

pearl rotary joints

使用说明书

AC series

在使用产品之前，请仔细阅读本使用说明书，并充分理解其内容。
请妥善保管，以备随时查阅。

株式会社 昭和技研工业

SHOWA GIKEN INDUSTRIAL CO., LTD.

Pearl rotary joints 使用说明书

1. 使用上的注意事项

- A. 本机器在供货时处于能够立即安装使用的状态，因此无需进行调整。
- B. 安装之前，请以洁净且稳定的状态保管本机器。
- C. 请勿向本机器施加冲击或用脚踩压等。

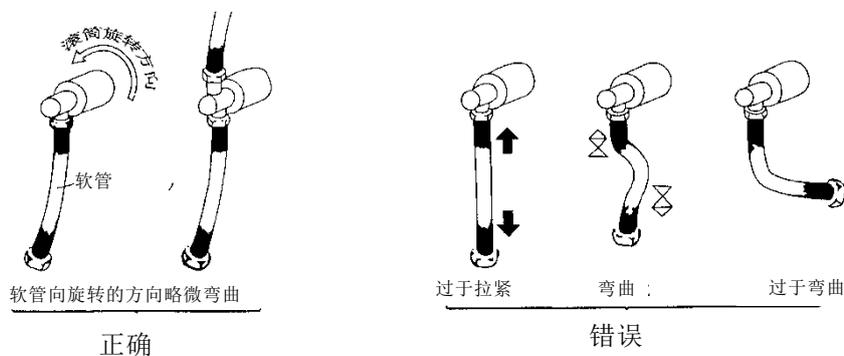
2. 安装时的注意事项

- A. 请去除配管、滚筒等流道内的异物，以免异物进入密封面。另外，当流体内混入异物时，请在流道上安装过滤器。
- B. 关于旋转接头，请在滚筒、圆筒的旋转中心和同芯上、以及螺丝部中使用密封带正确安装。关于法兰型的旋转接头，请用垫圈均等拧紧螺栓。
- C. 在旋转接头 (rotary joints) 护盖中央部有检查孔，万一密封部发生异常，流体会从检查孔泄漏，能迅速发现异常。**因此安装时请务必使其方向朝下。**如果朝上或堵塞孔，泄漏的流体就会积存在旋转接头内，并进入轴承部，造成润滑旋转不良，引起严重的事故，因此请引起充分的注意。

如果商品目录所示位置与实际的配管有差异时，请予以指示。

- D. 关于与本 Pearl rotary joints 的配管，请使用软管或橡胶管。**请勿进行使用钢管的直接配管等限制本机器运转的配管。**
- E. 关于使用的软管长度，不足 20A 的最好使用 300~400mm、25A 最好使用 400~600mm、32A 以上最好使用 600~800mm。
软管过长过短均不可。
- F. 安装软管时，如果软管弯曲，就会显著缩短软管寿命，因此请引起注意。

【配管方法】



- G. 请勿在本 Pearl rotary joints 上安装阀门等会承受其它机器重量的配管。另外，请勿对本机器的旋转停止机构施加停止旋转之外的其它限制。

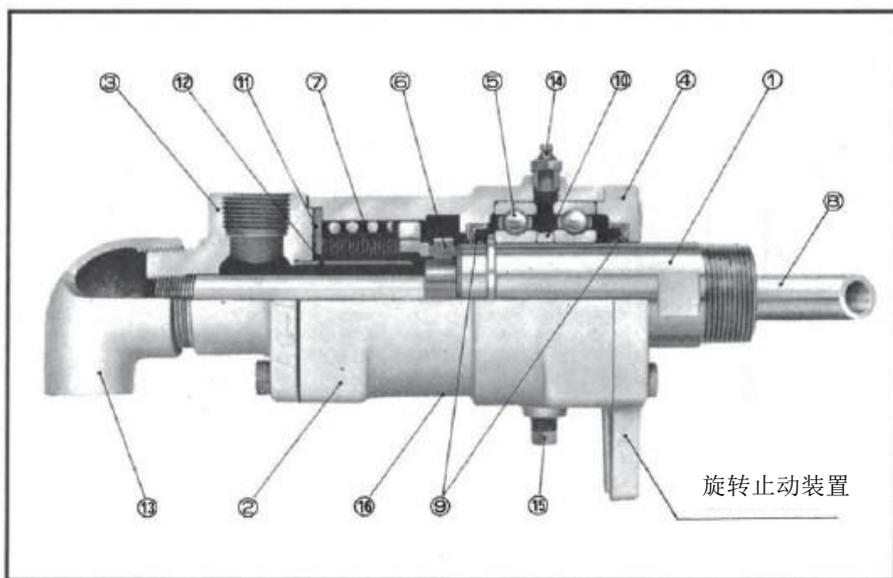
3. 维护指南

即使按照上述要求, 安装时加以充分注意, 因流体的种类及运转条件的差异等, 旋转接头 (rotary joints) 也会体现出不同的寿命状态, 根据安装方法、配管方法的好坏, 会出现相当大的差异。另外, 长时间使用后, 轴承部及滑动密封部会出现磨耗, 因此可通过适当更换这些部件实现继续使用。关于密封圈部的磨耗、寿命, 从外壳的检查孔泄漏流体时迅速发现。

⚠ “警告”

如果在流体泄漏的情况下继续运转, 就有可能引起重大的事故。请迅速修理或更换新品。

AC series



- ① 旋转轴 (转子)
- ② 外壳 (套管)
- ③ 头部
- ④ 护盖 (外盖)
- ⑤ 轴承 (球轴承)
- ⑥ 密封圈
- ⑦ 波纹管组件
- ⑧ 内管
- ⑨ 油封
- ⑩ 隔片
- ⑪ 垫圈
- ⑫ 保护管
- ⑬ 弯头接头
- ⑭ 注油嘴
- ⑮ 栓塞
- ⑯ 检查孔

拆卸

请使用六角扳手, 从②外壳卸下③头部。然后, 拉出⑦波纹管组件和⑥密封圈。卸下④护盖后, 即可拉出①转子和压入转子中的⑤球轴承。

检查

请清洗各个零件, 确认有无损伤。尤其是①转子、⑥密封圈、⑦波纹管组件的密封面, 请检查有无磨耗损伤。

零件的更换及补修

可修补的密封面必须重新打磨。关于修补零件，请务必使用本公司的原装零部件。

组 装

按与拆卸相反的顺序进行安装，特别是要对密封面给予格外的注意，附着有异物时，请使用稀释剂等擦拭干净。

请确认有无组装⑨油封。将用手压著⑤球轴承的①转子插入②外壳，然后用螺栓将④护盖加以固定。

（法兰安装型的情况下，请在压入轴承之前，将④护盖预先插入①转子。）然后，依次安装⑥密封圈、⑦波纹管组件、⑪垫圈、③头部。若无异常，请卸下栓塞，供给润滑脂。供油结束后，请装好⑮栓塞。

安装后，请先进行试运转再供应流体。

日常维护请注意以下几点。

A. **Pearl rotary joints AC 型**必须以适当的周期进行供油。供油时，请卸下⑮栓塞，通过注油嘴供油。

※封入润滑脂为出光兴产的【**Daphne Eponex SR No.2**】。

※过度的供油具有与供油不足相同的不良效果。供油的大致标准请参照如下内容。

※供油标准

温度(°C)	供油频率
0~130	3个月/1次
130~150	1个月/1次
150~180	1周/1次

B. 发生芯振动时，请勿继续运转。

C. 请勿在停止运转的状态下长时间放置。因生锈等原因，有可能引起不良的结果。

使用上的注意事项

- A. 开始运转本 Pearl rotary joints 时、以及开始流入蒸气、热油等**高温压力流体**时，请逐步提高旋转速度、压力，并确认是否有**旋转异常(振动、异常音等)**、密封部及垫圈部的流体泄漏。
- B. 旋转运转中及流入**高温压力流体**时，请尽量不要靠近本 Pearl rotary joints，同时**绝对不要用手等触摸**。
- C. 发生流体泄漏时，请迅速关闭阀门，停止流体的流入，并停止机械的运转，进行修理。
- D. 关于本 Pearl rotary joints 的拆卸，**请确认旋转接头中的流体完全排出、无压力、温度完全下降后**，再进行拆卸。
- E. 请勿进行长时间的空转(不通流体)。



株式会社 昭和技研工业
SHOWA GIKEN INDUSTRIAL CO., LTD.
URL <http://www.sgk-p.co.jp>

总公司·工厂 埼玉县北足立郡伊奈町西小针 7-24 邮编:362-0811

电话 : +81+48-728-8321(总机)

传真 : +81+48-728-8360

东京营业所 东京都北区赤羽 2-64-11 邮编:115-0045

电话 : +81+3-3598-1400(总机)

传真 : +81+3-3598-2700

大阪营业所 大阪市北区丰崎 2-9-7 邮编:531-0072

电话 : +81+6-6371-8341(总机)

传真 : +81+6-6371-6283

名古屋营业所 名古屋市名东区高针台 1-107 邮编:465-0054

电话 : +81+52-701-4068(总机)

传真 : +81+52-704-4051

Head Office 7-24Nishikobari,Ina-Machi,Saitama, 362-0811 Japan
Phone.:+81-48-728-8321 Fax.: +81-48-728-8360

Tokyo Office 2-64-11, Akabane,Kita-ku,Tokyo, 115-0045 Japan
(Export Dept.) Phone.: +81-3-3598-1400 Fax.: +81-3-3598-2700

Osaka Office 2-9-7,Toyosaki,Kita-ku,Osaka, 531-0072 Japan
Phone.: +81-6-6371-8341 Fax.: +81-6-6371-6283

Nagoya Office 1-107,Takabaridai,Meito-ku,Nagoya, 465-0054 Japan
Phone.: +81-52-701-4068 Fax.: +81-52-704-4051