

## 651615-X-D 单柱型升降机/挤压立柱 用于5加仑桶 (锥形或直式)



在安装, 操作或维修本设备之前, 请仔细阅读本手册。  
将本技术资料置于操作员手边是雇主的责任。

### 维修服务包

- 仅使用正宗的ARO®备件, 以确保额定压力符合要求, 并延长使用寿命。
- 104302用于 R37121-100调节器修理。
- 104326用于F35341-400过滤器修理。
- 104327用于R37341-100调节器修理。
- 116772 用于E512LM阀的修理。

### 技术规格

系列型号	651615-X-D
最大工作压力	150 p.s.i. (10.3 巴)
基座尺寸	20" (508 毫米) x 24" (609.6 毫米)
高度 (降下)	43-5/8" (1107.5 毫米)
高度 (提升)	67-5/8" (1717.1 毫米)

### 一般说明

ARO型号651615-X-D单柱提升/挤压立柱使用了一个3-1/4"焊接在大型量具基座上的气缸。这通常用来提升和降低一个液体运送泵和压油盘来吸入和输出到标准的5加仑桶, 或者用作一个立柱时, 它能强行使高粘度易流动物料流入泵的进口。

当安全固定后, 这个设备有能力来提升一个泵来清洗一个标准的5加仑桶。然后操作者能够很轻松的从桶上移去泵。

这个提升挤压立柱使用一个手动4通控制阀来控制提升和降低立柱所需要的空气。这个设备包括一个辅助手动气阀, 用于供应可控制的一定数量气体到压油盘板的底部。当控制阀在"向上"的位置, 在压油盘板下面施加少量的空气压力, 通过释放真空来帮助提升压油盘板, 泵和提升挤压立柱。(参见2页)。

### 重要

这是泵的5个支持文件中的一个。承索即可提供这些文件的替换资料。

- ☒ 651615-X-D 型号操作手册 (pn 97999-1355)
- ☐ S-635 总说明 - 气动提升和挤压立柱 (pn 97999-635)
- ☐ 1251X1-XXX 小型F-R-L三联件操作手册 (pn 100400-50)
- ☐ F252XX-XXX 过滤器操作手册 (pn 100400-51)
- ☐ R272X1-XXX 调节器操作手册 (pn 100400-52)

651615-X-D 单柱型升降机/挤压立柱

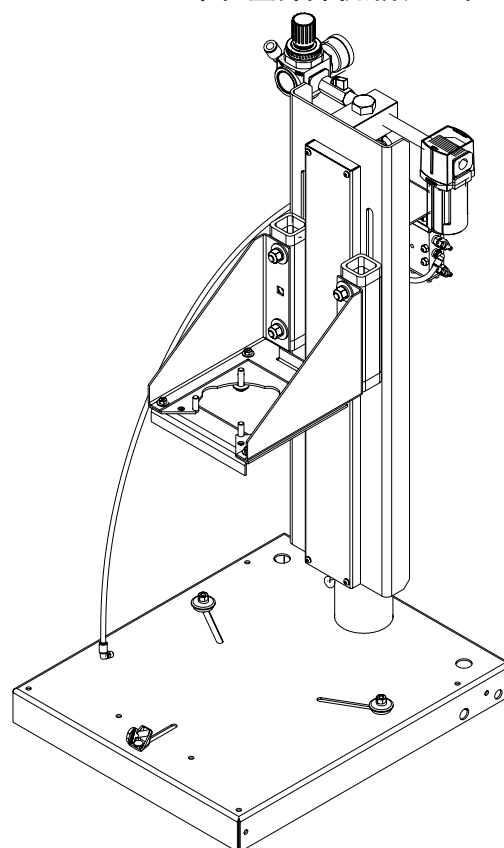


图 1

### 操作和安全预防措施

- 警告** 参见总的说明手册, 包括操作, 安全预防和其他重要的信息。
- 警告** 不要超过最大150 P.S.I. (10.3巴) 的进气口压力。

1. 为提升/挤压立柱选择良好的位置，并注意工作区域的上方。立柱的上方必须是空旷的，没有任何障碍物并远离机电设备。
2. 将泵放置在压油盘板上，并和压油盘板的基座对准。将泵装到立柱的固定支架上。
3. 将空气软管装到气动马达进气口。

4. 从控制阀安装单向阀和压油盘板空气软管。
5. 将阀塞装配到压油盘板。

注：提升/挤压立柱在工厂会进行测试。应对设备进行总的泄漏检查，因为系统上的连接件在运输途中可能会松动。

## 操作说明

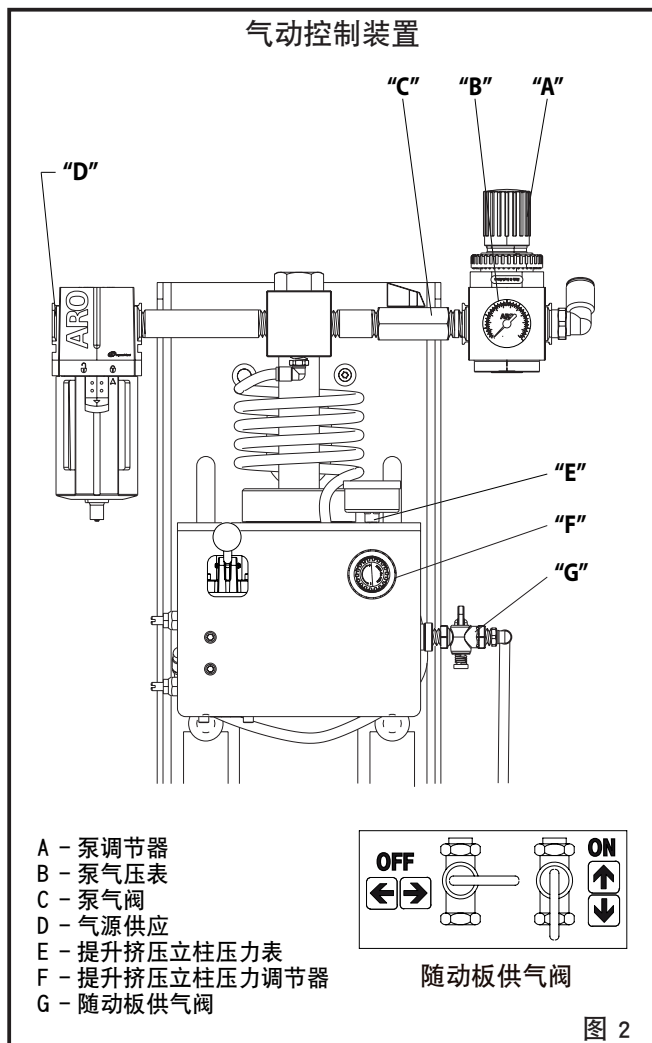


图 2

### 提升升降机, (第一次):

1. 注意上面泵/桶的间隙。确保升降机/提升油缸不碰到上面任何物体。同样参考提升挤压立柱总说明 (pn 97999-635) 上的操作和安全预防信息。
2. 将气源 (最大 150 p.s.i. / 10.3 巴) 连接到进气口。调节升降机/提升油缸压力调节器上的空气压力 (顺时针转动旋钮), 调节到 20 p.s.i. (1.4 巴)。
3. 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
4. 提升其升降机/提升油缸, 使其高度足以与桶的高度保持距离。通过将控制阀杆切换到 "中间" (中心) 位置来停止升降机的向上行程。

### 参考第3页:

1. 一旦提升挤压立柱和泵在 "向上" 的位置, 将开式的 5 加仑的物料桶放置在基座的中央。使用基座上的阻挡块将 5 加仑的桶放中间。旋紧翼形螺钉将桶固定。
2. 用润滑脂润滑下随动刮板。这样能确保与桶平滑配合, 并防止固化型混合物与密封件粘结。注: 要确保润滑脂与被分配的物料性质相容。
3. 检查随动板上的孔塞, 要确保它能方便地旋入和旋出。建议对孔塞螺纹进行润滑, 这有助于防止混合物在这个点上凝固。

### 降下升降机:

**警告** 夹痛危险。随动板可能快速下降, 造成伤害。当对准容器时, 将双手拿开。请阅读升降机和提升油缸总说明 (pn 97999-635) 上的警告。

注: 要确保随动板孔塞已经取下, 从而使集聚在随动板和物料之间的空气能够从这个孔中逸出。集聚在随动板和桶之间的空气也将逸出。

注: 在其起动下降前, 升降机/提升油缸可能会一时停顿。在其开始下降前, 柱子气室内的空气压力可能会下降。

1. 将空气阀杆切换到 "向下" 位置再将泵降下。
2. 一旦物料开始从通气孔渗出, 重新放上孔塞。
3. 此时, 装置做好运行准备。通过调节泵上的调节器来调节气压 (顺时针转动泵调节器旋钮) 直到泵开始运行。
4. 扳动枪, 使泵带物料起动。

### 提升升降机, (正常运行):

1. 调节随动板空气阀压力, 只大约 8 p.s.i.g. (0.55 巴)。切勿对桶施加过渡压力, 避免损坏。只有当控制反在 "向上" 位置时, 来自该阀门的空气才能通过。
2. 将控制阀杆切换到 "向上" 位置。
3. 提升其升降机/提升油缸, 使其高度注意与桶的高度保持距离。通过将控制阀杆移动到 "中间" (中心) 位置来停止升降机的向上行程。

### 更换桶:

注: 控制阀杆必须在 "中间" 位置。

1. 松开翼形螺钉 并且移开旧的 5 加仑的桶。
2. 将一个新桶放好, 置于中间位置, 将盖取下。旋紧翼形螺钉。

# 零件列表 / 651615-X-D

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号
1	关闭阀 (1/4 - 18 N.P.T.)	(1)	Y28-1
2	调节器 (1/2 - 14 N.P.T.)	(1)	R37341-100
3	压力表 (0 - 160 p.s.i. / 0 - 11 巴)	(1)	104500
4	弯头 (1/2 - 14 N.P.T. x 1/2" 外径 管)	(1)	59756-362
6	短接管 (1/2 - 14 N.P.T. x 1-1/8")	(1)	Y27-4-C
7	阀 (1/2 - 14 N.P.T.)	(1)	104077-4
8	弯头 (1/4 - 18 N.P.T. x 5/16" 外径 管)	(8)	59756-158
9	消音器 (1/4 - 18 N.P.T.)	(2)	20313-2
10	标签	(1)	92449
11	管子 (5/16" 外径 x 35" 长)	(1)	94980-(①)
12	三通管接头 (1/4 - 18 N.P.T.)	(1)	Y43-32-C
13	短接管 (1/4 - 18 N.P.T. x 4-1/2")	(1)	Y44-16-C
14	管子 (5/16" 外径 x 6-1/2" 长)	(1)	94980-(①)

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号
15	接头 (1/4 - 18 N.P.T. x 5/16" 外径 管)	(1)	59474-158
16	"E" 系列4向阀	(1)	E512LM
17	螺母 (1/4" - 20)	(2)	Y12-4-C
18	防松螺钉 (1/4" - 20 x 1-1/2")	(2)	Y99-44
19	管子 (5/16" 外径 x 12" 长)	(1)	94980-(①)
20	短接管 (1/2 - 14 N.P.T. x 2")	(1)	Y44-31-C
21	短接管 (1/2 - 14 N.P.T. x 4-1/2")	(1)	Y44-36-C
22	过滤器 (1/2 - 14 N.P.T.)	(1)	F35341-400
23	管塞 (1/8 - 27 P.T.F.)(未显示)	(1)	Y227-2-L
24	管塞 (1/4 - 18 P.T.F.)(未显示)	(1)	Y227-3-L
①	散装管子 (5/16" 外径 x 100')		94980-100

② 装配时, 将厌氧管密封剂涂到外螺纹上。

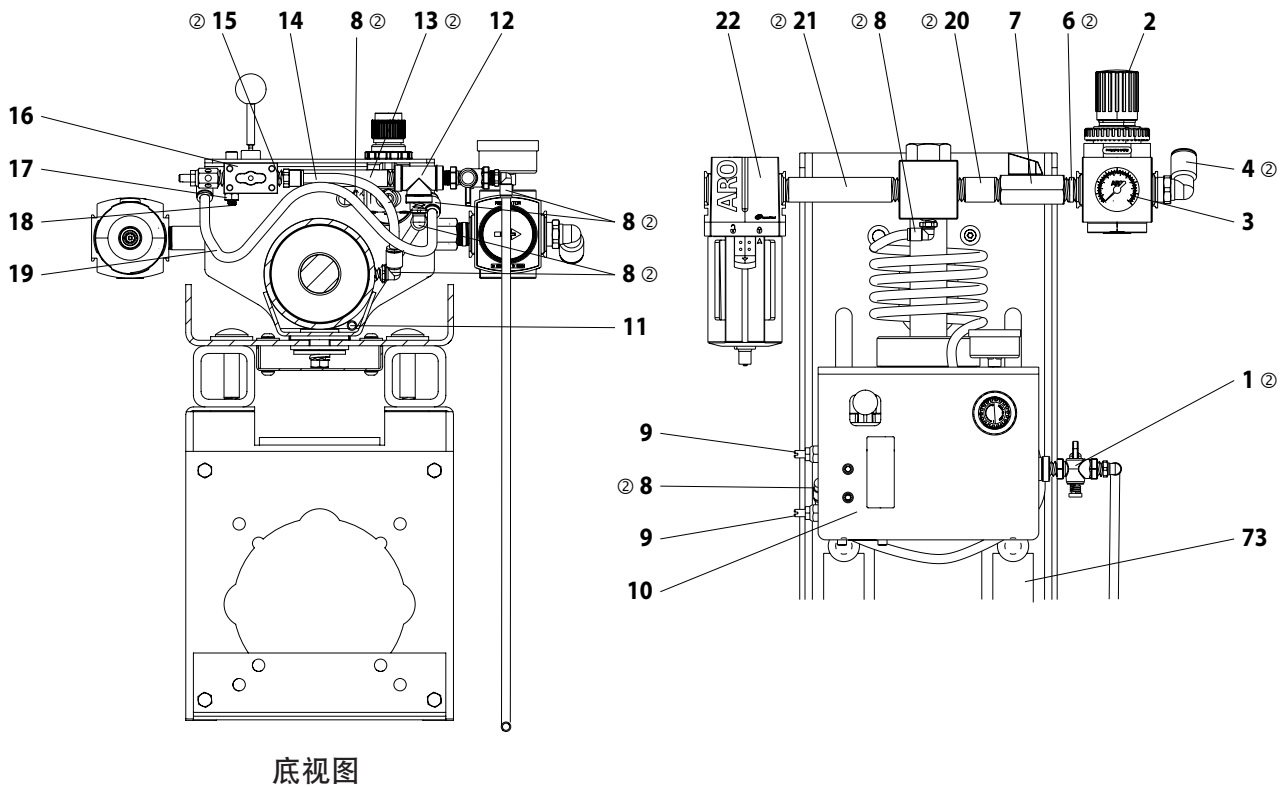


图 3

# 零件列表 / 651615-X-D

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号
25	垫圈 (9/16" 内径 x 1-3/8" 外径 x 1/8")	(4)	Y13-8-C
26	锁紧垫圈 (1/2")	(4)	Y14-816-C
27	螺母 (1/2" - 13)	(4)	Y12-8-C
28	密封材料 (1-7/8" 外径 x 1/8" 厚的)	(2)	95643
29	垫圈 (1-11/16" 外径 x 0.120" 厚的)	(1)	71151
30	锁紧垫圈 (3/8")	(1)	Y14-616-C
31	帽螺钉 (3/8" - 16 x 3/4")	(1)	Y6-63-C
32	螺钉 (7/8" - 14 x 5")	(1)	94007
33	止动环	(1)	94008
34	活塞	(1)	94005
35	挡块	(1)	94123
36	止动环	(1)	95172
37	活塞杆	(1)	95171
38	调压阀 (1/4 - 18 N.P.T.)	(1)	R37121-100
40	压力表 (0 - 160 p.s.i. / 0 - 11 巴)	(1)	104493
41	盖	(1)	95173
42	螺栓 (7/8" - 14 x 2")	(1)	95145
43	管路组件	(1)	67312
44	螺旋软管 (5/16" 外径 x 52" 长)	(1)	628005-(③)
45	档圈 (2.210" 外径)	(1)	Y147-200
46	弹簧止动垫圈	(1)	90509
47	密封垫	(1)	94010
48	弹簧止动钢丝	(1)	90503
49	"O"形圈 (3/16" x 3-1/4" 外径)	(1)	Y325-336
50	泵身螺栓 (1/2" - 13 x 3-1/4")	(4)	Y84-810-C
51	支架	(1)	93968
52	螺母 (1/4" - 20)	(4)	Y12-4-C
53	垫圈 (1/4")	(4)	Y13-4-C
54	帽螺钉 (1/4" - 20 x 5/8")	(4)	Y6-42-C
55	管子 (5/16" 外径 x 31" 长)	(1)	94980-(①)
56	连接板 (型号 651615-D)	(1)	91396
	(型号 651615-1-D)	(1)	95748
57	底座组件	(1)	67291

项目	描述 (尺寸)	数量	零件号
	压块组件 (包括零件 58 - 64)	(1)	67189
58	压块	(2)	90419
59	螺母 (3/8" - 16)	(3)	Y12-6-C
60	泵身螺栓 (3/8" - 16 x 1")	(2)	Y84-601-C
61	锁紧垫圈 (3/8")	(2)	Y14-616-C
62	托架组件	(1)	67182
63	翼形螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/2")	(1)	Y66-378-C
64	锁紧垫圈 (3/8")	(1)	Y117-616
65	弯头 (1/8 - 27 N.P.T. x 5/16" 外径 管)	(1)	59756-58
66	桶盖	(1)	95773
67	帽螺钉 (1/4" - 20 x 1/2")	(4)	Y211-143
68	挡块	(2)	95778
69	支柱	(2)	95782
70	帽螺钉 (1/4" - 20 x 1/2")	(4)	Y211-143
71	垫圈 (1/4")	(4)	Y13-4-C
72	支架	(1)	95795
⑤ 73	螺栓板 (参看第3页)	(2)	95801
	(备用支架方向, 参看第7页)	(2)	95797
74	隔板 (参看第7页)	(1)	95805
	没有显示的零件		
75	管子 (1/2" 外径 x 24" 长)	(1)	94978-(④)
76	弯头 (1/4 - 18 N.P.T. x 1/2" 外径 管)	(1)	59756-162
77	弯头 (1/2 - 14 N.P.T. x 1/2" 外径 管)	(1)	59756-362
⑥ 79	垫圈 (3/8")	(4)	Y13-6-C
⑦ 81	螺母 (1/4" - 20)	(4)	93828
⑥ 82	帽螺钉 (3/8" - 16 x 1-1/4")	(4)	Y6-66-C
①	散装管子 (5/16" 外径 x 100')	(1)	94980-100
③	散装管子 (5/16" 外径 x 100')	(1)	628005-100
④	散装管子 (1/2" 外径 x 100')	(1)	94978-100

⑤ 如果两边的 (50) 螺栓都被固定在相同的垂直槽里, 使用 95797 螺栓板 (73)。  
如果两边的 (50) 螺栓都被固定在不同的垂直槽里, 使用 95801 螺栓板 (73)。

⑥ 仅用于型号 651615-D。

⑦ 仅用于型号 651615-1-D。

⑧ 将乐泰271™涂到螺纹上。

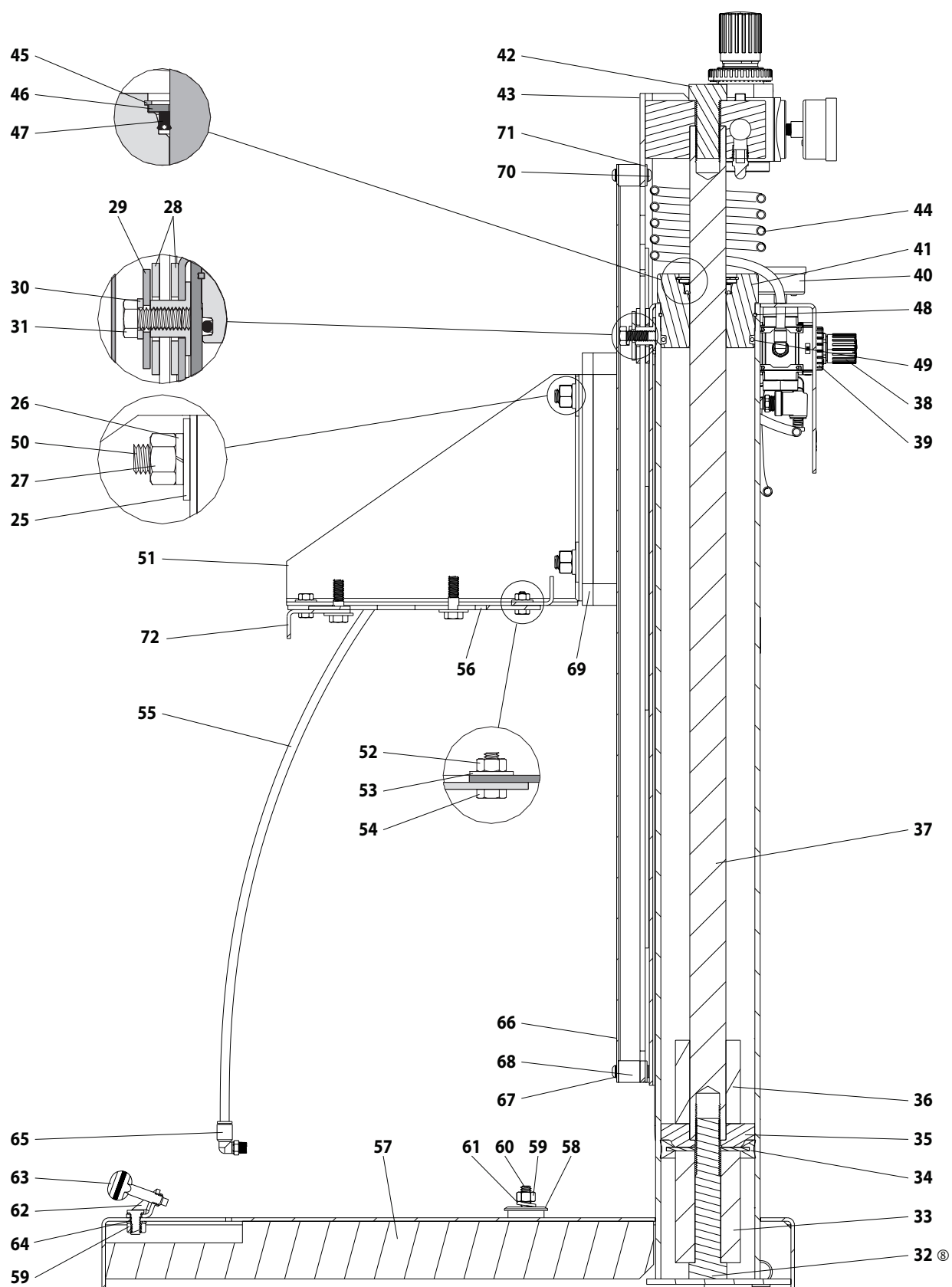
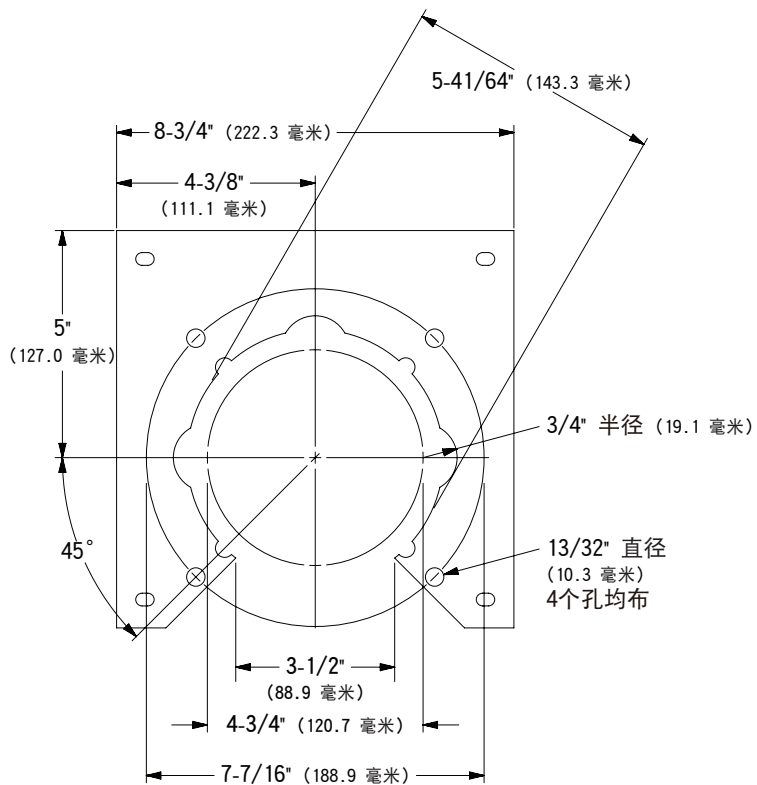


图 4

### 91396 连接板



### 95748 连接板

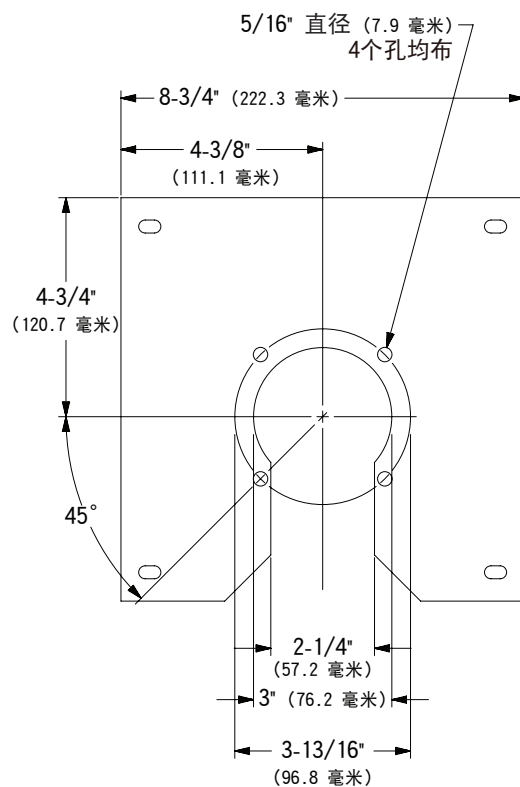


图 5

### 66713 便携式套件

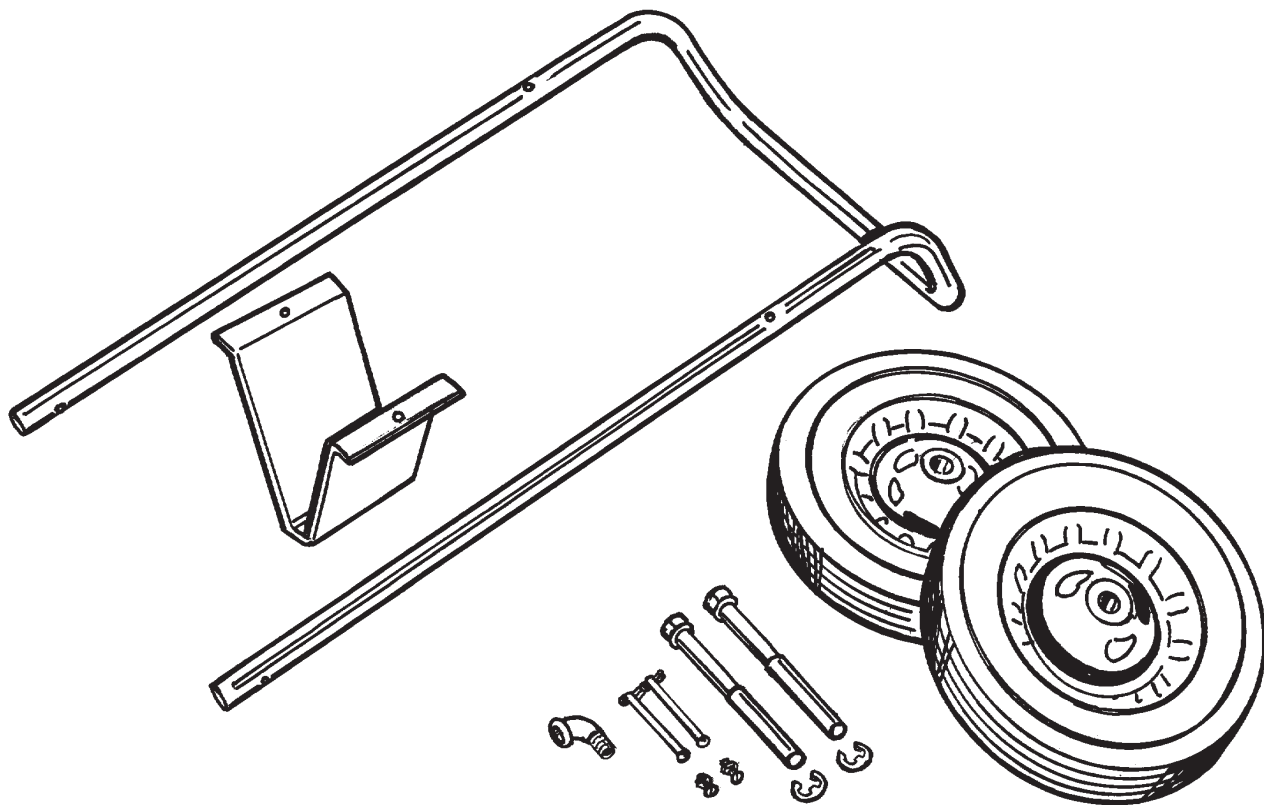
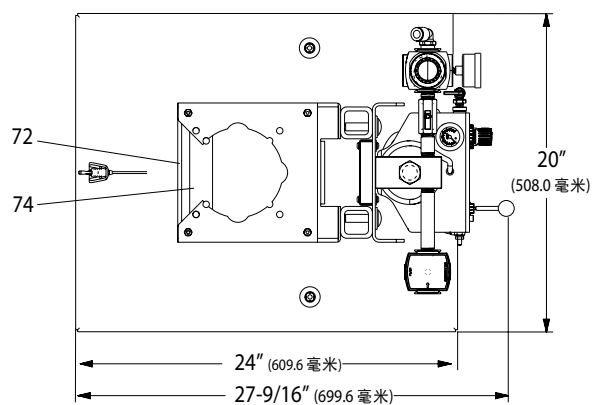


图 6

视图显示备用支架的方向



- ⑤ 如果两边的 (50) 螺栓都被固定在相同的垂直槽里, 使用 95797 螺栓板 (73)。  
如果两边的 (50) 螺栓都被固定在不同的垂直槽里, 使用 95801 螺栓板 (73)。

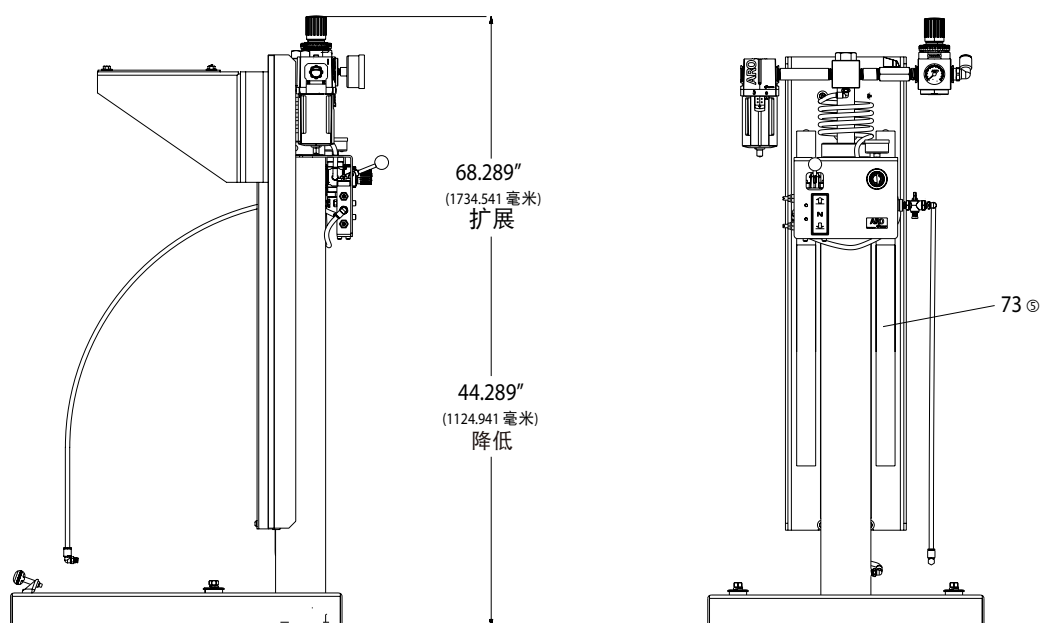


图 7

