

ÖLÇÜ	MODEL
1/2"	905R
3/4"	907R
1"	910R
1 1/4"	912R
1 1/2"	915R
2"	920R
2 1/2"	925R
3"	930R
3 1/2"	935R
4"	940R
5"	950R

MODEL 20



MODEL 30



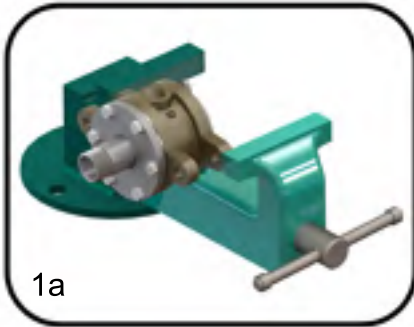
MODEL 40



MODEL 50



MODEL 60



1a

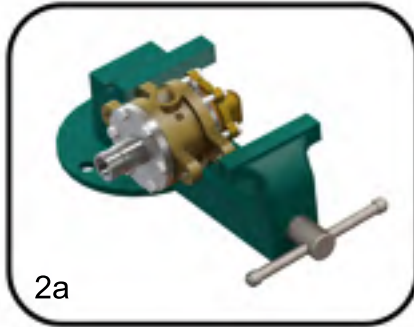
MODEL 20 için;

1a) İlk olarak döner bağlantı elemanını gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken zarar vermeye özen gösteriniz.

1b) Hortum nipeline teflon sararak, arka kapak girişine montaj yapınız.



1b

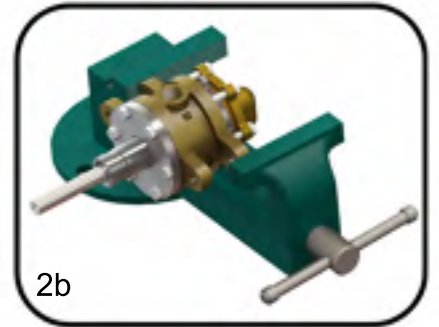


2a

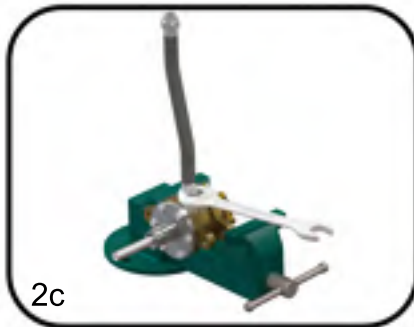
Model 30-40 için;

2a) İlk olarak döner bağlantı elemanını gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken zarar vermeye özen gösteriniz.

2b) Sifon borusu dişlerine teflon sardık tan sonra iç parçalara zarar vermeye dikkat ederek, shaft içinden geçirerek arka kapak içine montaj yapınız.



2b

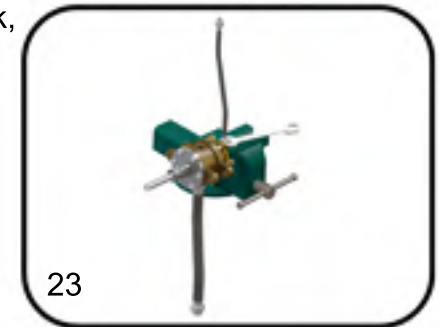


2c

2c) Giriş hortumu nipeline teflon sararak, arka kapak giriş dişine montaj yapınız.

2d) Mengenyeyi gevşetin ve çıkış dişi üste gelecek şekilde döner bağlantı elemanını çevirdikten sonra tekrar sıkınız.

2e) Çıkış hortumu nipeline teflon sararak, arka kapak çıkış dişine montaj yapınız.



2d

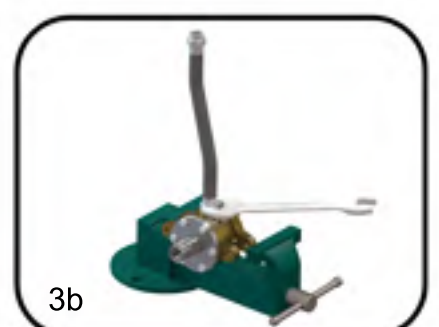


3a

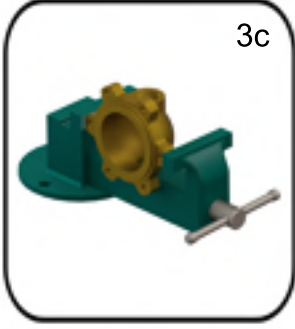
Model 50-60 için;

3a) İlk olarak döner bağlantı elemanını gövdesinden mengenede yakalayınız. Mengenede sıkarken zarar vermeye özen gösteriniz.

3b) Giriş hortumu nipeline teflon sararak, arka kapak giriş dişine montaj yapınız.



3b



2c) Mengeneyi gevşetiniz ve döner bağlantı elemanı arka kapağından mengineye yakalayınız. Mengineye sıkarken zarar vermemeye özen gösteriniz.

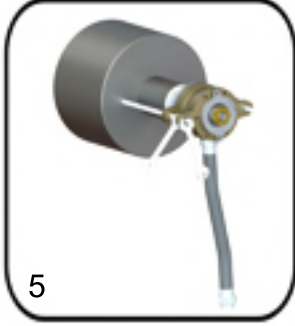
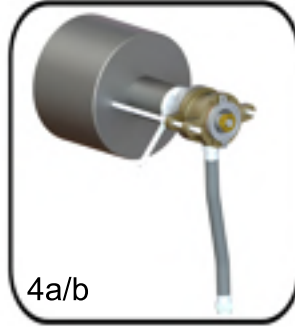
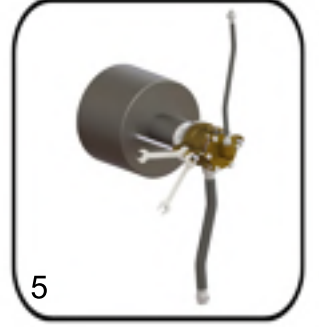
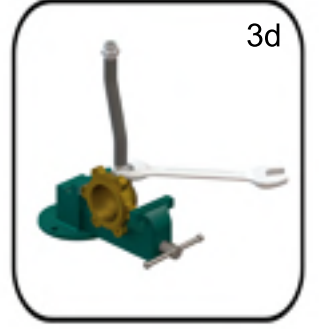
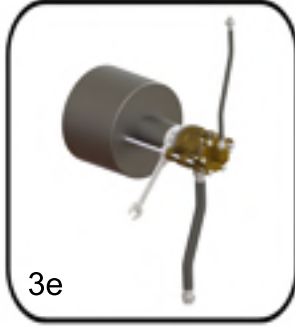
2d) Çıkış hortumu nipeline teflon sararak, arka kapak çıkış dişine montaj yapınız.

MODEL 20-30-40 için;

4a) Döner bağlantı elemanı şaft dişlerine teflon sararak makineye montaj yapınız. Montaj yaparken, eksantrik bağlamamaya veya diş atlatmamaya özen gösteriniz.

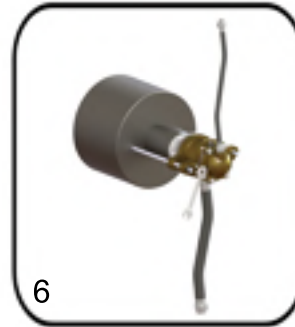
4b) Eğer qr şaft kullanılıyor ise; makina üzerindeki yuvasına yeni bir bakır conta yerleştiriniz. Qr flanşı şaft üzerine taktıktan sonra yarım ayları şaft üzerindeki yuvasına karşı olarak yerleştiriniz. Qr flanşı yarım aylar üzerine doğru çekiniz ve uygun civatalar ile makineye sabitleyiniz.

5) 900R Serisi döner bağlantı elemanları; iç yapılarında karbon yataklama elemanı olmaması sebebiyle gövde dışındaki rodlar tarafından yataklanmaktadır. Bu sebeple montaj sırasında makina rodları ile gövde üzerindeki rod delikleri doğru şekilde hizalanmalıdır.



6) Yeni bir bakır contayı montaj parçası üzerine yerleştirdikten sonra, arka kapağı dikkatlice conta üzerine yerleştiriniz ve uygun civatalar ile gövdeye montaj yapınız.

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



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

9) Buhar ve su için paslanmaz çelik fleksibl hortumlar kullanınız.

10) Hortumları, dönüş yönünde eğim yapacak şekilde montaj yapınız.

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

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

13) Hortum burulmalarını engellemek için uygun boru bağlantı elemanları kullanınız.

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

