

ÖLÇÜ	MODEL
1/2"	205
3/4"	207
1"	210
1 1/4"	212
1 1/2"	215
2"	220



DİKKAT

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

Akışkan: Buhar, Kızgın Yağ, Su

Maks. Basınç: 17 bar (250 psi)

Maks. Sıcaklık: 200°C (392°F) (200 Serisi)

315°C (600°F) (200H Serisi)

Maks. Devir: 400 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 şaft tercih edilmelidir.
- ROTOFLUID ürünleri; döner bağlantı elemanları ve tesisat sistemleri ile ilgili bilgileri 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.
- 200 Serisi döner bağlantı elemanlarının sızdırmazlık grupları kullanılan akışkan ile yağlanmaktadır. Uzun süre kuru olarak çalıştırmayınız. Kuru çalışma istenilen uygulamalar için firmamıza danışınız.
- 200 Serisi döner bağlantı elemanları şaftlarında, sızdırmazlık elemanlarının aşınmasını gösteren kanal bulunmektedir. Sızdırmazlık elemanının %75 aşınması durumunda yedek parça değişim zamanını göstermektedir.

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.
- Aksi belirtilmedikçe, tüm 200 Serisi döner bağlantı elemanları tek hatlı P-tip olarak sevk edilmektedir.
- Çift hatlı S-tip ve RSP-tip döner bağlantı elemanları, P-tip tek hatlı modellere uygun(S veya RSP) çift hat dirsekleri eklenmesiyle elde edilmektedir.
- Döner bağlantı elemanı performansını artırmak ve daha uzun ömür elde etmek için; her zaman ilk olarak sisteme akışkan veriniz, sistemdeki havayı boşaltınız ve daha sonra makineyi çalıştırınız.
- 200 Serisi döner bağlantı elemanlarının sızdırmazlık elemanlarında aşınma meydana geldikçe, şaft gövdeden dışarıya doğru hareket etmekte ve toplam boy artmaktadır. Bu nedenle makina ve sistemler tasarlanırken buna dikkat etmek gerekmektedir.



1. İlk olarak döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengenede veya yaka layınız. Mengenede sıkarken zarar vermemeye özen gösteriniz.

2. Döner bağlantı elemanı tek hatlı kullanılacak ise, kör tapa dişlerine teflon sararak, arka çıkış dişine montaj yapınız.

3. Döner bağlantı elemanı çift hatlı kullanılacak ise;

3.a) Sifon borusu dişlerine teflon sardıktan sonra, çift hat dirseğine montaj yapınız

3.b) Çift hat dirseğine teflon sarınız. Döner bağlantı iç parçalarına zarar vermemeye dikkat ederek, arka taraftan gövde içine yerleştiriniz ve gövde arka dişine iyice sıkınız.

4. Hortum uçlarındaki nipellere teflon sararak, giriş ve çıkış hortumlarını takınız.

5. Makina üzerinde montaj yapılacak bağlantı yerini iyice temizleyiniz.

6. Döner bağlantı elemanı şaft dişlerine teflon sararak makina montaj yapınız. Montaj yaparken, eksantrik bağlamamaya veya diş atlatmamaya özen gösteriniz.

7. Eğer qr şaft kullanılıyor ise; makina üzerindeki yuvasına yeni bir bakır conta yerleştiriniz. Qr flanşı, şaft üzerine taktıktan sonra yarım ayları şaft üzerindeki yuvasına karşılıklı olarak yerleştiriniz. Qr flanşı yarım aylar üzerine doğru çekiniz ve uygun civatalar ile makina sabitleyiniz.

8. Hortumları besleme ve dönüş hatlarına bağlayınız. Döner bağlantı elemanını hiç bir zaman direkt borular ile montaj yapmayınız, her zaman fleksibl hortumlar kullanınız.

9. Montaj sonrasında, döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir gürültü, titreşim, vuruntu veya eksantriklik görürse, döner bağlantı elemanı makinadan sökülmesi ve tekrar montaj yapılmalıdır.

10. Tüm 200 Serisi döner bağlantı elemanları; gövde üzerinde 2 adet sabitleme kulağı ve alt tarafta 1 adet pim yuvasına sahiptir.

11. Montaj sonrası; uygun bir pim gövde üzerindeki sabitleme kulağına takılmalıdır. Aynı pim ikiden fazla döner bağlantı elemanında kullanılmamalıdır. Pim bir taraftan sabitlenmeli, diğer ucu salınım yapacak şekilde serbest bırakılmalıdır.

YAĞLAMA

- 200 Serisi döner bağlantı elemanları; karbon yataklama ve sızdırmazlık elemanlı tasarımları sayesinde içinden geçen akışkan ile yağlanmak tadır ve bu nedenle yağlama gerektirmez.

BAKIM

- 200 Serisi döner bağlantı elemanları, çalışma sırasında bakım gerektirmez.

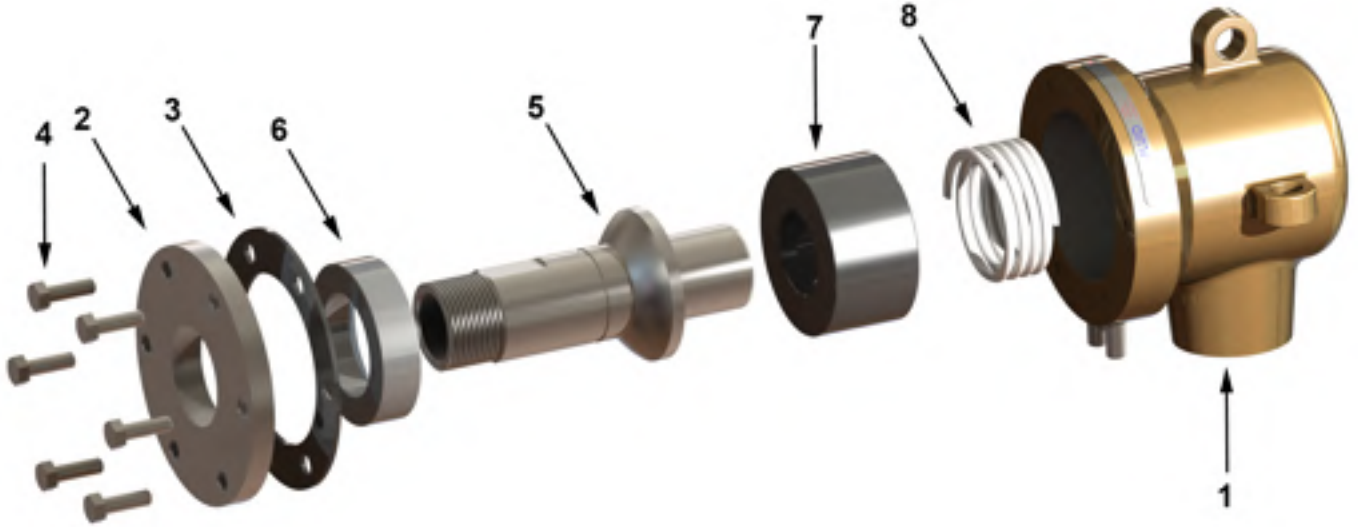
- Sıcak akışkan kullanılıyor ise; bakım öncesinde, makinanın ve sistemin soğuma sını bekleyiniz.

- Bakım öncesinde sistemde basınç olmadığından emin olunuz.

- Döner bağlantı elemanında kaçak tespit edildiğinde, sistemden sökülmesi, aşınan parçalar değiştirilme gerekir. Hiç bir zaman kaçırarak bir döner bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.



200 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ÖN KAPAK	1
3	ÖN KAPAK CONTASI	1
4	KAPAK CİVATALARI	6 8 10 (1/2"-1 1/4") (1 1/2") (2")
5	ŞAFT	1
6	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
7	YATAKLAMA ELEMANI	1
8	YAY	1

İstenildiğinde, 200 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.