

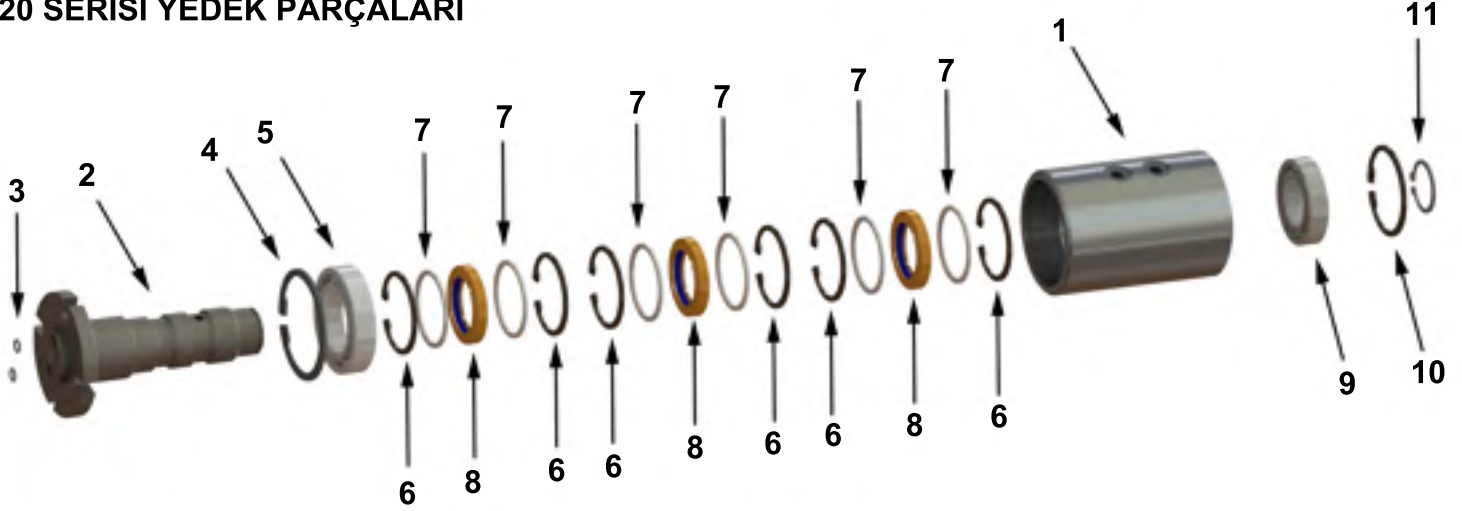
KANAL #	ÖLÇÜ
2	1/8"
3	1/4"
4	3/8"
	1/2"
	3/4"



DİKKAT

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

20 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ŞAFT	1
3	FLANŞ O-RİNGİ	n
4	ÖN GÖVDE SEGMANI	1
5	ÖN RULMAN	1
6	GÖVDE SEGMANI	n
7	PUL	n
8	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	n
9	ARKA RULMAN	1
10	ARKA GÖVDE RULMANI	1
11	ŞAFT SEGMANI	1

n: kanal sayısına göre değişmektedir



- 1- Döner bağlantı elemanını makinadan sökmeden önce giriş vanalarını kapatınız ve sistemdeki tüm akışkanın boşalmasını bekleyiniz. Sistemde basınç kalmadığından emin olunuz.
- 2- Giriş hortumlarını, besleme boruları yada vanalarından ayırınız.
- 3- Şaft flanşı üzerindeki civataları sökerek, makinadan ayırınız.
- 4- Döner bağlantı elemanını gövdesinden(1) mengenede yakalayınız ve giriş hortumunu çıkartınız.
- 5- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 6- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 7- Döner bağlantı elemanını şaft üzerinde masa üzerine yerleştiriniz, genel olarak korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz.
- 8- Şaft çıkışları o-ring bağlantılı ise; çıkış kanallarındaki o-ringleri(3) alınız ve kontrol ediniz, gerekli ise yenileri ile değiştiriniz.
- 9- Gövde arka segmanını(10) ve şaft segmanını(11) uygun bir anahtar ile ayırınız.
- 10- Gövdeyi masa üzerinde ters çeviriniz ve flanşlı taraftan tutarak şaftı gövdeden yavaşça çıkartınız.
- 11- Şaftı gövde içinden çıkartırken iç parçalara zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 12- Gövde içinden ön rulman segmanını(4) uygun bir segman pensesi ile çıkartınız ve ön rulmanı(5) çekerek alınız.
- 13- Gövde içinden arka rulmanı(9) çekerek alınız.
- 14- Gövde içinden; gövde segmanlarını(6), pulları(7) ve sızdırmazlık elemanlarını(8) dikkatlice çıkartınız.
- 15- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 16- Gövde içini ince yağ ile iyice yağlayınız.
- 17- Gövde içindeki en ortadaki segman kanalına, uygun bir anahtar ile segmanı(6) takınız.
- 18- Segman üzerine sızdırmazlık pulunu(7) yerleştiriniz.
- 19- Sızdırmazlık contasının(8) yüzeylerini yağladıktan sonra gövde içinde pul üzerine yerleştiriniz.
- 20- Conta üzerine ikinci pulu(7) yerleştiriniz ve gövde segmanı(6) ile sızdırmazlık grubunu sabitleyiniz.
- 21- Diğer conta grupları için 18-21 no'lu maddeleri uygulayınız.
- 22- Şaftı iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 23- Arka rulmanı(9) gövde içindeki yuvasına takınız ve gövde segmanı(10) ile sabitleyiniz.
- 24- Gövdeyi ters çeviriniz ve ön rulmanı(5) takınız ve ön rulman segmanı(4) ile sabitleyiniz.
- 25- Şaftın sızdırmazlık yüzeylerini ince bir yağ ile iyice yağlayınız.
- 26- Şaftı flanşlı tarafından tutarak gövde içine yerleştiriniz ve yerine oturduğundan emin olunuz.
- 27- Şaftı yerleştirirken gövde içindeki sızdırmazlık elemanlarına zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 28- Şaft segmanı ile şaftı(11) sabitleyiniz.
- 29- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 9. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 30- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumlarını takınız.
- 31- Eğer şaft çıkışları o-ringli ise; çıkış kanallarına yeni o-ringleri yerleştiriniz.
- 32- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 33- Giriş hortumlarını besleme borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 34- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.