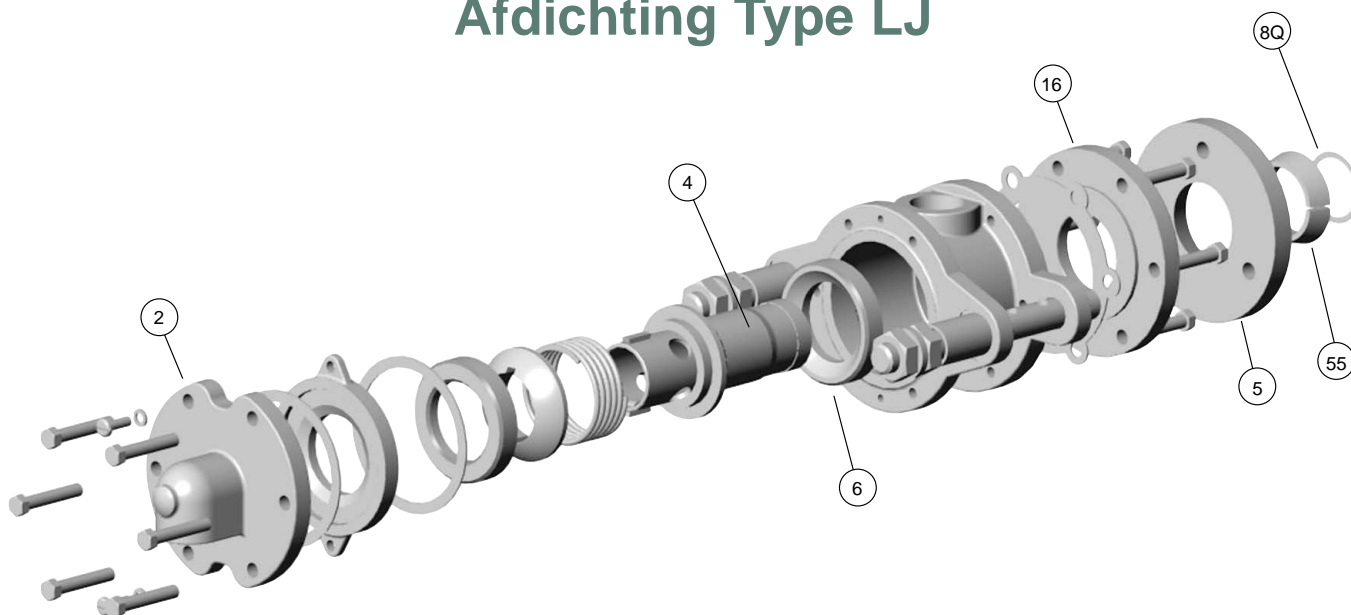


## Montagevoorschrift Roterende Afdichting Type LJ



### Type LJAPRQ

#### STAP 1.

Voordat de afdichting wordt gemonteerd, moet alles zorgvuldig schoongemaakt zijn. Verwijder gietzand, laskorrels en andere verontreinigingen uit de rol, droger of cilinder en de pijpleidingen. Voorkom dat het binnenwerk van de roterende afdichting wordt beschadigd. Met name de koolstof afdichtingsringen.

#### STAP 2.

Schroef de sifonpijp vast in de deksel (2) van de roterende afdichting.

**BELANGRIJK:** DE SIFONPIJP MOET RECHT EN HAAKS ZIJN. DE PIJP MAG BESLIST NIET TEGEN DE CILINDERWAND AANLOPEN.

#### STAP 3.

Voor Q-flens verbindingen; leg de pakking (8Q) in de nippelkamer van de astapflens. Schuif de Q-flens (5) over de nippel en schuif de 2 delige conische ring in de groef van de nippel en schuif de Q-flens er overheen. Steek de nippel in de nippelkamer van de astapflens, draai moeren op de tapeinden en zet deze gelijkmatig aan. Na het vastzetten moet de Q-flens nog evenwijdig zijn ten opzichte van de astapflens. Er moet speling over blijven van 2 tot 7mm tussen de Q-flens en astapflens. Controleer met voelers of de Q-flens niet scheef zit.

Schroefdraadverbinding; de nippel (4) kan afhankelijk van de draairichting voorzien zijn van rechtse of linkse draad. Draai de nippel vast in de binnendraad van de astap.

#### STAP 4.

Plaats en bevestig de afdichting op een geschikte ondersteuningsconstructie. Zorg dat de afdichting nauwkeurig in

de hartlijn ligt van de astap en de cilinder. Stel zodanig af dat de buitenomtrek van de nippel (4) concentrisch loopt ten opzichte van de binnendiameter van de bodemflens (16) Maak zonodig de ondersteuning weer los om opnieuw af te stellen. Meet of de speling rondom de nippel overal gelijk is (zie Tabel 3).

#### STAP 5.

Gebruik flexibele metalen slangen van voldoende lengte (zie Tabel 2) tussen de roterende afdichting en het leidingsysteem. Na montage moet(en) de slang(en) nog recht zijn en haaks staan op de hartlijn van de afdichting.

**BELANGRIJK:** GEBRUIK VOLDOENDE PIJPSTEUNEN ZODAT HET GEWICHT VAN DE LEIDING(EN) NIET OP DE AFDICHTING STAAT. DE KRACHTEN OP DE AFDICHTING WERKEND VANUIT DE TOE- EN AFVOERLEIDING DIENEN ZO MINIMAAL MOGELIJK TE ZIJN.

Indien er gebruik wordt gemaakt van geflensde slangen, is het aangeraden om SPOOL stukken te gebruiken voor fabricage doeleinden, zie spec.blad A97-PS-1615-4-1.

**GEBRUIK GEEN OLIE OF VET OM KADANT JOHNSON ROTERENDE AFDICHTINGEN TE SMEREN! HET MEDIUM DOOR DE AFDICHTING ZORGT VOOR VOLDOENDE SMERING VAN DE KOOLSTOF AFDICHTINGSRINGEN EN AFVOER VAN DE WRIJVINGSWARMTE.**

**VOORKOM VERSNELDE KOOLRINGSLIJTAGE EN LAAT DE AFDICHTINGEN DAAROM NIET ONNODIG DROOG LOPEN.**

## WAARSCHUWING

Controleer regelmatig de hoeveelheid slijtage van de koolstof afdichtingsring (zie Tabel 1). Mocht de afdichtingsring (6) totaal versleten zijn, dan begint de nippel tegen de bodem van het behuizing aan te lopen. Op den duur kan de nippel zich zelfs door de bodem boren en ontstaat er mogelijk een gevaarlijke situatie met een aanzienlijke lekkage. Bovendien moet in dat geval de gehele afdichting vervangen worden. (Zie procedure om slijtage van de koolstof afdichtingsring te meten).

## PROCEDURE OM SLIJTAGE VAN DE KOOLSTOF AFDICHTINGSRING TE METEN.

### STAP 1.

Meet en noteer, direct na de montage, de afstand 'X'.

### STAP 2.

Noteer de maat van de afdichting. Dit is de aansluitmaat van de nippel.

### STAP 3.

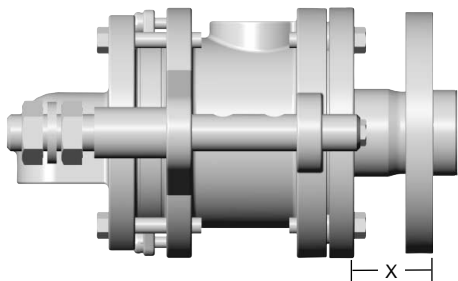
Tel de gemeten afstand 'X' op bij de maximum toegestane slijtage (zie Tabel 1) van de betreffende afdichting en noteer de optelsom.

### STAP 4.

Zodra de maat 'X' is toegenomen tot de waarde van de optelling onder punt 3, moet de afdichting uitbedrijf worden genomen om de koorlingen te kunnen vervangen.

### STAP 5.

Gebruik draagstangen met een moer en contra-moer. Stel de afstand Y tussen de moeren en het eerste steunoor af gelijk aan de kooringslijtage in Tabel 1. Opm. In bedrijf beweegt de afdichting zich axiale van de astap af.



TABEL 1

Afdichting maat	Max. slijtage v/d afdichtingsring
3/4" (19.0mm)	1/4" (6.4mm)
1" (25.4mm)	1/3" (8.9mm)
1-1/4" (31.8mm)	3/8" (10.2mm)
1-1/2" (38.1mm)	5/16" (7.9mm)
2" (50.8mm)	1/3" (8.9mm)
2-1/2" (63.5mm)	3/8" (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)

TABEL 2

## GEADVISEERDE MINIMUM SLANGLENGTE

Slang maat	Minimum lengte
1/4" (6.4mm)	8" (203.2mm)
3/8" (9.5mm)	10" (254 mm)
1/2" (12.7mm)	10" (254 mm)
3/4" (19.0mm)	12" (304.8mm)
1" (25.4mm)	15" (381mm)
1-1/4" (31.8mm)	18" (457.2mm)
1-1/2" (38.1mm)	18" (457.2mm)
2" (50.8mm)	21" (533.4mm)
2-1/2" (63.5mm)	24" (609.6mm)
3" (76.2mm)	27" (685.8mm)

TABEL 3

## ROTTERENDE AFDICHTING VRIJE RUIMTE TABEL TYPE N

Maat	A (binnenzijds)		B (buitenzijds)		C	
	Nippel Slijtmaat	Meet Kaliber	Drukkraag/ Montage plaat	Meet Kaliber	Afdichting/ Behuizing ID	
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	

## AANTEKENINGEN:

1. Meet speling 'A' met een op maat geslepen en omgebogen lasstaaf als meetkaliber.
2. De radiale speling moet rondom minimaal gelijk zijn aan de dikte van het meetkaliber.
3. 'A' is de maximum toegestane afwijking voordat roterende delen gaan aanlopen.
4. De maximum excentriciteit van de draaiende nippel ten opzichte van het behuizing bedraagt  $\pm 1,5$ mm.
5. Bij cilinders rustend op aandrijfrollen moet met een verticale verplaatsing rekening worden gehouden in verband met uitzetting.
6. De hartlijn van de draagstangen moet evenwijdig liggen met de hartlijn van de astap. Toegestane afwijking  $\pm 1^\circ$ .
7. Bovenstaande maten zijn naar beneden afgerond en bedoeld als referentie. Vraag desgewenst gecertificeerde maatschetsen van de Johnson engineering afdeling.

*Metrische afmetingen zijn alleen ter informatie.  
Gecertificeerde tekeningen zijn op aanvraag te bezichtigen.*

De Kadant Johnson Garantie

Kadant Johnson producten worden gebouwd volgens hoge kwaliteitsnormen. Prestaties zijn datgene wat u verlengt: dat is wat wij leveren. Kadant Johnson biedt voor zijn producten voor een periode van één jaar vanaf de verzendingsdatum een garantie tegen materiaalgebreken en productiefouten. Er is uitdrukkelijk begrepen en overeengekomen dat de aansprakelijkheid van Kadant Johnson beperkt blijft tot de reparatie van het product of de vervanging daarvan – naar eigen inzicht van Kadant Johnson – door eenzelfde aantal niet-defecte producten.

**KADANT**  
JOHNSON  
www.kadantjohnson.com