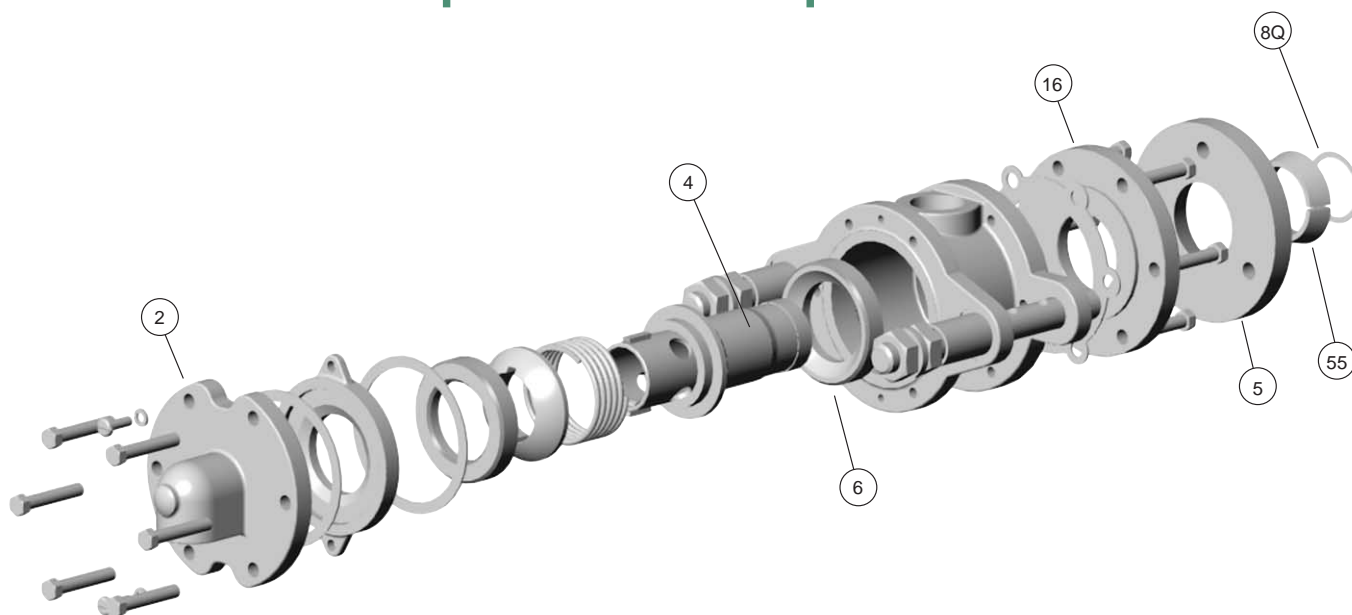


Instrucciones de Instalación para Juntas Tipo LJ



Tipo LJAPRQ

PASO 1.

Antes de instalar la junta, comprobar que se han eliminado de la tubería, rodillo, secador o cilindro todas las impurezas, arena, suciedad, escorias de soldadura, etc. Así se evitarán daños al aro de grafito y las partes internas de la junta que provocarían una parada y un mantenimiento innecesario.

PASO 2.

Enrosque la tubería de sifón al cabezal de la junta rotativa (2).

AVISO: LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA, PARA PREVENIR UN DESGASTE EXCESIVO O ROTURA DE LA TUBERÍA.

PASO 3.

Para las conexiones en el gorrón tipo "Q"; colocar nueva junta metálica (8Q) en la brida gorrón. Deslice la brida biconos (5) en el encaje de la boquilla de la junta rotativa (4) con el lado cónico hacia fuera. Coloque los biconos (55) en la ranura de la boquilla y deslice sobre ellos la brida biconos. Levante la junta y deslice la boquilla (4) en la brida gorrón fijándola con los espárragos y tuercas, apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida biconos (5) no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4mm (1/8" - 3/16").

Si la junta rotativa tiene una conexión roscada de la boquilla (4) para acoplar en su rodillo, sencillamente roscar en el gorrón y proceder con el paso 4.

PASO 4.

Con el soporte adecuado, monte la junta rotativa. Asegúrese de que los componentes están alineados y que

la boquilla rotativa (4) esté centrada por donde pasa por la placa fondo (16). Medir el espacio usando la galga correspondiente según la tabla 3. La mayoría de las juntas rotativas tienen en este lugar un espacio de 1/8".

PASO 5.

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles Kadant Johnson. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que cree tensión en la junta descentrándola de la línea central del cilindro. La junta debe poder moverse libremente en sentido longitudinal para poder ir compensando el desgaste de los aros de grafito. (Véase la tabla de medidas recomendadas para tubos flexibles en la Tabla 2).

AVISO: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE LO MÁS CERCA A LA JUNTA POSIBLE. EVITE EL USO DE ACCESORIOS Y TUBERÍAS, YA QUE EL AUMENTO DE PESO PUEDE AFECTAR EL RENDIMIENTO DE LA JUNTA. PROPORCIONE EL SOPORTE ADECUADO PARA LOS ACCESORIOS Y TUBERÍAS MÁS ALLA DEL TUBO FLEXIBLE.

NUNCA APLIQUE ACEITE O GRASA A LAS JUNTAS KADANT JOHNSON. LAS PIEZAS DE GRAFITO SOLO REQUIEREN PARA SU LUBRICACIÓN AL VAPOR SATURADO, CONDENSADO O LÍQUIDO QUE PASA A TRAVÉS DE ELLAS.

EVITE QUE LAS JUNTAS KADANT JOHNSON TRABAJEN EN SECO. ESTO PRODUCIRÍA UN DESGASTE EXCESIVO DEL ARO DE GRAFITO.

AVISO

La junta rotativa debe inspeccionarse regularmente para determinar el desgaste de los aros de grafito. De hallarse completamente gastado el aro de grafito (6), la boquilla metálica rozará con el cuerpo de la junta, desgastándola. Esto produciría un escape, que puede crear una situación de peligro, y puede que se requiera cambiar toda la junta y no solamente el aro de grafito.

PROCEDIMIENTO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

PASO 1.

Mida la distancia desde la brida gorrón hasta la junta rotativa (X) según la figura en la página 1.

PASO 2.

Según se va desgastando el aro de grafito, la junta se mueve alejándose del extremo del gorrón del cilindro.

PASO 3.

Referirse a la Tabla 1 y determine el desgaste permisible para el tamaño de su junta.

PASO 4.

Sumar la medida que encontraron en la Tabla 1 (ver paso 2) a la medida 'X'.

PASO 5.

Según se desgasta el aro y se aleja el cuerpo de la junta del gorrón, medir ocasionalmente la distancia X. Cuando X es superior al grosor de desgaste del aro indicado en la tabla, debería reemplazar su aro de grafito.

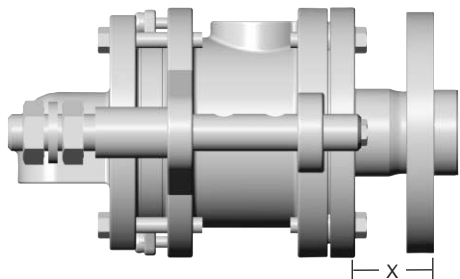


TABLA 1

Tamaño junta		Desgaste de aro	
3/4"	(19.0mm)	1/4"	(6.4mm)
1"	(25.4mm)	.350"	(8.9mm)
1-1/4"	(31.8mm)	.400"	(10.2mm)
1-1/2"	(38.1mm)	5/16"	(7.9mm)
2"	(50.8mm)	.350"	(8.9mm)
2-1/2"	(63.5mm)	.400"	(10.2mm)
3"	(76.2mm)	7/16"	(11.1mm)
3-1/2"	(88.9mm)	7/16"	(11.1mm)
4"	(101.6mm)	9/16"	(14.3mm)
5"	(127mm)	9/16"	(14.3mm)
6"	(152.4mm)	7/16"	(11.1mm)
7-1/2"	(190.5mm)	11/16"	(17.5mm)
8"	(203.2mm)	13/16"	(20.6mm)

TABLA 2

LONGITUDES MÍNIMAS RECOMENDADAS PARA LOS TUBOS FLEXIBLES

Diámetro del tubo	Longitud mín.	
1/4"	8"	(250mm)
3/8"	10"	(310 mm)
1/2"	10"	(310 mm)
3/4"	12"	(310mm)
1"	15"	(380mm)
1-1/4"	18"	(460mm)
1-1/2"	18"	(460mm)
2"	21"	(535mm)
2-1/2"	24"	(610mm)
3"	27"	(690mm)

TABLA 3

TABLA DE RELACIÓN DE HOLGURAS PARA LAS JUNTAS ROTATIVAS J DE KADANT JOHNSON

Tamaño	A (interior) Boquilla Placa fondo	Tamaño galga	B (exterior) Rotula H/ placa montaje	Tamaño galga	C Aro grafito/ D.I. Cuerpo
3/4" – 2200	1/16	1/32	3/32	1/16	1/16
1" – 2300	3/32	1/16	3/32	1/16	3/32
1-1/4" – 2400	1/16	1/32	3/32	1/16	1/8
1-1/2" – 2500	3/16	1/8	5/32	1/8	1/8
2" – 2550	1/8	3/32	1/8	3/32	3/16
2-1/2" – 2600	1/8	3/32	5/32	1/8	1/8
3" – 2700	1/8	3/32	1/8	3/32	1/8
3-1/2" – 2750	1/8	3/32	5/16	1/4	5/16
4" – 2800	1/4	3/16	1/4	3/16	1/4
5" – 950	1/2	3/8	7/16	3/8	1/2
6" – 1000	1/4	3/16	11/32	3/16	1/4
7-1/2" – 1075	1/8	3/32	1/2	7/16	1/4
8" – 1100	1/4	3/16	1/4	3/16	5/16

NOTAS:

- Las medidas son por lado no por diámetro.
- 'A' es la desviación máxima permisible antes de que interfieran las partes que giran con las estacionarias.
- Máxima excentricidad recomendada de la desviación de la boquilla en relación con el cuerpo es + 1/16 T.I.R.
- Para secadores accionados por Trunion, se ha de permitir movimiento vertical debido a la expansión térmica.
- La alineación de las varillas de sujeción con el eje del secador debe estar entre + 1º mientras trabaja.
- Las cifras dadas se han redondeado a la fracción inferior más próxima y son uso de referencia. Las medidas reales se han de obtener de los planos de Kadant Johnson.
- Medir la distancia entre 'A' y 'B' con una varilla de soldar. Hay que retirar el cabezal para comprobar la medida 'B'.

Dimensiones en milímetros se usa como indicación.
Dibujos certificados estan a su disposición en nuestras oficinas.

La garantía Kadant Johnson

Los productos Kadant Johnson se elaboran con un elevado nivel de calidad. Si lo que desea es rendimiento, eso es precisamente lo que nosotros le proporcionamos. Los productos Kadant Johnson tienen una garantía contra defectos en materiales y fabricación por un período de un año a partir de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de la obligación contraída por Kadant Johnson será, por decisión única de Kadant Johnson, la reparación o nuevo suministro de producto no defectuoso de la misma calidad.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com