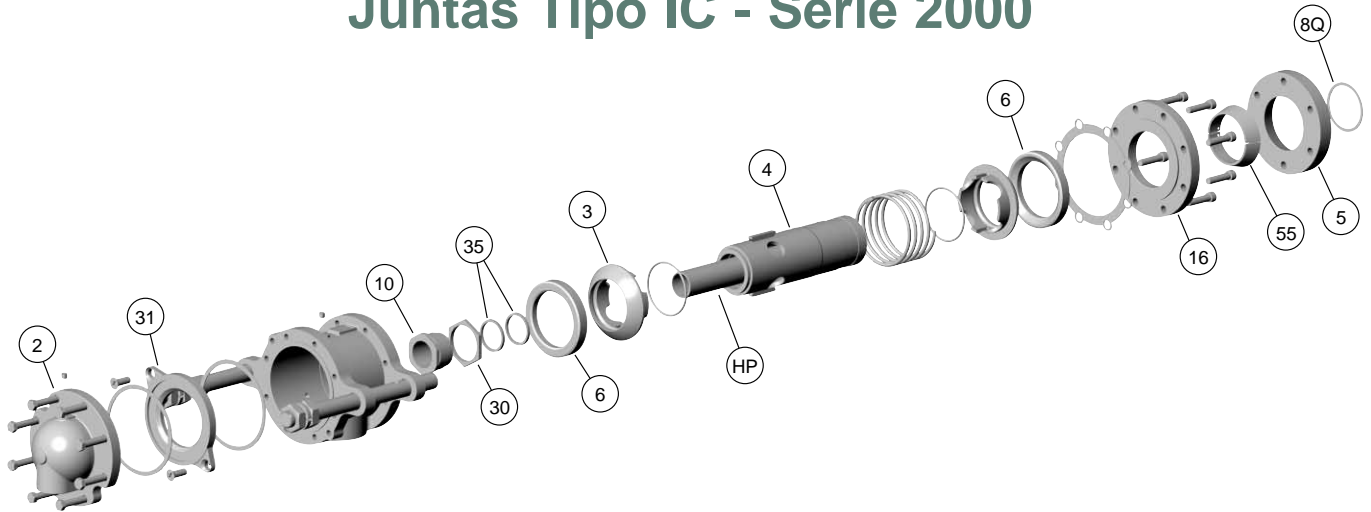


Instrucciones de instalación de Juntas Tipo IC - Serie 2000



Tipo LNARQWN-IC

Para aplicaciones de sifones rotativos o aplicaciones de tuberías de distribución

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 producirían una parada y un mantenimiento innecesario.

PASO 2.

Retire el cabezal (2) de la junta con la placa de montaje (31) montada. Retire el prensaestopas (10), contratuerca (30) y empaquetadura (35). Asegúrese de que la tubería está limpia y lisa en la zona de empaquetadura.

AVISO: LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA, PARA QUE CUANDO ESTÉ CONECTADA AL CILINDRO GIRE SIN BALANCEO. DE ESTE MODO SE EVITARÁ UN EXCESO DE TENSION SOBRE PARTES INTERNAS DE LA JUNTA, COSA QUE PODRÍA SIGNIFICAR FUGAS O UNA ROTURA DEL ANILLO DE GRAFITO.

PASO 3.

Deslice la brida biconos (5) en la boquilla (4) de la junta con el lado cónico mirando en dirección contraria a la carcasa de la junta.

PASO 4.

Coloque la junta de cobre (8Q) en el encaje del gorrón donde se acoplará la boquilla de la junta.

PASO 5.

Deslice la junta por el tubo sifón rotativo, con precaución al pasar por la apertura de la rótula hembra (3) de no dañarlos. La tubería interior rotativa debe sobresalir un poco del prensaestopas una vez instalado (aproximadamente entre 6 y 8 mm), pero no lo suficiente como para tocar el cabezal de la junta una vez éste sea reinstalado.

PASO 6.

Coloque los biconos (55) en la ranura de la boquilla (4). Deslice sobre ellos la brida de la boquilla biconos y fije la brida al gorrón con los espárragos y tuercas; apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida de la boquilla biconos no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4 mm.

PASO 7.

Con el soporte adecuado, monte la junta rotativa. Asegúrese de que los componentes están alineados y que la boquilla y la rótula hembra están centradas por donde pasa por la placa de fondo y la placa de montaje. Si fuese necesario, afloje los soportes y realíne la junta. Medir el espacio entre el tubo de la boquilla (4) y la placa fondo renovable (16). Ver el gráfico A97-16-3-13 para conocer la medida.

PASO 8.

Sostenga la carcasa y sáquela de la máquina hasta que "toque fondo". Entonces reintrodúzcalo de nuevo unos 3 mm. aproximadamente. El posible movimiento total es de entre 9 y 13 mm.

PASO 9.

Ajuste las tuercas de la varilla de soporte hasta que estén en contacto con las orejas de la carcasa y bloquear las dos tuercas juntamente.

PASO 10.

Coloque la empaquetadura (35) en su alojamiento de la rótula hembra (3). Apriete el prensaestopas (10) lo suficiente para que cierre herméticamente (aproximadamente unos 4 KGM.), pero que no bloquee el tubo sifón. Apriete la contratuerca (30) en la rótula hembra.

PASO 11.

Instale de nuevo el cabezal (2) a la junta.

PASO 12.

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles Johnson. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que no cree tensión en la junta descentrándola del eje del cilindro. Si está fabricando las tuberías y en caso de que se use un tubo flexible con bridas, en lugar de éste se recomienda utilizar carretes (pregunte por "spec sheet" A97-PS-1615-4-1).

AVISO: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE TAN CERCA DE LA JUNTA COMO SEA 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 SÓLO 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.

CUIDADO

La junta rotativa debe inspeccionarse regularmente para determinar el desgaste de los aros de grafito. Johnson le puede proporcionar herramientas útiles para medir este desgaste. Remítase a los gráficos de instalación para comprobar el desgaste del aro. De hallarse completamente gastado el aro de grafito (6), la boquilla metálica rozará con el cuerpo de la junta, desgastándola y con el tiempo sería necesario reemplazar gran parte del material y no solamente el aro de grafito.

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