

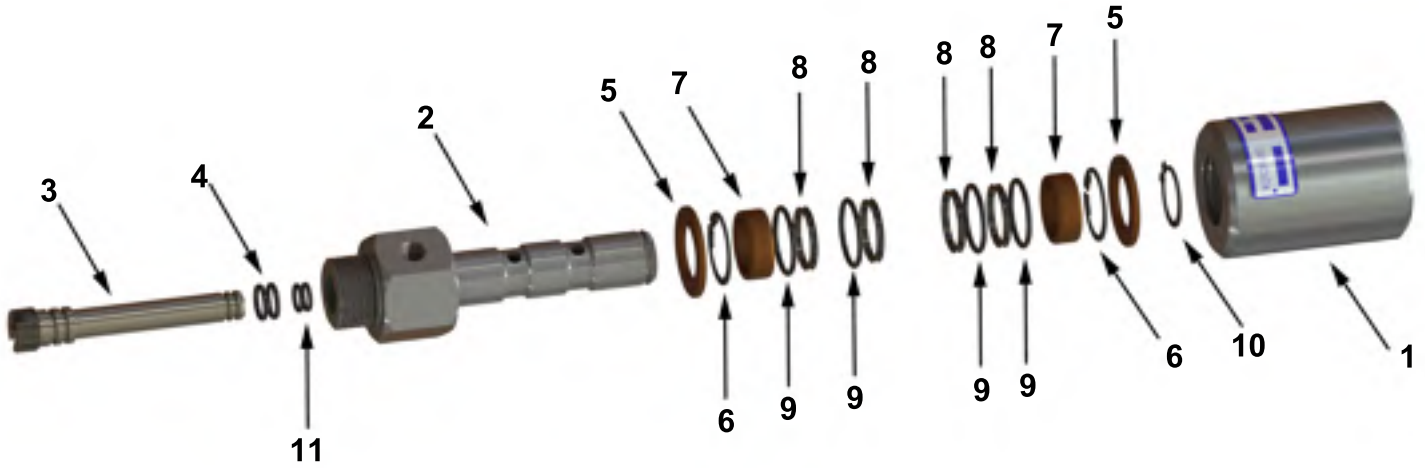
ÖLÇÜ	MODEL
2 x 1/4"	725
2 x 3/8"	737
2 x 1/2"	750
2 x 3/4"	775



## DİKKAT

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

## 700 SERİSİ YEDEK PARÇALARI



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



- 1- Döner bağlantı elemanını makinadan sökmeden önce giriş vanalarını kapatınız ve sistemdeki tüm akışkanın boşalmasını bekleyiniz. Sistemde basınç kalmadığından emin olunuz.
- 2- Giriş hortumlarını, besleme boruları ya da vanalarından ayırınız.
- 3- Çıkış hortumunu ya da borusunu çıkış hattından ayırınız.
- 4- Uygun bir anahtar ile döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve ayırınız.
- 5- Döner bağlantı elemanını gövdesinden(1) mengenede yakalayınız ve giriş hortumunu çıkartınız.
- 6- Mengenede sıkarken gövdeyi zedelememeye özen gösteriniz.
- 7- Tamir ve bakım yapılacak masa üzerinde temiz bir yer hazırlayınız.
- 8- Döner bağlantı elemanını şaft üzerinde masa üzerine yerleştiriniz, genel olarak korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz.
- 9- Arka şaft segmanını(10) çıkartınız ve arka bronz pulu(5) ayırınız.
- 10- Şaft dişli tarafından dikkatlice tutunuz.
- 11- Şaftı gövde içinden çıkartırken iç parçalara zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 12- Şaft üzerindeki ön bronz pulu(5) çekerek alınız.
- 13- Şaftı(2) altıköşe üzerinden mengenede yakalayınız ve iç şaftı(3) saatin tersi yönünde çevirerek alınız. Şaftı sızdırmazlık yüzeyinden mengenede yakalamayınız.
- 14- İç şaft üzerindeki ön(4) ve arka o-ringleri(11) çekerek alınız.
- 15- Her iki taraftan gövde içindeki gövde segmanını(6) uygun bir anahtar ile çıkartınız.
- 16- Her iki taraftan bronz yataklama elemanını(7) dikkatlice çekerek alınız. Korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 17- Gövde içindeki kanallarından sızdırmazlık o-ringini(9) ve teflon desteği(8) çekerek alınız.
- 18- Her iki şaftı iyice temizleyiniz, deformasyona ve hasara karşı kontrol ediniz, gerekli ise yenisi ile değiştiriniz.
- 19- İç şaft üzerindeki kanallara ön(4) ve arka o-ringleri(11) dikkatlice yerleştiriniz ve hafifçe yağlayınız.
- 20- Dış şaftı(2), altıköşe üzerinden mengenede sabitleyiniz ve iç şaftı(3) yavaşça yerleştiriniz.
- 21- Gövde içini iyice temizleyiniz, korozyona ve deformasyona karşı kontrol ediniz. Sızdırmazlık yüzeyleri hasarlı ise yenisi ile değiştiriniz ve masa üzerine yerleştiriniz.
- 22 - İlk olarak sızdırmazlık kanallarına o-ringleri(9) yerleştiriniz.
- 23- Teflon destekleri(8) o-ringlerin altına yerleştirirken, bükmemeye ve zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 24- Gövde içini ince yağ ile iyice yağlayınız.
- 25- Şaft üzerine ön bronz pulu(5) yerleştiriniz.
- 26- Şaft yüzeylerini ince yağ ile iyice yağlayınız.
- 27- Şaftı dişli tarafından tutarak yavaşça gövde içine yerleştirirken, sızdırmazlık elemanlarına zarar vermemeye özen gösteriniz.
- 28- Arka bronz pulu(5) şaft üzerine takınız ve şaft segmanı(10) ile sabitleyiniz.
- 29- Döner bağlantı elemanının dönüşünü kontrol ediniz. Herhangi bir vuruş, ses, vs. durumunda 8. maddeye geri dönünüz ve adımları tekrar takip ediniz.
- 30- Döner bağlantı elemanını, gövdesinden mengene yakalayınız ve giriş hortumlarını takınız.
- 31- Döner bağlantı elemanını makinaya montaj yapınız. Dönüşünü kontrol ediniz, herhangi bir eksantriklik görülürse, döner bağlantı elemanını makinadan sökünüz ve yeniden montaj yapınız.
- 32- Çıkış hortumunu yada borusunu çıkış hattına bağlayınız.
- 33- Giriş hortumlarını besleme borularına veya vanalarına bağlayınız.
- 34- Döner bağlantı elemanı çalışmaya hazırdır.