

DÜZ TİP

RADYAL TİP

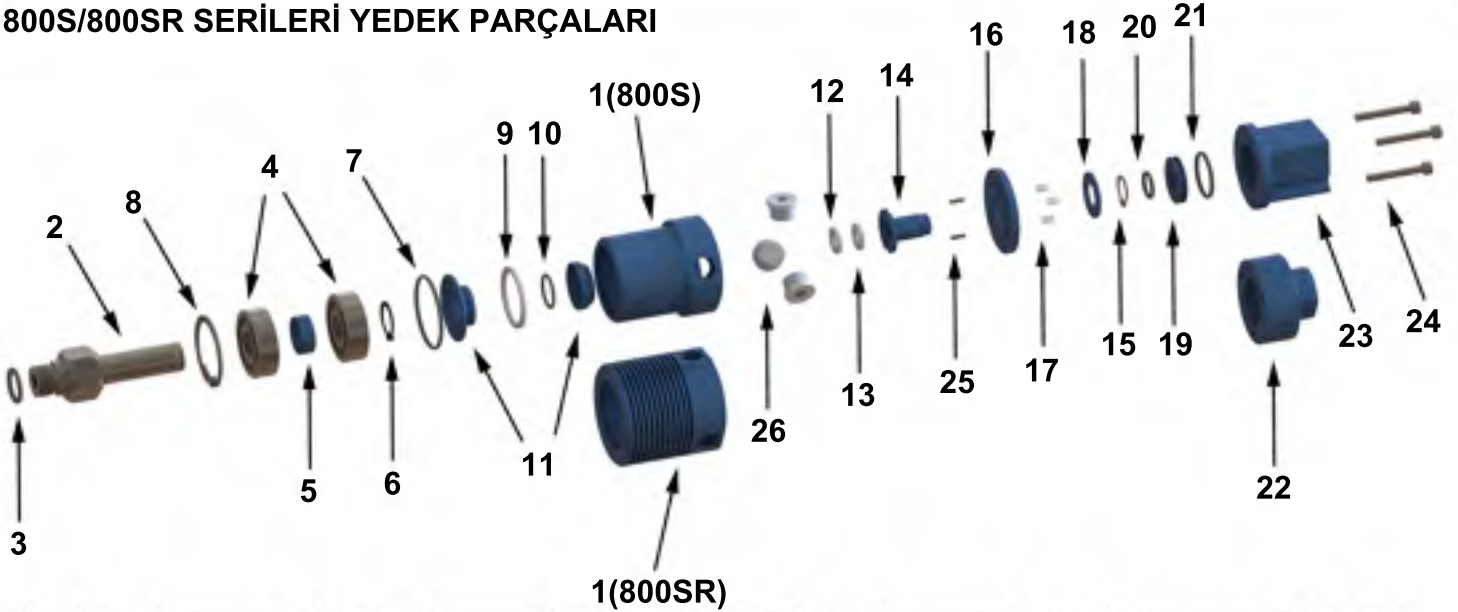
ÖLÇÜ	MODEL
1/4"	808S
3/8"	810S



DİKKAT

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

800S/800SR SERİLERİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ŞAFT	1
3	ŞAFT O-RİNG	1
4	RULMAN	2
5	RULMAN BURCU	1
6	ŞAFT SEGMANI	1
7	GÖVDE O-RİNGİ	1
8	GÖVDE SEGMANI	1
9	RULMAN YAYI	4
10	KORUYUCU O-RİNG	1
11	RULMAN KORUYUCU SETİ	1
12	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
13	SABİT SIZD. ELEMANI	1

NO	PARÇA ADI	ADET
14	SABİT SIZD. YUVASI	1
15	YUVA SEGMANI	1
16	ORTA KAPAK	1
17	YAY	3
18	DESTEK PULU	1
19	DESTEK	1
20	O-RİNG	1
21	O-RİNG	1
22	ARKA KAPAK - DÜZ	1
23	ARKA KAPAK - RADYAL	1
24	CİVATA	3
25	PİM	2
26	KÖR TAPA	3

- 1- Döner bağlantı elemanını makinadan sökmeden önce giriş vanasını kapatınız ve sistemdeki tüm akışkanın boşalmasını bekleyiniz. Sistemde basınç kalmadığından emin olunuz.
- 2- Giriş hortumunu, besleme borusu yada vanasından ayırınız.
- 3- Drenaj hortumunu, drenaj hattından ayırınız.
- 4- Uygun bir anahtar ile döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve ayırınız.



- 5- Döner bağlantı elemanını gövdesinden mengenede yakalayınız. Giriş ve drenaj hortumunu çıkartınız.
- 6- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 7- Döner bağlantı elemanını gövde üzerinde masa üzerine yerleştiriniz, genel olarak deformasyona ve hasarlara karşı kontrol ediniz, şaft ucundaki plot o-ringini(3) çekerek alınız.
- 8- Arka kapak civatalarını(24) çıkartınız ve arka kapak(22-23) ile beraber orta kapak grubunu ayırınız.
- 9- Şaftı dişli tarafından tutunuz ve gövdeye doğru bastırınız.
- 10- Gövde segmanını(8) uygun bir segman pensesi ile çıkartınız ve şaft grubunu yavaşça çekerek alınız.
- 11- Gövde içindeki rulman baskı yay grubunu(9) ve gövde o-ringini(7) çekerek alınız.
- 12- Korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenileri ile değiştiriniz.
- 13- Sızdırmazlık yuvasına zarar vermeden, sızdırmazlık elemanını(12) çekerek alınız.
- 14- Rulman koruyucu setini(11) çıkarttıktan sonra şaft üzerindeki koruyucu o-ringi(10) çıkartınız.
- 15- İlk olarak şaft segmanını(6) uygun bir segman anahtarı ile çıkartınız.
- 16- Rulmanları(4) ve rulman burcunu(5) sökerken, sızdırmazlık yuvasına zarar vermeyiniz.
- 17- Şaftı iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 18- Sabit sızdırmazlık grubunu ve orta kapağı(16) arka kapaktan çekerek ayırınız.
- 19- O-ringleri(20-21) ile beraber desteği(19) çekerek yuva üzerinden alınız.
- 20- Yuva segmanını(15) çıkartınız ve destek pulunu(18) ve yayları(17) çekerek alınız.
- 21- Orta kapak(16) ile sabit sızdırmazlık grubunu ayırdıktan sonra , sabit sızdırmazlık elemanını(14) çekerek yuvadan(14) ayırınız. Destek üzerindeki iç(20) ve dış o-ringleri(21) çıkartınız.
- 22- Tüm parçaları temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenileri ile değiştiriniz. Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 23- Şaft üzerine yeni rulmanları(4) ve rulman burcunu(5) takınız ve şaft segmanı(6) ile sabitleyiniz.
- 24- Yeni bir rulman koruyucu o-ringi(10) taktıktan sonra hafifçe yağlayınız.
- 25- Rulman koruyucu setini(11) sırasıyla yerleştiriniz.
- 26- Şaft üzerindeki yuvasına yeni bir sızdırmazlık elemanını(12) takarken, sızdırmazlık yüzeyine zarar vermemeğe özen gösteriniz.
- 27- Gövde içindeki yuvasına yeni bir o-ring(7) yerleştirdikten sonra hafifçe yağlayınız.
- 28- Gövde içine yeni bir rulman yayı seti(9) yerleştiriniz.
- 29- Şaftı dişli taraftan tutarak, gövde içine yerleştiriniz, gövde segmanını(8) takınız.
- 30- Orta kapak üzerindeki pimleri(25) kontrol ediniz, gerekli ise yenileri ile değiştiriniz.
- 31- Yeni bir sabit sızdırmazlık elemanını(13), yuvasına(14) yerleştiriniz.
- 32- İç(20) ve dış(21) o-ringlerini destek üzerindeki yuvalarına yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
- 33- Orta kapak üzerindeki yay yuvalarını yağlayınız ve yeni yayları(17) yuvalarına yerleştiriniz.
- 34- Pimler, yuvaları ile karşılıklı gelecek şekilde, sabit eleman yuvasını orta kapak üzerine yerleştiriniz.
- 35- Destek pulunu(18), sabit eleman yuvasına(14), yayların üzerine takınız ve segman(15) ile sabitleyiniz.
- 36- Desteği(19); sabit eleman yuvasında yerine oturduğundan emin olana kadar yerleştiriniz..
- 37- Orta kapak ile arka kapak civata deliklerini hizalayınız ve sabit eleman grubunu arka kapak içine yerleştiriniz.
- 38- Civata deliklerini hizalayarak, arka kapak ile gövdeyi birleştiriniz ve uygun civatalar(24) ile sabitleyiniz.
- 39- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 7. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 40- Şaft ucuna yeni bir o-ring(3) takınız ve hafifçe yağlayınız.
- 41- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş ve drenaj hortumunu takınız.
- 42- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 43- Giriş ve drenaj hortumunu besleme ve drenaj hattına bağlayınız; döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.