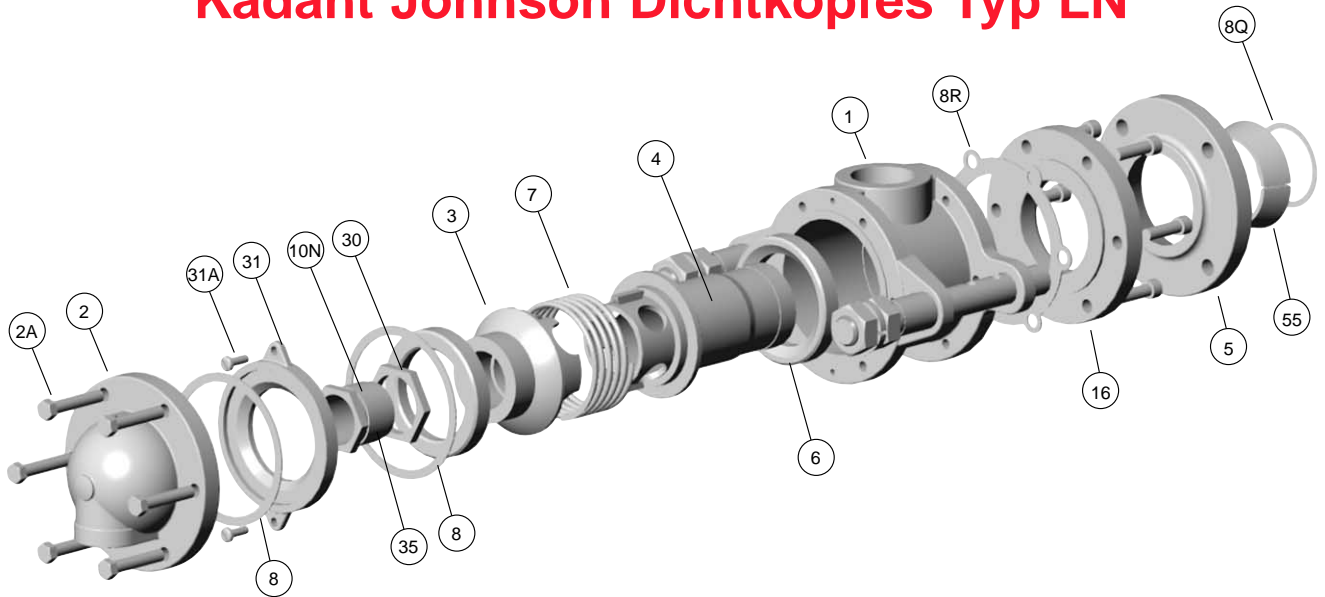


Ausbau und Reparatur des Kadant Johnson Dichtkopfes Typ LN



Typ LNARQ

ES SIND REPARATURSÄTZE ERHÄLTICH, DIE FOLGENDE TEILE ENTHALTEN:

Zchg.-Pos.	Anz.	Beschreibung
6	2	Kohlegraphit-Dichtring
8	2	Flachdichtung
8Q	1	Kupferdichtung
8R	1	Gehäuse-Flachdichtung
35	*	Packungssatz

*Anzahl d. Einzelschnüre und Grüße ist abhängig von der Dichtkopfgröße

ACHTUNG: Es sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu befolgen.

DEMONTAGE:

1. SCHRITT

Zu- und Ablaufventile schließen und den Dichtkopf abkühlen lassen.

2. SCHRITT

Schläuche vorsichtig vom Dichtkopf trennen, es könnte sich noch Druck im System befinden.

3. SCHRITT

Die Deckelschrauben (2A) entfernen und den Deckel (2) vom Gehäuse (1) abnehmen.

4. SCHRITT

Die Kontermutter (30) und das Druckstück (10N) lösen.

5. SCHRITT

Die Muttern der Stehbolzen, mit denen der Schnellanschlussflansch (Q-Flansch) am Zapfen angeschraubt ist, lösen und entfernen.

6. SCHRITT

Die Muttern von den Haltestangen entfernen.

7. SCHRITT

Die Ständer der Haltestangen (wenn vorhanden), die den Dichtkopf halten, entfernen.

8. SCHRITT

Der Dichtkopf sollte nun frei sein und kann von der Maschine abgenommen werden. Die Kupferdichtung vom Zapfen abnehmen und entsorgen.

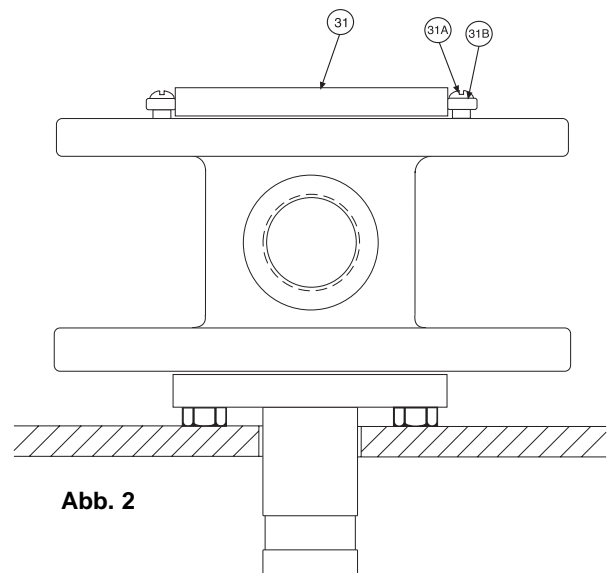


Abb. 2

9. SCHRITT

Den Q-Flansch (5) und die beiden konischen Halbschalen (55) abnehmen und an geeignetem Ort für die spätere Verwendung aufbewahren.

10. SCHRITT

Den Dichtkopf aufrecht mit dem Nippel (4) in einem ausreichend bemessenem Rohr oder in einer Öffnung der Arbeitsplatte hinstellen (Abb. 2). In dieser Position ruht das

Dichtkopfgehäuse (1) auf der Verschleißplatte (16).

11. SCHRITT

Die beiden Schrauben (31A) der Halteplatte (31) vorsichtig entfernen, da die dahinterliegende Feder (7) unter Spannung steht. Hierzu mittels einer Presse oder ähnl. Druck auf den Gleitkragen (3) ausüben, während die beiden Schrauben der Halteplatte entfernt werden. Die Halteplatte (31) abnehmen und die Innenteile freilegen. Die Flachdichtung und deren Reste entfernen und entsorgen.

12. SCHRITT

Die Innenteile in folgender Reihenfolge ausbauen: Kohlegraphit-Dichtring (6), Packung (35), Gleitkragen (3), Feder (7), Nippel (4), und Kohlegraphit-Dichtring (6). Die alte Packungsschnur entsorgen.

13. SCHRITT

Die Lager- und Dichtflächen der Verschleißplatte (16), des Nippels (4), des Gleitkragens (3) und der Halteplatte (31) auf Kratzer, Riefen und Auswaschungen überprüfen. Bei Schäden in diesen Bereichen, die entsprechenden Komponenten ersetzen.

14. SCHRITT

Alle Dichtflächen sorgfältig reinigen.

ZUSAMMENBAU:

15. SCHRITT

Einen neuen Kohlegraphit-Dichtring (6) mit der konkaven Seite nach außen in das Gehäuse (1) einsetzen.

16. SCHRITT

Nachfolgend Nippel (4), Feder (7) und Gleitkragen (3) einsetzen.

17. SCHRITT

Flachdichtung (8) auf das Gehäuse (1) auflegen.

18. SCHRITT

Den 2. Kohlegraphit-Dichtring (6) auf den Gleitkragen (3) setzen und nachfolgend die Halteplatte (31) aufsetzen.

19. SCHRITT

Erneut Druck auf den Gleitkragen anwenden, um die Feder zusammen zu pressen; darauf achten, dass die Nuten im Gleitkragen (3) mit den Passfedern des Nippelrohres (4) in einer Linie liegen. Die Halteplatte (31) mit den beiden Schrauben (31A) und den Unterlegscheiben (31B) am Gehäuse (1) festschrauben.

REMONTAGE:

20. SCHRITT

Eine neue Kupferdichtung (8Q) in die Aussparung des Zapfens setzen.

21. SCHRITT

Den Schnellanschluss-Flansch (Q-Flansch) über den Nippel schieben, wobei der grössere Kegeldurchmesser in Richtung der Maschine zeigen muss. Die beiden konischen Halbschalen (55) in die Nut des Q-Nippels (4) einsetzen und den Q-Flansch darüber schieben.

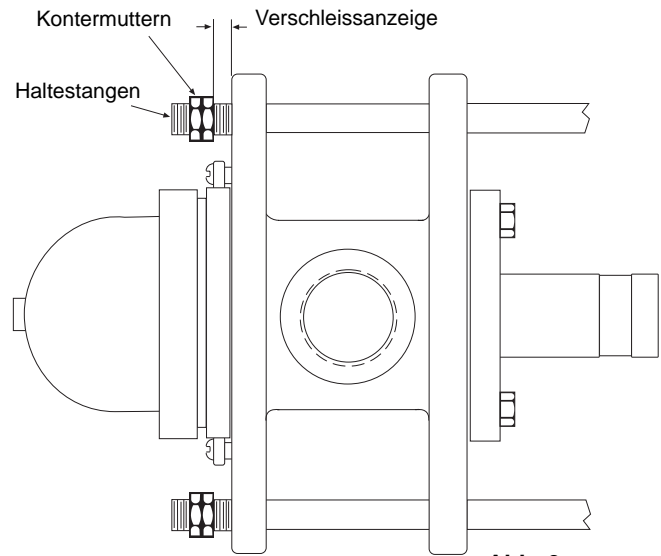


Abb. 3

22. SCHRITT

Den Dichtkopf anheben und vorsichtig mit dem Nippel über das Innenrohr schieben, so dass der Nippel an der Kupferdichtung anliegt. Den Q-Flansch auf die Stehbolzen am Zapfen aufsetzen und die Muttern aufschrauben. Die Muttern zunächst handfest andrehen, anschließend gleichmäßig festziehen. Es ist darauf zu achten, dass der Q-Flansch (5) nicht satt auf dem Zapfenflansch aufliegen darf. Wenn dieser festgeschraubt ist, muss ein gleichmäßiger Spalt von ca. 3 - 5mm bleiben.

23. SCHRITT

Neuen Packungssatz (35) in den Gleitkragen (3) einlegen, dann das Druckstück (10N) aufsetzen und mit ca. 40 Nm festziehen. Die Anzahl der Packungsschnüre pro Satz variiert mit der Dichtkopfgröße.

ANMERKUNG: Diese Bauart von Dichtköpfen ist extern durch Haltestangen gestützt. Es ist daher absolut erforderlich, dass der Dichtkopf auf die Mittelachse des Zapfens zentriert ist. Den Abstand zwischen Halteplattenbohrung und Nippel überprüfen; er muss auf dem gesamten Umfang gleich sein. Gleiches gilt für den Abstand zum Packungsdruckstück, bevor der Deckel (2) montiert wird.

24. SCHRITT

Wenn der Dichtkopf in Position und korrekt ausgerichtet ist, werden die Muttern so auf die Enden der Haltestangen geschraubt, dass eine Verschleissanzeige für den Dichtring möglich ist (Abb. 3). Bei einsetzendem Verschleiss des Kohlegraphit-Dichtringes wird der Abstand zwischen Haltemutter und Haltearm geringer.

25. SCHRITT

Die Dichtfläche am Dichtkopfdeckel (2) reinigen und diesen unter Verwendung einer neuen Flachdichtung (8) mit den Schrauben (2A) am Gehäuse (1) befestigen.

Abschließend die flexiblen Edelstahlschläuche an Ein- und Austritt befestigen.

Die Kadant Johnson-Garantie

Kadant Johnson-Produkte haben einen hohen Qualitätsstandard. Sie wünschen einwandfreie Leistung und diese garantieren wir. Die Garantie wird dem Erstkäufer gewährt und erstreckt sich auf fehlerfreies Material und fehlerfreie Fertigung; sie gilt für einen Zeitraum von einem Jahr ab Lieferdatum. Es gilt als ausdrücklich vereinbart, dass Kadant Johnson's Haftung auf die Reparatur des defekten Gegenstandes oder nach unserer Wahl auf den Austausch gegen ein einwandfreies Produkt gleichen Umfanges begrenzt ist.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com