

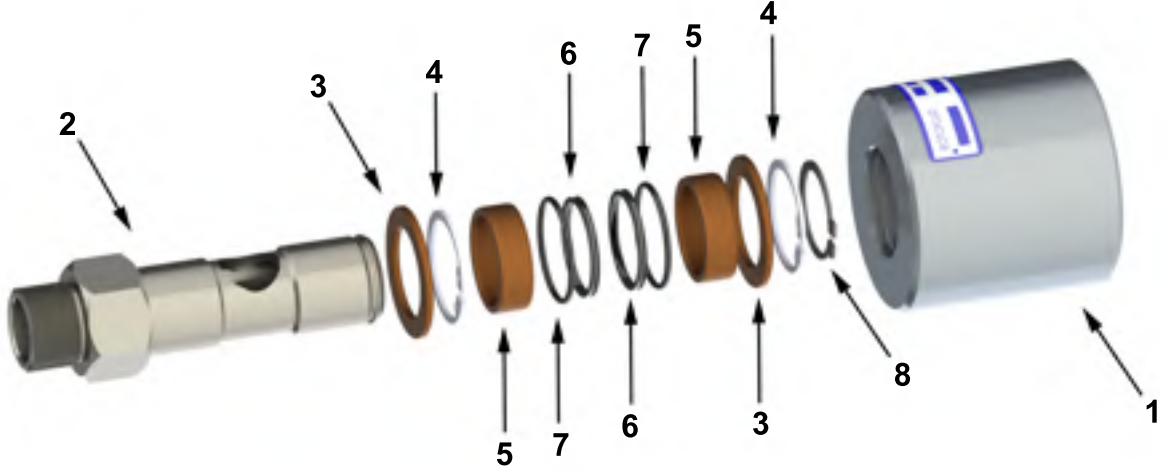
| ÖLÇÜ   | MODEL |
|--------|-------|
| 1/8"   | 601   |
| 1/4"   | 602   |
| 3/8"   | 603   |
| 1/2"   | 605   |
| 3/4"   | 607   |
| 1"     | 610   |
| 1 1/4" | 612   |
| 1 1/2" | 615   |



## DİKKAT

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

## 600 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



| NO | PARÇA ADI            | ADET |
|----|----------------------|------|
| 1  | GÖVDE                | 1    |
| 2  | ŞAFT                 | 1    |
| 3  | YATAKLAMA PULU       | 2    |
| 4  | GÖVDE SEGMANI        | 2    |
| 5  | YATAKLAMA BURCU      | 2    |
| 6  | SIZDIRMAZLIK ELEMANI | 2    |
| 7  | SIZDIRMAZLIK O-RİNGİ | 2    |
| 8  | ŞAFT SEGMANI         | 1    |



- 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- Uygun bir anahtar ile döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve ayırınız.
- 4- Döner bağlantı elemanını gövdesinden mengenede(1) yakalayınız ve giriş hortumunu çıkartınız.
- 5- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 6- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 7- Döner bağlantı elemanını şaft üzerinde masa üzerine yerleştiriniz.
- 8- Arka şaft segmanını(8) çıkartınız ve arka bronz pulu(3) ayırınız.
- 9- Şaft dişli tarafından dikkatlice tutunuz.
- 10- Şaftı gövde içinden çıkartırken iç parçalara zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 11- Şaft üzerindeki ön bronz pulu(3) çekerek alınız.
- 12- Her iki taraftan gövde içindeki gövde segmanını(4) uygun bir anahtar ile çıkartınız.
- 13- Her iki taraftan bronz yataklama elemanını(5) dikkatlice çekerek alınız. Korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 14- Gövde içindeki kanallarından sızdırmazlık o-ringlerini(7) ve teflon destekleri(6) çekerek alınız.
- 15- Şaft iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz
- 16- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 17 - İlk olarak sızdırmazlık kanallarına o-ringleri(7) yerleştiriniz.
- 18- Teflon destekleri(6) o-ringlerin altına yerleştirirken, bükmemeye ve zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 19- Her iki taraftan yataklama burçlarını(5) gövde içine yerleştiriniz ve gövde segmanı(4) ile sabitleyiniz.
- 20- Gövde içini ince yağ ile iyice yağlayınız.
- 21- Şaft üzerine ön bronz pulu(3) yerleştiriniz.
- 22- Şaft yüzeylerini ince yağ ile iyice yağlayınız.
- 23- Şaftı dişli tarafından tutarak yavaşça gövde içine yerleştirirken, sızdırmazlık elemanlarına zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 24- Arka bronz pulu(3) şaft üzerine takınız ve şaft segmanı ile sabitleyiniz.
- 25- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruntu, ses, vs. durumunda 7. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 26- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumunu takınız.
- 27- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 28- Giriş hortumunu besleme borusuna veya vanasına bağlayınız.
- 29- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.