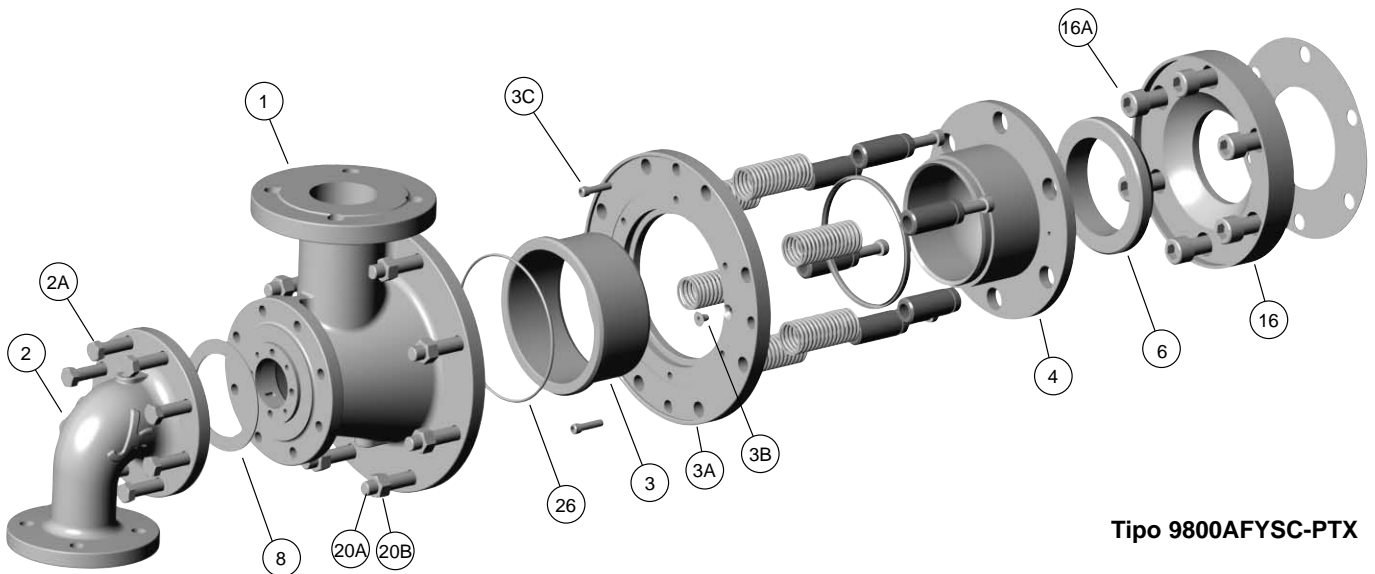


# Instrucciones de instalación para Junta Tipo 9800 PTX



Tipo 9800AFYSC-PTX

**NOTAS:** Por favor, siga los procedimientos de seguridad de su compañía siempre que trabaje con Juntas Rotativas Kadant Johnson y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Por favor, remítase a los dibujos de instalación que le proporcionamos junto a su Junta Rotativa para identificar las distintas piezas.

Recibirá la junta 9800 PTX parcialmente montada. Desmonte la junta, liste e identifique las distintas partes antes de empezar con la instalación.

## PASO 1.

Desmontar los equipos existentes hasta dejar el eje libre. Limpie todas las superficies de la junta. Repase la rosca y limpie todos los agujeros roscados. Si es necesario, quite la tapa de rodamiento. Nota: en algunas instalaciones puede que no sea necesario quitar la tapa de rodamiento; por favor, consulte a nuestro representante en caso de que tenga alguna duda.

## PASO 2.

Hay distintos métodos para sujetar la junta rotativa. La mayoría de juntas se sujetan mediante: 1) un soporte circular, 2) un soporte circular y una tapa del rodamiento suministrados como una sola unidad, 3) un soporte circular y una tapa del rodamiento suministrados como partes individuales.

1. **En el caso de que sólo haya un soporte circular.** Fíjelo usando tornillos de casquete con cabeza hexagonal (20C).

2. **En el caso de que el soporte circular y la tapa del rodamiento sean una sola unidad.** Asegúrese de que el interior del cojinete de la tapa está limpio y no tiene residuos externos. Aplique un sellador al área adecuada de la caja del rodamiento de la máquina. Deslice la unidad de soporte/ tapa de cojinete sobre el gorrón y fíjela mediante tornillos de tamaño adecuado.

3. **En el caso de que el soporte circular y la tapa del rodamiento se proporcionen como partes individuales.** Asegúrese de que la tapa del rodamiento está limpia y no tiene residuos externos. Aplique un sellador al área adecuada de la caja del rodamiento de la máquina. Deslice la tapa del rodamiento sobre el gorrón y fije la posición usando tornillos del tamaño adecuado. Instale el soporte circular (20) en la tapa del rodamiento y fíjelo con tornillos con cabeza hexagonal (20C).

## PASO 3.

Coloque la brida gorrón (5) y la junta (8B) en el gorrón. Fíjelos

usando tornillos de casquete de cabeza hueca (5A). Apriete uniformemente los tornillos de la brida siguiendo un trazado en cruz. En algunos casos será necesario instalar una segunda brida. Si éste fuese el caso, hágalo de la misma forma que le acabamos de indicar.

## PASO 4.

Coloque la placa de fondo (16) y la junta (8A) en la brida gorrón. Fíjelo usando tornillos de casquete de cabeza hueca (16A). Apriete uniformemente los tornillos de la placa de fondo siguiendo un trazado en estrella.

## PASO 5.

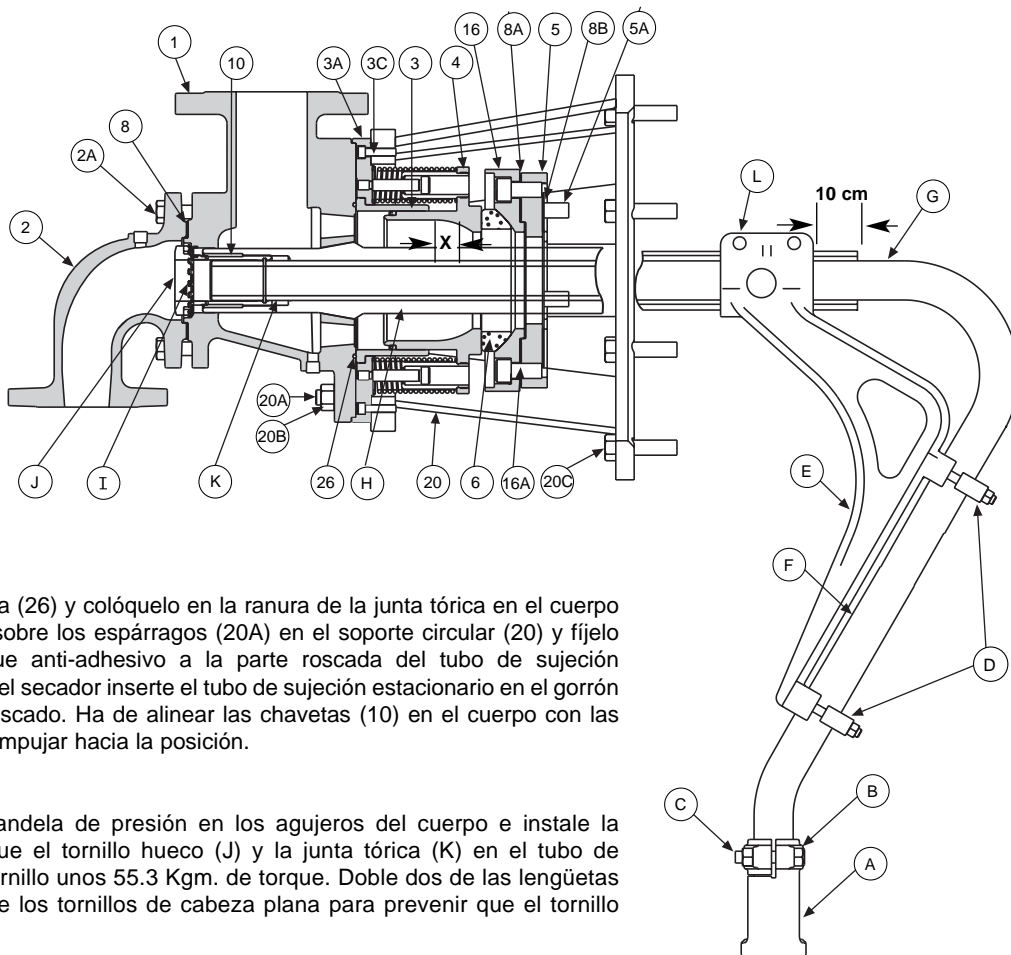
Limpie el lado esférico de la placa de fondo (16), el lado plano de la boquilla (4), y todas las superficies de encaje del aro de estanqueidad. (6). Todas estas superficies de sellado deben estar libres de residuos externos, aceite o cualquier otro contaminante. Coloque el aro de estanqueidad (6) con su lado esférico en la superficie de encaje de la placa de fondo (16). Mientras sostiene el aro de estanqueidad en la posición indicada, instale el conjunto placa intermedia/boquilla (3, 3A y 4) en el soporte circular (20) y fíjelo con tornillos de casquete de cabeza hueca (3C). Mientras estos tornillos estén apretados, los resortes harán fuerza contra el aro de estanqueidad y se respetará la distancia X, que ha de ser de  $25.4 \text{ mm} \pm 6,3 \text{ mm}$ . Asegúrese de que el aro de estanqueidad está centrado en la boquilla (4). Por favor, consulte con la fábrica en caso de que la distancia X sea incorrecta o el anillo de estanqueidad no esté correctamente centrado.

## PASO 6.

Hay dos posibilidades para instalar el tubo de sujeción estacionario (H). En ambos casos, el tubo de sujeción debe instalarse de modo que la soldadura en el extremo del tubo de sujeción esté señalando las 12:00 en las agujas del reloj. Debe quitar el tornillo hueco grande (J) y lubricar la rosca con un anti-adhesivo.

Opción 1. En el caso de que haya suficiente espacio entre la capucha del secador y el gorrón, puede instalar el tubo de sujeción estacionario (H) insertándolo por la junta parcialmente montada y bajando por el orificio del gorrón. Primero debe introducir en el gorrón el extremo liso del tubo. Deje que el extremo roscado del tubo sobresalga de la placa

intermedia aproximadamente unos 20 cm. Lubrique la junta tórica (26) con lubricante de silicona y colóquelo en el lado de la ranura del cuerpo de la junta (1). Aplique anti-adhesivo a la parte roscada del tubo de sujeción estacionario. Coloque el cuerpo sobre el tubo de sujeción estacionario. Las chavetas (10) en el cuerpo han de alinearse con las ranuras de indexación del tubo de sujeción. Levante el cuerpo y el tubo de sujeción y colóquelos sobre los espárragos (20A) en el soporte circular. Fije el cuerpo al soporte mediante tuercas hexagonales (20B).



9800AFYSC – PTX

Opción 2. Lubrique la junta tórica (26) y colóquelo en la ranura de la junta tórica en el cuerpo de la junta. Coloque el cuerpo sobre los espárragos (20A) en el soporte circular (20) y fíjelo mediante tuercas (20B). Aplique anti-adhesivo a la parte roscada del tubo de sujeción estacionario (H). Desde dentro del secador inserte el tubo de sujeción estacionario en el gorrón introduciendo primero el lado roscado. Ha de alinearse las chavetas (10) en el cuerpo con las ranuras del tubo de sujeción y empujar hacia la posición.

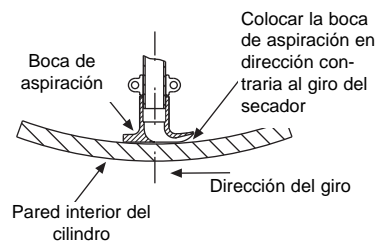
**PASO 7.**

Doble dos lengüetas de la arandela de presión en los agujeros del cuerpo e instale la arandela de presión (I). Coloque el tornillo hueco (J) y la junta tórica (K) en el tubo de sujeción del sifón y apriete el tornillo unos 55.3 Kgm. de torque. Doble dos de las lengüetas de la arandela de presión sobre los tornillos de cabeza plana para prevenir que el tornillo hueco se afloje.

**PASO 8.**

Aplique sellador de rosca a la tubería horizontal (G), atorníllelo en la tubería vertical (F) y apriete. Lubrique la junta tórica (K) con lubricante de junta tórica de silicona. Deslice la boca de aspiración, el soporte angular, la tubería horizontal y la tubería vertical (A, E, F, G) y móntelo en el tubo de sujeción hasta que el extremo de la tubería horizontal se deslice a través de la junta tórica (K) y el soporte angular (E) se acople en el extremo del tubo de sujeción. Centre la tubería horizontal en el tubo de sujeción y apriete las abrazaderas de la tubería (D) mediante las tuercas que se le han proporcionado.

**Orientación de la boca de aspiración**



**PASO 9.**

**Ajuste del soporte angular y de la boca de aspiración.**

Asegúrese de que el soporte angular (E) está en posición vertical y de que la boca de aspiración del sifón está en el fondo del secador. La posición de la boca de aspiración debe estar en dirección contraria al movimiento de rotación para que se produzca una buena evacuación del condensado. Ajuste la parte circular del soporte angular de forma que esté unos 10 cm. por detrás del extremo del tubo de sujeción o, en el caso de que el secador tenga ranuras en la carcasa, centre la boca de aspiración en la ranura del secador. Ajuste los tornillos de la abrazadera de la escuadra de soporte (L) unos 6 Kgm. de par de apriete. Determine el espacio de la boca de aspiración colocando una galga en el centro de la misma (consulte a la fábrica para saber la distancia especificada). Fije la posición final mediante los tornillos/tuercas (B y C). Si no consigue la holgura deseada, por favor consulte a la fábrica.

**PASO 10**

Compruebe todos los contrapesos y asegúrese de que no tocan el conjunto del sifón a medida que el secador va girando. Si es necesario, puede separar el soporte angular de la cabeza del secador hasta unos 10 cm. aflojando los tornillos de la abrazadera del escuadra de soporte y recolocando el soporte.

Compruebe el espacio que deja el tubo de sujeción estacionario a través del gorrón. El tubo de sujeción estacionario debe dejar un espacio de al menos unos 4,5 mm. entre su diámetro exterior y el diámetro interior del gorrón.

**PASO 11**

Coloque la junta (8) en el cabezal (2). Instale el cabezal en el cuerpo (1) y fíjelo usando tornillos con cabeza hexagonal (2A). La Junta Rotativa Kadant Johnson está ya lista para conectarse a la tubería.

*Las distancias sirven como referencia únicamente y pueden variar. Si los necesita, disponemos de dibujos certificados. Para las especificaciones del torque, por favor remítase al dibujo número A37640.*

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.



www.kadantjohnson.com