

Desmontaje y reparación de las juntas Tipo WR (2")



Tipo 4200WRB2N

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.

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta. Desconecte las tuberías de entrada y de salida de la junta. **Vaya con cuidado de no dar presión todavía en el sistema, ya que podría resultar peligroso.**

DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6A	1	Contra Asiento
6B	1	Aro de estanqueidad
7	1	Resorte
8	1	Seguidor
13	1	C-ring
25	2	Junta tórica
-	1	Lubricante de junta tórica

NOTA: no aplique anti-adhesivo ni productos derivados del petróleo a las juntas tóricas. Procure lubricar las juntas tóricas sólo con el lubricante de silicona proporcionado junto con el resto del equipo de reparación Kadant Johnson.

CAMBIO DE ARO DE GRAFITO

PASO 1

Quite la junta del cilindro. Quite el aro de retención (17) usando unos alicates para aros elásticos.

PASO 2

Saque el subconjunto de boquilla/ cojinete del cuerpo (1). Puede utilizar una prensa como ayuda.

PASO 3

Quite la boquilla (4) y descarte el **c-ring** (13), el aro de estanqueidad (6B), la junta tórica (25), el seguidor (8) y el resorte (7).

PASO 4

Quite el contra asiento (6A) y la junta tórica (25) del cuerpo y descártelos. Asegúrese de que el buje del cabezal (2) –en el caso de que haya uno instalado- no está desgastado y si lo está, sustitúyalo. Fíjese en los cojinetes. Si están en malas condiciones y han de ser sustituidos, siga las instrucciones indicadas en “Cambio de cojinetes”.

PASO 5

Limpie cuidadosamente el interior de la boquilla y el diámetro interior del cuerpo donde están colocados el contra asiento y el aro de estanqueidad. Procure no rayar las distintas superficies.

PASO 6

Aplique una pequeña cantidad de lubricante de junta tórica a ambos lados de la junta tórica y colóquela sobre el extremo del contra asiento. Procure que las chavetas y las partes planas estén alineadas y empuje con suavidad hacia el agujero rectificado del cuerpo. Vigile que el lubricante no toque la superficie plana de sellado del contra asiento.

PASO 7

Coloque el resorte en el agujero de la boquilla.

PASO 8

Coloque el lado biselado del seguidor (su diámetro interior) en la parte superior del resorte.

PASO 9

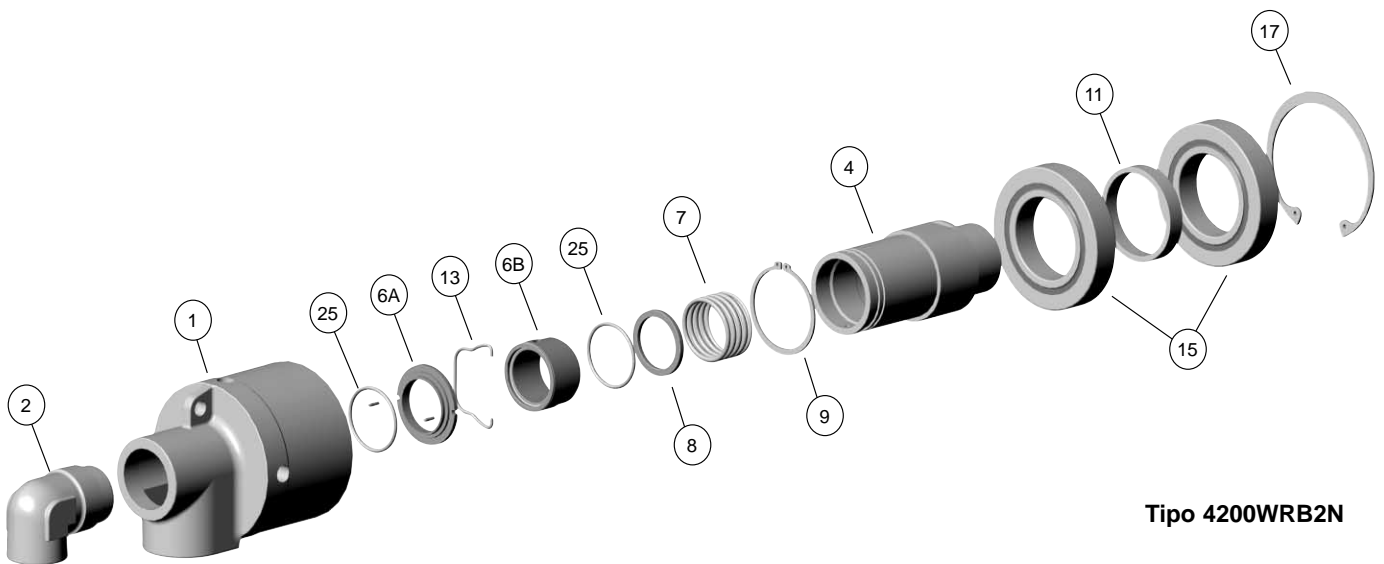
Aplique una pequeña cantidad de lubricante de junta tórica a la junta tórica y colóquela en su correspondiente ranura en el extremo del aro de estanqueidad.

PASO 10

Inserte el extremo de la junta tórica del aro de estanqueidad en el agujero de la boquilla y presione con cuidado para que pueda moverse con libertad. Alinee los agujeros en la boquilla con los encajes del aro de estanqueidad. Enganche un extremo del **c-ring** en la boquilla y fije el otro extremo en la posición. Hágalo cuidadosamente para no rayar la superficie bruñida del aro de estanqueidad. Limpie las superficies de sellado con acetona y un paño limpio.

PASO 11

Coloque el conjunto de cojinete/ boquilla en el conjunto del cuerpo y cuidadosamente deslícelo hasta su posición. Tal vez necesite una prensa para que el conjunto quede completamente acoplado.



Tipo 4200WRB2N

PASO 12

Mantenga los dos conjuntos unidos en la misma posición e instale el anillo de retención (17) en la ranura.

CAMBIO DE COJINETES:

(Primero debe seguir los pasos 1 a 4 de los indicados para el cambio de aro de grafito)

PASO 1

Quite el aro de retención (9) de la boquilla (4).

PASO 2

Mediante una prensa, quite los cojinetes (15) y el espaciador de los cojinetes (11) de la boquilla. Limpie y seque la boquilla.

PASO 3

Use una herramienta de prensa para poder presionar sólo el anillo interior del cojinete. Presione el primer cojinete contra la boquilla hasta que esté bien asentado en el tope de la boquilla.

PASO 4

Deslice el espaciador del cojinete hacia dentro de la boquilla. Usando una herramienta de prensa pequeña, presione el segundo cojinete contra la boquilla hasta que entre en contacto con el espaciador.

NOTA: si calienta los cojinetes en un horno a una temperatura de 135°C (275°F), podrá deslizarlos sobre la

boquilla sin que necesite usar la prensa para el proceso de montaje.

PASO 5

Instale el aro de retención en la boquilla con su lado plano mirando hacia los cojinetes.

PASO 6

Para completar el proceso, siga los pasos del 5 al 11 de "Cambio de aro de grafito".

Vuelva a instalar la junta en el cilindro. Ya tiene la junta rotativa Kadant Johnson lista para entrar de nuevo 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.



www.kadantjohnson.com