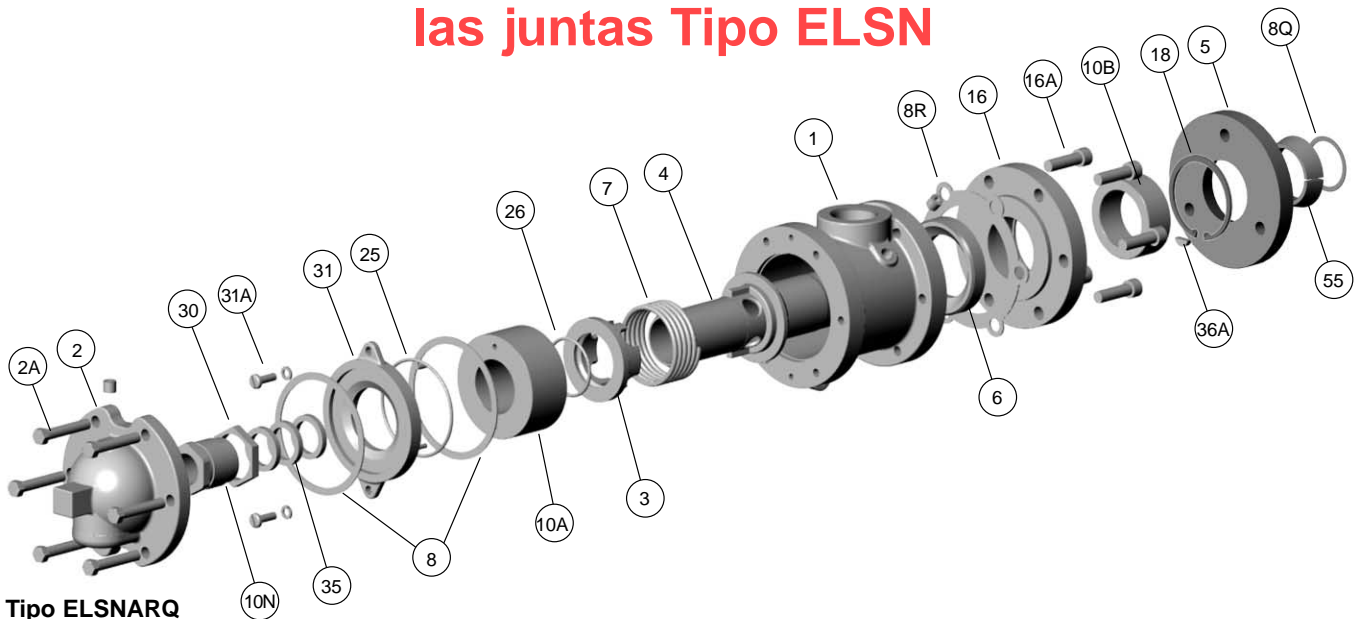


Desmontaje y reparación de las juntas Tipo ELSN



Tipo ELSNARQ

DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	1	Aro de grafito
10A	1	Guía de grafito frontal
10B	1	Guía de grafito trasera
8	2	Juntas
8R	1	Junta
25	1	Junta tórica
26	1	Junta tórica
35	2	Empaquetadura

NOTA: siga todos los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Remítase a los gráficos de instalación suministrados por Kadant Johnson junto a su junta de rotación para identificar las distintas piezas. Si tiene otras preguntas, favor de contactar su representante Kadant Johnson o directamente a Kadant Johnson.

DESCONEXIÓN

PASO 1

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta. Desconecte la tubería de la junta y quite la varilla anti-rotación y la horquilla de restricción (en caso de que se use).

PASO 2

Quite el cabezal (2) sacando los tornillos de casquete de cabeza hexagonal (2A). Afloje la contratuerca del prensaestopas (30) y quite el prensaestopas (10N).

PASO 3

Saque las tuercas hexagonales permitiendo que la brida (5) se deslice hacia fuera alejándose del gorrón y descubriendo los biconos (55). Tire de la junta rotativa separándola de la máquina para realizar en su taller las operaciones de mantenimiento y reparación necesarias (5). Separe los biconos y quite la brida (5). Tenga cuidado de que no se caigan los biconos.

REPARANDO LA JUNTA

PASO 4

Afloje y quite los dos tornillos de cabeza redonda (31A) para liberar la placa de desmontaje (31). Hágalo cuidadosamente ya que el resorte comprimido hace fuerza contra la parte trasera de la placa. Puede ser que la junta de la placa de montaje se atasque y de este modo no permita que se libere la placa. Haga palanca para aflojarla si es necesario.

PASO 5

Quite la placa de montaje y vaya sacando todas las piezas restantes sacando primero la junta tórica (25) y después la guía de grafito frontal (10A). Quite el conjunto de la boquilla (4) formado por el tope del resorte (3), la junta tórica (26) y el resorte (7). Quite el aro de estanqueidad (6).

PASO 6

Separe la placa de fondo (16) del cuerpo (1) quitando los tornillos de casquete de cabeza hexagonal (16A). Fíjese en la superficie plana de la placa de fondo donde roza contra el aro de estanqueidad. Si esta zona está rayada, aboyada o deformada, sustituya la placa de fondo. Si en cambio es posible reparar la placa, sustituya la guía trasera (10B) quitando el aro de retención (18) y liberando la guía de grafito. Conserve la lengüeta (36A).

PASO 7

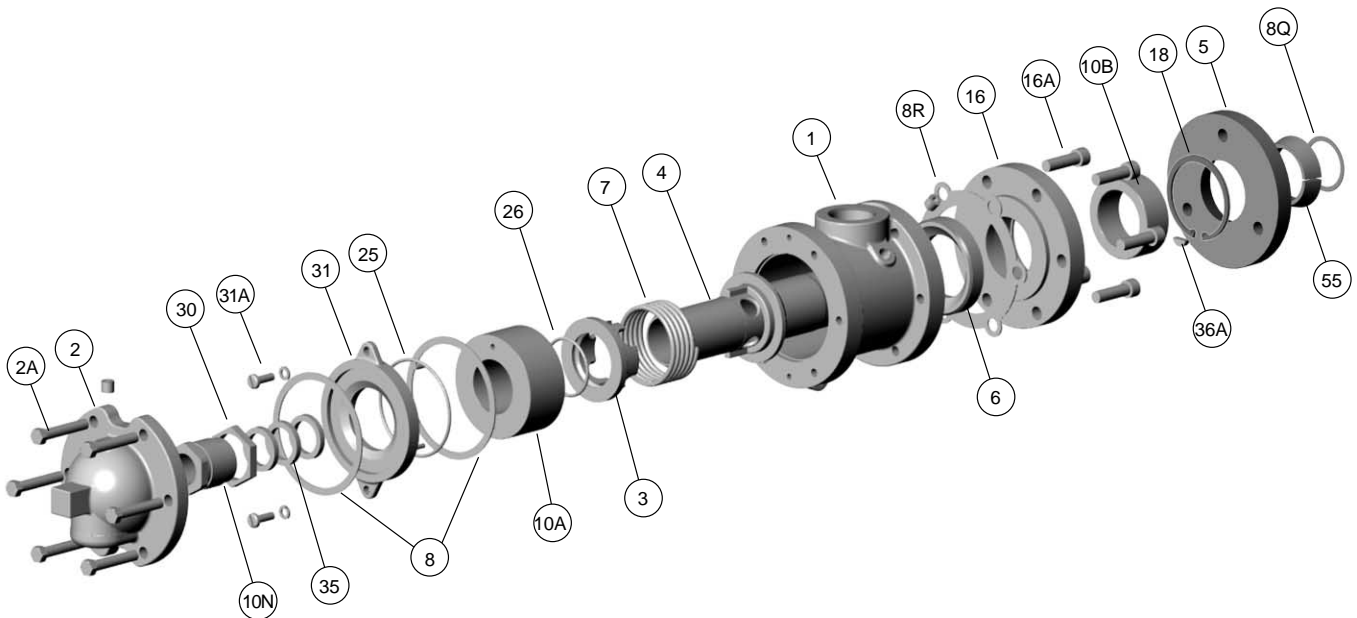
Limpie todas las superficies de la junta.

PASO 8

Deslice el tope del resorte (3) fuera del tubo de la boquilla (4). Dentro del tope de la boquilla hay una junta tórica (26). Quítela y limpie su ranura con lana de acero y disolvente. Limpie también las superficies de sellado de la junta tórica en el tubo de la boquilla (4).

PASO 9

Quite la empaquetadura (35) del extremo de la boquilla (4) y descártela. Fíjese en el sello de la boquilla y en las superficies de rozamiento: en el caso de que haya un deterioro provocado por rayaduras, aboyaduras, deformaciones, etc... sustituya la boquilla.



PASO 10

En la cara de la placa de montaje (31) hay una ranura de la junta tórica. Limpie con disolvente y lana de acero. En el caso de que hayan rayadas o aboyaduras, sustitúyala por una nueva pieza.

PASO 11

Instale una nueva guía de grafito trasera (10B) en la placa de fondo (16) asegurándose de que la ranura de la lengüeta mira hacia la ranura del aro de retención. Coloque la lengüeta (36A) en su ranura. Instale el aro de retención (18) en la ranura para poder fijar la posición de la guía de grafito trasera. Asegúrese de que el aro de retención está colocado de modo que mantenga (en superposición) la lengüeta en la ranura. Ahora instale la placa de fondo en el cuerpo (1) usando una junta nueva (8R). Fije la placa de fondo con tornillos de casquete de cabeza hexagonal (16A) siguiendo un trazado en cruz.

PASO 12

Tire hacia atrás y en posición vertical la carcasa de la junta rotativa e instale un nuevo aro de estanqueidad de grafito (con el lado plano mirando abajo y su lado cóncavo hacia fuera). Cuidado: los aros de estanqueidad son fuertes pero pueden romperse con cierta facilidad.

PASO 13

Vuelva a instalar la boquilla (4) en el cuerpo a través de la guía y seguidamente haga lo mismo con el resorte (7).

PASO 14

Lubrique y después instale una nueva junta tórica (26) en la ranura del tope del resorte (3). Debe alinear la llave de la boquilla (4) con la ranura del tope (3) y deslizar el tope hacia dentro de la boquilla.

PASO 15

A continuación coloque la guía frontal (10A) sobre la boquilla. Los dos agujeros de la chaveta deben colocarse mirando hacia fuera.

PASO 16

Coloque una nueva junta tórica (25) en la ranura de la cara de la placa de montaje (31).

PASO 17

Coloque la junta (8) en el extremo del cuerpo.

PASO 18

Coloque alineados las dos chavetas con los agujeros en la guía frontal y presione hacia abajo la placa de montaje. Fijela con los tornillos de cabeza redondeada. Las llaves y sus ranuras y las chavetas y los orificios para las chavetas deben estar alineados.

REINSTALACIÓN

PASO 19

Antes de instalar la junta rotativa en la máquina, coloque una nueva junta metálica (8Q) en el encaje del gorrón.

PASO 20

Vuelva a instalar la brida de los biconos (5) sobre la boquilla (4).

PASO 21

Coloque los biconos (55) en el encaje de la boquilla (4) y fíjelos deslizando la brida de los biconos nuevamente sobre los biconos.

PASO 22

Deslice la junta rotativa sobre la tubería del sifón central y acople la brida de los biconos (5) sobre los espárragos de la brida del gorrón. Fije la posición apretando uniformemente las contratuerzas.

PASO 23

Instale dos nuevos aros de empaque en el prensaestopas.

PASO 24

Apriete el prensaestopas(10N) aproximadamente unos 4,15 Kgm. de par de apriete. Trabe la contratuerca (30). Vuelva a instalar el cabezal (2) con una junta nueva (8). Vuelva a conectar la tubería y ya tendrá la junta lista para entrar en servicio.

Las distancias sirven como referencia únicamente y pueden variar. Si los necesita, disponemos de dibujos certificados. Por favor, remítase al Kadant Johnson Drawing número A37640 para conocer las magnitudes de par de apriete recomendadas en cada caso.

La garantía Kadant Johnson

Los productos Kadant Johnson se elaboran con un elevado nivel de calidad. Si lo que desea es rendimiento, eso es precisamente lo que nosotros le proporcionamos. Los productos Kadant Johnson tienen una garantía contra defectos en materiales y fabricación por un período de un año a partir de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de la obligación contraída por Kadant Johnson será, por decisión única de Kadant Johnson, la reparación o nuevo suministro de producto no defectuoso de la misma calidad.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com