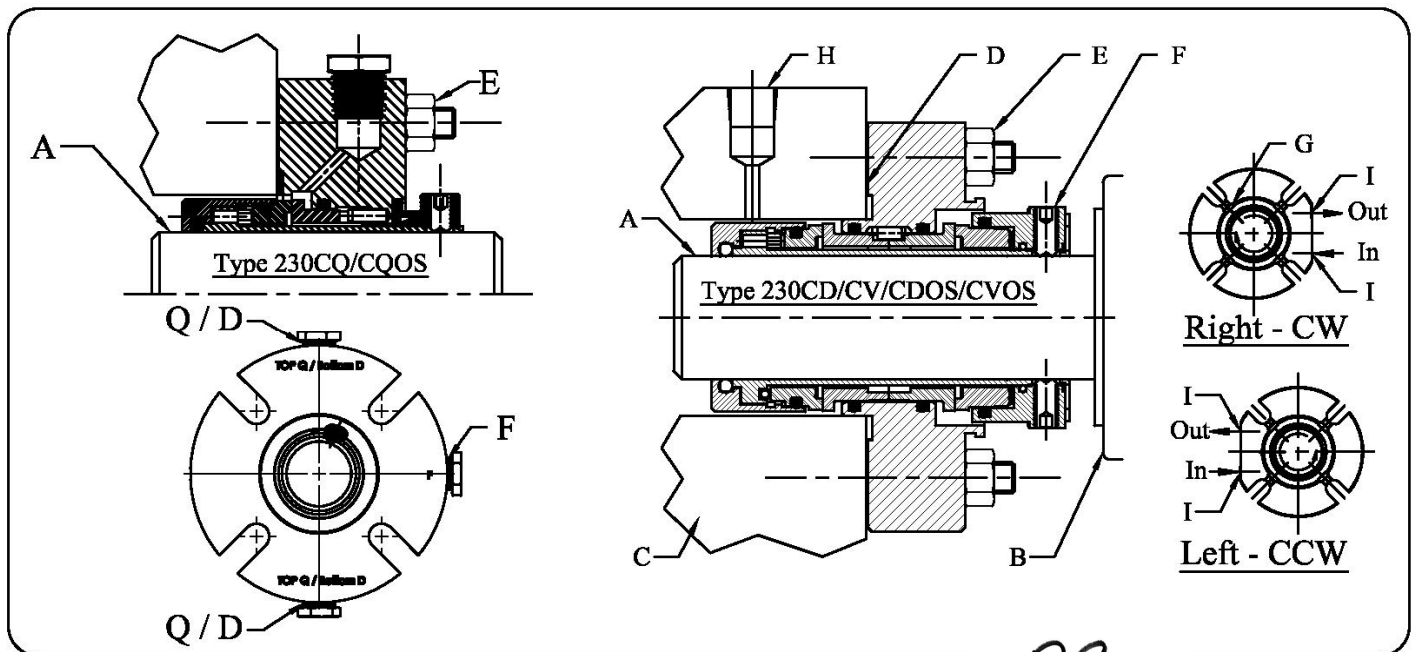


הרכבת אטמי מכלול מדגם 230

- 1) הכן ולמד את שרטוט ההרכבה של האטם המיועד להתקנה – השרטוט תמיד מצורף לאטם עצמו. הוראות כלשהן המופיעות בשרטוט האטם תמיד תהיינה בעדיפות על ההוראות הכלליות כאן - ראה איור למטה.
- 2) וודא שמצח תא האטימה (D) חלק ומישורי ושהציר במצב תקין ובמידה הדרושה.
- 3) וודא שהמשאבה, הציר ותא האטימה עומדים בתקנים מקובלים - ציר: חופש צירי בשיעור של עד 0.10 מ"מ, חופש רדיאלי בשיעור של עד 0.08 מ"מ, זריקה סיבובית בשיעור של עד 0.08 מ"מ, תא האטימה: ניצבות בשיעור של עד 0.08 מ"מ, מרכזיות בשיעור של עד 0.13 מ"מ.
- 4) וודא ששפת הציר או השרוול (A) חלקה, ובעלת רדיוס או פאזת כניסה.
- 5) טיב השטח של הציר או השרוול באיזור האטימה המשנית (אורינג וכד') חייב להיות בשיעור של 0.8 מיקרומטר (32 מיקרו-אינטש) לפחות. אם האטם המשני עשוי מטפלון טיב השטח המומלץ הוא 0.4 מיקרומטר (16 מיקרו-אינטש).
- 6) נקה היטב את כל אורך הציר וצפה ציפוי דק את שפת הציר בגריז סיליקון או בסבון נוזלי.
- 7) החלק את המכלול על פני הציר לכיוון בית המסבים (B) של הציר.
- 8) הרכב את ה"צלחת האחורית" או את מכלול תא האטימה (C) וקבע היטב במקומו.
- 9) וודא כיוון סופי וקיבוע של הציר במקומו. אחרי הרכבת האטם אין לשנות את מיקום הציר!
- 10) וודא שצד פתחי שטיפה נמצא נכון לפי כיוון סיבובים ושרטוט ההרכבה של האטם.
- 11) החלק את האטם לכוון תא האטימה עד השגת מגע (D) בין האטם ומצח תא האטימה.
- 12) הדק אומים (E) בחלוקה שווה. יש להקפיד על הידוק בחלוקה שווה ובשלבים.
- 13) הדק ברגי נעיצה / נעילה (F) בחלוקה שווה מסביב ובכוח סביר.
- 14) הסר ושמור נצרות (G) לצורך פרוק עתידי. שים לב: לדגם של אטם מכלול בודד 230CQ אין נצרות נראות לעין ואין צורך בהסרתן.
- 15) וודא חיבורים סביבתיים (H) נאותים. פקוק את כל הפתחים שאינם בשימוש.
- 16) חבר פתחי שטיפה (I) של האטם עם פתחי המיכל לפי הוראות או לפי שרטוט ספציפי.
- 17) מלא נוזל במערכת הנוזל החוצץ על-פי הצורך הנקודתי.



p/n IS230_Heb , Revision ____, Date 14July2011, Approval

Filename: R:\So

IS230\IS230.doc