

ÖLÇÜ	MODEL
1/2"	205
3/4"	207
1"	210
1 1/4"	212
1 1/2"	215
2"	220



## DİKKAT

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

## 200 SERİSİ YEDEK PARÇALARI

- Tüm ROTOFLUID ürünleri montaj sonrası sızdırmazlık testinden geçmektedir. Ürünlerin sökülmesi ya da üzerlerinde değişiklik yapılması durumunda garanti geçersizdir.
- ESZ Makina bilgisi dışında; ürün demonte edilir; sökülür, modifiye edilir; değiştirilir; yanlış tamir yapılır; yanlış montaj yapılır; yan yüklerle, yüksek veya çok düşük sıcaklıklara maruz bırakılır; kimyasal etki görür ise garanti kapsamı dışında kalır, garanti geçersizdir.
- 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.



NO	PARÇA ADI	ADET	
1	GÖVDE	1	
2	ÖN KAPAK	1	
3	ÖN KAPAK CONTASI	1	
4	KAPAK CİVATALARI	6	(1/2"-1 1/4")
		8	(1 1/2")
		10	(2")
5	ŞAFT	1	
6	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1	
7	YATAKLAMA ELEMANI	1	
8	YAY	1	



- 1- Döner bağlantı elemanını makinadan sökmeden önce giriş ve çıkış vanalarını kapatınız ve sistemdeki tüm akışkanın boşalmasını bekleyiniz. Sistemde basınç kalmadığından emin olunuz.
- 2- Sıcak akışkan kullanılıyor ise, sistem sıcaklığının ortam sıcaklığına düşmesini bekleyiniz.
- 3- Giriş ve çıkış hortumunu, besleme ve dönüş borusu yada vanasından ayırınız.
- 4- Uygun bir anahtar ile döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve ayırınız.
- 5- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, çift hat dirseğini ve iç sifon borusunu çıkartırken iç parçalara zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 6- Döner bağlantı elemanını gövdesinden(1) mengenede yakalayınız ve giriş hortumunu çıkartınız.
- 7- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, çıkış hortumunu çift hat dirseğinden ayırınız ve çift hat dirseği ile beraber iç sifon borusunu çıkartınız.
- 8- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 9- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 10- Döner bağlantı elemanını gövde üzerinde masa üzerine yerleştiriniz.
- 11- Genel olarak deformasyona ve hasarlara karşı kontrol ediniz.
- 12- Gövde(1) içinde yay(8) olduğunu ve iç parçaların dışarıya doğru fırlamasına neden olacağına dikkat ediniz.
- 13- Gövde civatalarını(4) uygun bir anahtar ile çıkartınız. Son iki civatayı çıkartmadan önce şaftı(5) dişli tarafından tutarak hafifçe gövde içine doğru bastırarak son iki civatayı çıkartınız.
- 14- Son iki civatayı söktüğümüzde, yay kuvveti nedeniyle iç parçalar dışarıya doğru gelecektir.
- 15- Kapak(2), sızdırmazlık elemanı(6), şaft(5), yataklama elemanı(7) ve yayı(8) gövde içinden alınız.
- 16- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Yataklama yüzeyleri ve dişlerinde herhangi bir deformasyon varsa yenisi ile değiştiriniz.
- 17- Gövdeyi arka tarafı üzerinde masaya yerleştiriniz.
- 18- Yayı(8) temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 19- Yayı gövde içindeki yuvasına yerleştiriniz.
- 20- Yataklama karbonunu(7) kontrol ediniz ve gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 21- Yataklama karbonunu, yay yuvası yaya karşılık gelecek şekilde gövde içine yerleştiriniz.
- 22- Şaftı(5) iyice temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Gerekli ise yenisi ile değiştiriniz. Şaftı yataklama karbonu(7) içine, konik yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştiriniz.
- 23- Yeni bir sızdırmazlık elemanını(6), sızdırmazlık konik yüzeyi şaft konik yüzeyine bakacak şekilde şaft üzerine yerleştiriniz.
- 24- Yeni bir contayı(3) gövde üzerine yerleştiriniz, civata delikleri ile gövde deliklerini hizalayınız.
- 25- Kapağı(2) temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri deforme olmuşsa, mikro lepleme işlemi uygulanmalı veya yenisi ile değiştirilmelidir.
- 26- Kapağı, leplenmiş yüzey sızdırmazlık elemanına bakacak şekilde gövde üzerine yerleştiriniz.
- 27- Şaftı dişli tarafından tutarak, gövde içine doğru bastırınız. Kapak civatalarını karşılıklı olarak sıkınız.
- 28- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumunu takınız.
- 29- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, sifon borusu ve çift hat dirseğini gövdeye sabitleyiniz. Çıkış hortumunu çift hatlı dirseğe montaj yapınız.
- 30- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 31- Giriş ve çıkış hortumlarını besleme ve dönüş borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 32- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.