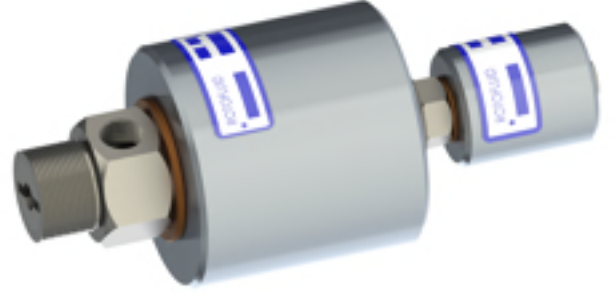


ÖLÇÜ	MODEL
1/2" x 1/8"	605
3/4" x 1/4"	607
1" x 3/8"	610

**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. Hidrolik Basınç: 200 bar (2,900 psi) at 10 dev/dak

Maks. Hidrolik Basınç: 60 bar (870 psi) at 250 dev/dak

Maks. Pnömatik Basınç: 10 bar (150 psi)

Maks. Vakum: 6.7 kPa (2" Hg)

Maks. Sıcaklık: 120°C (250°F)

Maks. Hız: 250 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 yüklere, 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.
- 600+1 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 elemanını, gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken gövdeye zarar vermemeye özen gösteriniz.

2. Giriş hortumunun nipeline bakır conta takarak, gövde üzerin deki giriş hattına montaj yapınız.

3. Arka döner bağlantı gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken gövdeye zarar vermemeye özen gösteriniz. Arka hortumun nipeline bakır conta takarak, gövde üzerindeki giriş hattına montaj yapınız.

4. Döner bağlantı elemanını mengeneden sökünüz ve şaftı altı köşeden mengenede yakalayınız.

5. Yan çıkış hattı hortumunun nipeline bakır conta takarak, altıköşe üzerindeki çıkış dişine montaj yapınız.

6. Mengeneyi gevşetiniz, şaftı 180° çeviriniz ve mengenede tekrar yakalayınız.

7. Uygun bir kör tapanın bağlantı dişine bakır conta yerleştirip, altıköşe üzerindeki ikinci çıkışa montaj yapınız.

8. Makina üzerinde montaj yapılacak bağlantı yerini temizleyiniz.

9. Döner bağlantı elemanı şaft dişlerine uygun bakır conta yerleştirerek makinaya montaj yapınız. Montaj yaparken, eksantrik bağlamamaya veya diş atlatmamaya özen gösteriniz.

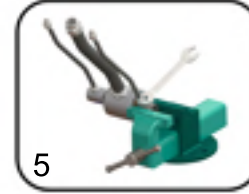
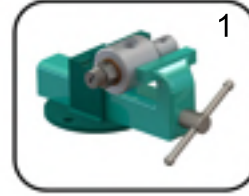
10. Şaft üzerindeki çıkış hattı hortumunu, makina üzerindeki dönüş hattına montaj yapınız.

11. Hortumları besleme ve dönüş hatlarına bağlayınız.

12. Gövde üzerinde dönüşü engelleyici bir pim yeri bulunmamaktadır. Bu sebeple, istenildiğinde giriş ve dönüş hortumlarının nipelinden dönüşü engelleyici bir pim vasıtasıyla dönüş engellenebilir.

13. Montaj sonrasında, döner bağlantı elemanının kaçak kontrolünü yapınız. Başlangıçta az miktarda kaçak görülebilir. Hiç bir zaman kaçırان bir döner bağlantı elemanını kullanmayınız.

14. Montaj sonrasında, döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir gürültü, titreşim, vuruntu veya eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanı makinadan sökülmeli ve tekrar montaj yapılmalıdır.



YAĞLAMA

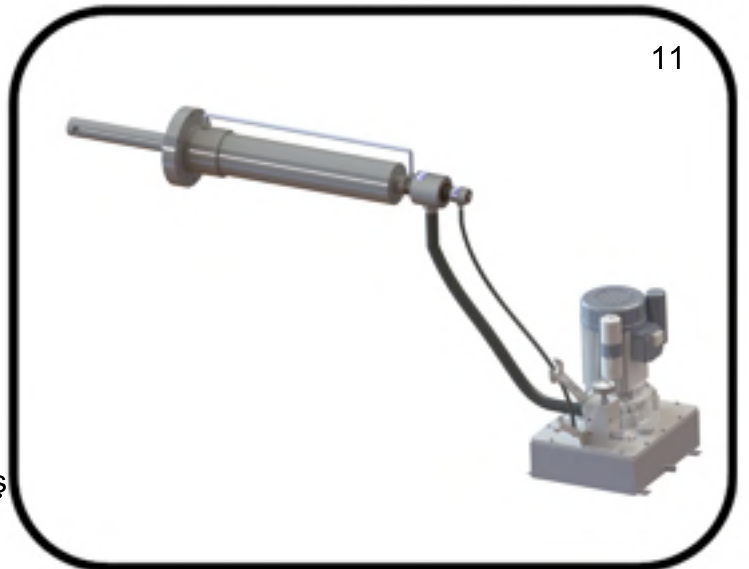
- 600+1 Serisi döner bağlantı elemanları bronz yataklama elemanı ile beraber çalışacak şekilde tasarlanmıştır ve çalışma sırasında yağlama gerektirmez.

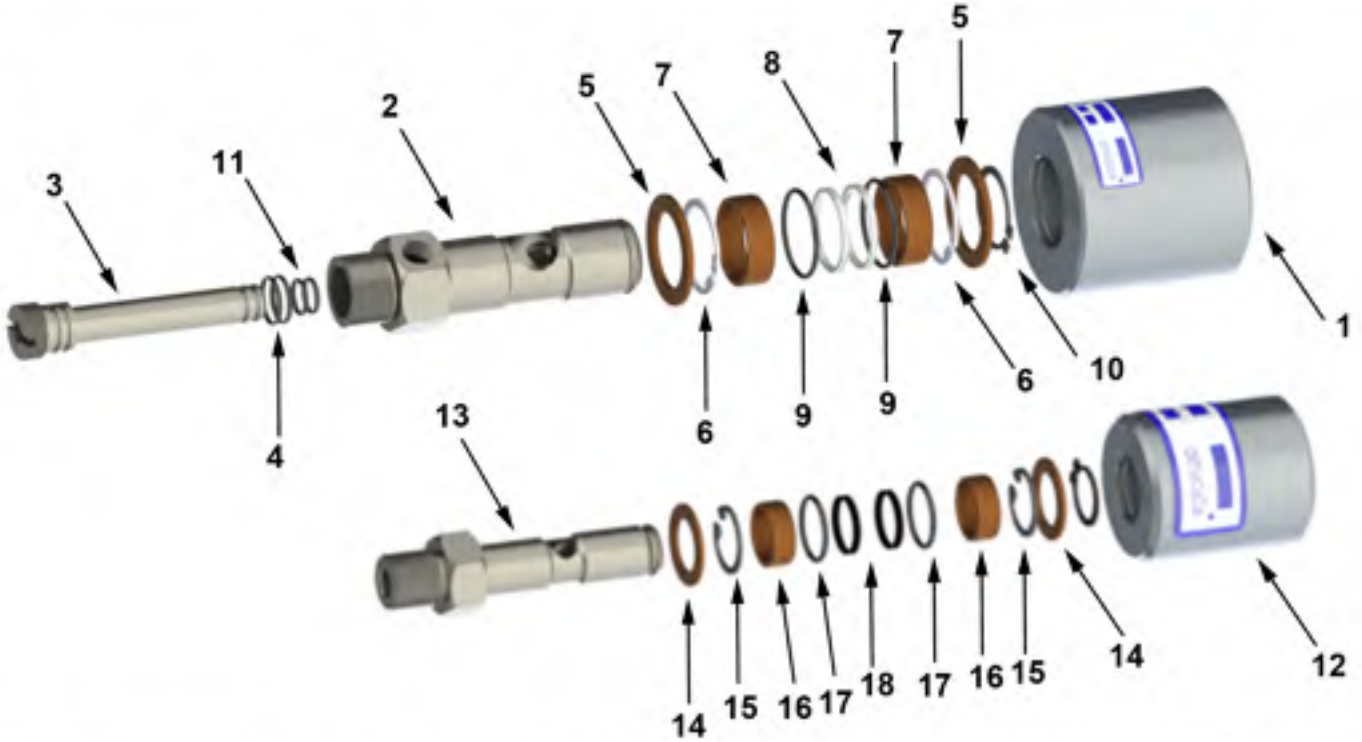
BAKIM

- 600+1 Serisi döner bağlantı elemanları kullanım sırasında bakım gerektirmez.

- Bakım öncesinde sistemde basınç olmadığından emin olunuz.

- Döner bağlantı elemanında kaçak tespit edildiğinde, sistemden sökülmeli, aşınan parçalar değiştirilmelidir. Hiç bir zaman kaçırان bir döner bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.





NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ŞAFT	1
3	İÇ ŞAFT	1
4	İÇ ŞAFT O-RINGİ	2
5	YATAKLAMA PULU	2
6	GÖVDE SEGMANI	2
7	YATAKLAMA BURCU	2
8	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	2
9	SIZDIRMAZLIK O-RINGİ	2
10	ŞAFT SEGMANI	1

NO	PARÇA ADI	ADET
11	İÇ ŞAFT O-RINGİ	1
12	GÖVDE	1
13	ŞAFT	1
14	YATAKLAMA PULU	2
15	GÖVDE SEGMANI	2
16	YATAKLAMA BURCU	2
17	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	2
18	SIZDIRMAZLIK O-RINGİ	2
19	ŞAFT SEGMANI	1

Yedek Parça Seti

- (4) İç Şaft O-ringi
- (8) Sızdırmazlık Elemanı
- (9) Sızdırmazlık O-ringi
- (11) İç Şaft O-ringi
- (17) Sızdırmazlık Elemanı
- (18) Sızdırmazlık O-ringi

600+1 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 edilecektir.