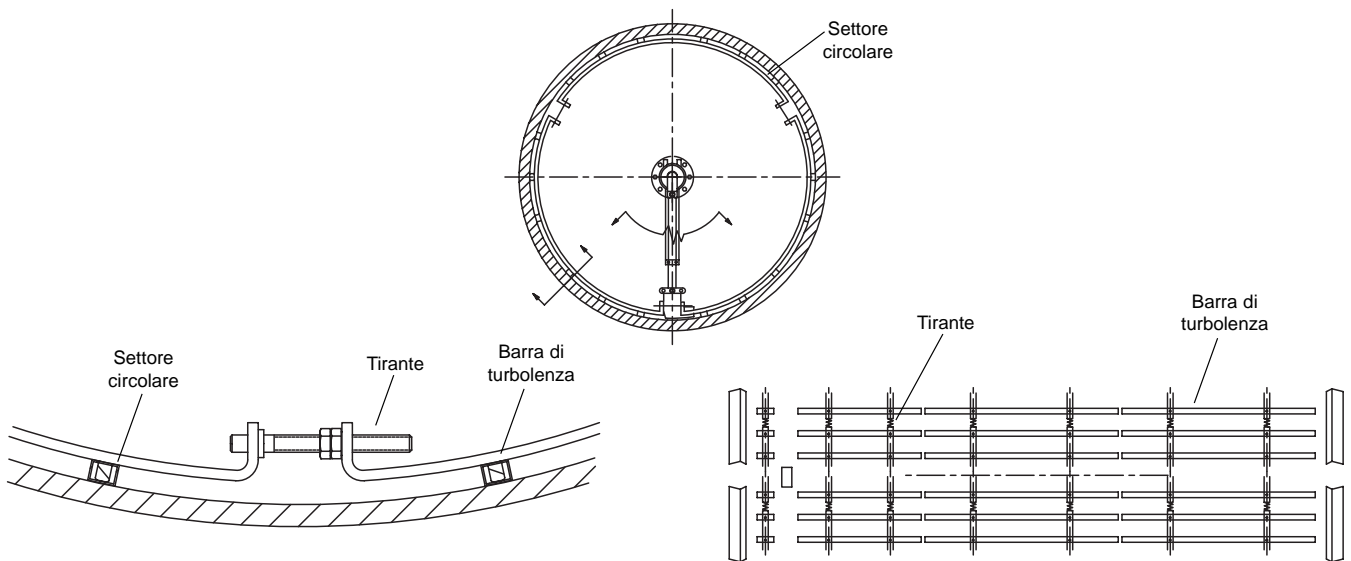


Istruzioni per l'installazione delle Barre di Turbolenza®



Nota: Prima di operare all'interno dei cilindri, accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle normative vigenti, consultando inoltre i disegni e le istruzioni fornite con le Barre di Turbolenza Kadant Johnson al fine di identificare le varie parti. In caso di dubbi, contattare Kadant Johnson od un suo Rappresentante.

1.

Consultare il disegno fornito da Kadant Johnson per l'individuazione della posizione e del numero del cilindro essiccatore nel quale devono essere installate la barre di turbolenza. Il disegno riporta un numero simile a TXA-xxx-xxx.

2.

Preparare l'attrezzatura necessaria per l'installazione delle barre. Per ogni squadra operativa sono richiesti:

- Avvitatore pneumatico o chiave a cricchetto manuale da 3/8"
- Chiave a tubo da 3/8"
- Due chiavi esagonali per dado da 24mm (15/16")
- Metro flessibile
- Due magneti AC2100WLH prodotti da Kadant Johnson
- Chiave dinamometrica

3.

Sistemare le barre di turbolenza in un'area idonea. Disimballare le barre di turbolenza e consultare i disegni di assieme forniti da Kadant Johnson per assicurarsi che tutte le parti siano presenti nell'area. Queste parti consistono in una serie di barre di turbolenza (tubolari o piene, riportanti due fori ciascuna), una serie di settori circolari (tre settori per ogni anello, provvisti di spinotti di bloccaggio) ed una serie di tiranti (tre tiranti per ciascun anello, corredati di due dadi ciascuno).

4.

Misurare la lunghezza della parte piana del mantello dell'essiccatore iniziando dal un fianco del cilindro fino a

raggiungere il lato opposto. Accertarsi che questa dimensione corrisponda a quanto riportato sul disegno Kadant Johnson. Consultare lo stabilimento Kadant Johnson se le dimensioni sono differenti.

5.

È consigliabile operare con due persone all'interno dell'essiccatore per il montaggio ed una persona all'esterno dello stesso per sporgere le parti e supervisionare il lavoro ai fini della sicurezza. Iniziare il montaggio partendo dal lato comando della macchina, installando prima il nuovo sifone, se previsto. In un essiccatore vengono solitamente installate una serie di barre standard ed un settore di piccole barre. Verificare sui disegni la configurazione specifica.

6.

Posizionare il primo gruppo di barre lasciando una distanza compresa tra i 25 ed i 40mm (da 1.0" a 1.5") dall'estremità della parte piana del mantello. Se è previsto un sifone fisso, collocare il primo gruppo di barre lasciando una distanza compresa tra i 25 ed i 40mm (da 1.0" a 1.5") dal bordo della scarpetta del sifone, come illustrato sul disegno di assieme. Può altresì risultare utile segnare con un pennarello indelebile le diverse posizioni sulla circonferenza del mantello dell'essiccatore per allineare in modo più agevole il primo gruppo di barre.

7.

Iniziare il montaggio della sezione collocando due barre sul fondo del mantello dell'essiccatore in corrispondenza delle ore 6, parallelamente alla lunghezza dell'essiccatore. Verificare che i fori delle barre siano rivolti verso l'alto ed allontanare le barre di circa 250mm (10"). Inserire il primo spinotto vicino all'estremità piegata del settore circolare nel foro della barra più vicino alla testata dell'essiccatore. Appoggiare il settore circolare al mantello dell'essiccatore. Ripetere l'operazione descritta con l'altra barra, in modo che il primo settore circolare risulti posizionato tra le ore 6 e le ore 2, mentre l'altro settore circolare risulti posizionato tra le ore 6 e le ore 10 ed appoggiandoli entrambi contro il mantello dell'essiccatore. Inserire la testa del tirante nel

foro dell'estremità piegata del settore circolare e la sua parte filettata nel foro dell'estremità piegata del settore circolare adiacente in modo da accoppiare i due settori al fondo dell'essiccatore. Ripetere questa procedura all'altra estremità delle barre.

8.

Procedere con la collocazione delle barre sollevando delicatamente i settori circolari e facendole scorrere al disotto degli stessi. Agganciare la barra nel gruppo di spinotti del settore circolare adiacente alla barra precedentemente installata come descritto al punto 7. Continuare con le rimanenti barre facendole scorrere, una alla volta, sul mantello dell'essiccatore dietro ai settori circolari, allontanando questi ultimi dall'essiccatore di una distanza minima, che permetta il passaggio delle barre. Sistemata la barra nella sua posizione, allinearne i fori con gli spinotti del settore circolare e comprimere in direzione del mantello dell'essiccatore fino ad ottenere l'inserimento degli spinotti nella barra.

Alternare il posizionamento delle barre da un lato e dall'altro lato per evitare che un settore circolare diventi più pesante dell'altro e scivoli verso il fondo del cilindro.

Avvertenza: Durante il montaggio delle barre al disotto dei due settori inferiori, comprimere con il piede il settore circolare nelle posizioni corrispondenti alle ore cinque e sette rispettivamente. Tale operazione serve a fermare le barre contro l'essiccatore evitando lo sgangiamento dagli spinotti dei settori circolari.

9.

Non appena le barre risultano posizionate, agganciare gli altri spinotti spingendo progressivamente i settori circolari verso il mantello dell'essiccatore. Utilizzare i magneti per mantenere i settori circolari appoggiati al mantello del cilindro (Figura 1).

10.

Dopo aver bloccato le barre sugli spinotti nei due settori circolari inferiori, collocare sopra questi ultimi il settore circolare superiore, inserendo i tiranti nei fori delle estremità piegate. Il settore circolare superiore risulterà sospeso al disotto della superficie del mantello dell'essiccatore fino a che non vengano serrati i tiranti (consultare il punto 12). Collocare un magnete in prossimità del settore circolare per aiutare a fermare l'assieme durante il montaggio delle barre rimanenti.

Avvertenza: I settori circolari ed i tiranti sono simmetrici e possono essere installati in entrambe le direzioni. Generalmente i tiranti vengono installati ed orientati nella stessa direzione ma non necessariamente.

11.

Terminare il montaggio facendo scorrere una barra di turbolenza alla volta tra il settore circolare superiore ed il mantello dell'essiccatore. Collocare ciascuna barra sopra al settore circolare con gli spinotti in corrispondenza dei fori ricavati sulla barra stessa.

12.

Dopo aver sistemato le barre in posizione, serrare i tiranti di ciascun settore circolare avvitando i dadi in senso antiorario. Accertarsi che gli spazi tra le estremità piegate di ciascun settore siano tra di loro equivalenti. Allineare le barre agli eventuali segni fatti con il pennarello nel punto 6.

Avvertenza ulteriore: Si può utilizzare sia una chiave a cricchetto o un avvitatore pneumatico impostati con rotazione antioraria per serrare i dadi dei tiranti ai settori circolari.

13.

Dopo aver sistemato tutti i tiranti, serrarli applicando una coppia pari a 27 N-m (20 ft-lb).

14.

Bloccare i controdadi su ciascun tirante, servendosi di un paio di chiavi esagonali e serrando i due dadi con una coppia di 100 N-m (75 ft-lb).

Le barre della sezione seguente devono risultare allineate con quelle della sezione precedente e lo scostamento tra le loro estremità deve essere compreso tra i 5 ed i 15mm (da 0.2" a 0.6"). Una volta montata l'ultima sezione, la distanza tra l'estremità della barra e la parte finale del mantello deve essere da 25 a 40mm (da 1" a 1.5").

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. I disegni approvati sono disponibili su richiesta.

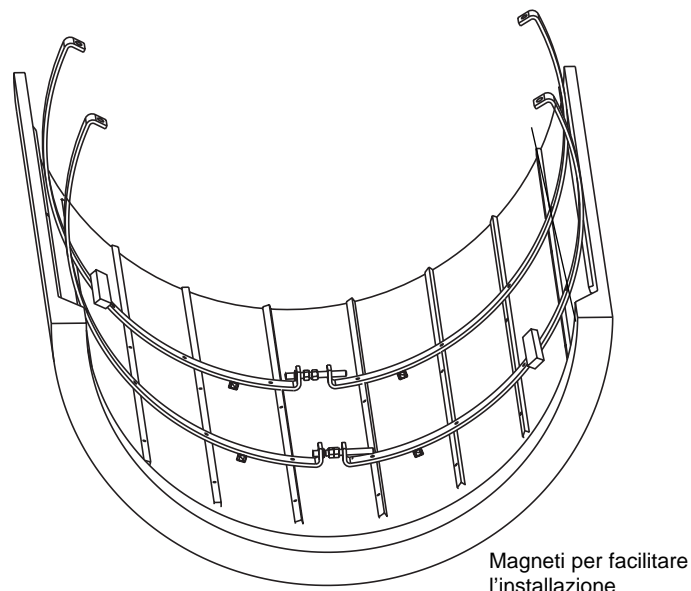


Figura 1.

La Garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati rispettando rigorosi standard qualitativi e sono garantiti per difetti su materiali e lavorazione per un periodo di un anno dalla data di spedizione. Resta espressamente inteso che tale garanzia è limitata alla sola riparazione od alla sostituzione da parte di Kadant Johnson di analoga quantità di prodotti con altri non difettosi.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com