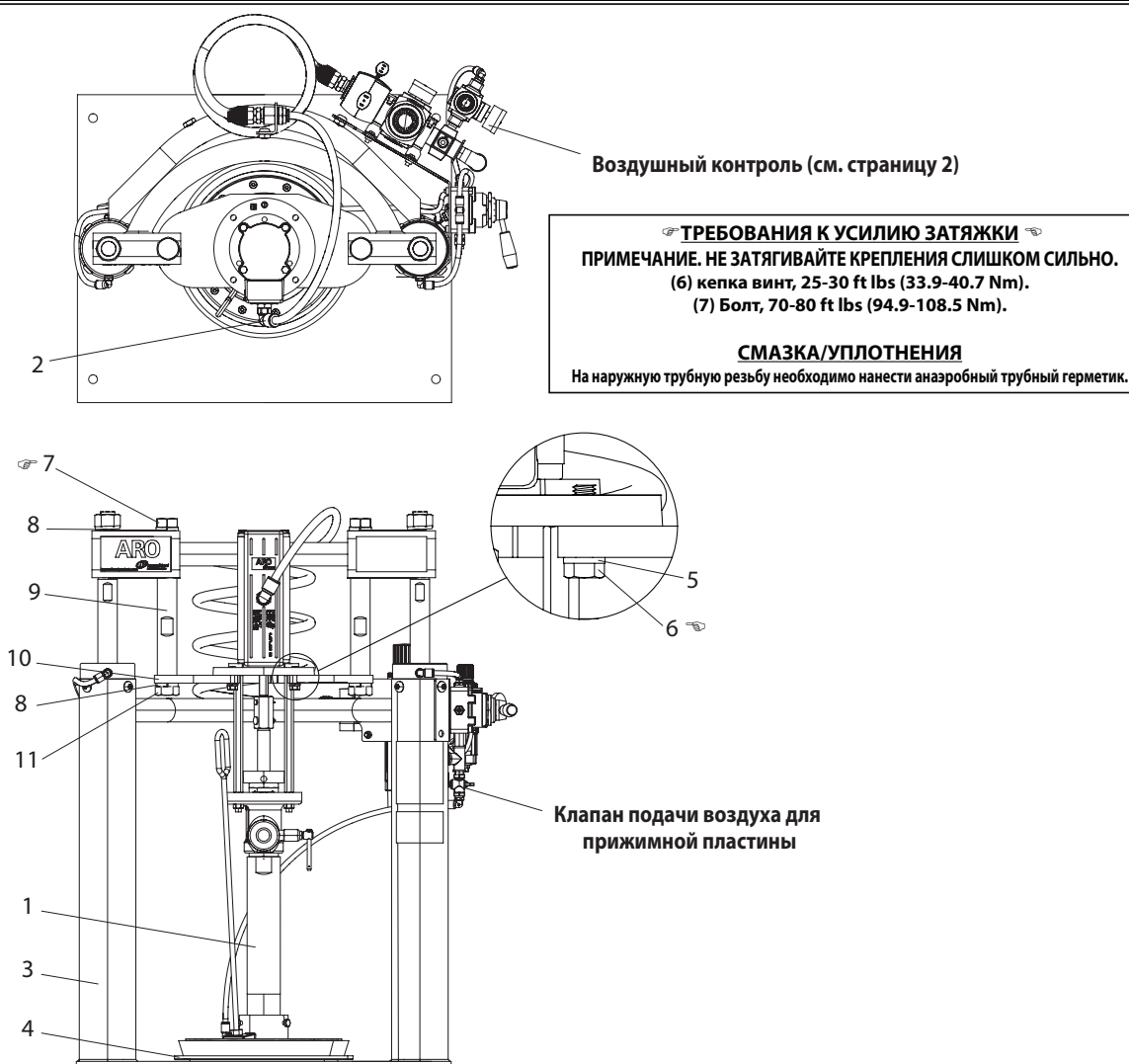


Рис. 3

Деталь	Описание	Кол-во	Номер изделия
1	Узел насоса		
	модели NP322EX4XR8-XX - Углеродистая сталь	(1)	NM2322E-11-X4X
	модели NP322FX4XR8-XX - нержавеющая сталь	(1)	NM2322F-11-X4X
2	Ввертное колено (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. трубка) (вкл. деталь 3)	(1)	59756-162
3	Двухколонный поршневой подъемник	(1)	RM052S-C
4	Узел следящего устройства (см. таблицу с описанием модели на стр. 1)"	(1)	
5	Стопорная шайба (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	Винт с головкой (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

Деталь	Описание	Кол-во	Номер изделия
7	Винт (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	Стопорная шайба (7/8")	(4)	Y14-875
9	Галстук	(2)	97126
10	Монтажная пластина	(1)	96737
11	Болт (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Смазка Wet-Sol Plus (1 кварта) (на иллюстрациях отсутствует)	(1)	66333-B

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ/ NP322XXXXR8-XX

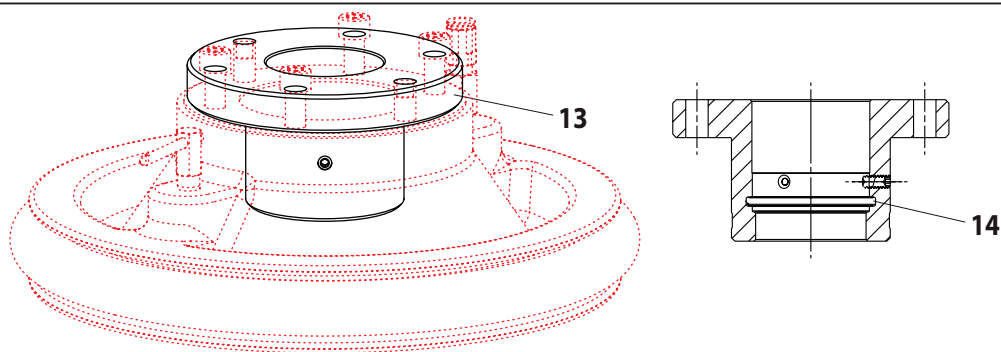


Рис. 4

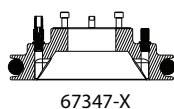
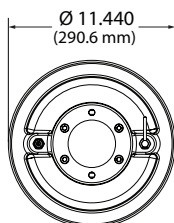
Деталь	Описание	Кол-во	Номер изделия	Материал
13	Переходник (модели NP322XXXXR8-3X вес всего)	(1)	67446	Алюминий
	(модели NP322XXXXR8-4X вес всего)	(1)	67447	Алюминий с покрытием из ПТФЭ
14	Уплотнительное кольцо	(1)	Y325-227	Нитрил

ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ / ПРИЖИМНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Модель	Размер насоса	Материал уплотнителя прижимной пластины	Уплотнение Тип	Уплотнение Материал	Уплотнение барабана	Узел следящего устройства
NP322XXXXR8-31	Стандартн Габариты «А» “А” о 67446 или 67447 Переходникг	Алюминий	Одиночная трубка	Этиленпропиленовый каучук	11.440” (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				Нитрил		67347-1
NP322XXXXR8-41		Алюминий с покрытием из ПТФЭ		Этиленпропиленовый каучук		67347-12
NP322XXXXR8-40				Нитрил		67347-11
NP322XXXXR8-11	Скользящая “С”	углеродистая сталь с никелевым покрытием, полученным методом химического восстановления	Одиночная губа	Нитрил / Полиэтилен	11.614” (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				полиуретан / Полиэтилен	11.437” (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				Нитрил / Полиэтилен	12.281” (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				полиуретан / Полиэтилен	14.500” (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		двойной губа	полиуретан	11.609” (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			Этиленпропиленовый каучук		66731-2	
NP322XXXXR8-20			Нитрил		66731	
NP322XXXXR8-13		Нержавеющая сталь	Одиночная губа	Нитрил с покрытием из ПТФЭ / Полиэтилен	11.437” (290.5 mm)	67487-1

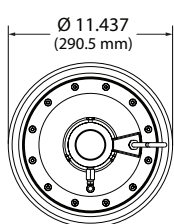
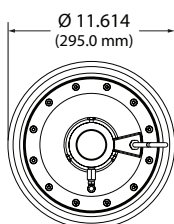
ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

ГАБАРИТЫ «А»
(БОЛТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ)

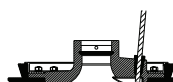
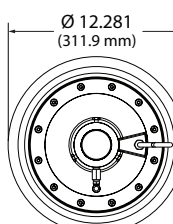


67347-X

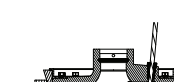
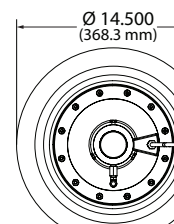
ГАБАРИТЫ «С»
(СКОЛЬЗЯЩЕЕ
СОЕДИНЕНИЕ)

67486-1 (CS)
67487-1 (SST)

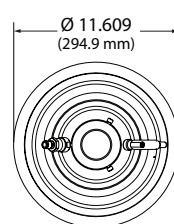
67486-2



67486-3



67486-4

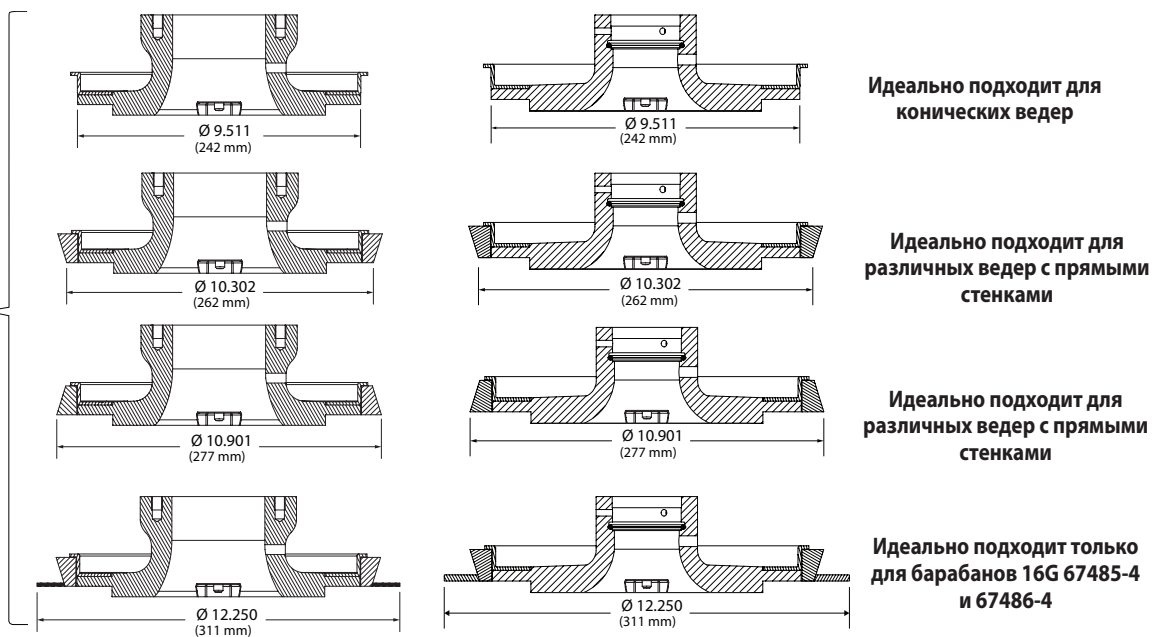


66731-X

Рис. 5

МОДУЛЬНОЕ ОПОРНОЕ КОЛЬЦО

ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ



Доступно на следующих моделях: 67485-X, 67486-X, 67487-X, 67518-X.

Рис. 6

РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ

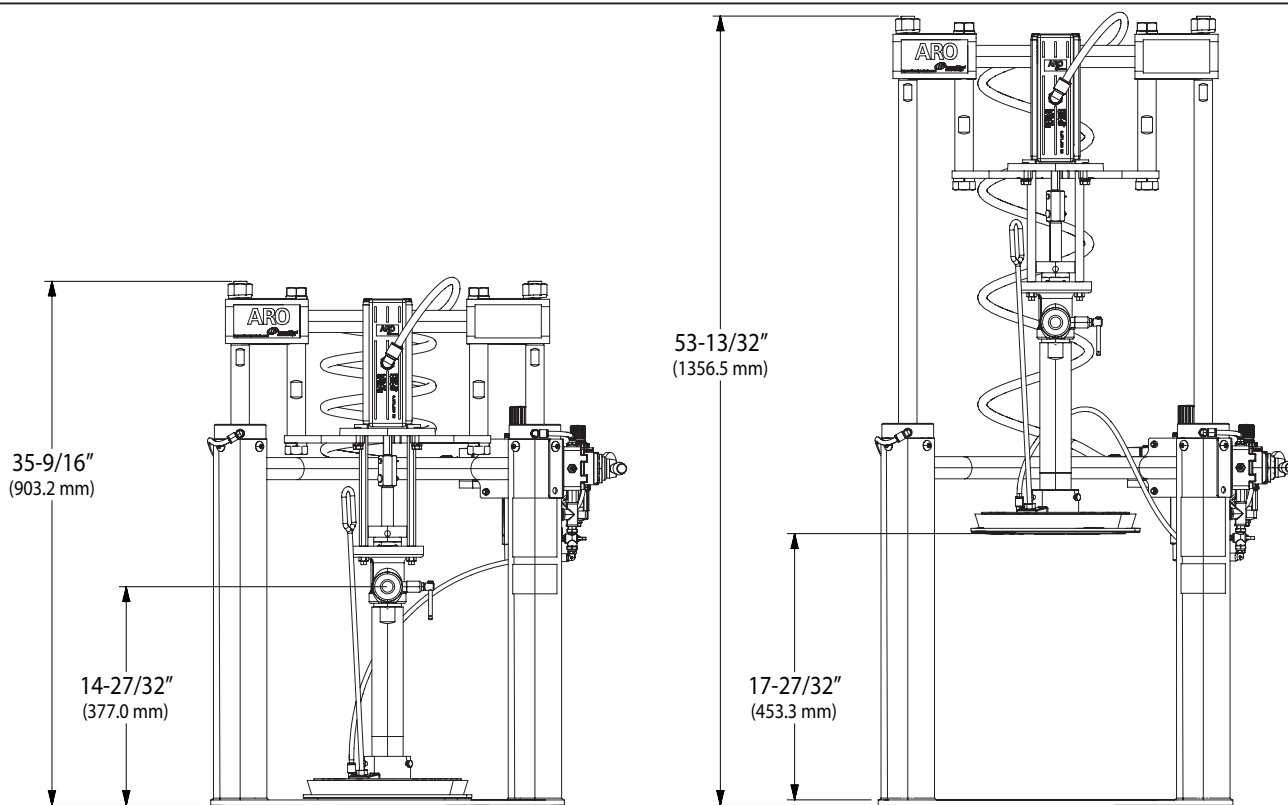


Рис. 7

操作手册

NP322XXXXR8-XX

内容：操作、安装与维护。

还包括手册：：NM2322X-XX-XXX 挤出泵体 (PN 97999-755), 66731-X 从动盘组件 (PN 97999-213), 67347-X 从动盘组件 (PN 97999-1102), 67486-X 从动盘组件 (PN 97999-1809), 67487-X 从动盘组件 (PN 97999-1810), 67347-X 从动盘组件 (PN 97999-1102), RM052S-X 双柱升降机/冲压机 (PN 97999-1345) 和 S-636 般信息 (PN 97999-636)。

发布日期: 11-3-17

修订: 9-18-20

(修订版本: B)

3" 气动发动机

22:1 比率

3" 冲程

挤压系统

与 5 gal/20 l 缸筒（锥形或直线型）一起使用



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。”

104217 用于维修 P39124-120 调节器。

104453 用于维修 P39344-110 过滤器/调节器。

637290-X43 用于维修 67100-X43 下泵部分。

637290-X48 用于维修 67100-X48 下泵部分。

637291-X43 用于维修 67101-X43 下泵部分。

637291-X48 用于维修 67101-X48 下泵部分。

637316 用于维修 66915 气动马达。

637466 用于维修升降机/冲压机密封环。

选型表

NP 3 22 X XXX R8 XX	
气动发动机尺寸 3 - 3"	
泵体比率 22 - 22:1	
检查类型/流体材料 E - 吹喷检查 / 碳钢 F - 吹喷检查 / 不锈钢	
泵下缸体选件 请参阅泵体型号操作手册	
冲压机类型 R8 - 双柱, 5 加仑	
从动盘组件	
10 - 67486-1 22 - 66731-2	
11 - 67486-2 30 - 67347-1	
12 - 67486-3 31 - 67347-2	
13 - 67487-1 40 - 67347-11	
20 - 66731 41 - 67347-12	
21 - 66731-1 50 - 67486-4	

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。”

NP322XXXXR8-XX 挤压系统

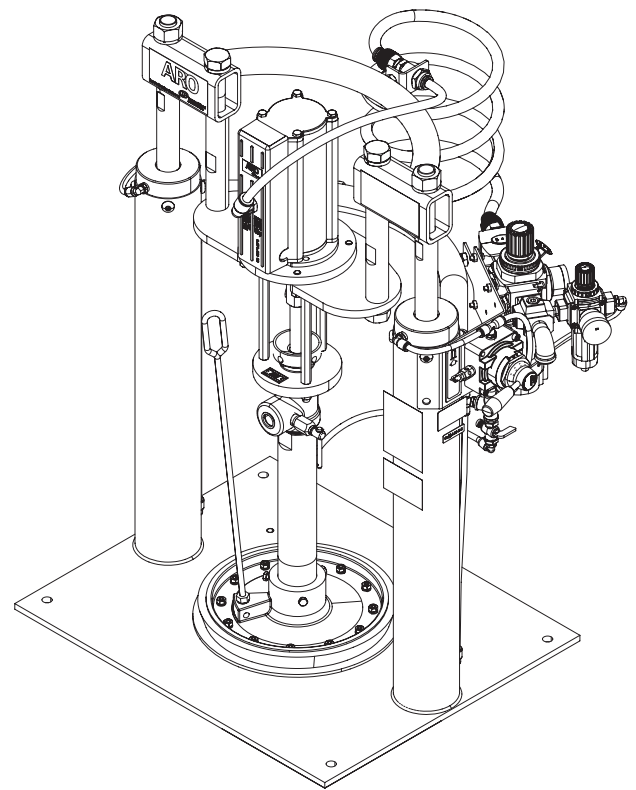


图 1

安装

NP322XXXXR8-XX 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。

操作说明

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 RM052S-X 单柱升降机/冲压机 双柱升降机/冲压机操作手册第 2 页上的“警告”。

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 safety 注意事项”在中找到第 2 页 RM052S-X 在手册中找到“电梯/Ram 一般信息”。
2. 将气源 (125 psi /8.6 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 psi. (1.4 巴)。

升降机/冲压机、泵体和从动盘气控器

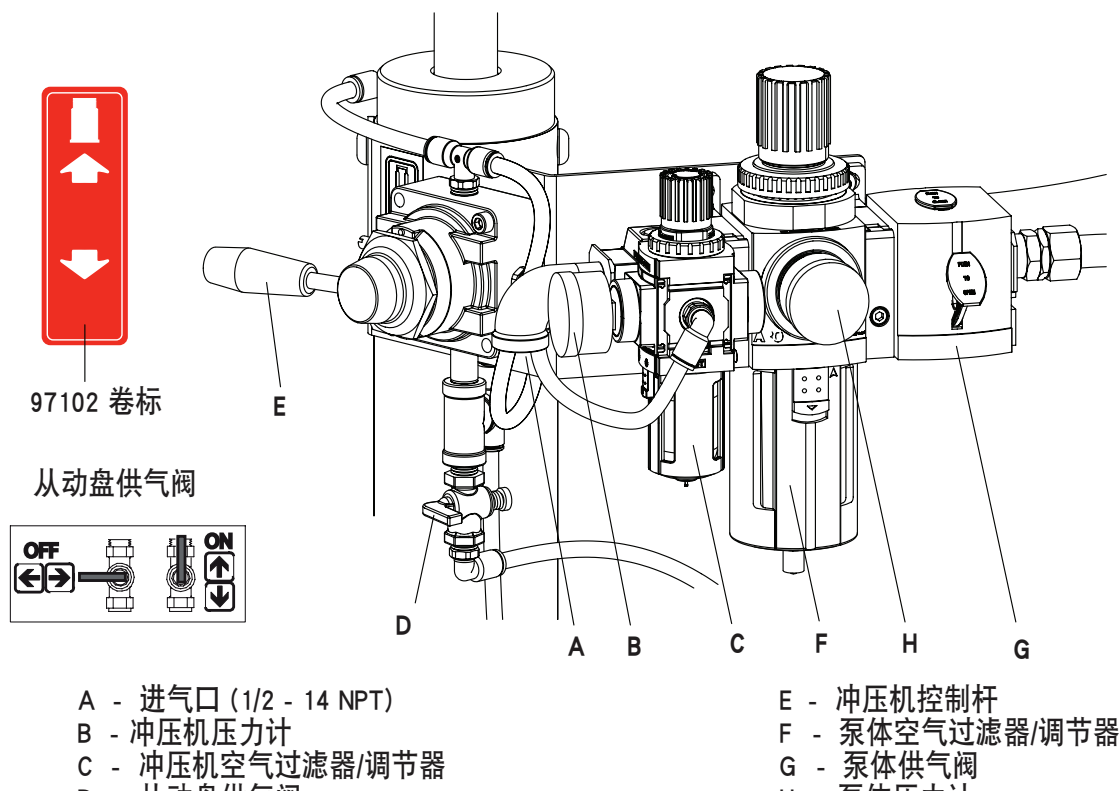


图 2

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（如果需要，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 RM052S-X 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 RM052S-X 双柱升降机/冲压机操作手册第 2 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. 将控制阀杆拨到“上”档。
3. 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. 将控制阀杆拨到“上”档。
3. 打开从动盘供气阀，使空气可进入从动盘下方。
4. 卸下翼形螺丝，并取下旧的缸筒。

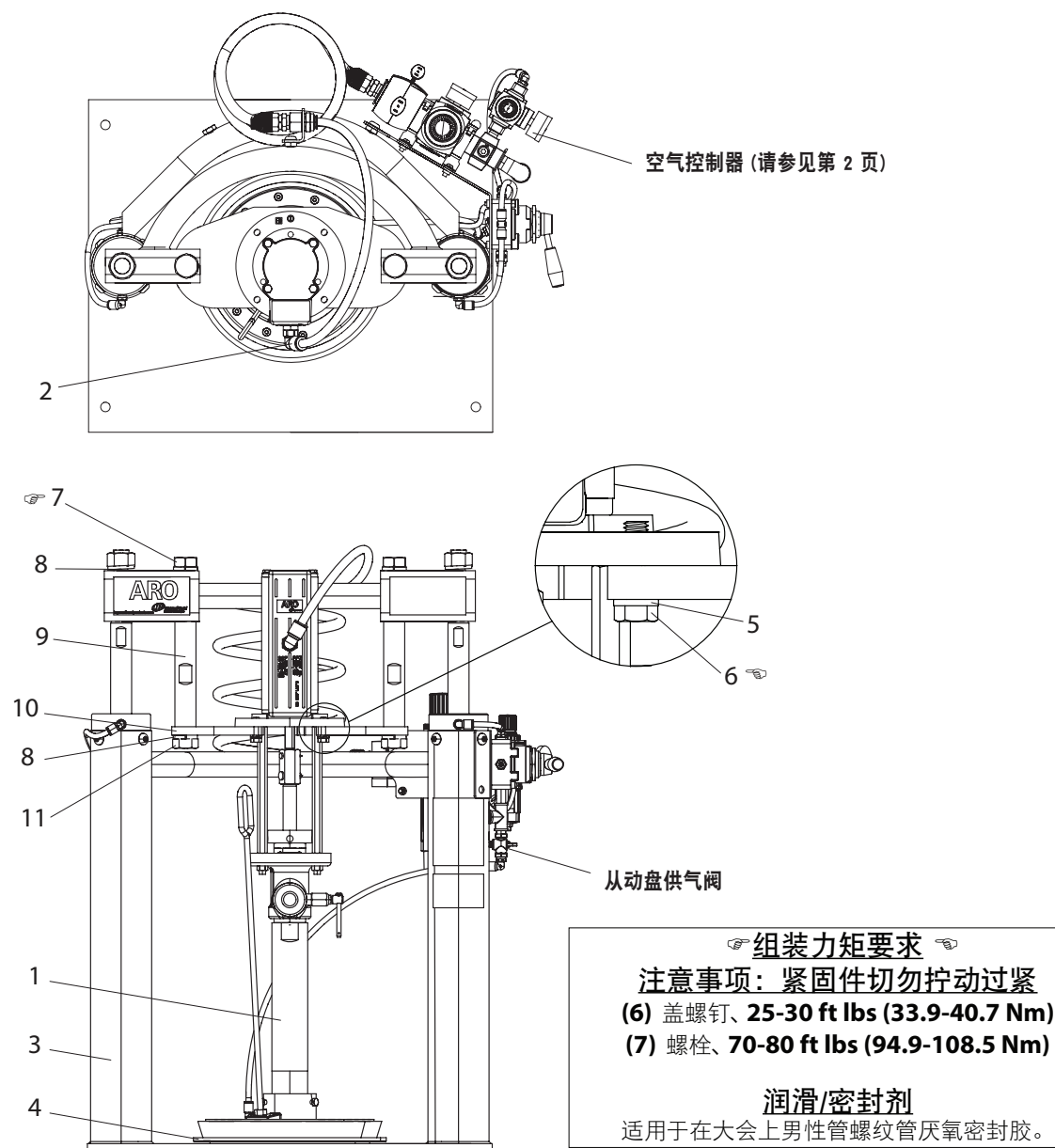


图 3

项目	描述	数量	部件编号
1	泵体组件		
	型号 NP322EX4XR8-XX - 碳钢	(1)	NM2322E-11-X4X
	型号 NP322EX4XR8-XX - 不锈钢	(1)	NM2322F-11-X4X
2	外螺纹弯头 (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. 管) (包括物品 3)	(1)	59756-162
3	双柱升降器/冲压机	(1)	RM052S-C
4	从动盘组件 (请参见第 1 页的选型表)	(1)	
5	锁固垫圈 (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	有帽螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

项目	描述	数量	部件编号
7	螺钉 (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	锁固垫圈 (7/8")	(4)	Y14-875
9	领带棒	(2)	97126
10	安装板	(1)	96737
11	螺栓 (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	湿溶胶 "Plus" (1 夸脱) (未说明)	(1)	66333-B

零部件清单 / NP322XXXR8-XX

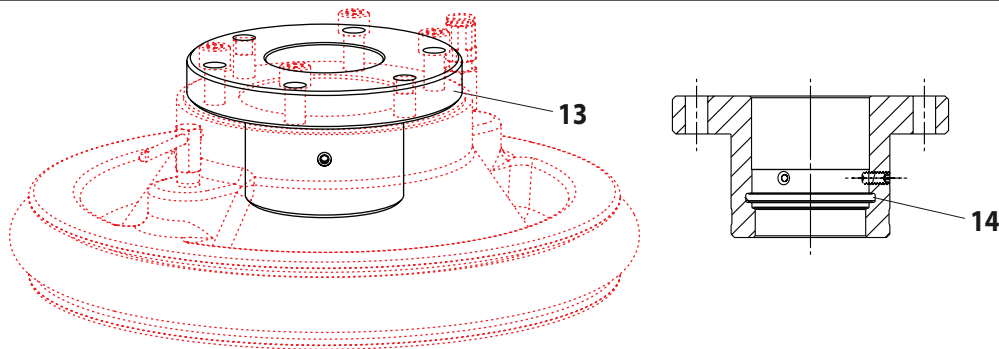


图 4

项目	描述	数量	部件编号	材质
13	转换法兰 (型号 NP322XXXR8-3X 仅限)	(1)	67446	铝
	(型号 NP322XXXR8-4X 仅限)	(1)	67447	有聚四氟乙烯涂层的铝
14	O 型圈	(1)	Y325-227	丁腈

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
NP322XXXR8-31	标准尺寸 “A” 同 67446 要 么 67447 转换法兰	铝 有聚四氟乙烯涂层的铝	单管	乙丙橡胶	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXR8-30				腈		67347-1
NP322XXXR8-41				乙丙橡胶		67347-12
NP322XXXR8-40				腈		67347-11
NP322XXXR8-11	滑套 “C”	碳钢，化学镀镍 涂层	单唇形	腈 / 聚乙烯	11.614" (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXR8-10				聚氨酯 / 聚乙烯	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXR8-12				腈 / 聚乙烯	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXR8-50				聚氨酯 / 聚乙烯	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXR8-21			双唇形	聚氨酯	11.609" (294.9 mm)	66731-1
NP322XXXR8-22				乙丙橡胶		66731-2
NP322XXXR8-20				腈		66731
NP322XXXR8-13		不锈钢	单唇形	PTFE 涂层腈 / 聚乙烯	11.437" (290.5 mm)	67487-1

从动盘

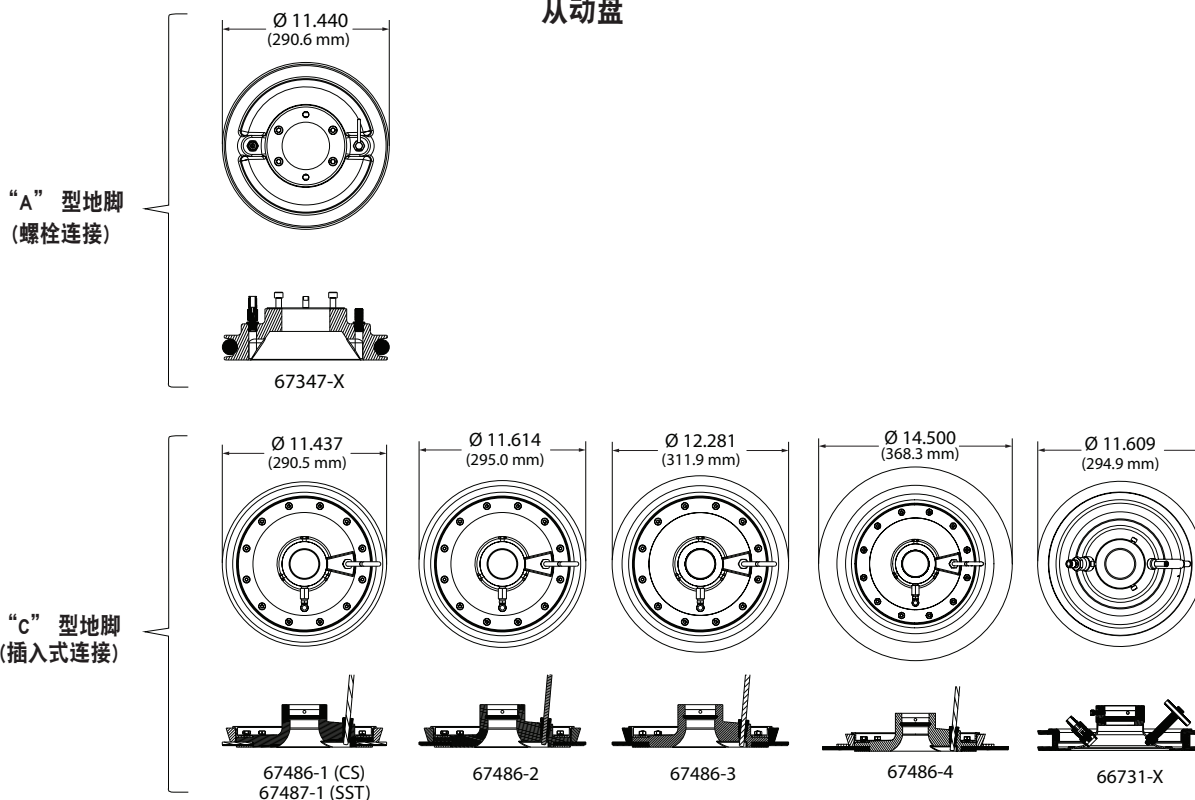


图 5

从动盘

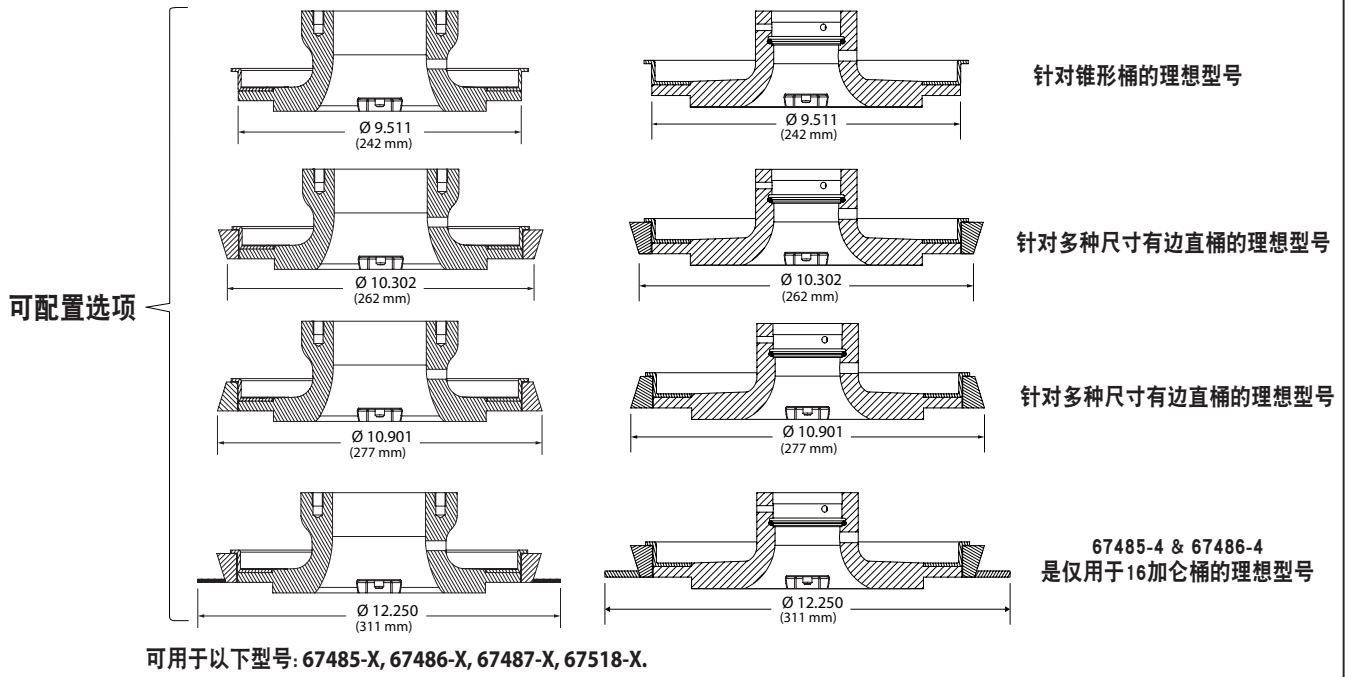


图 6

尺寸数据

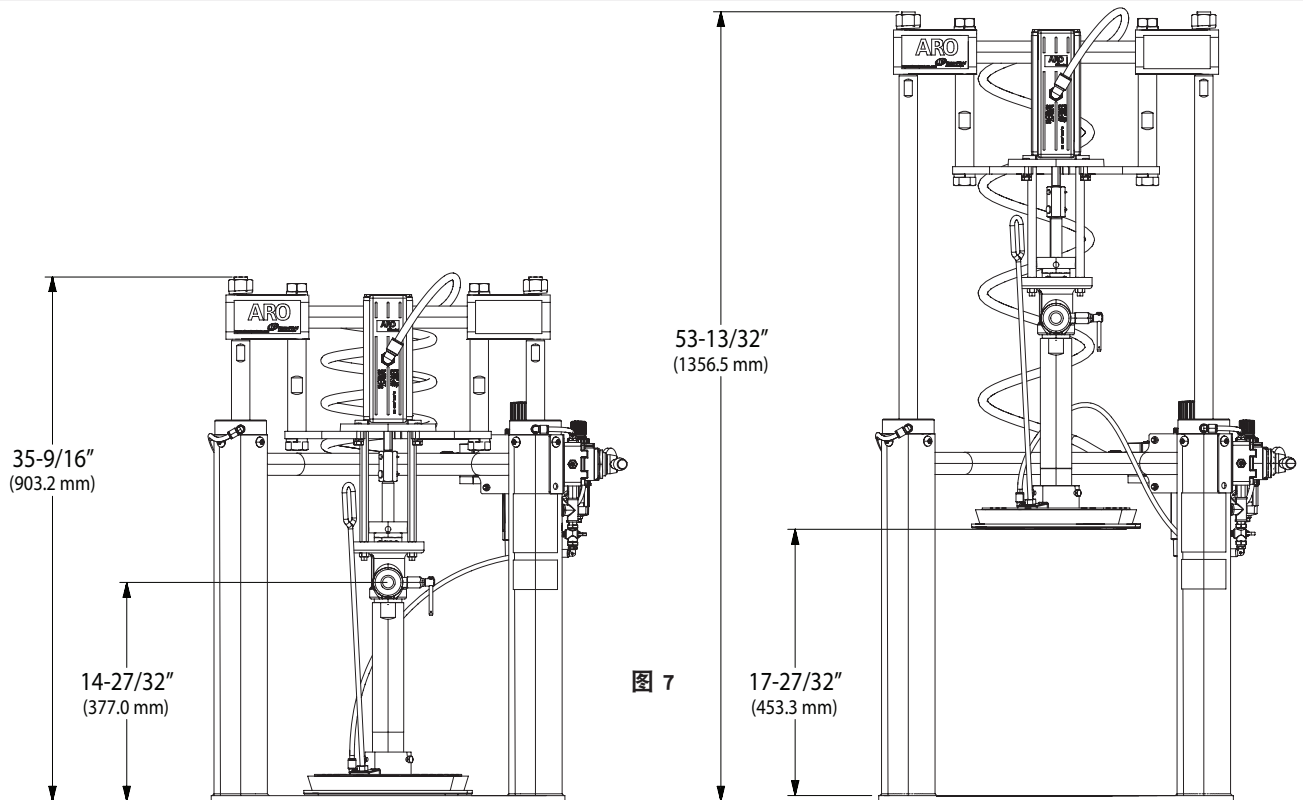


图 7

操作マニュアル

NP322XXXXR8-XX

内容 使用、設置、メンテナンス。

同梱マニュアル: NM2322X-XX-XXX 押出ポンプ (PN 97999-755), 66731-X フォロワーアセンブリ (PN 97999-213), 67347-X フォロワーアセンブリ (PN 97999-1102), 67486-X フォロワーアセンブリ (PN 97999-1809), 67487-X フォロワーアセンブリ (PN 97999-1810), RM052S-X 2ポストリフト/ラム (PN 97999-1345) そして S-636 般的情報 (PN 97999-636)。

発行日: 11-3-17
改訂: 9-18-20
(REV: B)

3" エアモータ

22:1 比率

3" ストローク

押出システム

5ガロン/20リットルドラム用 (テーパ形または直円筒形)



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。

104217 レギュレータの修理用。P39124-120。

104453. P39344-110 フィルタ/レギュレータの修理用。

637290-X43 下部ポンプ端修理用 67100-X43。

637290-X48 下部ポンプ端修理用 67100-X48。

637291-X43 下部ポンプ端修理用 67101-X43。

637291-X48 下部ポンプ端修理用 67101-X48。

637316 エアモーターの修理のため 66915。

637466 リフト/ラムのシール修理用。

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。

オペレーター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。”

モデルに関する説明

	NP	3	22	X	XXX	R8	XX
エアモータサイズ		3	-	3"			
ポンプ比率		22	-	22:1			
チェックタイプ/湿ったマテリアル		E	-	チョップチェック/カーボン鋼			
		F	-	チョップチェック/ステンレス スチール			
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			
ラムスタイル				R8-2	ポスト, 5	ガロン	
フォロワーアセンブリ							
	10	-	67486-1	22	-	66731-2	
	11	-	67486-2	30	-	67347-1	
	12	-	67486-3	31	-	67347-2	
	13	-	67487-1	40	-	67347-11	
	20	-	66731	41	-	67347-12	
	21	-	66731-1	50	-	67486-4	

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で、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

NP322XXXXR8-XX 押出システム

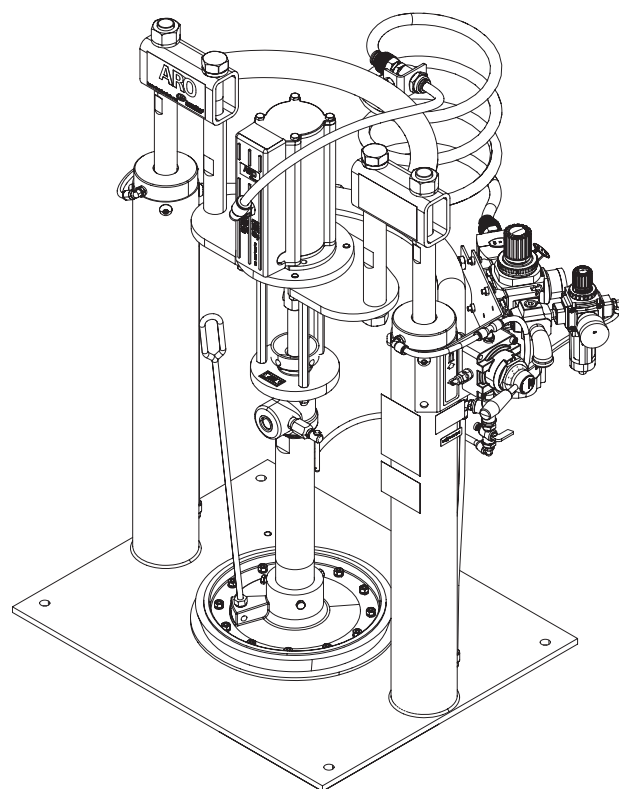


図 1

設置

NP322XXXXR8-XX 押出システムは完全に組み立てられます。クレート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。

操作手順

操作手順 / 初期設定手順

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。

△ 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。RM052S-X シングルポストリフト/ラム2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/ラム、ポンプ、 フォロープレートの空気制御

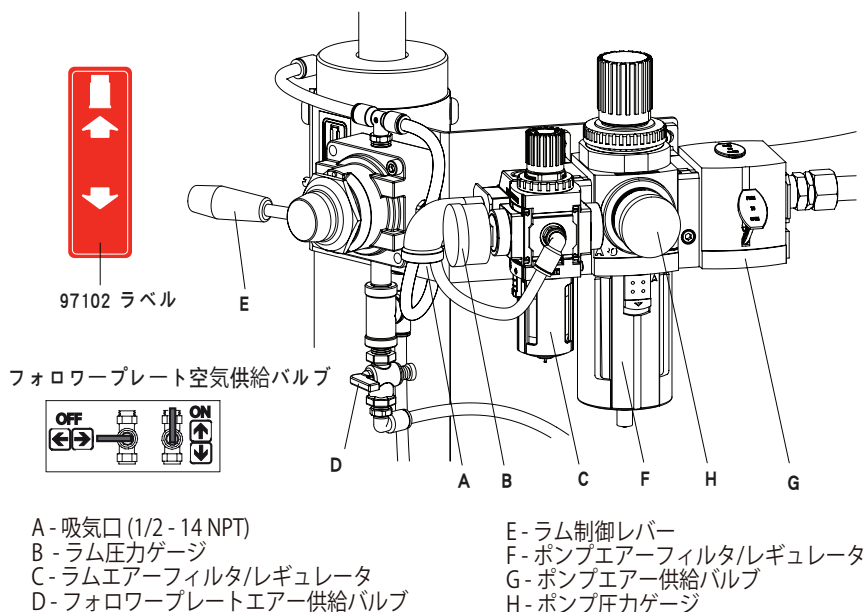


図 2

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 RM052S-X 1ポストリフト/ラム操作マニュアルの2ページ目をお。
2. エア供給 (125 psi / 8.6 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ルブ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 RM052S-X 操作マニュアル)。

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。RM052S-X 2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。

注: フォロワープレートの換気プラグが外されて、フォロ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る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しみ出始めたら
3. 換気プラグを付け直します。
4. 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/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)。
5. マテリアルをポンプに詰めるために、ガンを引きます。

リフトを上げる場合（初回）：

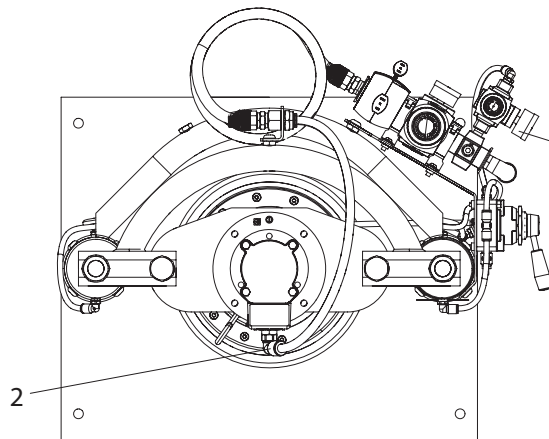
1. ポンプ空気供給バルブを閉じます。
2. 制御バルブレバーを「上」の位置に持ち上げます。
3. リフト/ラムをドラムの高さを超えるのに十分なまでに上げてください。制御バルブを「ニュートラル」（中央）の位置にして、リフトの上方向への移動を止めます。

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. 制御バルブレバーを「上」の位置に持ち上げます。
3. 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ーが入るようにします。
4. サムスクリューのねじを緩め、古いドラムを外します。

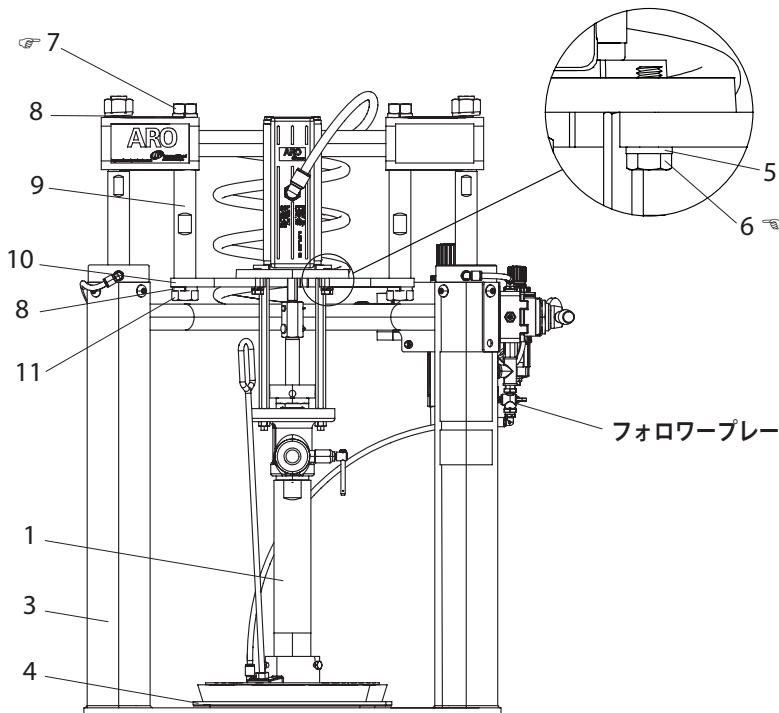
パーツリスト / NP322XXXXR8-XX



エア制御 (2頁参照)

組立てトルクの要件
注: 固定具は締めすぎないでください。
(6) キャップスクリュー、25-30 ft lbs (33.9-40.7 Nm)。
(7) ボルト、70-80 ft lbs (94.9-108.5 Nm)。

潤滑剤/シーラント
アセンブリで男性の管用ねじを嫌気性配管シーラントを適用します。



フォロワープレート空気供給バルブ

図 3

品目	説明	数量	部品番号
1	ポンプアセンブリ		
	モデル NP322EX4XR8-XX - カーボン鋼	(1)	NM2322E-11-X4X
	モデル NP322FX4XR8-XX - ステンレス スチール	(1)	NM2322F-11-X4X
2	エルボー (オス) (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. チューブ) (3を含みます)	(1)	59756-162
3	2ポストリフト/ラム	(1)	RM052S-C
4	フォロワーアセンブリ (1ページのモデル説明チャートを参照)"	(1)	
5	ロックウォッシャー (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	キャップスクリュー (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

品目	説明	数量	部品番号
7	スクリュー (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	ロックウォッシャー (7/8")	(4)	Y14-875
9	タイロッド	(2)	97126
10	取り付け用プレート	(1)	96737
11	ボルト (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	Wet-Sol「プラス」1クォーツ (表示されません)	(1)	66333-B

パーツリスト / NP322XXXXR8-XX

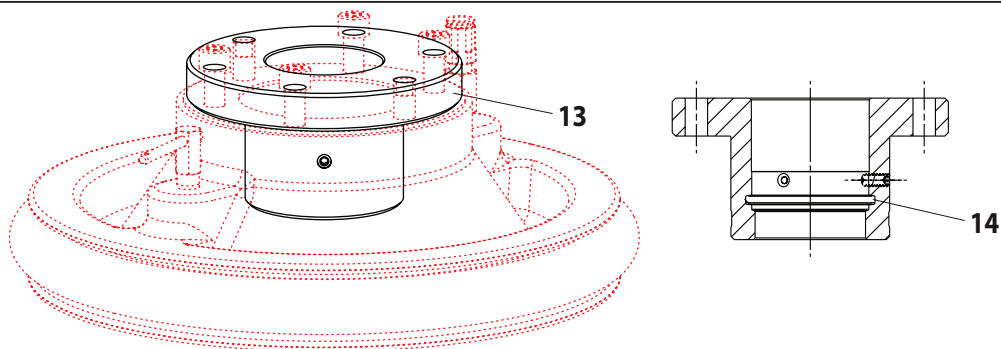


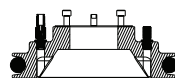
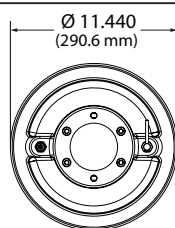
図 4

品目	説明	数量	部品番号	材料
13	アダプタ (モデル NP322XXXXR8-3X のみ)	(1)	67446	アルミニウム
	(モデル NP322XXXXR8-4X のみ)	(1)	67447	アルミニウム, PTFE コーティング
14	O リング	(1)	Y325-227	ニトリル

モデルの説明 / フォロワープレートのオプション

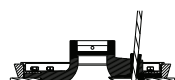
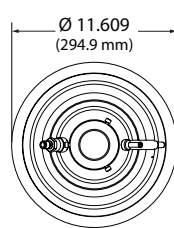
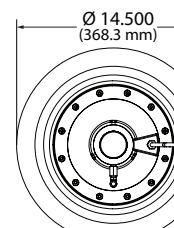
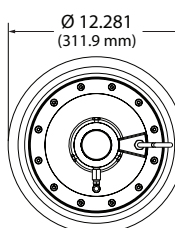
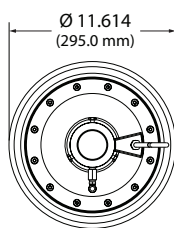
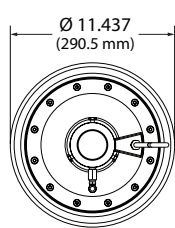
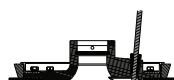
モデル	ポンプサイズ	フォロワーシール材質	シール タイプ	シール材料	シール 直径	フォロワーアセンブリ
NP322XXXXR8-31	標準「A」フットプリント 〜と 67446または 67447 アダプタ	アルミニウム	シングルチューブ	EPR	11.440" (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				ニトリル		67347-1
NP322XXXXR8-41		アルミニウム、PTFE コーティング		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				ニトリル		67347-11
NP322XXXXR8-11	スリップオン「C」	炭素鋼、無電解ニッケル 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)	67486-2
NP322XXXXR8-10				ポリウレタン / ポリエチレン	11.437" (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				ニトリル / ポリエチレン	12.281" (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				ポリウレタン / ポリエチレン	14.500" (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		ダブルリップ	ポリウレタン	11.609" (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			EPR		66731-2	
NP322XXXXR8-20			ニトリル		66731	
NP322XXXXR8-13			ステンレス鋼	シングルリップ	PTFE被覆ニトリル / ポリエチレ	11.437" (290.5 mm)

「A」フットプリント
(ボルト締め接続部)

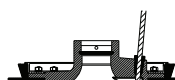


67347-X

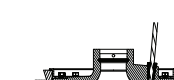
「C」フットプリント
(はめ込み接続部)

67486-1 (CS)
67487-1 (SST)

67486-2



67486-3



67486-4



66731-X

図 5

モジュラー・バックアップ・リング

設定オプション

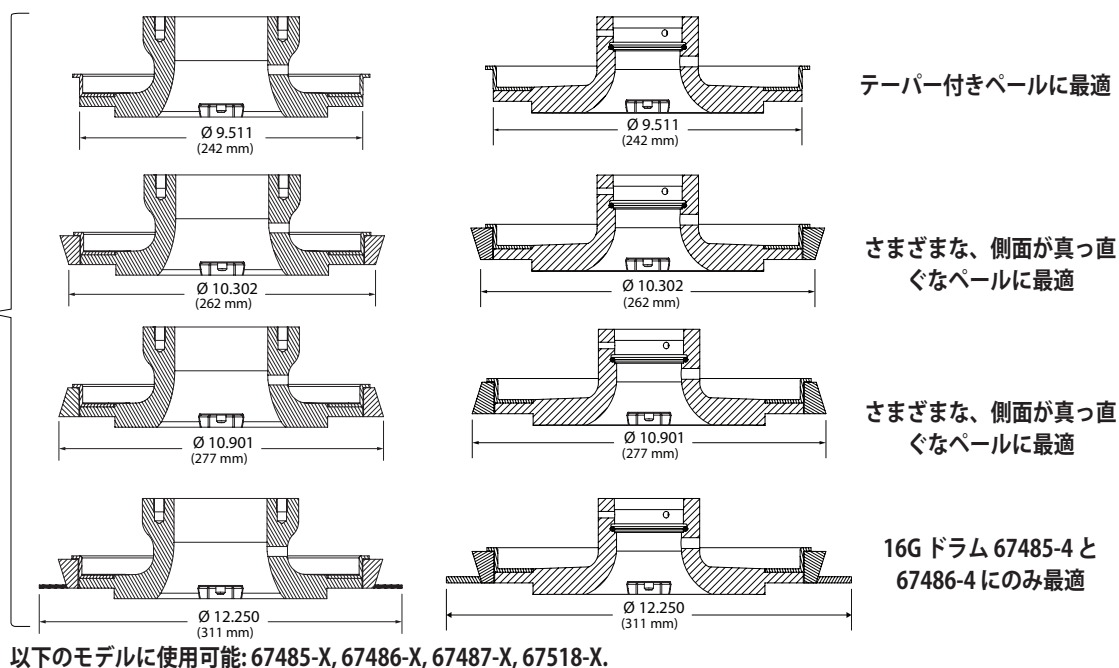


図 6

寸法データ

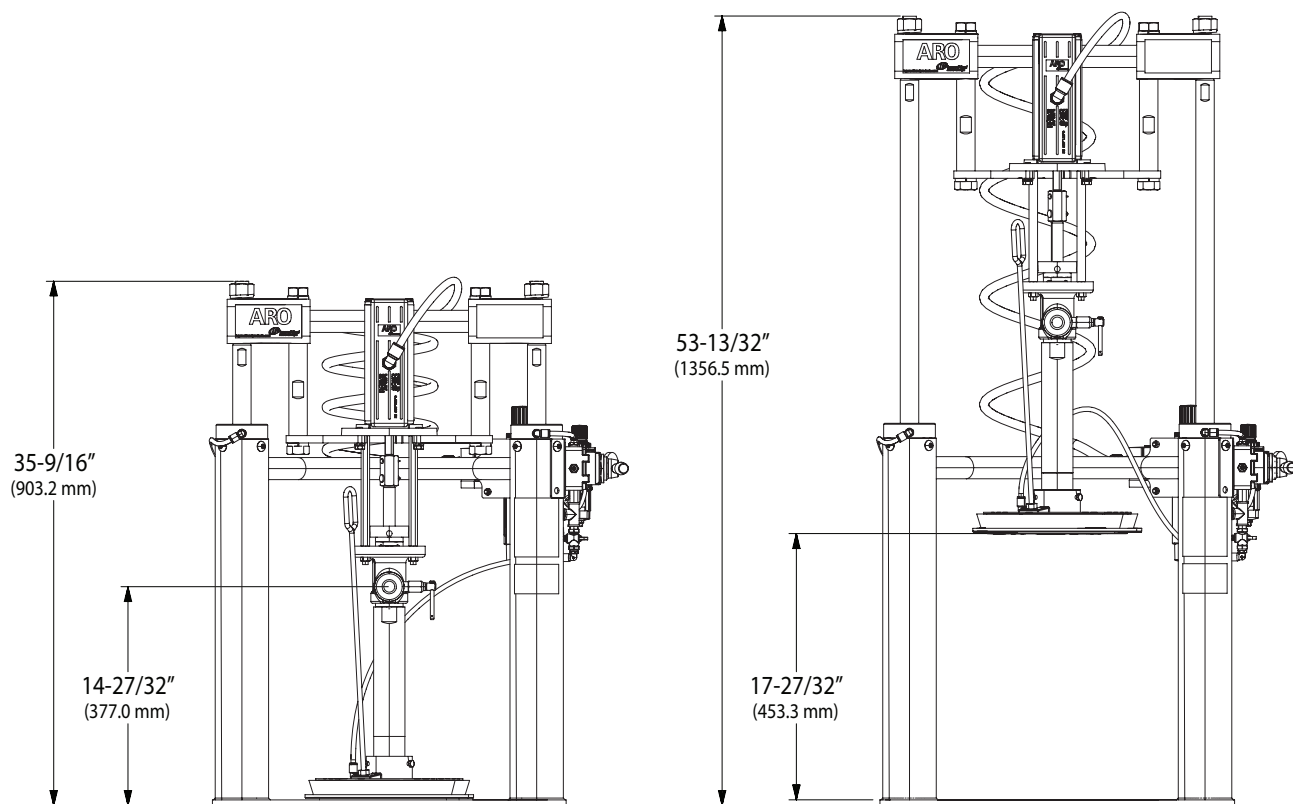


図 7

사용자 매뉴얼

NP322XXXXR8-XX

내용 : 작동, 설치 및 유지보수.

매뉴얼에는 다음 사항도 포함됩니다: NM2322X-XX-XXX 분출 펌프 (PN 97999-755), 66731-X 중동부 플레이트 (PN 97999-213), 67347-X 중동부 조립 (PN 97999-1102), 67486-X 중동부 조립 (PN 97999-1809), 67487-X 중동부 조립 (PN 97999-1810), RM052S-X 2기동 리프트/램 (PN 97999-1345) 과 S-636 일반 정보 (PN 97999-636).

해제: 11-3-17
개정: 9-18-20
(REV: B)

3" 공기 모터

22:1 비율

3" 비율

압출 시스템

5갤런/20리터 드럼용 (테이퍼형 또는 직선형)



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
오 압력 비율과 최대 서비스 수명. ”

P39124-120 레귤레이터(regulator) 수리용 104217.

104453 필터/조정기 수리용 P39344-110.

637290-X43 下部ポンプ端修理用 67100-X43.

637290-X48 下部ポンプ端修理用 67100-X48.

637291-X43 下部ポンプ端修理用 67101-X43.

637291-X48 下部ポンプ端修理用 67101-X48.

637316 공기 모터 부분 수리용 66915.

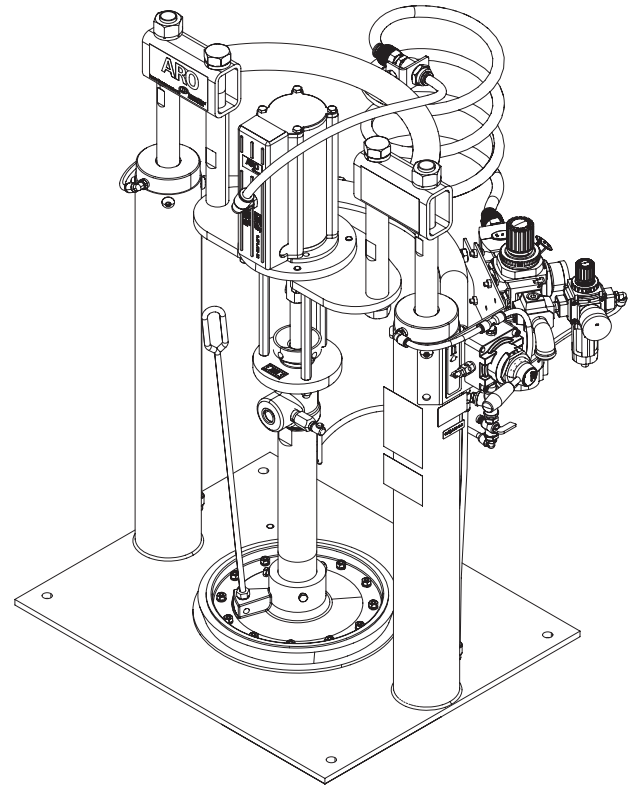
637466 리프트/램 실 수리용.

“ 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 필
요하다면 그렇게 할 수 있습니다. ”

모델 설명 차트

	NP	3	22	X	XXX	R8	XX
공기 모터 크기		3	-	3"			
펌프 비율		22	-	22:1			
체크 유형/습한 물질		E	-	절단 체크/탄소강			
		F	-	절단 체크/스테인리스 스틸			
펌프 끝단 옵션 낮춤							
펌프 모델 사용자 매뉴얼 참고							
램 스타일							
R8 - 2기동, 5 갤런							
중동부 조립							
10 - 67486-1						22	- 66731-2
11 - 67486-2						30	- 67347-1
12 - 67486-3						31	- 67347-2
13 - 67487-1						40	- 67347-11
20 - 66731						41	- 67347-12
21 - 66731-1						50	- 67486-4

NP322XXXXR8-XX 압출 시스템



수치 1

일반 설명

“ 적합한 크기의 비드가 원만하게 지속되도록 함으로써
ARO 시스템은 사용자가 생산 비율과 고품질 생산을 유지하
도록 도와줍니다. 품질 기준을 유지하여 재료의 장점을 확
실히 실현합니다. “ 작업자 생산 타임을 더 최대화하기 위해
ARO 시스템에는 신속하고 간편한 드럼 전환을 위한 내장 리
프트/램 기능이 있으며 펌프 조립을 용기에서 쉽게 들어올릴
수 있습니다.

설치

NP322XXXXR8-XX 분출 시스템은 완전히 조립된 상태로 도착합니다. 상자에서 장비를 제거하고 표면 높이로 놓습니다. 재료 호스와 필요한 공급 장치를 설치합니다.

사용 설명서

사용설명서/초기 셋업 절차

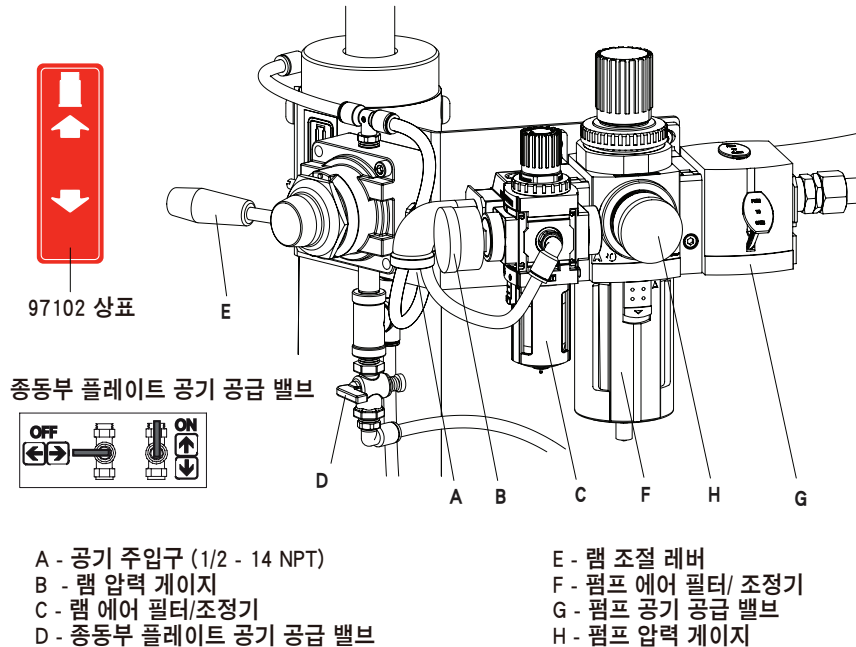
아래 지침을 따를 때, 공기를 함유하지 않았거나 얇은 것이 많은 상태로 진득한 반죽 상태의 재료가 원래의 드럼에서 바로 펌프될 수 있습니다.

중동부 플레이트는 공기밀봉을 형성할 뿐만 아니라 드럼으로 내려가는 움직임에서 깨끗이 닦아주는 작용을 하기도 합니다.

⚠경고

리프트가 상승, 하강할 때에는 떨어져 있어야 합니다. RM052S-X 싱글 포스트 리프트/ 램 2기동 리프트/램 사용자 매뉴얼 페이지의 경고를 읽어 보십시오.

리프트/램과 펌프, 중동부 플레이트 공기 조절



수치 2

(처음으로) 리프트를 상승시키기 위해:

1. 펌프/드럼 위쪽에 아무 것도 없도록 주의합니다. 리프트 장비 위의 모든 물질을 치웁니다. 또한, “운영 및 안전 조치” RM052S-X 리프트/Ram 2페이지의 를 참조 하십시오 사용자 매뉴얼.
2. 공기 주입구에 공기 공급(최대 125 psi /8.6 bar max.)을 연결합니다. 리프트/램 압력 조정기(노브를 시계 방향으로 돌림)의 공기압을 20psi(1.4바)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” 위치에서 오면, 리프트/램 베이스 재료의 열려 있는 드럼을 중앙에 놓고 필요하면 조절해 가면서 배럴 가이드 반대로 고정합니다.”
6. “더 낮은 중동부 와이퍼 플레이트 실을 그리스로 잘 닦아놓습니다.
참고: 그리스가 투입된 재료와 융화되는지를 확인합니다. 잘 융화되면, 드럼 속으로 부드럽게 들어가며, 복구 타입(curing type) 화합물이 실과 결합하는 현상을 방지합니다.”
7. 중동부 플레이트의 배출구 플러그가 쉽게 스톱드 안쪽으로 움직이는지를 확인합니다. 이 시점에서 화합물이 생성될 가능성을 예방하기 위해 플러그의 스톱드에 윤활제를 바르는 것이 좋습니다 (RM052S-X 사용자 매뉴얼을 참고하십시오).

리프트를 하강시키기 위해:

⚠경고

끼임 위험. 중동부가 빠르게 내려올 수 있으며, 이로 인해 다칠 수 있습니다. 컨테이너를 정렬할 때, 손을 조심하십시오. RM052S-X 2기동 리프트/램 사용자 매뉴얼 2 페이지의 경고를 읽어 보십시오.

참고: 중동부 플레이트 배출구 플러그를 제거하여, 중동부와 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.

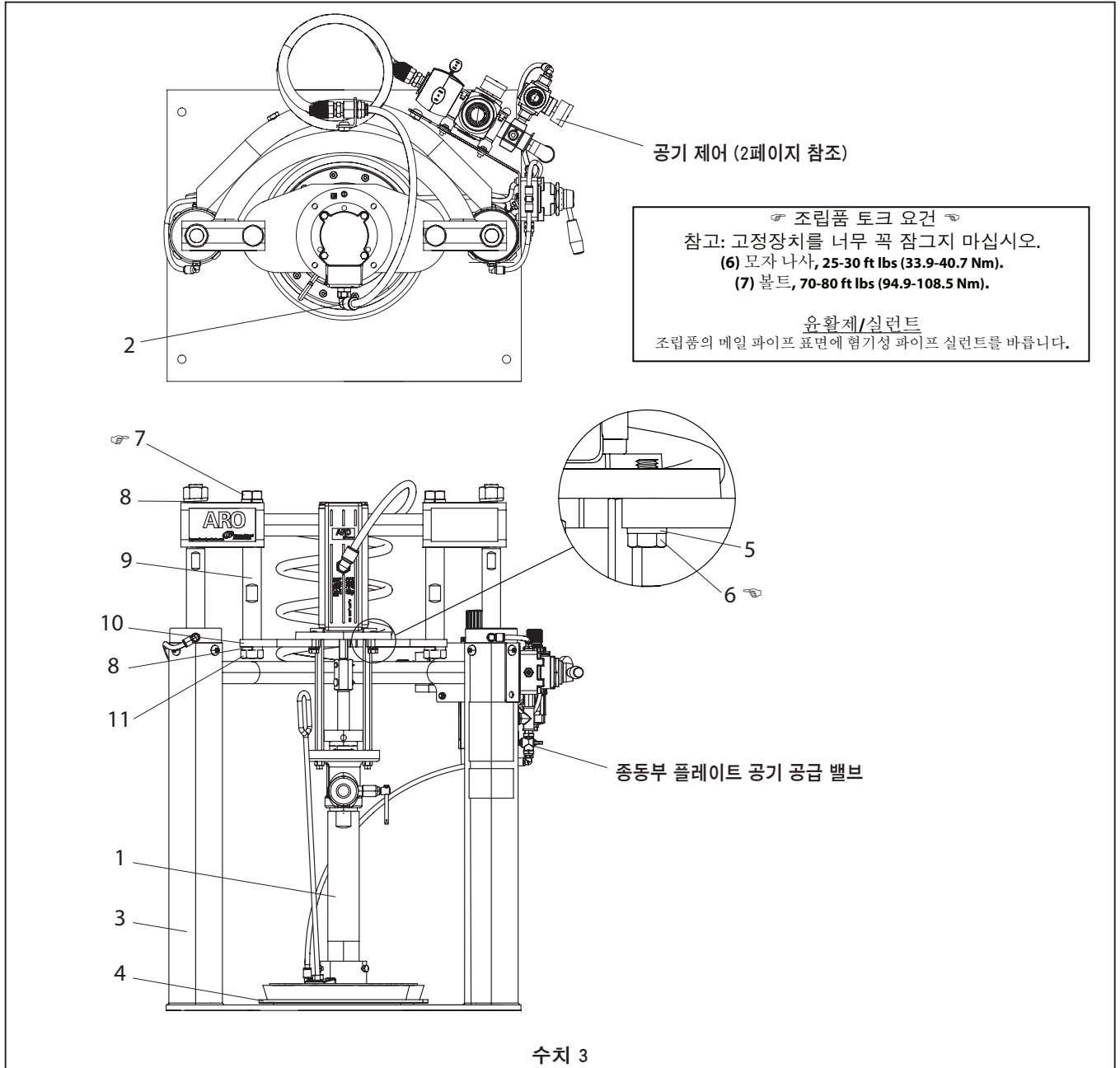
리프트를 상승시키기 위해, (정상 작동):

1. 펌프 공기 공급 밸브를 닫습니다.
2. 조절 밸브 레버를 “up” 위치로 이동시킵니다.
3. 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. 조절 밸브 레버를 “up” 위치로 이동시킵니다.
 3. 중동부 플레이트 아래로 공기가 유입되도록 중동부 플레이트 공기 공급 밸브를 엽니다.
 4. 나비 나사를 풀어 구 드럼을 제거합니다.

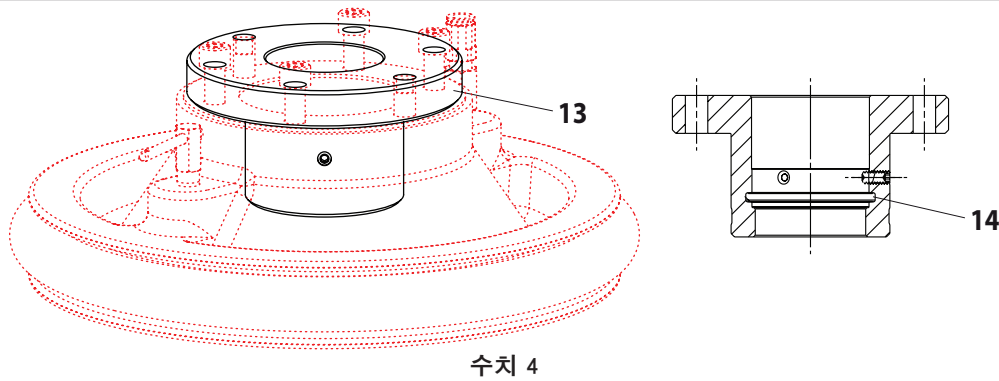
부품 목록 / NP322XXXXR8-XX



품목	설명	양	부품번호
1	펌프 조립		
	모델 NP322EX4XR8-XX - 탄소강	(1)	NM2322E-11-X4X
	모델 NP322FX4XR8-XX - 스테인리스 스틸	(1)	NM2322F-11-X4X
2	볼록형 엘보 (1/4 - 18 NPT x 1/2" o.d. 튜브) (포함 항목 3)	(1)	59756-162
3	2기동 리프트/램	(1)	RM052S-C
4	중동부 조립 (1페이지의 모델 설명 차트 참고)	(1)	
5	록 와셔 (3/8")	(4)	Y14-616-C
6	캡스크류 (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C

품목	설명	양	부품번호
7	나사 (7/8" - 14 x 4")	(2)	94009
8	록 와셔 (7/8")	(4)	Y14-875
9	타이로드	(2)	97126
10	고정판	(1)	96737
11	볼트 (7/8" - 14 x 2")	(2)	95145
12	습한 줄 “플러스” (1쿼트)(보이지 않음)	(1)	66333-B

부품 목록 / NP322XXXXR8-XX



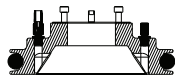
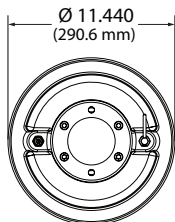
수치 4

품목	설명	양	부품번호	재료
13	어댑터 (모델 NP322XXXXR8-3X 만)	(1)	67446	알루미늄
	(모델 NP322XXXXR8-4X 만)	(1)	67447	PTFE 피복 알루미늄
14	"O" 링	(1)	Y325-227	니트릴

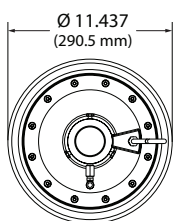
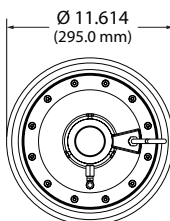
모델 설명 / 종동부 플레이트 옵션

모델	설명	종동부 실 재료	씰 타입	씰 재료	씰 직경	종동부 조립
NP322XXXXR8-31	표준 ‘ A ’ 설치면적와 67446 또는 67447 어댑터	알루미늄	단일 튜브	EPR	11.440 ” (290.6 mm)	67347-2
NP322XXXXR8-30				니트릴		67347-1
NP322XXXXR8-41		PTFE 피복 알루미늄		EPR		67347-12
NP322XXXXR8-40				니트릴		67347-11
NP322XXXXR8-11	슬립-온 “ C ”	탄소 강, 무전해 니켈 코팅	단일 립	니트릴 / 폴리에틸렌	11.614 ” (295.0 mm)	67486-2
NP322XXXXR8-10				폴리우레탄 / 폴리에틸렌	11.437 ” (290.5 mm)	67486-1
NP322XXXXR8-12				니트릴 / 폴리에틸렌	12.281 ” (311.9 mm)	67486-3
NP322XXXXR8-50				폴리우레탄 / 폴리에틸렌	14.500 ” (368.3 mm)	67486-4
NP322XXXXR8-21		이중 립	폴리우레탄	11.609 ” (294.9 mm)	66731-1	
NP322XXXXR8-22			EPR		66731-2	
NP322XXXXR8-20			니트릴		66731	
NP322XXXXR8-13			스테인리스 스틸	단일 립	PTFE 코팅 니트릴 / 폴리에틸렌	11.437 ” (290.5 mm)

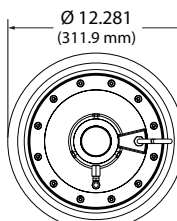
종동부 플레이트

'A' 설치면적
(볼트 고정식 연결)

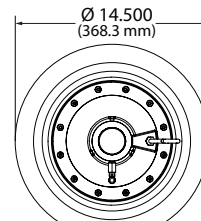
67347-X

'C' 설치면적
(슬립 핏 연결)67486-1 (CS)
67487-1 (SST)

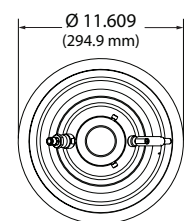
67486-2



67486-3



67486-4

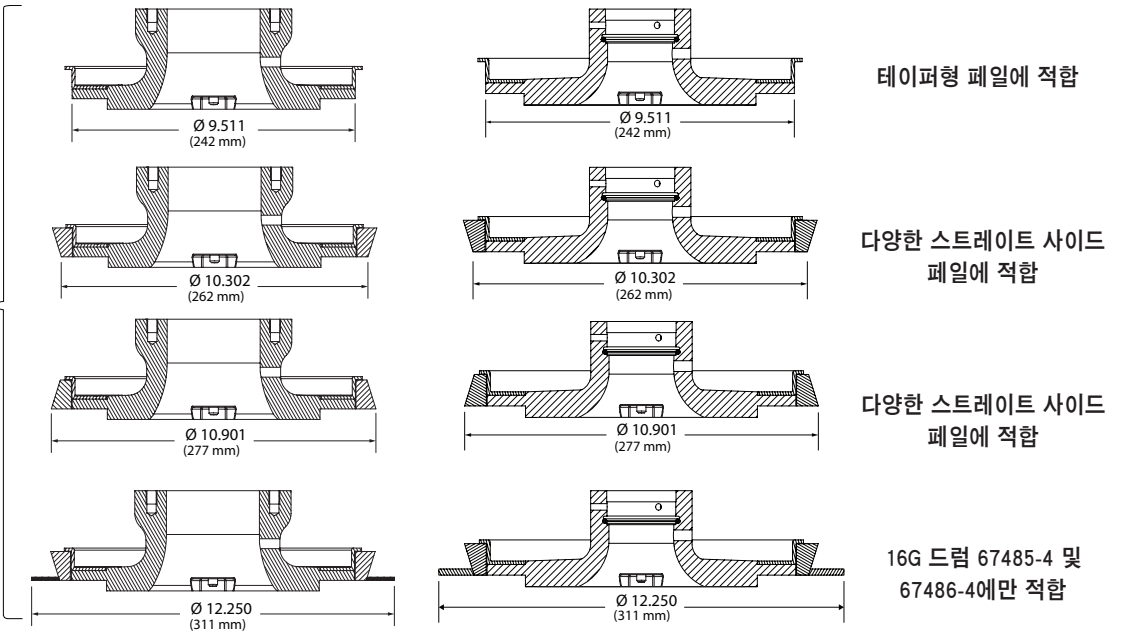


66731-X

수치 5

모듈식 백업 링

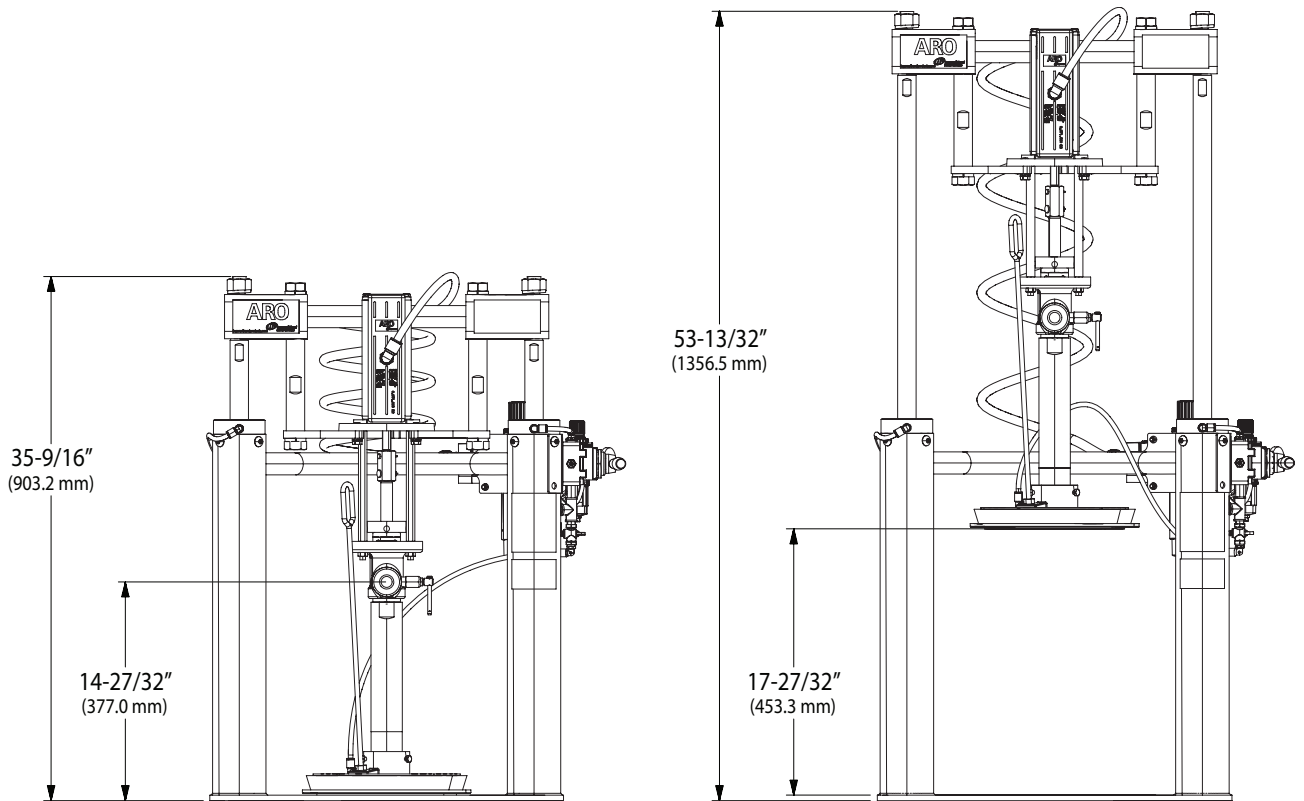
구성 옵션



다음 모델에 사용 가능: 67485-X, 67486-X, 67487-X, 67518-X.

수치 6

치수



수치 7

