

Desmontaje y reparación de las

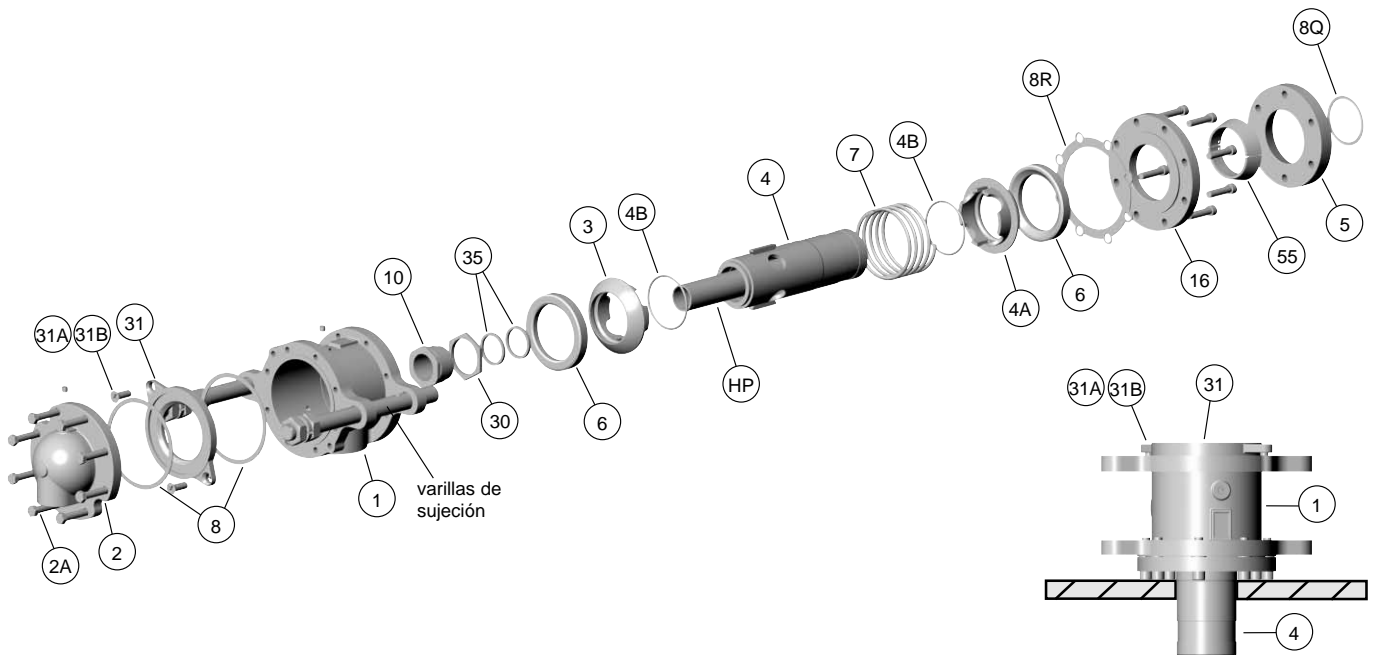


Figure 2

Tipo LNRQWN-IC

DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
4B	2	Junta tórica
6	1	Anillo de grafito
8	2	Junta
8Q	1	Junta
8R	1	Junta
35	1	Empaquetadura

NOTA: siga todos los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson.

DESCONEXIÓN:

PASO 1.

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta.

PASO 2.

Desconecte la tubería de entrada de la junta. Vaya con cuidado de no dar presión todavía en el sistema, ya que podría resultar peligroso.

PASO 3.

Quite los tornillos de salida del cabezal (2A) liberando así el cabezal (2) del cuerpo. Átelo o fíjelo a algún soporte adyacente de modo que la tubería flexible ni se doble ni se tense excesivamente.

PASO 4.

Afloje la contratuerca (30) y la empaquetadura (10).

PASO 5.

Quite las tuercas hexagonales de los espárragos de la brida biconos (5).

PASO 6.

Afloje y saque las contratuercas de cada una de las

varillas de sujeción. De este modo podremos deslizar la junta fuera de la máquina.

PASO 7.

Deslice la junta alejándola del cilindro e intentando cuidadosamente no doblar la tubería del sifón horizontal. Procure no poner ningún peso sobre la tubería horizontal. Descarte la junta de cobre (8Q) de dentro de la brida gorrón.

PASO 8.

Quite la brida biconos (5) y los respectivos biconos (55). Es importante que conserve los biconos.

La junta ya está lista para ser desmontada.

DESMONTAJE:

PASO 9.

Coloque el conjunto de la junta rotativa en posición vertical (Figura 2) con la boquilla (4) insertada en una tubería o en un agujero en la mesa. En esta posición, la carcasa del cuerpo de la junta (1) estará asentada o bien en la tubería o bien en la mesa.

En el siguiente paso quitaremos los dos tornillos de la placa de retención (31A). El resorte interno de la junta está comprimido contra la placa de retención (31) así que tenga cuidado cuando se libere.

PASO 10.

Use una pequeña prensa para ejercer presión sobre el prensaestopas (10) mientras va quitando los dos tornillos de cabeza redondeada (31A). Sáquelos y afloje la junta.

PASO 11.

Quite la placa de retención (31) dejando al descubierto todas las piezas internas. CUIDADO: tenga en cuenta la fuerza del resorte interior.

PASO 12.

Quite el primer aro de grafito (6), la rótula hembra (3), el resorte (7), la boquilla (4), el cuerpo de la boquilla (4A) y el segundo aro de estanqueidad de grafito (6). También quite la empaquetadura vieja (35) de la rótula hembra.

PASO 13.

Para reemplazar la junta tórica (4B) instalada en el cuerpo de la boquilla (4A), primero tenemos que deslizar el cuerpo de la boquilla fuera de la misma boquilla (4). Es posible que necesite dar unos golpecitos a la tubería contra algún tipo de bloque de madera para conseguir que salga.

Quite y descarte la junta tórica vieja. Mediante lana de acero y disolvente, limpie la ranura donde encajaba la junta tórica y la superficie de sellado en el tubo de la boquilla.

PASO 14.

Examine las superficies de roce de la placa de fondo (16), el cuerpo de la boquilla (4A), la rótula hembra (3) y la placa de retención (31) buscando rayaduras, abolladuras u otras deformaciones.

PASO 15.

Instale una nueva junta tórica, lubrique el tubo de la boquilla y vuelva a colocar el cuerpo de la boquilla (4A). Déjelo aparte. No mecanice ninguno de los componentes metálicos, ya que podría bajar la presión indicada y afectar al rendimiento.

PASO 16.

Limpie todas las superficies de la junta.

PARA MONTAR DE NUEVO LA JUNTA:**PASO 17.**

Coloque un nuevo aro de grafito (6) en el cuerpo de la junta con su lado cóncavo mirando hacia el exterior.

PASO 18.

Coloque el conjunto de la boquilla (4), seguido por el resorte (7) y la rótula hembra, (3) en el cuerpo.

PASO 19.

Coloque la junta (8) en la apertura del cuerpo.

PASO 20.

Coloque el aro de grafito (6) seguido por la placa de retención (31) en la parte superior de la rótula hembra (3).

PASO 21.

Usando la prensa del mismo modo que en el paso 10, vuelva a comprimir el resorte (asegúrese de que las ranuras para las llaves de la rótula hembra están alineadas con las llaves de la boquilla) y fije la placa de retención (31) al cuerpo (1) mediante los dos tornillos de cabeza redondeada y las arandelas (31A y 31B).

REINSTALACIÓN:**PASO 22.**

Deslice la brida biconos (5) sobre la boquilla (4) con su lado cónico mirando hacia el lado opuesto a la junta.

PASO 23.

Coloque los biconos (55) en la ranura alrededor de la boquilla (4) y después deslice la brida biconos (5) sobre ellos para mantener la posición.

PASO 24.

Coloque una junta de cobre nueva (8Q) en el encaje de la brida del gorrón.

PASO 25.

Levante la junta y deslícela sobre la tubería del sifón hasta que la boquilla se asiente en la junta de cobre (8Q) y la brida biconos (5) esté bien alineada sobre los espárragos en la brida gorrón.

PASO 26.

Enrosque las tuercas hexagonales a los espárragos apretando uniformemente. La brida biconos (5) no se asentará completamente contra la brida gorrón. Habrá un espacio de entre 1,5 y 3 mm. Este espacio debería ser el mismo alrededor de toda su circunferencia.

PREPARAR LA JUNTA:**PASO 27.**

Tire del cuerpo de la junta alejándola del cilindro hasta que pare. Después tírela hacia delante unos 3 mm. Mueva las dos contratueras en cada una de las varillas hasta que toquen con las orejas del cuerpo de la junta y fijen la posición.

PASO 28.

Coloque una empaquetadura nueva (35) (seguida por el prensaestopas) en la rótula hembra (3). El número de piezas está listado en el gráfico de montaje.

PASO 29.

Limpie la superficie de la junta en el cabezal (2); instale una nueva junta (8) y fijela usando tornillos de casquete de cabeza hexagonal. Para las juntas Kadant Johnson se necesitan tornillos de grado 5 o superior.

DESGASTE DEL ARO DE ESTANQUEIDAD:**PASO 30.**

Periódicamente, durante los días de baja actividad de la máquina, mida el desgaste del aro de estanqueidad. Las herramientas necesarias para conocer estas medidas puede obtenerlas de Kadant Johnson.

La herramienta tiene forma de "L" con una zona de color rojo que indica el desgaste del grafito.

Introduzca la parte roja de la herramienta entre la boquilla (4) y el diámetro interior de la placa de fondo (16). Si el grafito es nuevo, la empuñadura de la herramienta se asentará en la placa de fondo.

A medida que se va produciendo el desgaste, la empuñadura se irá alejando de la placa de fondo. Cuando aparezca el rojo, significa que hay que reemplazar el grafito para prevenir posibles daños en el metal a causa del nivel de desgaste.

Las distancias y especificaciones pueden cambiarse por decisión del fabricante.

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