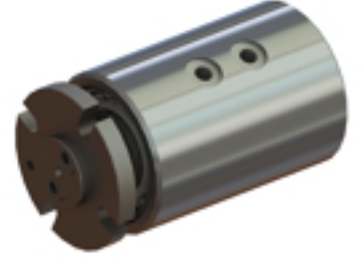


KANAL #	ÖLÇÜ
2	1/8"
3	1/4"
4	3/8"
	1/2"
	3/4"



DİKKAT

Aksi belirtilmediği sürece; ROTOFLUID döner bağlantı elemanları Hidrokarbonlar ve Yanıcı akışkanlar ile beraber kullanılmamalıdır. Kaçak/sızıntı patlama ya da yangına neden olabilir

Akışkan: Hidrolik, Pnömatik, Vakum

Maks. Basınç: 10 bar (150 psi)

Maks. Vakum: 94 kPa (700 mmHg)

Maks. Sıcaklık: 120°C (250°F)

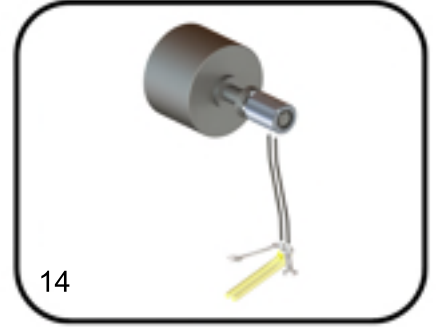
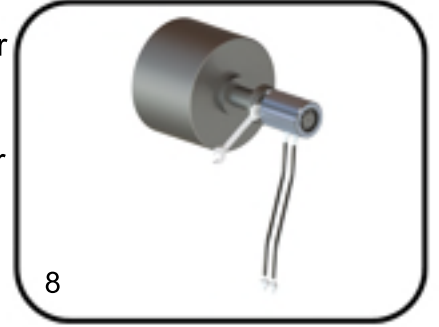
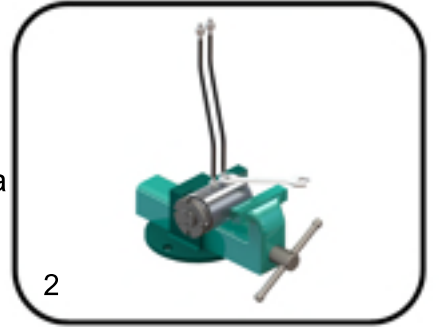
Maks. Hız: 3,000 dev/dak

- Aynı anda maks. basınç ve maks. devirde çalışmayınız.
- Tüm ROTOFLUID ürünleri montaj sonrası sızdırmazlık testinden geçmektedir. Ürünlerin sökülmesi ya da üzerlerinde değişiklik yapılması durumunda garanti geçersizdir.
- ROTOFLUID bilgisi dışında; ürün demonte edilir; sökülür, modifiye edilir; değiştirilir; yanlış tamir yapılır; yanlış montaj yapılır; yan yüklerle, yüksek veya çok düşük sıcaklıklara maruz bırakılır; kimyasal etki görür ise garanti kapsamı dışında kalır, garanti geçersizdir.
- Her uygulama için; çalışma sırasında döner bağlantı elemanının gevşememesi için sağ veya sol diş olarak doğru diş tipinin seçildiğinden emin olunuz. Eğer makinanın dönüş yönü değişiyorsa; flanşlı shaft tercih edilmelidir.
- ROTOFLUID ürünleri; döner bağlantı elemanları ve tesisat sistemleri ile ilgili bilgili personel tarafından montaj yapılmalıdır.
- Güvenli kullanım için her zaman orjinal ROTOFLUID yedek parçaları kullanınız.
- Güvenli kullanım için akışkana uygun hortumlar kullanınız.
- Makina imalatçısının teknik talimatlarına ve kullanım şartlarına uyunuz.
- 20 Serisi döner bağlantı elemanlarının sızdırmazlık grupları kullanılan akışkan ile yağlanmaktadır. Uzun süre kuru olarak çalıştırmayınız. Kuru çalışma istenilen uygulamalar için firmamıza danışınız.
- SAE3000&6000 bağlantılı modeller için firmamıza danışınız.
- Akışkan kalitesi 60µ'dan daha yüksek olmalıdır. Akışkan kalitesi yükseldikçe, döner bağlantı elemanının ömrü uzamaktadır.

MONTAJ

- Döner bağlantı elemanını hiç bir zaman direkt borular ile montaj yapmayınız, her zaman fleksibl hortumlar kullanınız.
- Hortumları, dönüş yönünde eğim yapacak şekilde montaj yapınız.
- Hortum burulmalarını engellemek için uygun boru bağlantı elemanları kullanınız.
- Hava ve hidrolik için kauçuk yada metal fleksibl hortumlar kullanınız.

1. İlk olarak, döner bağlantı elemanı gövdesini mengenede yakalayınız. Mengenede çok sıkılamaya, gövdeye zarar vermemeye özen gösteriniz.
2. Hortum uçlarındaki nipel dişlerine loctite veya teflon bant uygulayarak gövde üzerindeki girişlere bağlayınız.
3. Eğer gövde üzerindeki girişler SAE flanş bağlantılı ise; hortum ucundaki flanşlardaki yuvalara o-ringleri takıp, uygun civatalar ile gövdeye sabitleyiniz.
4. Eğer şaft üzerindeki çıkışlar dişli ise; hortum uçlarındaki nipelin dişlerine loctite veya teflon bant uygulayarak şaft üzerindeki çıkışlara bağlayınız.
5. Döner bağlantı flanşını ve makina bağlantı flanşını iyice temizleyiniz.
6. Eğer şaft çıkışları o-ring bağlantılı ise; şaft çıkış kanallarına o-ringleri yerleştirip, gres ile yağlayınız.
7. Şaft flanş ile makina bağlantı flanşını hizalayınız.
8. Şaft çıkışları o-ringli ise; şaft flanş plot çapı ve şaft çıkışları ile; makina flanş ve girişlerini hizaladıktan sonra; şaft flanşını uygun civatalar ile makinaya sabitleyiniz.
9. Şaft çıkışları dişli ise, şaft çıkışlarını makina bağlantıları ile hizaladıktan sonra; uygun civatalar ile şaft flanşını makinaya sabitleyiniz.
10. Döner bağlantı elemanını hiç bir zaman direkt besleme borularına bağlantı yapmayınız. Aşırı yan yükler oluşturup bağlantı elemanına zarar verebilir.
11. Döner bağlantı elemanı gövdesinin makina ile birlikte dönmesini engellemek için gövde üzerindeki yuvasına uygun pimi takınız. Pim'in bir tarafını gövdeye sabitledikten sonra diğer tarafın dönüşü engelleyici şekilde sabitlendiğinden ancak boşta olduğundan emin olunuz.
12. Dönüş engelleyici pimin rijit olarak sabitlenmesi, döner bağlantı elemanına zarar verebilir.
13. Eğer şaft flanş bağlantıları dişli ise; çıkış hortumlarını makina hatlarına bağlayınız.
14. Gövde üzerindeki hortumları besleme borularına bağlayınız.
15. Montaj sonrasında, döner bağlantı elemanını kaçağa karşı kontrol ediniz. İlk çalışma sırasında az miktarda kaçak oluşabilir. Uzun süre sızdıran döner bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.
16. Montaj sonrasında döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir ses, vuruntu, kasma ya da eksantriklik görünürse, makinadan söküp tekrar montaj yapınız.



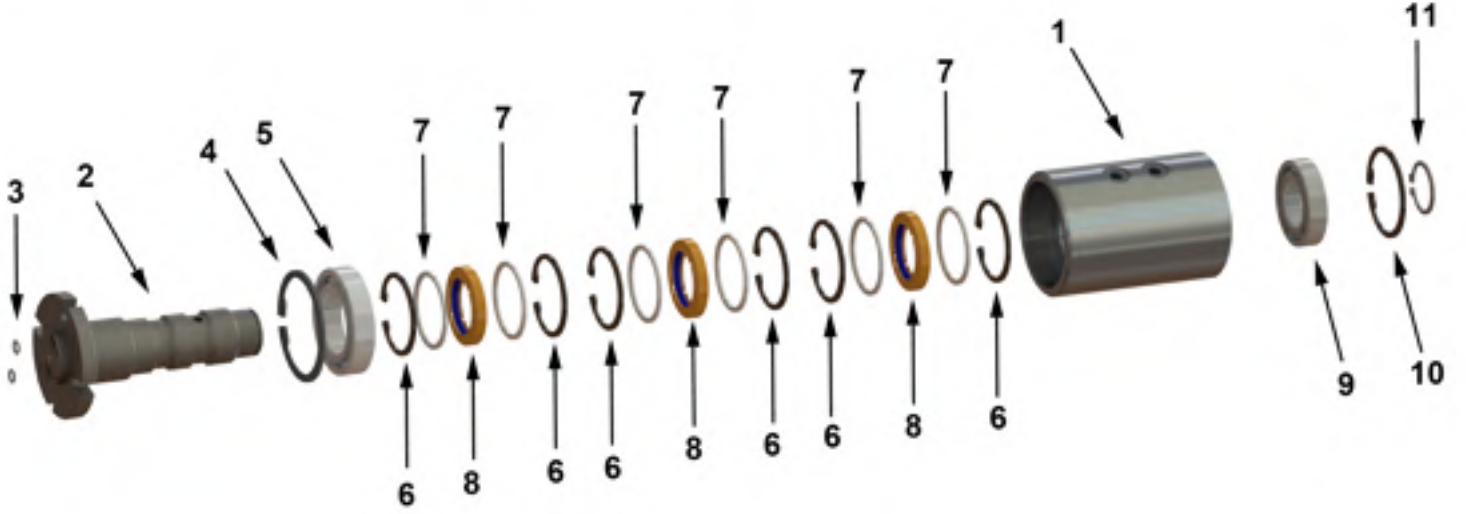
YAĞLAMA

- Rulmanlı 20 Serisi döner bağlantı elemanları çalışma sırasında belirli periyotlarda yağlanmalıdır.
- Hiç bir zaman rulmanları aşırı yağlamayınız. Gereğinden fazla yağlama rulmanlara zarar vermektedir.
- Tüm 20 Serisi döner bağlantı elemanları, rulmanları korumak için yağ atıcı valf ile beraber sevk edilmektedir.
- Her zaman uygulamaya uygun, taze ve yeni yağ kullanınız.

BAKIM

- Bakım öncesinde sistemde basınç olmadığından emin olunuz.
- Döner bağlantı elemanında kaçak tespit edildiğinde, sistemden sökülmeli, aşınan parçalar değiştirilmelidir. Hiç bir zaman kaçırılan bir döner bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.

20 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ŞAFT	1
3	FLANŞ O-RİNGİ	n
4	ÖN GÖVDE SEGMANI	1
5	ÖN RULMAN	1
6	GÖVDE SEGMANI	n
7	PUL	n
8	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	n
9	ARKA RULMAN	1
10	ARKA GÖVDE RULMANI	1
11	ŞAFT SEGMANI	1

n: kanal sayısına göre değişmektedir

Yedek Parça Seti

- (3) Flanş O-ringi
- (8) Sızdırmazlık Elemanı

İstenildiğinde, 20 Serisi yedek parçaları tek tek veya set olarak firmamızdan temin edilebilir.

Döner bağlantı elemanlarının tamirini yapmak istemediğinizde; firmamız ürünleri demonte edecek, temizleyecek, gerekli parçaları değiştirecek ve sızdırmazlık testleri yapıldıktan sonra yeni bir ürün gibi sevk edecektir.