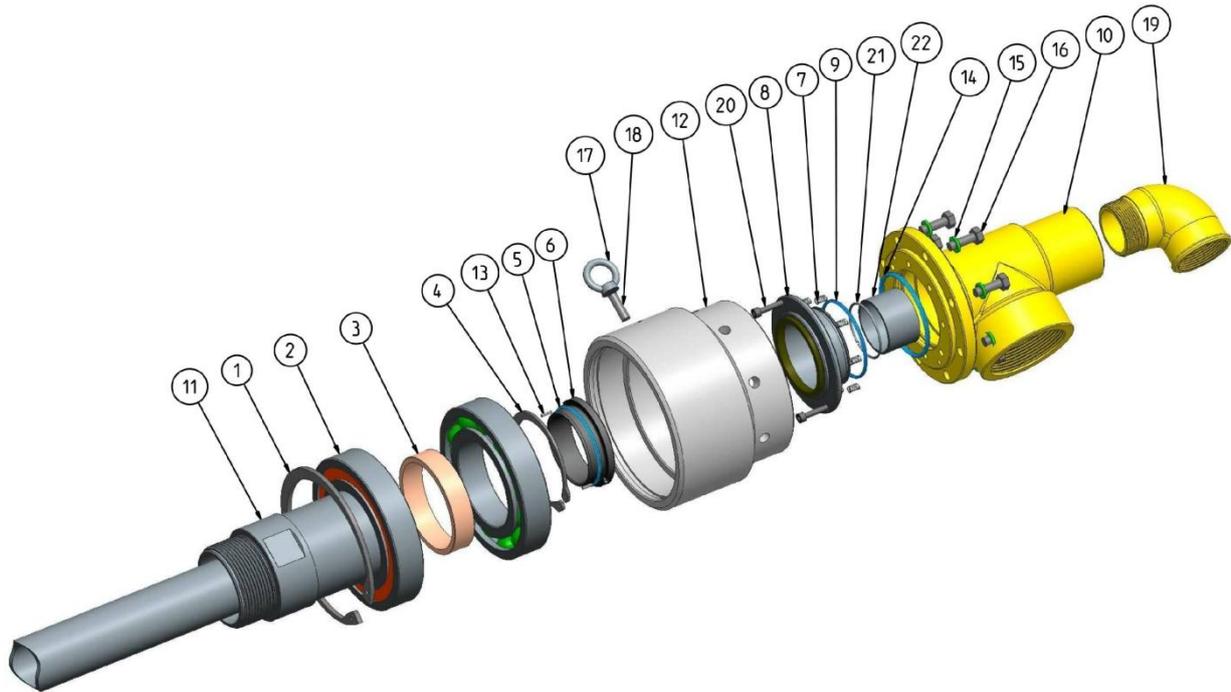


# INSTRUCCIONES DESMONTAJE - REPARACIÓN GR 65÷80 R



Antes de trabajar en 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 ensamblaje y / o consulte la compañía Turian o uno de sus distribuidores autorizados. Asegúrese de que el circuito no esté presurizado y descargue la presión residual. Espere hasta que la junta esté fría. Use guantes apropiados.

## MANTENIMIENTO ORDINARIO

Haga la lubricación de forma periódica según la **tabla 1**, usar la cantidad 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 en las conexiones, si las hay, interrumpa el funcionamiento de la máquina y elimine las fugas. Si se produce una fuga en la junta rotativa, reemplácela con una nueva y proceda de la siguiente manera para la reparación después de haber adquirido el kit de recambio y un par de rodamientos.

## DESMONTAJE Y SUSTITUCIÓN RODAMIENTOS Y SELLOS

### DESMONTAJE

Recuerde usar guantes de látex cuando maneje componentes lubricados.

- Primero quite los tornillos **16** y el cuerpo separado **10** de la caja de rodamientos de bolas **12**
- Retire los dos tornillos **20**, el sello estático **8**, los resortes **7** y la junta tórica **14**
- Retire, si es necesario, el circlip **21** y el casquillo **22** (no incluidos en el kit estándar, debe solicitarse por separado)
- Verifique los rodamientos de bolas, si no están dañados. Puede reemplazar solo el sello de la cara giratoria **6** con junta tórica **5**
- Si los rodamientos de bolas tienen que ser reemplazados
- Retire el anillo elástico **1** de la caja de rodamientos **12**
- Retire el rotor **11** con rodamientos **12** utilizando las herramientas adecuadas (formación disponible bajo pedido)

- Retire el anillo elástico **4** y deslice los rodamientos **2** con el espaciador relativo **3**
  - Limpiar y secar a fondo el cuerpo **2**, el rotor **1** y el alojamiento de los rodamientos **12**
- Recordar usar guantes de latex cuando se manipulan componentes lubricados.

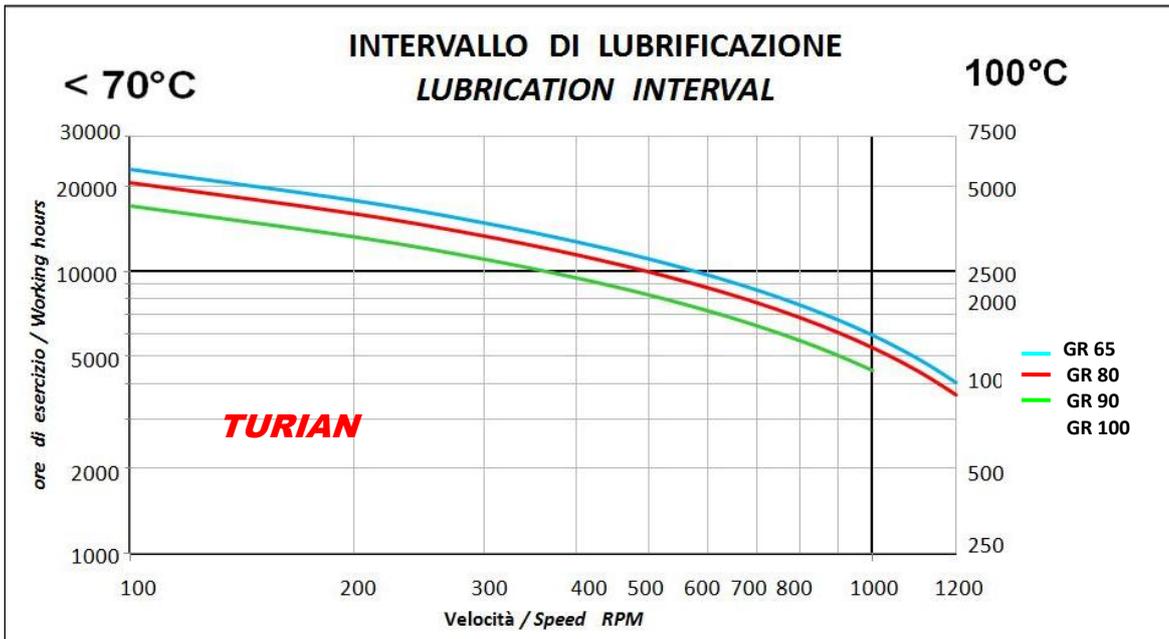
### SUSTITUCIÓN

Montar el (nuevo) buje **22** y el circlip **21**

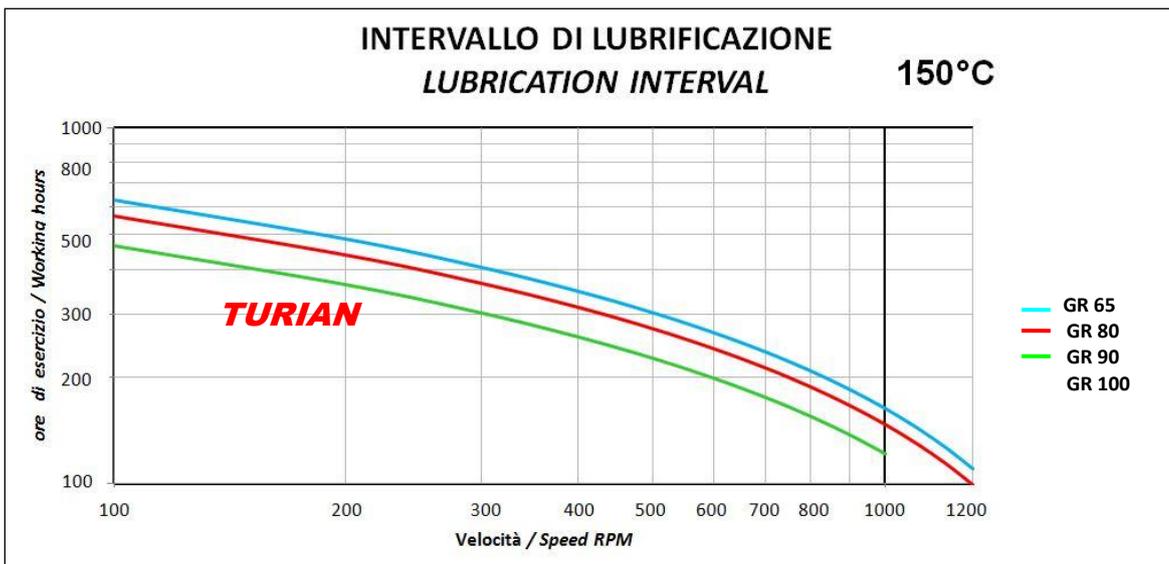
- Compruebe que la junta tórica **9** en el asiento del cuerpo **10** sea lisa y sin daños (sección cilíndrica colocada entre la entrada radial y los tornillos antirotación de la carcasa **20**)
- Lubrique a través del orificio de la carcasa, con grasa de silicona el sello estacionario **8** en el cuerpo **10** y las juntas tóricas **9** y **14**
- Insertar en los agujeros los muelles **7**
- Inserte el sello estacionario **8** con la junta tórica **9**, asegurándose de que los orificios en el sello estacionario estén en posición con los agujeros en el cuerpo y apriete los tornillos **20** usando un producto de bloqueo de roscas

- En el rotor **11** monte el primer rodamiento **2** con el lado cerrado hacia el hilo hasta el tope, coloque el espaciador **3**, monte el segundo rodamiento **2** con el lado abierto orientado hacia el primer rodamiento
- Montar el anillo elástico **4**
  - Montar la junta tórica **5** en el asiento del rotor y lubricarlo con grasa de silicona
  - Inserte el sello de la cara giratoria **6** colocando la muesca en el diámetro exterior, enganchado por el pasador antirrotación **13** en el rotor
  - Limpie con un paño limpio y húmedo con acetona las superficies del sello giratorio **6** y el estacionario **8**
  - A continuación, inserte el rotor **11** en la carcasa **12** de los rodamientos en la dirección vertical, aplicando una ligera presión axial sobre el rotor hasta que se coloque en una posición tal que destape la ranura circular del anillo elástico **1**
  - Instalar el anillo elástico **1**
  - Monte el cuerpo **10** con la carcasa **12** de los rodamientos con los tornillos **16**, compruebe que el par de apriete sea de 24,6 Nm
  - Pruébalo antes de ponerlo en servi

# ISTRUZIONI DESMONTAJE - REPARACIÓN **GR 65÷80 R**



**TABELLA 1** - Temperatura trabajo hasta 100°C



**TABELLA 1** - Temperatura trabajo hasta 150°C

Modello Type	Cantidad de grasa lubricación periódica Grease quantity for lubrication interval $cm^3$
GR-65-R	32
GR-80-R	42
GR-90-R	52
GR-100-R	52

**TABELLA 2** - Cantidad de grasa