

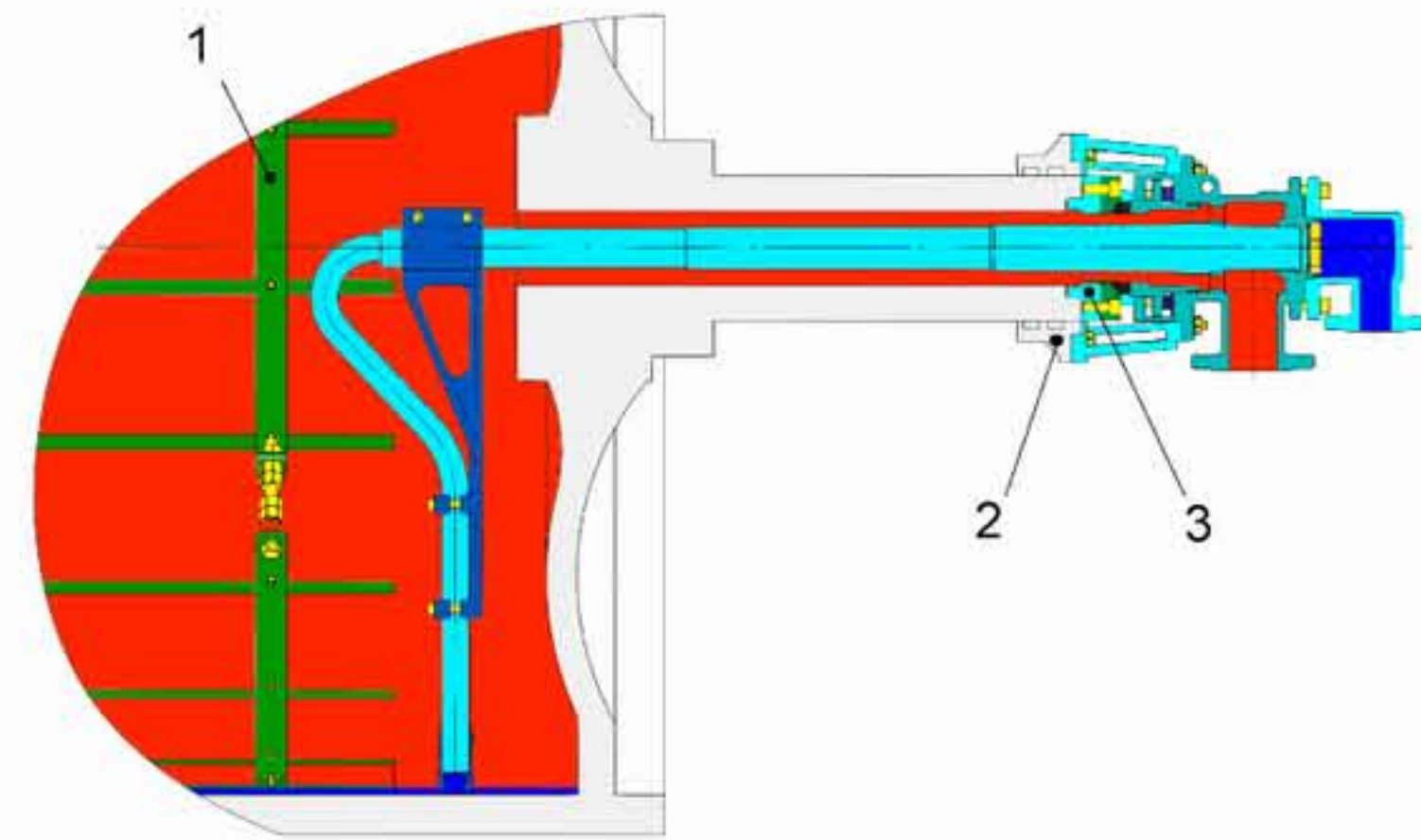
### 三、注意事项

- 1、在安装旋转接头前，应保持管道、滚筒、介质及其它有关设备内部的清洁，新的机器往往因内部不清洁造成旋转接头的异常损坏。
- 2、安装后的旋转接头和设备应固定可靠，为防止在运转期间松动而造成不良事故，应定期检查。
- 3、QGX型旋转接头浸钨石墨环上标有磨损余量指示，运转过程中应定期检查，达到或接近磨损余量极限前应及时更换。
- 4、旋转接头在运行期间发现泄漏现象时，应及时更换密封件，不可带病工作，以免损坏其它部件。
- 5、根据工况的不同，应选用适宜转速、压力、温度及介质的旋转接头。随转速、压力、温度、介质的不同，使用极限也不同。在特殊条件下请向无锡腾旋技术有限公司进行咨询，以便选配适宜的型号。
- 6、旋转接头存放时，应保存在通风干燥处，避免潮湿，还应避免互相撞击或从高处落下而损坏。
- 7、因机器长期不使用会导致旋转接头生锈损坏，请注意如再使用时可能会有卡死或泄漏情形发生。
- 8、通蒸汽类旋转接头安装、维护时严禁在所配橡胶零件上涂抹普通润滑油。
- 9、请不要让中心不正的旋转接头继续运转。

## QGX Rotary Joints Installation and Maintenance Instructions

# QGX 旋转接头

## 用户指南



### 无锡腾旋技术有限公司

地址：中国·江苏·无锡市新区新泰工业配套区新都路6号  
 总机：0510 88159438 销售专线：0510 88159440  
 传真：0510 88159405 邮编：214112  
 E-mail: info.txuan@163.com  
 网址: http://www.tengxuan.net

ADD: No.6 Xindu Road, Xintai industrial zone,  
 New district, Wuxi, Jiangsu. P.R.China 214112  
 TEL: +86 510 88159438 88159440  
 FAX: +86 510 88159405  
 E-mail: info.txuan@163.com  
 WEB SITE: http://www.tengxuan.net



무석등선기술유한회사





## 安装步骤:

### 第一步: 去除旧旋转接头

移去烘缸轴颈处的所有零部件(如旧的旋转接头、过渡法兰、螺栓), 将轴颈端面与螺纹孔清理干净。  
注意: 如有旧的虹吸器请将旧的虹吸器拆卸掉, 如有疑问请与腾旋公司联系。

### 第二步: 安装过渡法兰

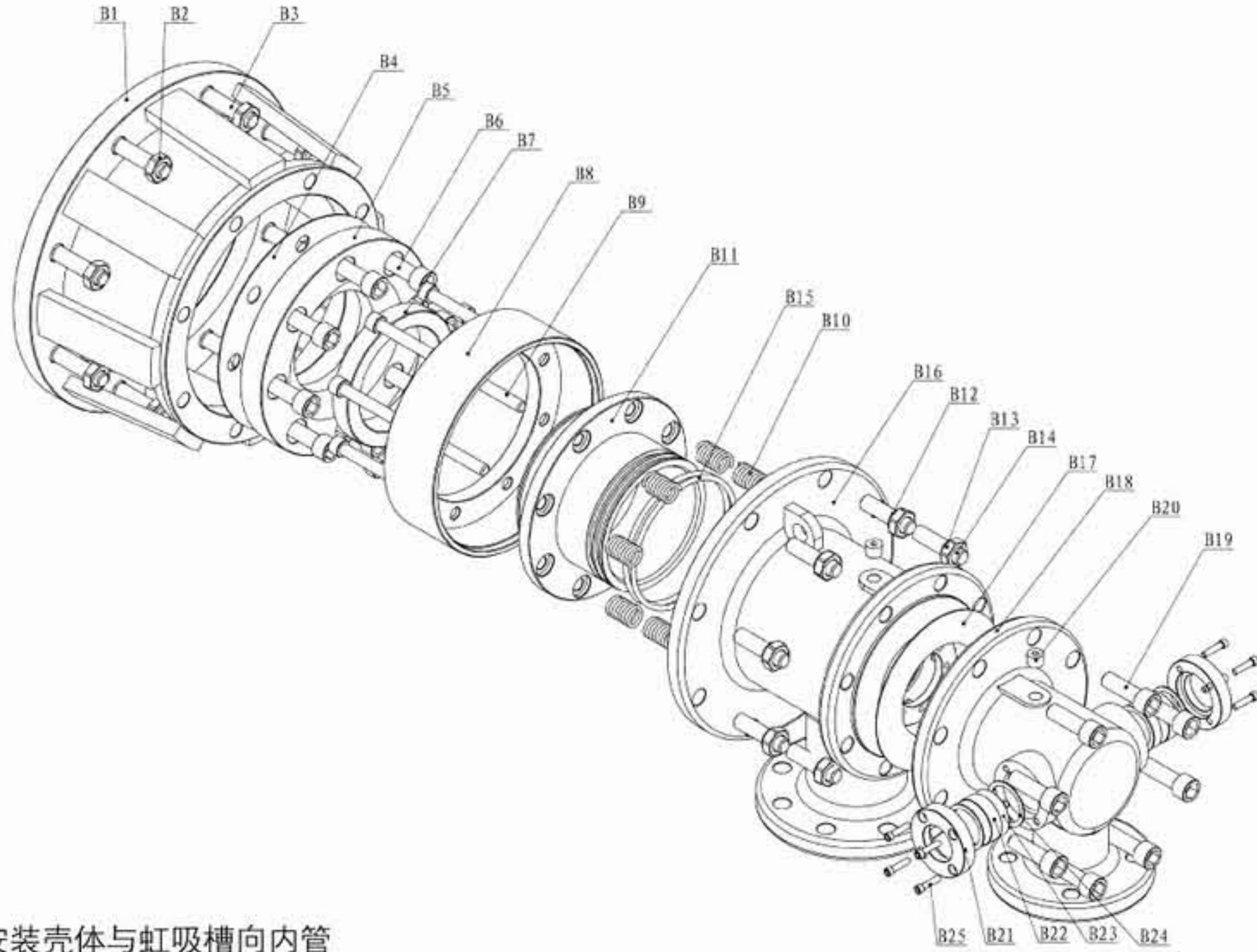
将轴颈法兰(3)与密封垫片安装在轴颈上, 用合适的内六角螺栓将其紧固, 旋紧内六角螺栓时, 需用力均匀的对角旋紧, 在特殊的情况下可能用两个过渡法兰, 安装方式同上。

### 第三步: 安装球形端盖

将球形端盖(B5)与密封垫片(B4)安装到过渡法兰上, 用内六角螺栓(B6)均匀对称的将它旋紧。

### 第四步: 安装定位支架

将定位支架(B1)安装在轴承座(2)上, 用合适的双头螺栓均匀对称的将定位支架(B1)旋紧, 此时需注意定位支架与壳体上的孔的相对位置关系, 使壳体安装后能垂直。

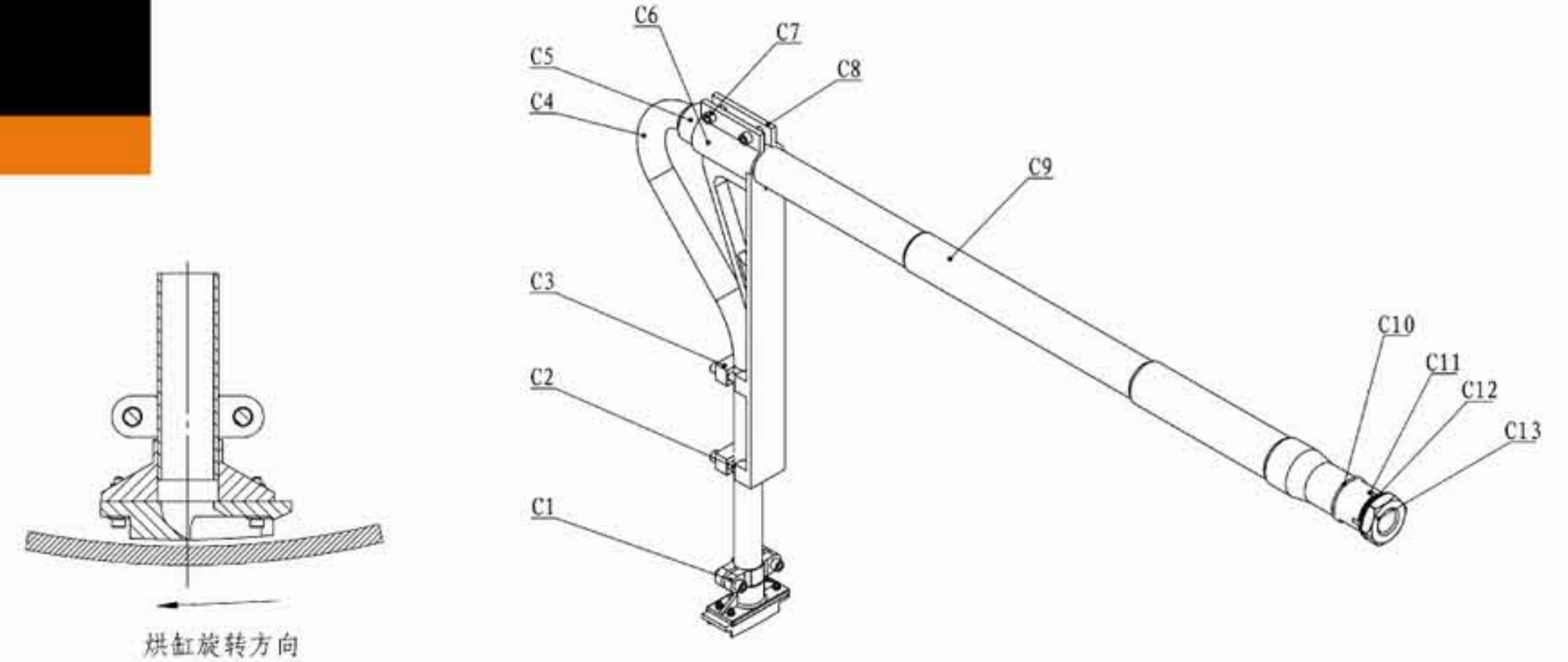


### 第五步: 安装壳体与虹吸槽向内管

安装虹吸槽向内管时有两种步骤:

A) 如果烘缸轴头空间较大时, 可先将虹吸横向内管先安装在壳体上, 安装时, 先将O形圈(C10)涂抹上硅基润滑脂(高温蒸汽用O形圈专用润滑脂, 严禁使用普通矿物油类油脂), 将它安装在壳体(B16)的O形圈槽中, 将有锥度的虹吸横向内管(C9)的锥面涂抹上防锈脂, 然后将虹吸横向内管(C9)上的槽对准壳体(B16)上的定位销孔, 同时需将虹吸横向内管(C9)上的定位销朝上(注意要垂直), 在壳体反面插入4个销(C11), 弯曲锁紧垫片(C12), 将其压入壳体的孔中, 把吊紧螺栓(C13)旋紧, 然后再弯曲锁紧垫片(C12)的其余齿, 锁紧吊紧螺栓(C13)。装上尾盖垫片(B17)与尾盖(B18), 用螺栓(B19)旋紧。将密封环(B7)放在球形端盖(B5)的凹面上, 在安装密封环(B7)时, 要将密封环的两面以及与之相配合的两面用洁布擦干净, 放置时要注意尽量使密封环(B7)与滑动外管(B11)同心, 然后用合适的双头螺栓(B12)将壳体旋在定位支架(B1)上。

B) 如果烘缸轴头空间较小时, 可先安装壳体, 安装时, 先将O形圈(C10)涂抹上硅基润滑脂, 将它安装在壳体(B16)的O形圈槽中, 将有锥度的横向内管(C9)的锥面涂抹上防锈脂, 将密封环(B7)放在球形端盖(B5)的凹面上, 在安装密封环(B7)时, 要将密封环的两面以及与之相配合的两面用洁布擦干净, 放置时要注意尽量使密封环(B7)与滑动外管(B11)同心, 然后合适的双头螺栓(B12)将壳体旋在定位支架(B1)上, 进入烘缸, 将虹吸横向内管(C9)从轴头的另一侧放入烘缸, 此时应注意虹吸横向内管(C9)的方向, 使锥度的一端朝向旋转接头, 在烘缸中将虹吸横向内管(C9)上的槽对准壳体(B16)上的定位销孔, 同时需将虹吸横向内管(C9)上的定位销朝上(注意要垂直), 在壳体反面插入4个销(C11), 弯曲锁紧垫片(C12), 将其压入壳体的孔中, 把吊紧螺栓(C13)旋紧, 然后再弯曲锁紧垫片(C12)的其余齿, 锁紧吊紧螺栓(C13)。装上尾盖垫片(B17)与尾盖(B18), 用螺栓(B19)旋紧。  
注意: 按上述两种方法安装后, 会使滑动外管(B11)上的磨损标志槽与端盖(B8)的端面相平齐, 如果相平齐误差较大或密封环与滑动外管不同心, 请与腾旋公司联系。



### 第六步: 安装虹吸纵向管

先将吸嘴(C1)安装在虹吸纵向内管(C4)上, 进入烘缸, 在烘缸中, 将O形圈(C5)安装在虹吸横向内管(C9)的内孔O形圈槽内, 装上虹吸支架(C6), 使虹吸支架(C6)的开口槽放入虹吸横向内管(C9)的定位键槽中, 将虹吸纵向内管(C4)插入虹吸横向内管(C9)中, 需插入到虹吸横向内管(C9)的台阶上, 然后将虹吸支架压板(C3)用内六角螺栓(C2)夹紧虹吸纵向内管(C4), 最后夹紧虹吸支架(C6), 使虹吸支架(C6)垂直。

### 第七步: 调整虹吸吸嘴。

使虹吸吸嘴在烘缸的最底部, 如果烘缸壁上有凹槽, 需将虹吸吸嘴定位在烘缸壁凹槽的中心位置上, 调整虹吸吸嘴口的方向, 使虹吸吸嘴口指向烘缸的旋转方向, 即虹吸吸嘴口的方向与烘缸的旋转方向相反, 调整虹吸吸嘴与烘缸壁之间的距离, 使距离控制在1.5-5mm, 同时使吸嘴与烘缸相垂直, 夹紧螺栓与螺母, 使虹吸吸嘴定位。

### 第八步:

关上烘缸人孔盖, 检查旋转接头。至此, 旋转接头部分已安装结束。