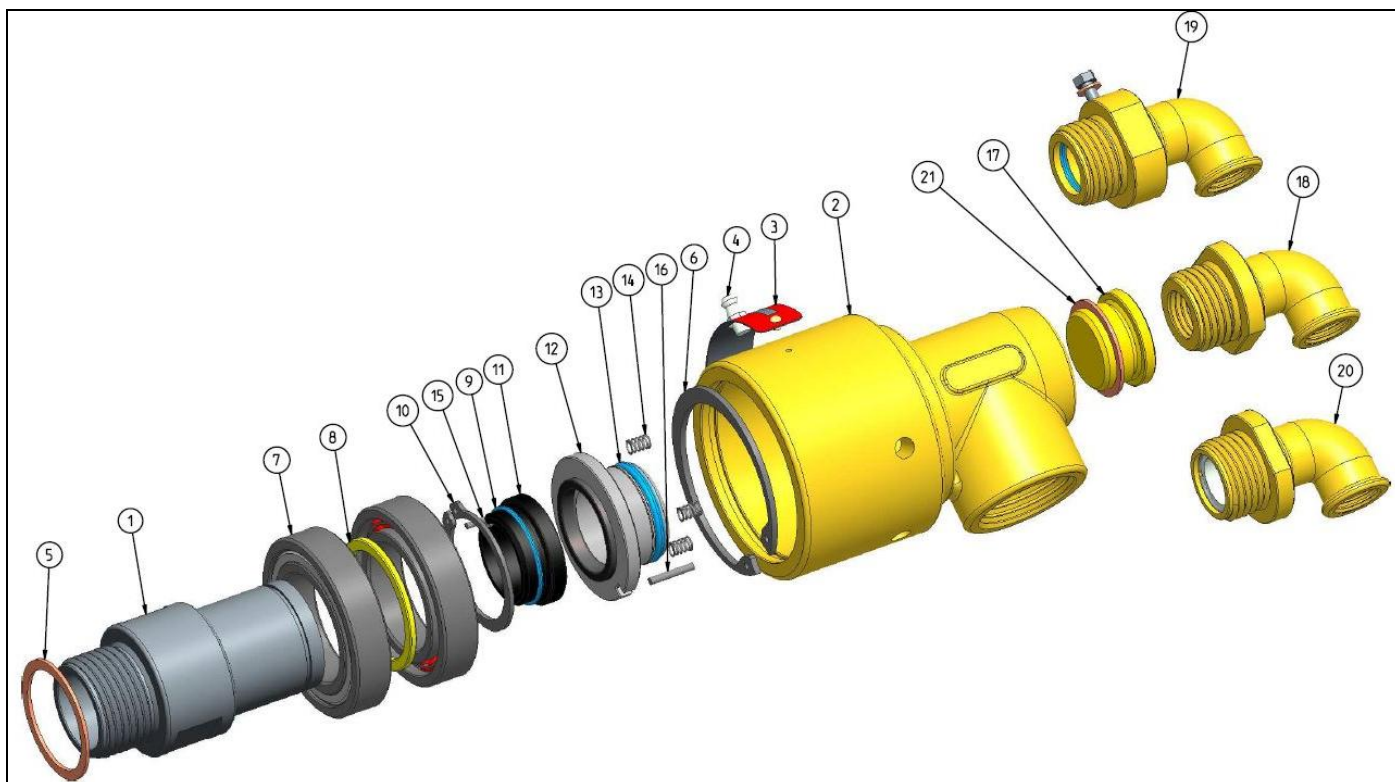


# ISTRUZIONI DI SMONTAGGIO E RIPARAZIONE GR 32÷50



Prima di eseguire lavori sui giunti rotanti accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle vigenti normative. Leggere attentamente le istruzioni prima di procedere con la manutenzione. Consultare i disegni di assieme e/o consultare la società Turian od uno dei distributori autorizzati. Assicurarsi che il circuito non sia in pressione e scaricare l'eventuale pressione residua. Attendere l'eventuale raffreddamento del giunto. Utilizzare appropriati guanti.

## MANUTENZIONE ORDINARIA

Consiste nel lubrificare periodicamente secondo la **tabella 1** allegata con la quantità di grasso OKS 432 o compatibile indicata nella **tabella 2** solo per i giunti rotanti dotati di ingrassatore. Eseguire giornalmente un controllo visivo delle eventuali perdite che possono verificarsi dalle connessioni, nel caso interrompere il funzionamento della macchina e provvedere ad eliminarle, qualora il giunto rotante perda, sostituirlo con uno nuovo e procedere come segue per la riparazione dopo essersi procurato il kit tenute e la coppia di cuscinetti.

## SMONTAGGIO E SOSTITUZIONE CUSCINETTI E TENUTE

### SMONTAGGIO

Ricordarsi di utilizzare guanti in lattice quando si maneggiano componenti lubrificati.

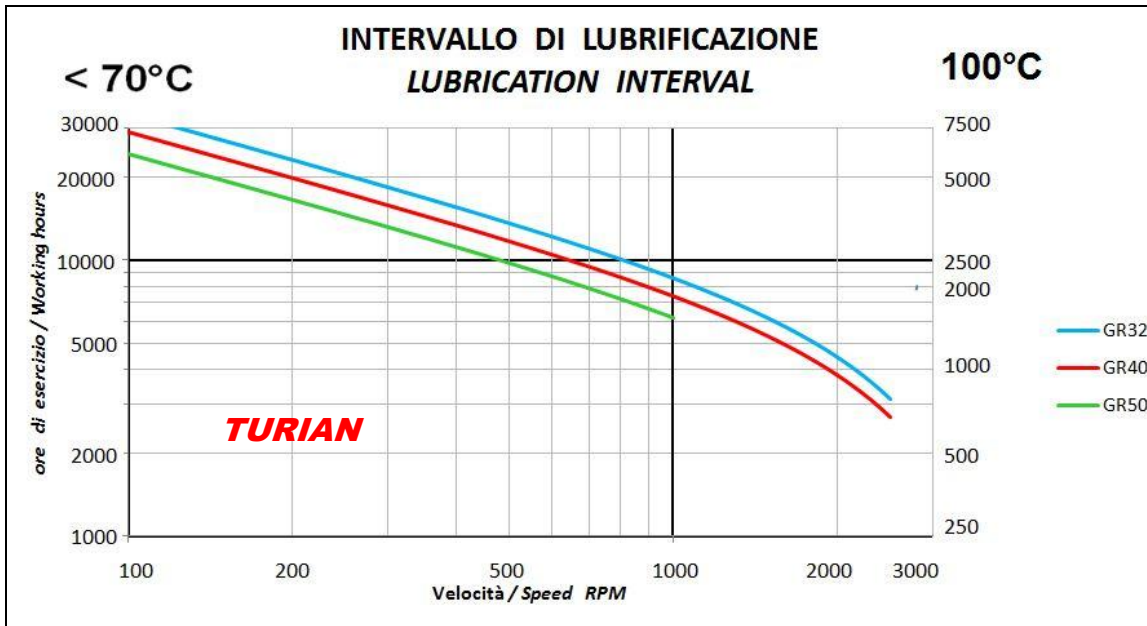
- Rimuovere dapprima eventuali gomiti sifoni presenti 18-19-20
- Rimuovere l'anello elastico 6
- Rimuovere il rotore 1 con i cuscinetti 7 utilizzando appropriati utensili (istruzione disponibile a richiesta)
- Rimuovere la tenuta rotante 11 ed il relativo O-Ring 9 dalla sede
  - Rimuovere l'anello elastico 10 e sfilare cuscinetti 7 e relativo distanziale 8
- Rimuovere dal corpo 2 la tenuta flottante stazionaria 12 con montato l'O-Ring 13 e le relative molle 14.

- Pulire ed asciugare accuratamente sia corpo 2 che rotore 1.

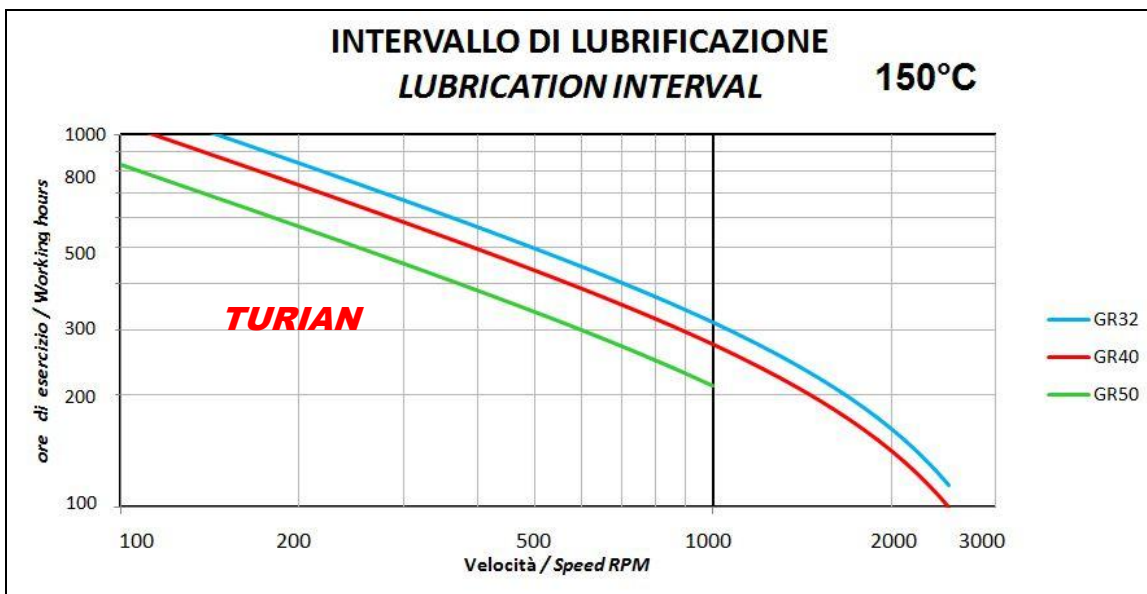
### RIMONTAGGIO

- Verificare che la sede dove lavora l'O-Ring 13 nel corpo 2 sia liscia e senza danneggiamenti (tratto cilindrico posizionato tra entrata radiale e sede spina antirotazione 16)
- Lubrificare con grasso silconico il foro dove alloggia la tenuta stazionaria 12 nel corpo 2 e l'O-Ring 13
- Inserire nei fori le molle 14
- Inserire la tenuta stazionaria 12 facendo attenzione che la tacca sulla stessa venga impegnata dalla spina antirotazione 16
- Sul rotore 1 montare il primo cuscinetto 7 col lato chiuso rivolto verso il filetto fino alla battuta, inserire il distanziale 8, montare il secondo cuscinetto 7 col lato aperto rivolto verso il primo cuscinetto
- montare l'anello elastico 10
- montare poi l'O-Ring 9 nella sua sede del rotore e lubrificarlo con grasso silconico
- inserire poi la tenuta rotante 11 posizionando la nicchia della stessa in corrispondenza della spina presente nel rotore
- pulire con un panno pulito bagnato di acetone le superfici piane della tenuta rotante 11 e di quella stazionaria 12
- inserire poi il rotore 1 nel corpo 2 in direzione verticale esercitando una leggera pressione assiale sul rotore fino a portarlo in posizione tale da scoprire la cava circolare per anello elastico 6
- Installare l'anello elastico 6
- testarlo su banco prima di metterlo in servizio.

# ISTRUZIONI DI SMONTAGGIO E RIPARAZIONE GR 32÷50



**TABELLA 1** - temperatura di esercizio fino 100°C



**TABELLA 1** - temperatura di esercizio fino 150°C

modello type	Quantità di grasso per lubrificazione periodica Grease quantity for lubrication interval cm <sup>3</sup>
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

**TABELLA 2** - Quantità di grasso per lubrificazione