

ÖLÇÜ	MODEL
2"	520
2 1/2"	525
3"	530
4"	540

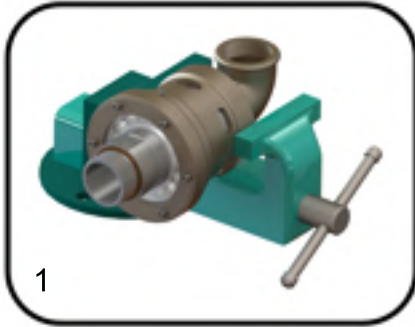


TEK HATLI

ÇİFT HATLI  
S TİP



ÇİFT HATLI  
RSP TİP



1. İlk olarak döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken gövdeye zarar vermemeye özen gösteriniz.

2. Döner bağlantı elemanı tek hatlı kullanılacak ise, giriş hortumu dişlerine teflon sararak, giriş dişine montaj yapınız.

3. Döner bağlantı elemanı çift hatlı-s tip kullanılacak ise;

3.a) Sifon borusu dişlerine teflon sardıktan sonra, döner bağlantı elemanı iç parçalarına zarar vermemeye dikkat ederek, arka kapak içine montaj yapınız.

3.b) Giriş ve çıkış hortumu nipel/rakorlarına teflon sararak, giriş ve çıkış dişine montaj yapınız.



4. Döner bağlantı elemanı çift hatlı-rsp tip kullanılacak ise;

4.a) Arka kapak içindeki yataklama elemanındaki o-ringleri gres ile yağlayınız.

4.b) Sifon borusunu, döner bağlantı iç parçalarına zarar vermemeye dikkat ederek, yavaşça yataklama elemanına takınız.

4.c) Giriş ve çıkış hortumu nipel/rakorlarına teflon sararak, giriş ve çıkış dişine montaj yapınız.



5. Eğer gövde giriş ve çıkış bağlantıları flanşlı ise; flanş üzerine yeni bir conta takarak; giriş ve çıkış hortumlarını uygun civatalar ile montaj yapınız.

6. Makina üzerinde montaj yapılacak bağlantı yerini iyice temizleyiniz.

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



8. Flanşlı şaft kullanılıyor ise;

8.a) Şaft flanş yüzeyini iyice temizleyiniz.

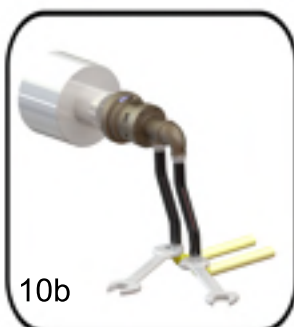
8.b) Şaft flanşındaki yuvasına uygun sızdırmazlık o-ringini yerleştiriniz.

8.c) Şaft flanş ile makina flanşını hizalayınız.

8.d) Montaj sırasında o-ringin yerinden kaymamasına dikkat ederek uygun civatalar ile makinaya sabitleyiniz.



9. Eğer qr şaft kullanılıyor ise; makina üzerindeki yuva sına 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 makinaya sabitleyiniz.



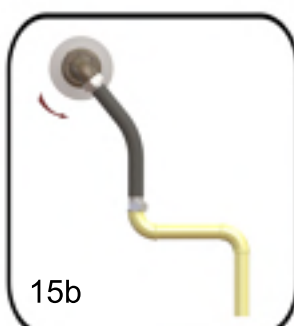
10. Hortumları besleme ve dönüş hatlarına bağlayınız. Döner bağlantı elemanını hiç bir zaman direkt borular ile montaj yapmayınız, her zaman fleksibl hortumlar kullanınız.

11. Hortumları keskin dönüş yapmayacak ve çalışma sırasında gerilim oluşturmayacak şekilde montaj yapınız. Döner bağlantı elemanları hortumlar ile beraber salınım yapacak şekilde tasarlanmıştır.



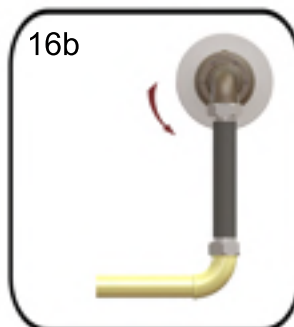
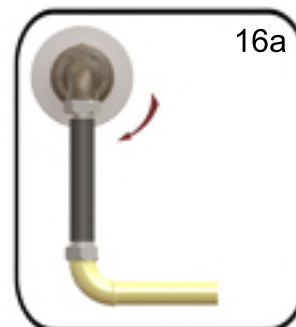
12. Hava ve hidrolik için kauçuk yada metal fleksibl hortumlar; buhar ve su için paslanmaz çelik fleksibl hortumlar kullanınız.

13. Hortumları, dönüş yönünde eğim yapacak şekilde montaj yapınız.



14. Fleksibl hortumlar montaj sırasında burulmamalı ve dönmemelidir. Hortumlar yumuşak bir yay yapacak şekilde montaj yapılmalıdır.

15. Döner bağlantı eksenini ile besleme ve dönüş boru eksenleri farklı hizada ise; hortumlar yumuşak bir yay çizecek şekilde montaj yapılmalıdır.



16. Hortum burulmalarını engellemek için uygun boru bağlantı elemanları kullanınız.

17. 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.