

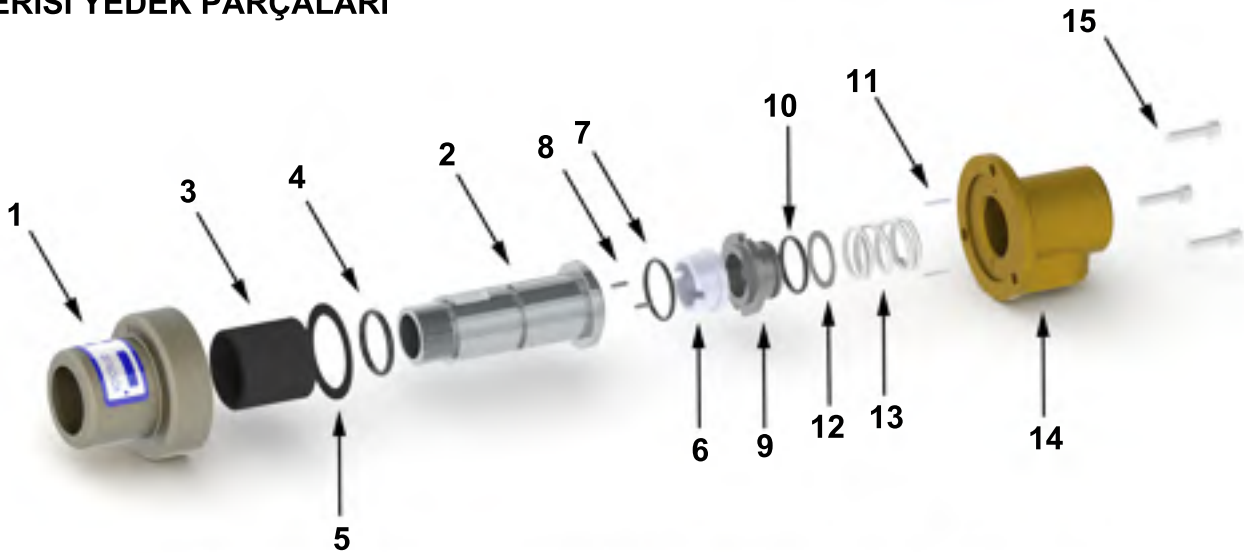
ÖLÇÜ	MODEL
3/4"	53
1"	55



DİKKAT

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

50 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



NO	PARÇA ADI	ADET
1	GÖVDE	1
2	ŞAFT	1
3	YATAKLAMA BURCU	1
4	ŞAFT O-RİNGİ	1
5	ŞAFT PULU	1
6	SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
7	SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ	1
8	PİM	2
9	SABİT SIZDIRMAZLIK ELEMANI	1
10	SABİT SIZD. O-RİNGİ	1
11	PİM	2
12	PUL	1
13	YAY	1
14	ARKA KAPAK	1
15	KAPAK CİVATALARI	3



- 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(1) zedelememeye özen gösteriniz.
- 9- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 10- Döner bağlantı elemanını şaft üzerinde masa üzerine yerleştiriniz ve genel olarak deformasyona ve hasarlara karşı kontrol ediniz.
- 11- Gövde içindeki yay'ın(13) iç parçaların dışarıya doğru fırlamasına neden olacağına dikkat ediniz.
- 12- Gövde(1) ile arka kapağı(14) civataları(15) sökerek ayırınız.
- 13- Şaftı(2) sızdırmazlık tarafından çekerek gövde içinden çıkartınız, şaft(2) ve teflon pulu(5) ayırınız.
- 14- Sızdırmazlık elemanını(6) yuvasına zarar vermeden çekerek çıkartınız.
- 15- Sızdırmazlık o-ringini(7) yuvasından alınız.
- 16- Gövde içindeki yataklama burcunu(3) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 17- Şaft üzerindeki yataklama o-ringini(4) çekerek çıkartınız.
- 18- Şaft iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 19- Sızdırmazlık pimlerini(8) kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 20- Yeni bir sızdırmazlık o-ringini(7) yuvasına yerleştiriniz, gres ile yağlayınız.
- 21- Yeni bir sızdırmazlık elemanını(6), kanallar pimlere denk gelecek şekilde yuvasına yerleştiriniz.
- 22- Şaft üzerine yeni bir yataklama o-ringi(4) takınız ve gres ile yağlayınız.
- 23- Arka kapak(14) içinden sabit sızdırmazlık elemanını(9), pulu(12) ve yayı(13) çekerek alınız.
- 24- Arka kapak içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. O-ring sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 25- Yayı(13) temizleyiniz ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 26- Yayı arka kapak içindeki yuvasına yerleştiriniz. Üzerine yeni bir pul(12) yerleştiriniz.
- 27- Yeni bir sabit sızdırmazlık elemanını(9), yeni bir o-ring(10) takarak arka kapak içinde pul(12) üzerine, leplenmiş yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştiriniz.
- 28- Şaft üzerine, dişli tarafından yeni bir teflon pul takınız.
- 29- Şaftı sızdırmazlık elemanı tarafından tutarak gövde içine yerleştiriniz.
- 30- Gövde grubunu ve arka kapak grubunu civata delikleri birbirine karşılık gelecek şekilde birleştiriniz.
- 31- Uygun civatalar(15) ile gövde ve kapağı sabitleyiniz.
- 32- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 12. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 33- 50 Serileri yağlama gerektirmez.
- 34- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene 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.