

ÖLÇÜ	MODEL
2"	520
2 1/2"	525
3"	530
4"	540



TEK HATLI



ÇİFT HATLI
S TİP

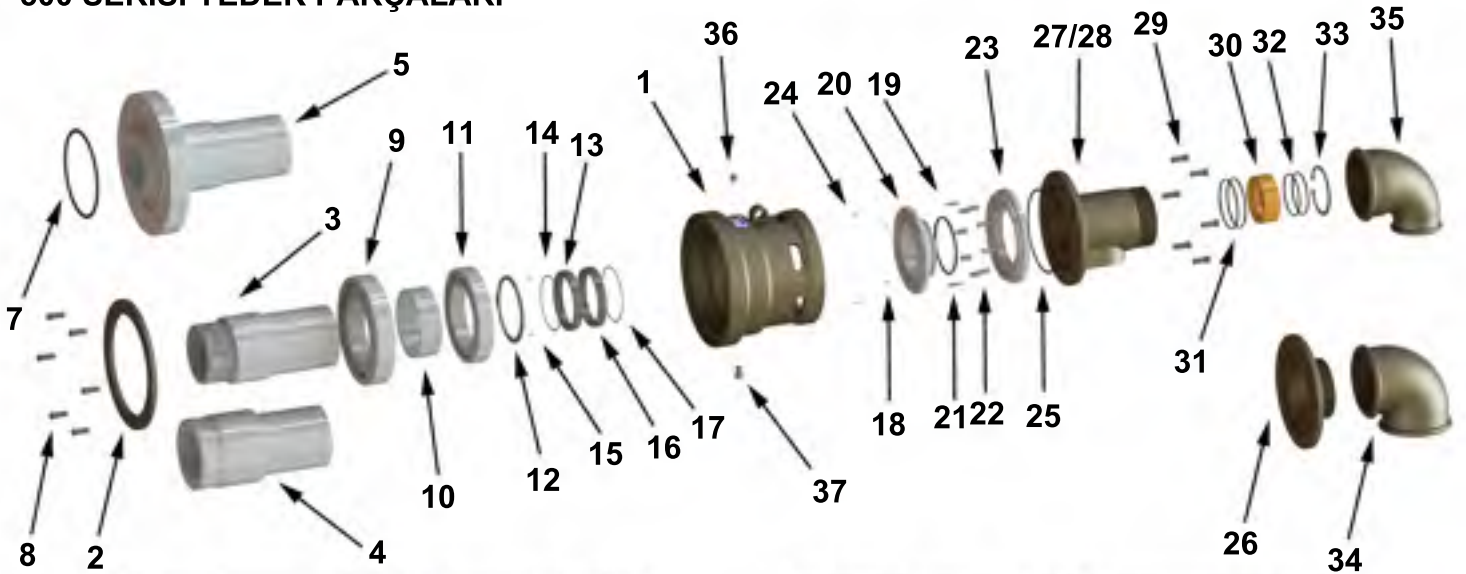
ÇİFT HATLI
RSP TİP



DİKKAT

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

500 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	MİKTAR
1	GÖVDE	1
2	ÖN KAPAK	1
3	ŞAFT - DİŞLİ	1
4	ŞAFT - QR	1
5	ŞAFT - FLANŞ - TİP 1	1
6	ŞAFT - FLANŞ - TİP 2	1
7	FLANŞ O-RİNGİ	1
8	CİVATA	6
9	ÖN RULMAN	1
10	RULMAN BURCU	1
11	ARKA RULMAN	1
12	ŞAFT SEGMANI	1
13	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
14	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	1
15	PİM	2
16	SABİT SIZD. ELEMANI	1
17	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	1
18	PİM	2

NO	PARÇA ADI	MİKTAR
19	SABİT SIZD. YUVASI O-RİNGİ	1
20	SABİT SIZD. YUVASI	1
21	PİM	2
22	YAY	8
23	ORTA KAPAK	1
24	PİM	2
25	ARKA KAPAK O-RİNGİ	1
26	ARKA KAPAK - TEK HATLI	1
27	ARKA KAPAK - S TİP	1
28	ARKA KAPAK - RSP TİP	1
29	CİVATA	6
30	YATAKLAMA BURCU	1
31	BURÇ O-RİNGİ	2
32	SİFON BORUSU O-RİNGİ	2
33	GÖVDE SEGMANI	1
34	TEK HATLI DİRSEĞİ	1
35	ÇİFT HATLI DİRSEĞİ	1
36	YAĞDANLIK	1
37	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(çift hatlı ise) hortumunu, besleme ve dönüş borusu veya vanasından ayırınız.
- 4- Uygun bir anahtar ile döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve ayırınız.
- 5- Döner bağlantı elemanı çift hatlı ise, makinadan sökerken iç sifon borusuna zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 6- Flanşlı şaft(5) kullanılıyor ise, flanş o-ringini(7) flanştan ayırınız.
- 7- Döner bağlantı elemanını gövdesinden(1) mengenede yakalayınız ve giriş hortumunu çıkartınız.
- 8- Eğer çift hatlı ve sabit sifonlu model kullanılıyor ise, iç sifon borusunu saatin tersi yönünde çevirerek dikkatlice döner bağlantı elemanından ayırınız.
- 9- Eğer çift hatlı ve döner sifonlu model kullanılıyor ise, iç sifon borusunu çekerek alınız.
- 10- Sifon borusunu çıkartırken iç parçalara zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 11- Arka çıkış dirseğini(34-35) ve çıkış hortumunu gövdeden ayırınız.
- 12- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 13- Döner bağlantı elemanını şaft üzerinde masa üzerine yerleştiriniz.
- 14- Genel olarak deformasyona ve hasarlara karşı kontrol ediniz.
- 15- Gövde içinde yay'ın(22) iç parçaların dışarıya doğru fırlamasına neden olacağına dikkat ediniz.
- 16- Arka kapak civatalarını(29) sökünüz ve arka kapağı(26-27-28) gövdeden ayırınız.
- 17- Arka kapak o-ringini(25) kontrol ediniz ve gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 18- Arka kapak çift hatlı-döner sifonlu model ise;
 - Arka kapağı(28) masa üzerine yerleştiriniz.
 - Arka kapak segmanını(33) uygun bir anahtar ile ayırınız.
 - Sifon borusu yatağını(30) çekerek çıkartınız
 - Yataklama elemanını(30) ve sifon borusu o-ringini(32) inceleyiniz ve gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
 - Arka kapak içindeki yataklama o-ringlerini(31) çekerek alırken, yuvalarına zarar vermeyiniz.
- O-ringleri kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 19- Gövde içindeki sabit sızdırmazlık elemanı grubunu(16-17-20-21) ve orta kapağı(23) beraberce çekerek alınız ve masa üzerine ters çevirerek orta kapak üzerine yerleştiriniz.
- 20- Sabit sızdırmazlık grubunu ve orta kapağı ayırınız.
- 21- Sabit sızdırmazlık elemanını(16) çekerek alın ve kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 22- Sabit sızdırmazlık elemanı o-ringini(17) çekerek alınız.
- 23- Sabit sızdırmazlık yuvası içindeki pimleri(18) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 24- Orta kapak yuvaları içindeki yayları(22) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 25- Orta kapak üzerindeki pimleri(21) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 26- Sabit sızdırmazlık yuvası o-ringini(19) çekerek alınız, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 27- Şaft arka yuvasındaki sızdırmazlık elemanını(13) çekerek alınız.
- 28- Sızdırmazlık elemanı o-ringini(14) çekerek alınız.
- 29- Şaft sızdırmazlık yuvası içindeki pimleri(15) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 30- Eğer rulmanlar bakım istemiyorsa, 41. adıma geçiniz.
- 31- Gövdeyi ters çevirerek masa üzerine yerleştiriniz.
- 32- Ön kapak civatalarını(8) sökünüz ve ön kapağı(2) gövdeden ayırınız.
- 33- Şaftı dişli/flanşlı tarafından tutunuz ve çekerek gövde içinden çıkartınız.
- 34- Şaft segmanını(12) uygun bir anahtar için çıkartınız.
- 35- Rulmanları(9-11) sökerken arka sızdırmazlık yuvasına zarar vermemeye özen gösteriniz.



- 36- Tüm iç parçaları temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 37- İlk olarak şaft üzerine ön rulmanı(9) yerleştiriniz, rulman burcunu(10) takınız ve ikinci rulmanı(11) takıp, şaft segmanı(12) ile sabitleyiniz.
- 38- Şaftı dişli/flanşı tarafından tutarak gövde içine yerine oturana kadar yavaşça yerleştiriniz.
- 39- Ön kapağı(2) yerine yerleştiriniz ve ön kapak civatalarını(8) sıkarak sabitleyiniz.
- 40- Gövdeyi ters çevirerek masa üzerine yerleştiriniz.
- 41- Şaft sızdırmazlık yuvası içindeki kanala sızdırmazlık o-ringini(14) yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
- 42- Sızdırmazlık elemanını pimler ile pim yuvaları karşılık gelecek şekilde şaft içine yerleştiriniz.
- 43- Orta kapak üzerindeki yay yuvalarını yağlayınız.
- 44- 8 adet yayı(22) yuvasına yerleştiriniz.
- 45- Sabit sızdırmazlık yuvası(20) kanalına sızdırmazlık o-ringini(17) yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
- 46- Sabit sızdırmazlık elemanını, pimler ile pim yuvaları karşılık gelecek şekilde dikkatlice yuvasına yerleştiriniz.
- 47- Sabit sızdırmazlık yuvası o-ringini(19) kanalına takınız ve hafifçe yağlayınız.
- 48- Sabit sızdırmazlık grubunu orta kapak üzerine yerleştiriniz.
- 49- Sabit sızdırmazlık grubu pim yuvası, orta kapak pimleri(21) ile karşılıklı geldiğinden emin olunuz.
- 50- Sabit sızdırmazlık grubunu, orta kapak ile beraber dikkatlice tutunuz.
- 51- Grubu ters çeviriniz, sızdırmazlık elemanları leplenmiş yüzeyleri birbirine karşılık gelecek şekilde gövde içine yerleştiriniz.
- 52- Orta kapak pim yuvası ile gövde pimlerinin(24) karşılıklı geldiğinden emin olunuz.
- 53- Eğer tek hatlı kullanılıyor ise
- Arka kapak o-ringini(25) yuvasına yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
 - Arka kapağı(26) gövde üzerine yerleştiriniz ve arka kapak civataları(29) ile sabitleyiniz.
- 54- Eğer çift hatlı ve sabit sifonlu kullanılıyor ise;
- Arka kapak o-ringini(25) yuvasına yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
 - Arka kapağı(27); giriş dişleri gövde üzerindeki kulak ile 180° olacak şekilde gövde üzerine yerleştiriniz.
 - Arka kapak civataları(29) ile sabitleyiniz.
- 55- Eğer çift hatlı ve döner sifonlu kullanılıyor ise;
- Arka kapak yatak o-ringlerini(31) kanallarına yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
 - Yataklama burcu(30) içine sifon borusu o-ringlerini(32) yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
 - Yataklama burcunu(30) arka kapak yuvasına yerleştiriniz ve segman(33) ile sabitleyiniz.
 - Arka kapağı(28); giriş dişleri gövde üzerindeki kulak ile 180° olacak şekilde gövde üzerine yerleştiriniz.
 - Arka kapak civataları(29) ile sabitleyiniz.
- 56- Arka kapak dirseğini(34-35) yerine montaj yapınız.
- 57- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruntu, ses, vs. durumunda 13. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 58- Rulmanlar belirli periyotlarla yağlanmalıdır. Uygun yağlama için, yağlama talimatlarına bakınız.
- 59- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumunu takınız.
- 60- Eğer çift hatlı kullanılıyor ise, iç sifon borusunu şaft içinden geçirerek, arka kapağa montaj yapınız.
- 61- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 62- Eğer flanşlı şaft kullanılıyor ise, flanş üzerindeki yuvasına o-ring(7) takarak makinaya montaj yapınız, flanş civataları ile makinaya sabitleyiniz.
- 63- Giriş ve çıkış hortumlarını besleme ve dönüş borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 64- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.