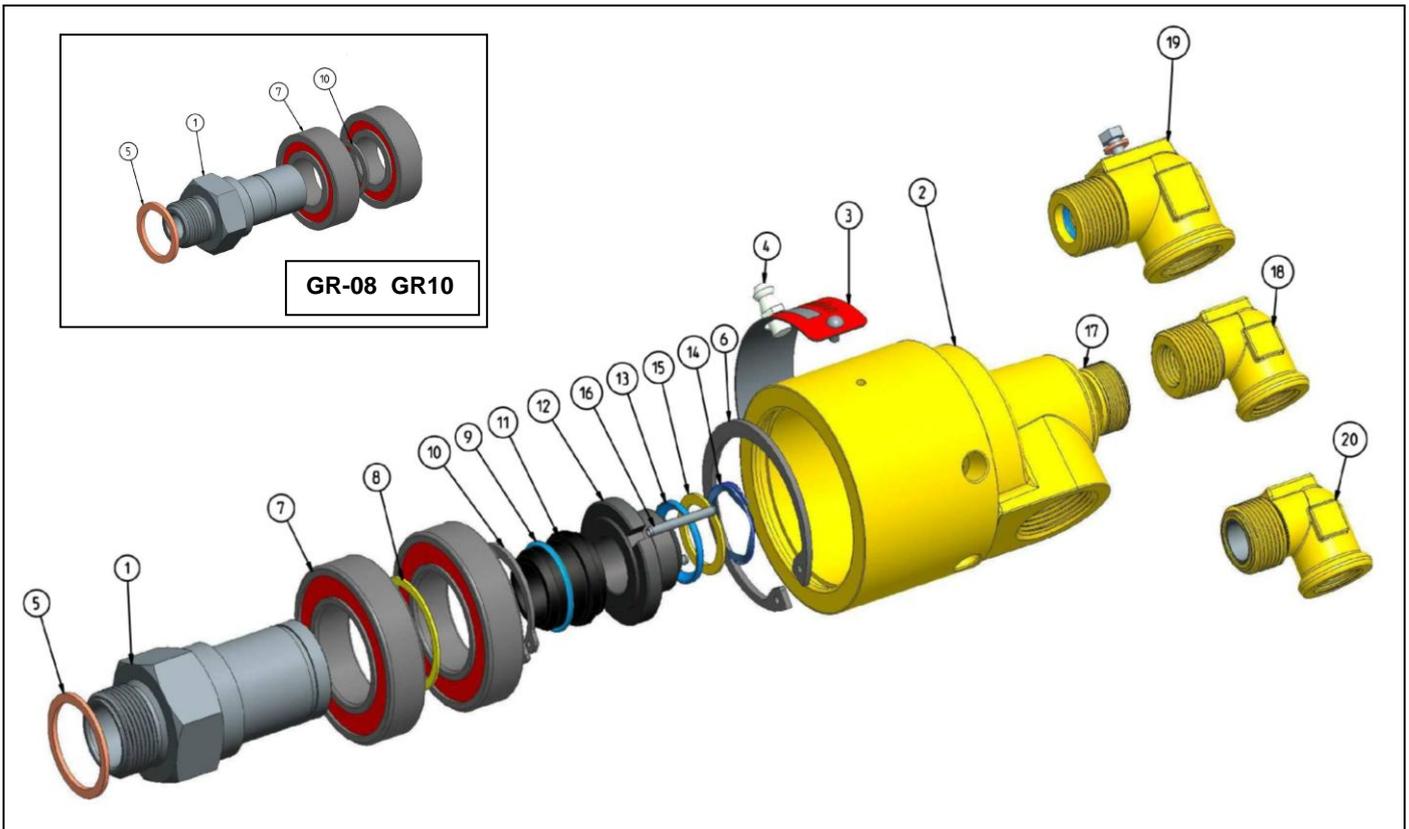


AUSBAU UND REPARATUR VON MODELLEN **GR-08÷25**



Es ist wichtig, dass die allgemeingültigen Sicherheitsvorschriften berücksichtigt werden, bevor mit Arbeiten an Drehdurchführungen begonnen wird. Vor Beginn der Wartungsarbeiten sind die Anleitungen sorgfältig durchzulesen. Verwenden Sie dazu entsprechende Schnittzeichnungen, oder wenden Sie sich an TURIAN oder einen seiner autorisierten Vertreter. Stellen Sie sicher, dass der Systemdruck abgeschaltet ist und entlasten Sie den Restdruck aus dem System. Abwarten bis die Drehdurchführung abgekühlt ist und verwenden Sie geeignete Handschuhe

ALLGEMEINE WARTUNG

Für Drehdurchführungen mit Schmier-nippel finden Sie die Nachschmierintervalle in beigefügter **Tabelle 1**, und in **Tabelle 2** die jeweiligen Mengen von OKS 432 oder einem kompatiblen Fett. Im Einsatz befindliche Drehdurchführungen sollten täglich auf Leckagen überprüft werden. Wenn Leckagen auftreten, ist die Anlage anzuhalten, um die Störung zu beheben. Leckende Drehdurchführungen sind durch neue zu ersetzen. Nachfolgend finden Sie die Anleitung zur Instandsetzung unter Verwendung eines TURIAN Dichtsatzes (Kit) und zweier Wälzlager.

AUSBAU UND ERSATZ DER LAGER UND DICHTUNGEN

AUSBAU

Für folgende Arbeitsschritte mit gefetteten Teilen sind Latex-Handschuhe zu verwenden.

- Die 2-Wege-Winkelstücke **18-19-20** entfernen
- Sicherungsring **6** entfernen / herausnehmen
- Rotor **1** mit Lagern **7** mit Hilfs-Werkzeugen (ggf. TURIAN ansprechen) aus dem Gehäuse **2** herausdrücken
- Gegengleitring **11** und O-Ring **9** aus dem Rotorsitz entfernen
- Bei **GR 08 + GR 10**: erstes Lager **7**, Sicherungsring **10** und zweites Lager **7** abziehen

- Bei **GR 15..GR 25**: Sicherungsring **10** entfernen und beide Lager **7** mit Distanzring **8** abnehmen
- Aus dem Gehäuse **2** den schwebenden Gleitring **12**, O-Ring **13**, Stützring **15** und Wellfeder **14** herausnehmen
- Rotor **1** und Gehäuse **2** gründlich reinigen

ZUSAMMENBAU

- Sicherstellen, dass der Sitz vom O-Ring **13** im Gehäuse **2** (im zylindrischen Bereich zwischen seitlichem Ausgang und Fläche der Sicherungsstifte **16**) glatt und unbeschädigt ist
- Sitz von Gleitring **12** im Gehäuse **2** mit Silikonfett versehen
- Nacheinander die Wellfeder **14**, Stützring **15** und O-Ring **13** einsetzen
- Gleitring **12** einsetzen und sicherstellen, dass die Verdrehstifte **16** in den Randkerben sitzen
- Erstes Wälzlager **7** mit verschlossener Seite nach vorn auf den Rotor **1** schieben, dann Distanzring **8** (bei **GR 08** und **GR 10** den Sicherungsring **10** als Distanzring einsetzen), und anschließend zweites Lager **7** mit offener Seite nach vorn einsetzen
- Sicherungsring **10** einsetzen
- Den mit Silikonfett versehenen O-Ring **9** in seinen Sitz im Rotor einsetzen
- Den Gegengleitring **11** vorsichtig in die Rotoröffnung einsetzen, wobei die Randflächen richtig einrasten müssen.
- Dichtflächen der Gleitringe **11** und **12** mit einem sauberen und mit Aceton getränktem Tuch säubern
- Nun den Rotor **1** von oben vorsichtig in das Gehäuse **2**, mit leichtem Druck, bis zum Anschlag einschieben, sodass die Unterdrehung für den Sicherungsring frei zugänglich ist
- Sicherungsring **6** einsetzen
- Drehdurchführung auf Dichtigkeit prüfen, bevor sie wieder eingebaut wird

AUSBAU UND REPARATUR VON MODELLEN **GR-08÷25**

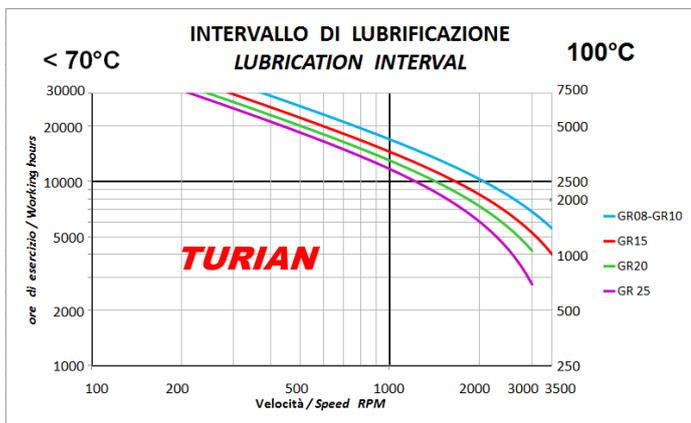


TABELLE 1 - Arbeitstemperatur bis zu 100°C

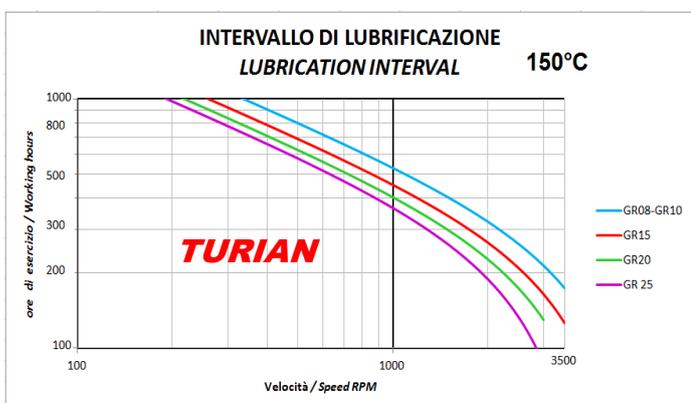


TABELLE 1 - Arbeitstemperatur bis zu 150°C

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

TABELLE 2 - Menge von Schmierfett