

ÖLÇÜ	MODEL
1/4"	402
3/8"	403
1/2"	405
3/4"	407
1"	410
1 1/4"	412
1 1/2"	415
2"	420



## DİKKAT

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

## 400 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	400 GÖVDE	1
2	400A GÖVDE	1
3	ŞAFT - DİŞLİ	1
4	ŞAFT - QR	1
5	ŞAFT - FLANŞLI	1
6	FLANŞ O-RİNGİ	1
7	GÖVDE SEGMANI	1
8	RULMAN	2
9	YAĞDANLIK	1
10	PUL	1

NO	PARÇA ADI	ADET
11	ŞAFT SEGMANI	1
12	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
13	PİM	2
14	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	1
15	SABİT SIZD. ELEMANI	1
16	O-RİNG	1
17	PUL	1
18	PİM	2
19	YAY	1
20	YAĞ ATICI	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(1-2) mengine 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- Mengine sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 9- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 10- Döner bağlantı elemanını gövde(1-2) üzerinde masa üzerine yerleştiriniz.
- 11- Genel olarak deformasyona ve hasarlara karşı kontrol ediniz.
- 12- Gövde içinde yay'ın(19) iç parçaların dışarıya doğru fırlamasına neden olacağına dikkat ediniz.
- 13- Şaftı(3-4-5) dişli/qr/flanşlı tarafından tutunuz ve gövdeye doğru bastırınız.
- 14- Gövde segmanını(7) uygun bir segman pensesi ile çıkartınız.
- 15- İç parçaların dışarıya fırlamaması için şaft(3-4-5) ve rulman(8) grubunu yavaşça çekerek çıkartınız.
- 16- Sızdırmazlık elemanını(12) yuvasına zarar vermeden çekerek çıkartınız.
- 17- Sızdırmazlık o-ringini(14) şaft içindeki yuvasından alınız.
- 18- İlk olarak şaft segmanını(11) uygun bir segman anahtarı ile çıkartınız. Rulmanları(8) sökerken, şaft sızdırmazlık yuvasına zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 19- Şaftı iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 20- Sızdırmazlık pimleri(13) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 21- Yeni rulmanları(8) ve rulman pulunu(10) şafta takınız ve şaft segmanı(11) ile sabitleyiniz.
- 22- Yeni bir sızdırmazlık o-ringini(14) yuvasına yerleştiriniz, gres ile yağlayınız.
- 23- Yeni bir sızdırmazlık elemanını(12), kanallar pimplere denk gelecek şekilde yuvasına yerleştiriniz.
- 24- Gövde içinden sabit sızdırmazlık elemanını(15), pulu(17) ve yayı(19) çekerek alınız.
- 25- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 26- Yayı(19) temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 27- Yayı gövde içindeki yuvasına yerleştiriniz. Üzerine yeni bir pul(17) yerleştiriniz.
- 28- Yeni bir sabit sızdırmazlık elemanını(15), yeni bir o-ring(16) takarak gövde içinde pul üzerine, leplenmiş yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştiriniz.
- 29- Şaftı(3-4-5) dişli/qr/flanşlı taraftan tutarak, gövde içine yerleştiriniz.
- 30- Şaftı gövdeye doğru bastırarak, gövde segmanını(7) takınız.
- 31- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 13. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 32- Flanşlı şaftlarda; flanş yüzeyindeki o-ring kanalını temizleyiniz ve yeni bir o-ring(6) yerleştiriniz.
- 33- Rulmanlar belirli periyotlarla yağlanmalıdır. Uygun yağlama için, yağlama talimatlarına bakınız.
- 34- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengine yakalayınız ve giriş hortumunu takınız.
- 35- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, sifon borusu ve çift hat dirseğini gövdeye sabitleyiniz. Çıkış hortumunu çift hatlı dirseğe montaj yapınız.
- 36- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 37- Giriş ve çıkış hortumlarını besleme ve dönüş borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 38- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.