

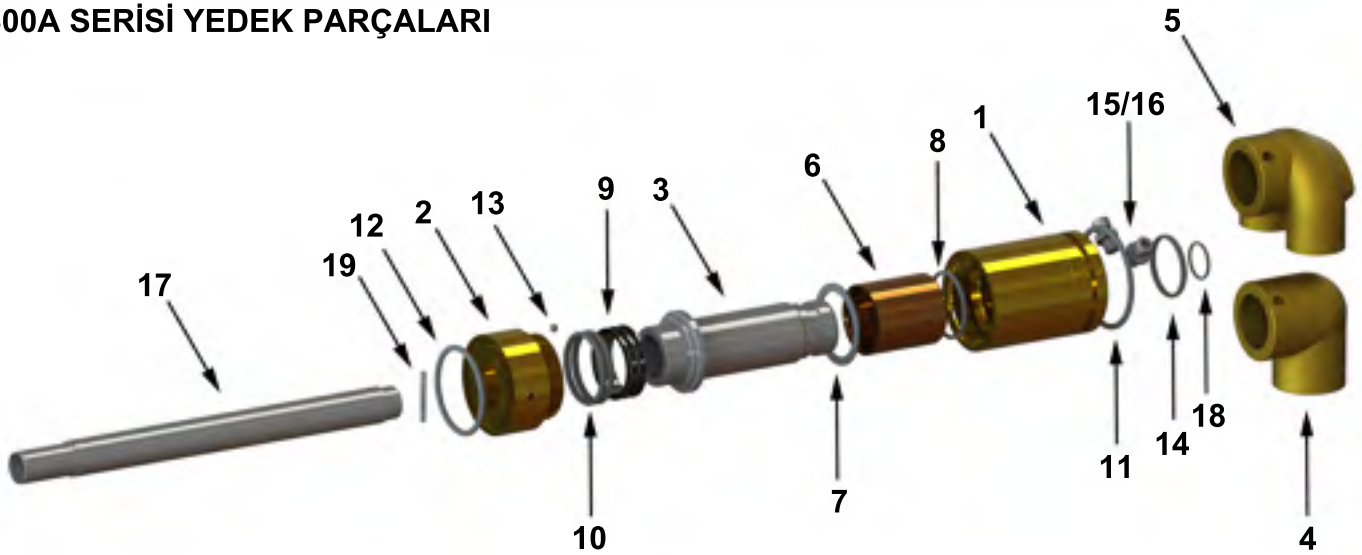
ÖLÇÜ	TEK HATLI MODEL	ÇİFT HATLI MODEL
1/2"	Q15-1/2"	Q20-1/2"
3/4"	Q20-3/4"	Q25-3/4"
1"	Q25-1"	Q40-1"
1 1/2"	Q40-1 1/2"



DİKKAT

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

300A SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	300A GÖVDE	1
2	300A KAPAK	1
3	ŞAFT	1
4	TEK HATLI DİRSEK	1
5	ÇİFT HATLI DİRSEK	1
6	YATAKLAMA ELEMANI	1
7	TEFLON PUL	1
8	GÖVDE İÇ O-RİNGİ	1
9	U-KAP	1
10	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	2

NO	PARÇA ADI	ADET
11	GÖVDE DIŞ O-RİNGİ	1
12	GÖVDE ÖN O-RİNGİ	1
13	SETSKUR	1
14	DİRSEK O-RİNGİ	1
15	CİVATA	2
16	SOMUN	2
17	İÇ BORU	1
18	BORU O-RİNGİ	1
19	PİM	1



300A SERİSİ TAMİR & BAKIM TALİMATLARI



Doküman No: TL 7 50

Yayın Tarihi: 01.01.2015

Rev No: 0

- 1- Döner bağlantı elemanını makinadan sökmeden önce giriş ve çıkış vanalarını kapatınız ve sistemdeki tüm akışkanın boşalmasını bekleyiniz. Sistemde basınç kalmadığından emin olunuz.
- 2- Giriş ve çıkış hortumunu, besleme ve dönüş borusu yada vanasından ayırınız.
- 3- Dirsek üzerindeki civata(15) ve kontra somunu(16) gevşeterek çıkartınız. Dirseği; hortumlar ve çift hatlı ise iç boru ile beraber çekerek alınız.
- 4- Montaj flanşı üzerindeki civataları çıkartınız ve montaj flanşını makinadan ayırınız.
- 5- Döner bağlantı elemanı gövdesini makina içinden çekerek alınız.
- 6- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 7- Döner bağlantı elemanını gövdesinden(1) mengenede yakalayınız.
- 8- Gövde ve kapak arasındaki setskuru(13) uygun bir anahtar ile çıkartınız.
- 9- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 10- Uygun bir anahtar ile kapağı(2) yavaşça çevirerek gövdeden ayırınız.
- 11- Kapak içindeki sızdırmazlık u-kap(9) ve o-ringini(10) çekerek alınız.
- 12- Kapak üzerindeki ön o-ringi(12) çekerek alınız ve gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 13- Gövde içinden şaftı(3) çekerek alınız ve şaft üzerindeki teflon pulu(7) ayırınız.
- 14- Gövde içindeki o-ringi(8) çıkartırken yuvasını zedelememeye özen gösteriniz.
- 15- Gövde içindeki yataklama elemanını(6) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 16- Gövde üzerindeki o-ringi(11) çekerek alınız, yuvasını zedelemeye dikkat ediniz.
- 17- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 18- Şaft iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 19- Gövde içine yeni bir o-ring(8) yerleştiriniz ve gres ile yağlayınız.
- 20- Şaft üzerine yeni bir teflon pul(7) takınız ve şaftın üzerini gres ile hafifçe yağlayınız.
- 21- Şaftı gövde içine yavaşça yerleştirirken yataklama elemanını(6) ve o-ringi(8) zedelemeyiniz.
- 22- Yeni bir çift u-kap(9) ve o-ringleri(10) yağlayınız ve yavaşça arka kapak(2) içine yerleştiriniz.
- 23- İlk olarak şaftı arka kapak içindeki u-kap'ın içine yerleştiriniz.
- 24- Şaftı takarken u-kap iç yüzeyini zedelemeyiniz.
- 25- Gövdeyi(1) mengenede sabitleyiniz ve arka kapağı(2) yavaşça çevirerek gövdeye sabitleyiniz.
- 26- Setskuru(13) uygun bir anahtar ile yuvasına yerleştiriniz ve iyice sıkığınızdan emin olunuz.
- 27- Gövde üzerindeki yuvasına yeni bir o-ring(11) yerleştiriniz.
- 28- Ön kapak üzerindeki yuvasına ön o-ringi(12) yerleştiriniz.
- 29- Çift hatlı dirsek kullanılıyor ise, iç boruyu(17) dirsekten ayırınız. İç boruyu ve pimi(19) korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 30- Dirsek o-ringini(14); çift hatlı ise iç boru o-ringini(18) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 31- Çift hatlı dirsek(5) kullanılıyor ise, iç boruyu(17) yavaşça dirsek içindeki yuvasına yerleştiriniz ve iyice sabitlendiğinizden emin olunuz.
- 32- Dirsek üzerindeki yuvalarına civata(15) ve kontra somunu(16) takınız, civatayı sonuna kadar sıkmayınız.
- 33- Gövde ve kapak üzerindeki o-ringleri(11-12) gres ile yağlayınız.
- 34- Makinanın yuvasını iyice temizleyiniz ve gövdeyi yavaşça içine yerleştiriniz.
- 35- Montaj flanşını şaft üzerine yerleştiriniz ve uygun civatalar ile gövdeyi makinarya sabitleyiniz.
- 36- Dirsek içindeki o-ringi yağlayınız.
- 37- Civatalar ile şaft kanalı birbirini karşılayana kadar dirseği şaft üzerine yerleştiriniz.
- 38- Civataları uygun bir anahtar ile iyice sıkınız ve kontra somun ile sabitleyiniz.
- 39- Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 40- Giriş ve çıkış hortumlarını besleme ve dönüş borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 41- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.