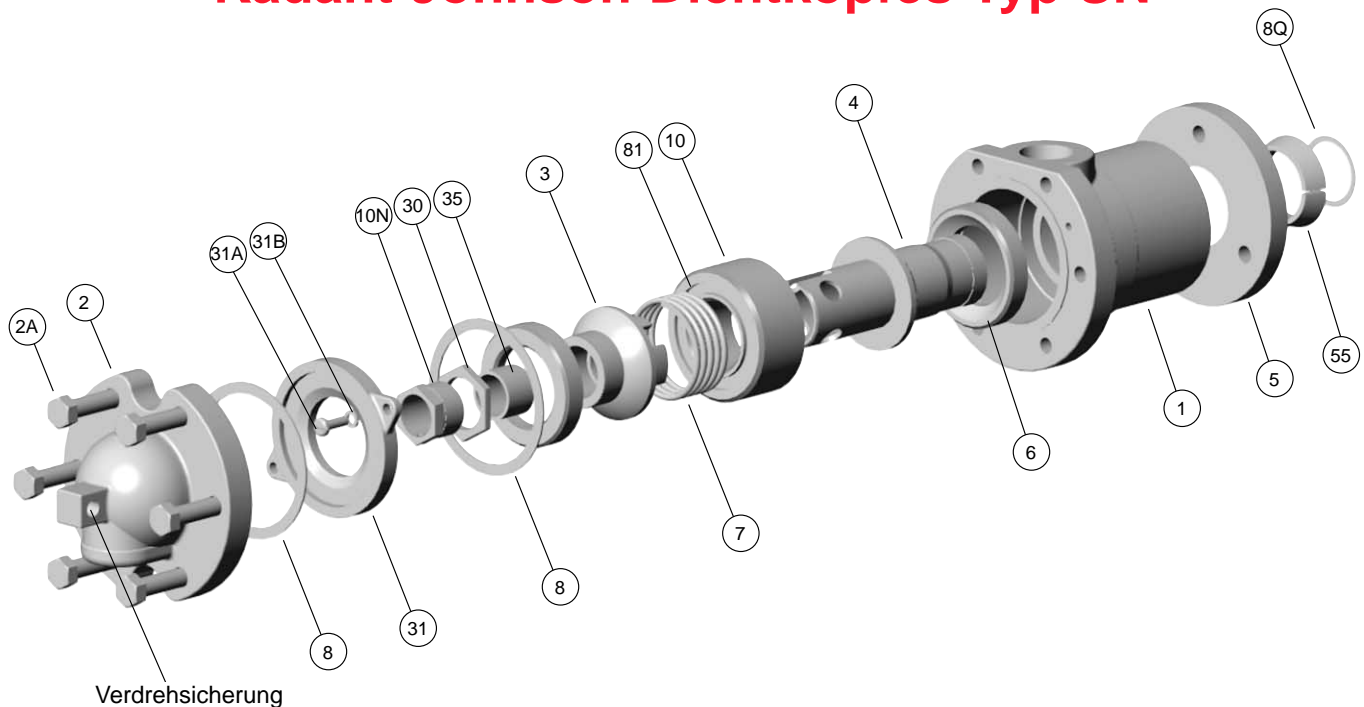


Ausbau und Reparatur des Kadant Johnson Dichtkopfes Typ SN



Typ SNAHQ

ES SIND REPARATURSÄTZE ERHÄLTICH, DIE FOLGENDE TEILE ENTHALTEN:

Zchg.-Pos.	Anz.	Beschreibung
6	2	Kohlegraphit-Dichtring
8	2	Flachdichtung
8Q	1	Kupferdichtung
10	+	Kohlegraphit-Führungsring
35	+	Packungssatz

+ Vgl. Johnson Zusammenstellungszeichnung

ES KÖNNTEN ZUSÄTZLICHE FOLGENDE TEILE NÖTIG SEIN:

Zchg.-Pos.	Anz.	Beschreibung
3	1	Gleitkragen
4	1	Nippel
7	1	Feder
10N	1	Druckstück
31	1	Halteplatte
81	1	Federscheibe

ACHTUNG: Es sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu befolgen

DEMONTAGE:

1. SCHRITT

Zu- und Ablaufventile schließen und den Dichtkopf abkühlen lassen. Schläuche vom Dichtkopf trennen und Verdrehsicherung mit Halterung (soweit vorhanden) entfernen.

2. SCHRITT

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

3. SCHRITT

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

4. SCHRITT

Den Nippel (4) vom Zapfenflansch trennen: Gewindenippel werden einfach herausgeschraubt; bei Schnellanschluss-Nippeln - Q-Nippel - die Muttern von den Stehbolzen entfernen und den Q-Flansch vom Zapfen weg schieben, um die beiden konischen Halbschalen (55) freizulegen. Diese entfernen und aufbewahren.

5. SCHRITT

Den Dichtkopf vorsichtig vom Zapfen weg ziehen, ohne das Innenrohr zu verbiegen. Die Kupferdichtung (8Q) - nur bei Schnellanschlussverbindungen - entfernen und entsorgen.

DEMONTAGE:

6. 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) im Rohr oder auf der Werkbank.

7. 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 das Packungs-Druckstück 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.

8. SCHRITT

Die Innenteile in folgender Reihenfolge ausbauen: den 1. Kohlegraphit-Dichtring (6), Feder (7), Federscheibe (81), Kohlegraphit-Führungsring (10), Nippel (4) und schließlich den 2. Kohlegraphit-Dichtring (6). Die alte Packungsschnur entsorgen.

9. SCHRITT

Die Lager- und Dichtflächen des Gehäuses (1), des Nippels (4), des Gleitkragens (3) auf Kratzer, Riefen und Auswaschungen überprüfen. Bei Schäden in diesen Bereichen, die entsprechenden Komponenten ersetzen. Das Gehäuse darf nicht nachbearbeitet werden, da es danach der Druckstufe nicht mehr entspricht. Die Passfedernut im Nippel (4) und die Passfeder im Gleitkragen (3) überprüfen und bei Verschleiss ersetzen.

10. SCHRITT

Alle Dichtflächen sorgfältig reinigen.

ZUSAMMENBAU:

11. SCHRITT

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

12. SCHRITT

Nachfolgend Nippel (4), Kohlegraphit-Führungsring (10), Federscheibe (81) und Feder (7) einsetzen.

13. SCHRITT

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

14. SCHRITT

Den Gleitkragen (3) auf die Feder (7) setzen und darauf achten, dass die Passfedern mit den Nuten im Nippel (4) in einer Linie liegen.

15. SCHRITT

Den 2. Kohlegraphit-Dichtring (6) auf den Gleitkragen (3) setzen.

16. SCHRITT

Die Halteplatte auf den Kohlegraphit-Dichtring (6) aufsetzen.

17. SCHRITT

Erneut Druck auf die Halteplatte anwenden, um die Feder zusammen zu pressen. Die Halteplatte (31) mit den beiden Schrauben (31A) und den Unterlegscheiben (31B) am Gehäuse (1) festschrauben.

REMONTAGE:

18. SCHRITT

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

19. 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.

20. 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.

21. 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.

22. SCHRITT

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

23. SCHRITT

Abschließend die Verdrehsicherungen und die flexiblen Schläuche anbringen. Der Dichtkopf muss sich in axialer Richtung bewegen können, um den natürlichen Dichtringverschleiss zu kompensieren. Nie mehr als 2 Dichtköpfe mit einer Verdrehsicherung verbinden.

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