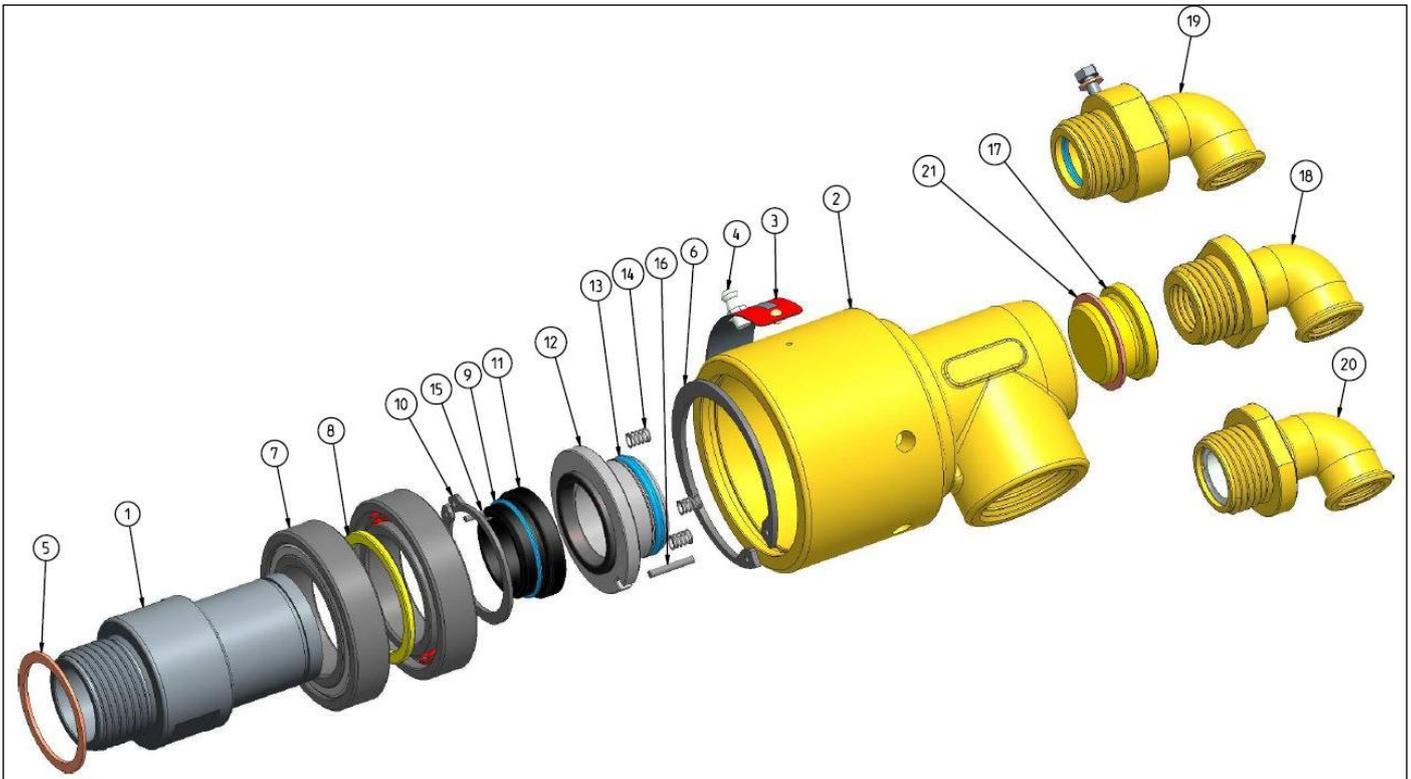


INSTRUCCIONES DESMONTAJE REPARACION GR 32÷50



Antes de trabajar con las juntas rotativas, asegúrese de seguir los procedimientos de seguridad impuestos por la normativa vigente. Lea las instrucciones cuidadosamente antes de realizar el mantenimiento. Consulte los planos de montaje y/o consulte a la empresa Turian o a uno de sus distribuidores autorizados. Asegúrese de que el circuito no esté presurizado y en caso necesario descargue la presión residual. Espere hasta que la junta rotativa esté completamente fría. Usar guantes apropiados.

MANTENIMIENTO ORDINARIO

Realizar la lubricación de forma periódica de acuerdo con la **tabla 1** con la cantidad de grasa OKS 432 o compatible tal como se indica en la **tabla 2** solo para juntas rotativas con engrasador. Realice diariamente un control visual de las eventuales fugas que puedan producirse a causa de las conexiones, si las hay, interrumpa el funcionamiento de la máquina y elimine las fugas; si la junta rotativa tiene fugas, reemplacela con una nueva y proceda de la siguiente manera para la reparación después de haber adquirido el kit de sello y un par de rodamientos.

DESMONTAJE Y SUSTITUCIÓN DE LOS RODAMIENTOS Y SELLOS

DESMONTAJE

Recuerde usar guantes de látex cuando maneje componentes lubricados.

- Primero quite los sifones de los codos **18-19-20**
- Retire el anillo elástico **6**
- Retire el rotor **1** con los rodamientos **7**, utilizando las herramientas adecuadas (formación disponible bajo pedido)

- Retire el sello giratorio **11** y la junta tórica **9** del asiento
- Retire el anillo elástico **10** y deslice los rodamientos **7 - 8** y los espaciadores relativos
- Retire del cuerpo **2**, el sello flotante estacionario **12** con la junta tórica **13** y los muelles **14**.
- Limpiar y secar a fondo el cuerpo **2** y el rotor **1**

SUSTITUCIÓN

Verifique que la junta tórica **13** en el asiento del cuerpo **2** sea lisa y no tenga daños apreciables (la sección cilíndrica debe estar colocada entre la entrada radial y el pasador anti rotación de la carcasa **16**)

- Lubrique a través del orificio de la carcasa con grasa de silicona, el sello estacionario **12** en el cuerpo **2**
- Insertar en los agujeros los muelles **14**
- Inserte el sello estacionario **12** con la junta tórica **13**, asegurándose de que la muesca en el diámetro exterior se enganche con el pasador anti rotación **16**
- En el rotor **1** monte el primer rodamiento **7** con el lado cerrado hacia la rosca hasta el tope, coloque el espaciador **8** monte el segundo rodamiento **7** con el lado abierto orientado hacia el primer rodamiento
- Montar el anillo elástico **10**
- A continuación, monte la junta tórica **9** en el asiento del rotor y lubríquela con grasa de silicona
- A continuación, inserte el sello giratorio **11** colocando la muesca en el diámetro exterior que se acopla con el pasador anti rotación **16**
- Limpie con un paño limpio y húmedo con acetona las superficies del sello giratorio **11** y el estacionario **12**.
- A continuación, inserte el rotor **1** en el cuerpo **2** en la dirección vertical, aplicando una ligera presión axial en el rotor hasta que se coloque en una posición tal que se destape la ranura circular del anillo elástico **6**
- Instalar el anillo elástico **6**
- Pruébalo antes de ponerlo en servicio.

ISTRUCCIONES DESMONTAJE REPARACION GR 32÷50

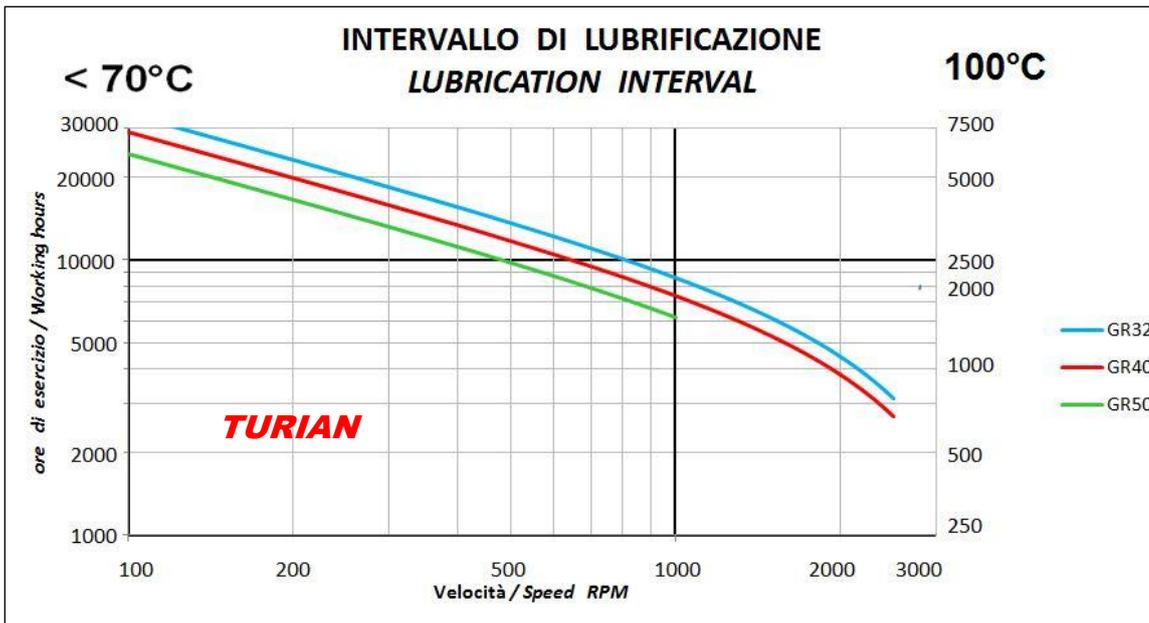


TABLE 1 - Temperatura trabajo hasta 100°C

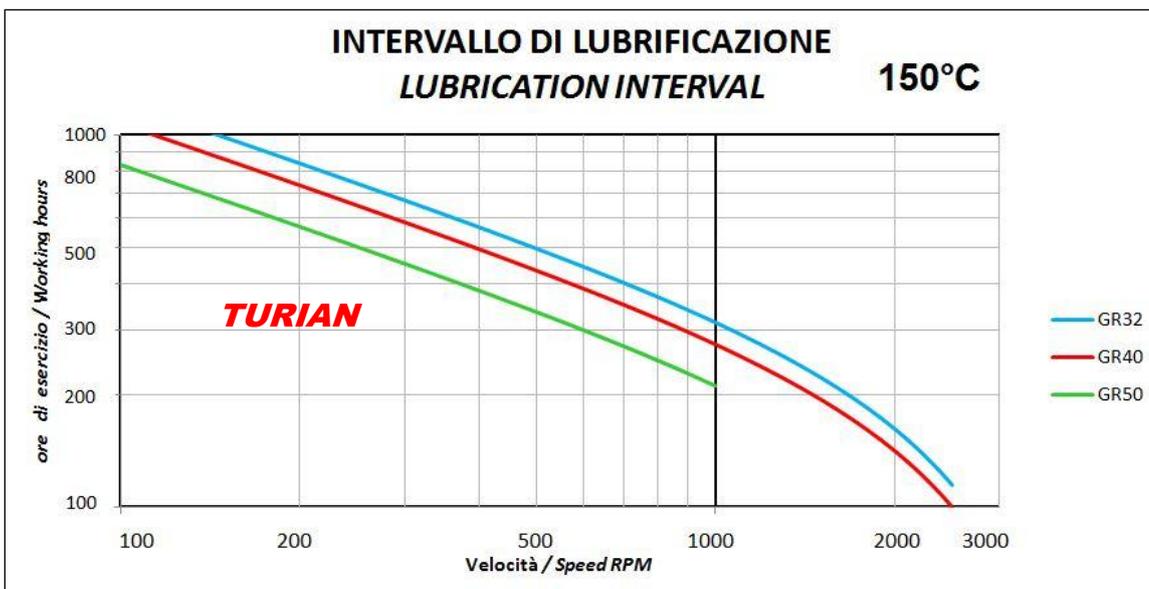


TABLE 1 - Temperatura trabajo hasta 150°C

modello type	Quantità di grasso per lubrificazione periodica Grease quantity for lubrication interval cm ³
GR-08	1,1
GR-10	1,1
GR-15	1,7
GR-20	2,4
GR-25	3,3
GR-32	8,2
GR-40	8,4
GR-50	26

TABLA 2 - Cantidad para relubricar