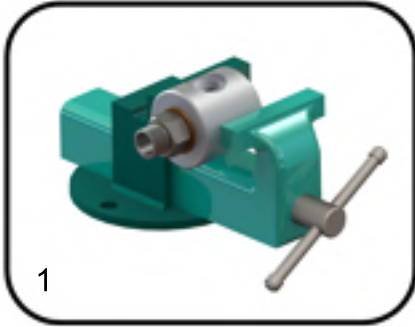


SIZE	MODEL
1/8"	601
1/4"	602
3/8"	603
1/2"	605
3/4"	607
1"	610
1 1/4"	612
1 1/2"	615



1

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

2. Basınç hortumunun nipeline bakır conta takarak, gövde üzerindeki giriş hattına montaj yapınız.

3. Makina üzerinde montaj yapılacak bağlantı yerini iyice temizleyiniz.



2

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

5. Giriş hortumunu besleme hattına bağlayınız.



4

6. Gövde üzerinde dönüşü engelleyici bir pim yeri bulunma maktadır. Bu sebeple, istenildiğinde giriş hortumunun nipelinden dönüşü engelleyici bir pim vasıtasıyla dönüş engellenebilir.

7. Hiç bir zaman döner bağlantı elemanını katı bir şekilde gövde üzerinden sabitlemeyiniz.

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

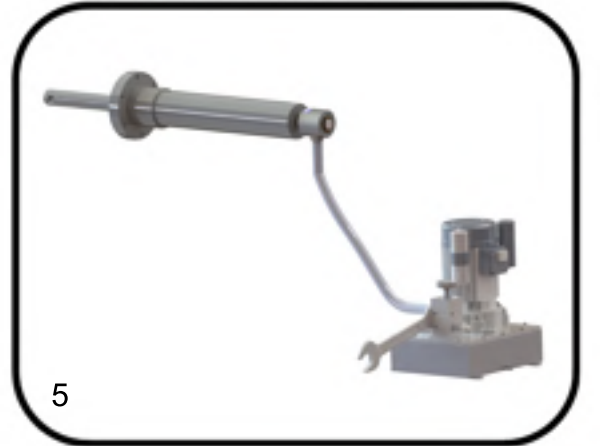
9. Hortumları, dönüş yönünde eğim yapacak şekilde montaj yapınız.

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

11. Hava ve hidrolik için kauçuk yada metal fleksibl hortumlar kullanınız.

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

13. 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.



5