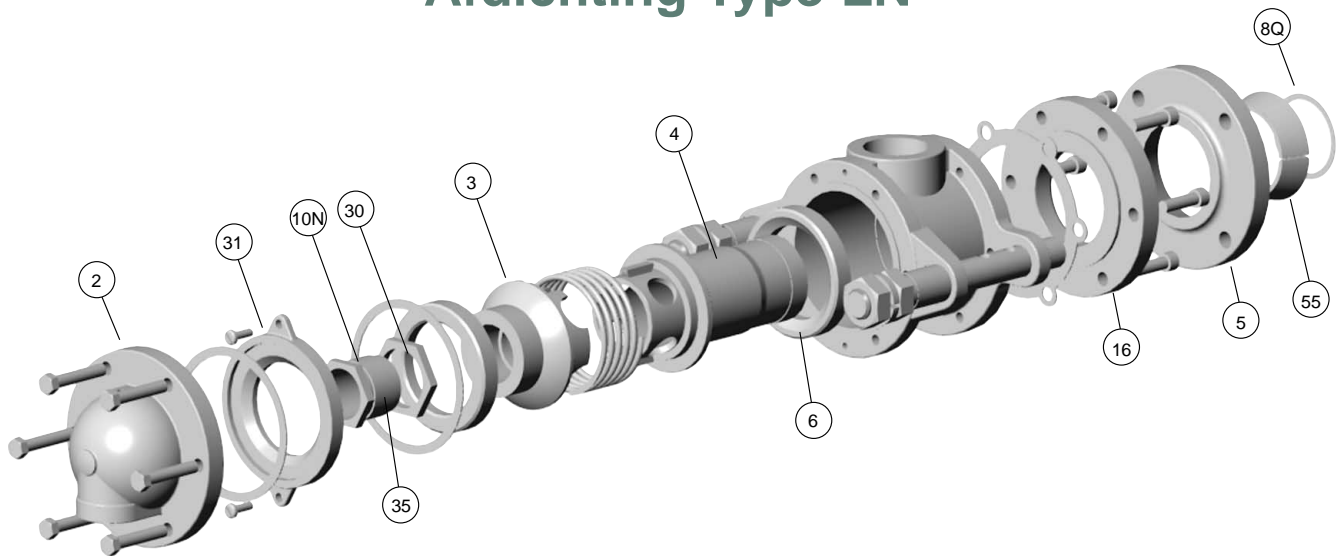


Montagevoorschrift Roterende Afdichting Type LN



Type LNARQ

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.

Verwijder het deksel (2). Laat de montageflens (31) zitten zodat het binnenwerk op z'n plaats blijft. Demonteer vervolgens het pakking drukstuk (10N), borgmoer (30) en de stopbuspakking (35).

De horizontale sifonpijp moet ter plaatse van de pakkingbus schoon en glad zijn.

BELANGRIJK: DE HORIZONTALE SIFONPIJP MOET RECHT ZIJN EN DUSDANIG IN DE CILINDER VASTGEZET WORDEN DAT DE PIJP NAUWKEURING IN DE HARTLIJN VAN DE CILINDER (ASTAP) GECENTREERD STAAT EN INBEDRIJF NIET SLINGERT. DIT VOORKOMT ONGEWENSTE SPANNINGEN, VERSNELDE SLIJTAGE EN BESCHADIGINGEN DIE KUNNEN LEIDEN TOT BREUK VAN DE KOOLSTOFRINGEN.

STAP 3.

Schuif de Q-flens (5) over de nippel met de tapeinden naar buiten.

STAP 4.

Plaats een nieuwe pakking (8Q) in de nippelkamer van de astapflens.

STAP 5.

Schuif de afdichting voorzichtig over de horizontale sifonpijp, en voorkom schade op beide onderdelen als de pijp door de opening van de drukkraag (3) komt. Na montage moet de horizontale pijp uitsteken van de drukstuk (ca. 10mm).

STAP 6.

Leg de 2-delige conische ring (55) in de groef van de nippel (4) en druk de Q-flens aan. Schuif de Q-flens over de tapeinden. Draai moeren op de tapeinden en zet de moeren gelijkmatig aan. Na het vastzetten moet de Q-flens nog evenwijdig zijn ten opzichte van de astapflens. Er moet een speling over blijven van 2 tot 7 mm zijn tussen de Q-flens en astapflens. Controleer met voelers of de Q-flens niet scheef zit.

STAP 7.

Leg de meegeleverde stopbuspakking (35) in de pakkingkamer van de drukkraag (3) en over de sifonpijp. Draai de borgmoer (30) op het drukstuk en schroef het drukstuk in de pakkingkamer. Zet het drukstuk net genoeg aan om af te dichten (ca. 40Nm). Draai hierna de borgmoer vast.

BELANGRIJK: DE AFDICHTING MOET ALTIJD REDELIJK VRIJ KUNNEN BEWEGEN OM TE COMPENSEREN OP SLIJTAGE VAN DE KOOLSTOFRINGEN.

STAP 8.

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 9.

Monteer de deksel (2) weer op de afdichting.

STAP 10.

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.

GEBRUIK GEEN OLIE OF VET OM 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.

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.

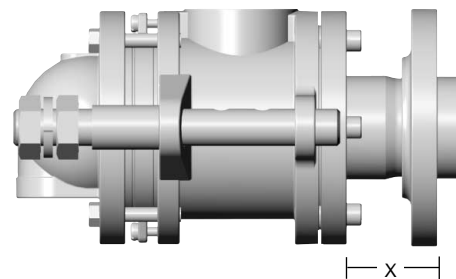
Tel de gemeten afstand 'X' op bij het maximum toegestane slijtage (zie Tabel 1) van de betreffende afdichting en noteer de optelsom.

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 koolstof ringen 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 koolring slijtage in Tabel 1. Opm. In bedrijf beweegt de afdichting zich axiale van de astap af.



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

ROTENDE AFDICHTING VRIJE RUIMTE TABEL TYPE N

Maat	A (binnenzijds)		B (buitenzijds)		C
	Nippel Slijtplaat	Meet Kaliber	Drukdraag/ Montage plaat	Meet Kaliber	
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 omgebogde 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.

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)

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