

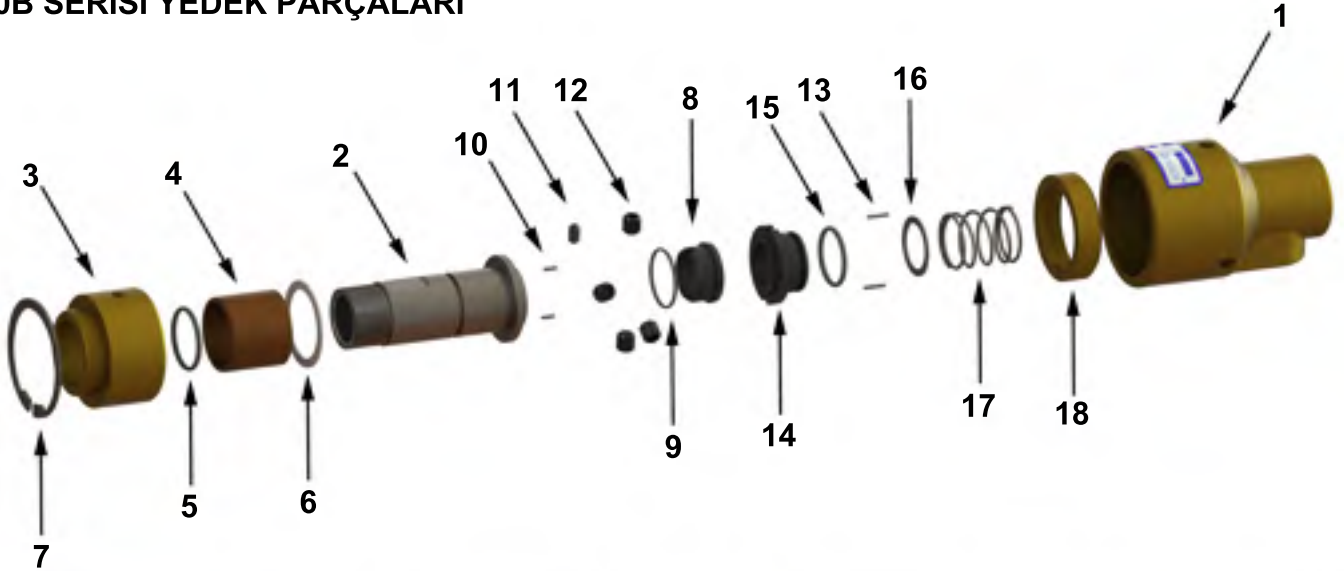
ÖLÇÜ	MODEL
1/4"	402B
3/8"	403B
1/2"	405B
3/4"	407B
1"	410B
1 1/4"	412B
1 1/2"	415B
2"	420B



## DİKKAT

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

## 400B SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	400B GÖVDE	1
2	ŞAFT - DIŞLI	1
3	YATAK KOVANI	1
4	YATAKLAMA ELEMANI	1
5	O-RİNG	1
6	TEFLON PUL	1
7	GÖVDE SEGMANI	1
8	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
9	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	1

NO	PARÇA ADI	ADET
10	PİM	2
11	SETSKUR	2
12	SETSKUR	4
13	PİM	2
14	SABİT SIZD. ELEMANI	1
15	O-RİNG	1
16	PUL	1
17	YAY	1
18	GÖVDE BİLEZİĞİ	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 içinde yay'ın(17) iç parçaların dışarıya doğru fırlamasına neden olacağına dikkat ediniz.
- 13- Gövde üzerindeki setskurları(11-12) çıkartınız.
- 14- Şaftı(2) dişli tarafından tutunuz ve gövdeye doğru bastırınız.
- 15- Gövde segmanını(7) uygun bir segman pensesi ile çıkartınız.
- 16- İç parçaların dışarıya fırlamaması için shaft(2) ve yataklama grubunu yavaşça çekerek çıkartınız. Şaftı ve teflon pulu(6) yataklama kovanından(3) çekerek çıkartınız.
- 17- Sızdırmazlık elemanını(8) yuvasına zarar vermeden çekerek çıkartınız.
- 18- Sızdırmazlık o-ringini(9) yuvasından alınız.
- 19- Kovan içindeki yataklama burcunu(4) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 20- Şaft üzerindeki yataklama o-ringini(5) çekerek çıkartınız.
- 21- Şaftı iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 22- Sızdırmazlık pimleri(10) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 23- Yeni bir sızdırmazlık o-ringini(9) yuvasına yerleştiriniz, gres ile yağlayınız.
- 24- Yeni bir sızdırmazlık elemanını(8), kanallar pimplere denk gelecek şekilde yuvasına yerleştiriniz.
- 25- Şaft üzerine yeni bir yataklama o-ringi(5) takınız ve gres ile yağlayınız.
- 26- Gövde içinden sabit sızdırmazlık elemanını(14), pulu(16) ve yayı(17) çekerek alınız.
- 27- Gövde içindeki bileziği(18) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz ve gövde içine sabitleyiniz.
- 28- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. O-ring sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 29- Yayı(17) temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 30- Yayı gövde içindeki yuvasına yerleştiriniz. Üzerine yeni bir pul(16) yerleştiriniz.
- 31- Yeni bir sabit sızdırmazlık elemanını(14), yeni bir o-ring(15) takarak gövde içinde pul üzerine, leplenmiş yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştiriniz.
- 32- Şaft üzerine, dişli tarafından yeni bir teflon pul(6) takınız.
- 33- Şaftı sızdırmazlık yuvası tarafından tutarak, yataklama kovani(3) içine yavaşça yerleştiriniz.
- 34- Şaftı dişli tarafından tutarak yatak kovani ile birlikte, kovan sabitleme delikleri ile gövde delikleri karşılıklı gelecek şekilde gövde içine yerleştiriniz.
- 35- Şaftı gövdeye doğru bastırarak, gövde segmanını(7) takınız.
- 36- Gövde deliklerine setskurları(11-12) takınız.
- 37- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 14. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 38- 400B Serileri yağlama gerektirmez.
- 39- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumunu takınız.
- 40- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, sifon borusu ve çift hat dirseğini gövdeye sabitleyiniz. Çift hatlı ise, çıkış hortumunu dirseğe montaj yapınız.
- 41- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 42- Giriş ve çıkış hortumlarını besleme ve dönüş borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 43- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.