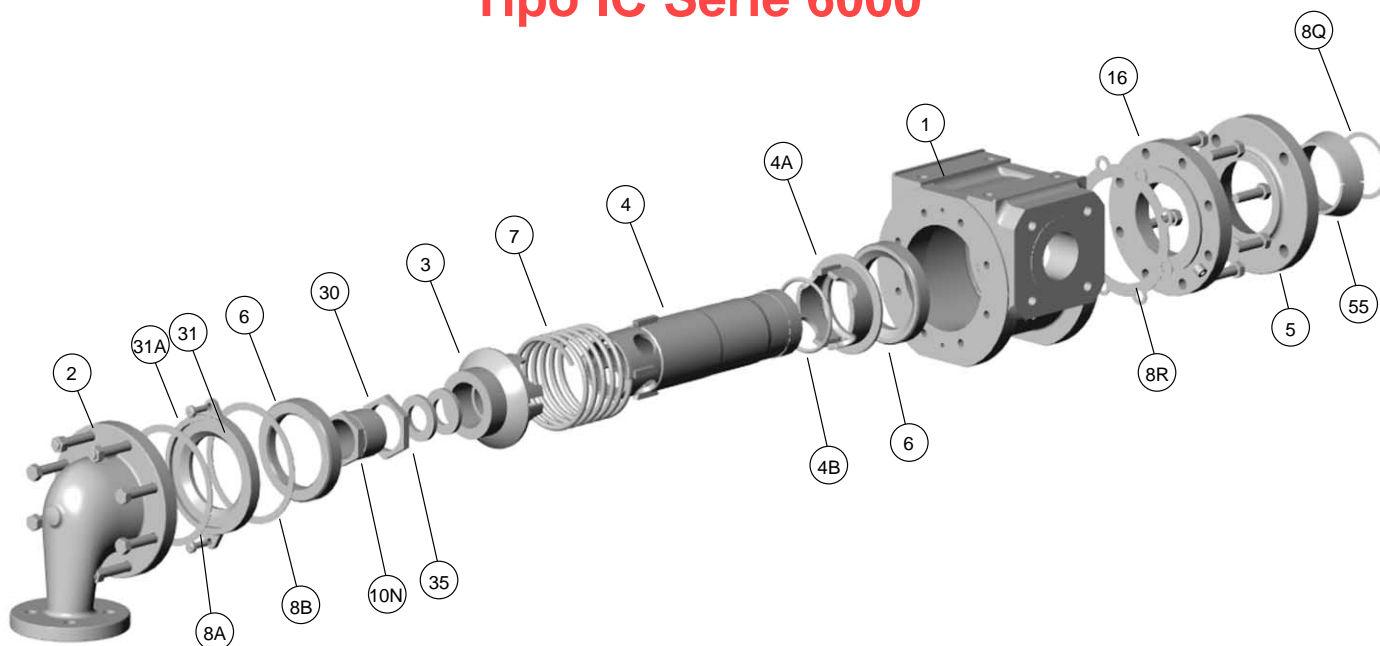


Desmontaje y reparación de las juntas Tipo IC Serie 6000



Tipo 6000NAW-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 de cobre
8R	1	Junta
35	1	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 or directamente a 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 que la tubería flexible ni se doble ni se tense excesivamente.

PASO 4

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

PASO 5

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

PASO 6

Quite los cuatro tornillos de montaje que fijan a la Junta Kadant Johnson en el soporte angular.

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 con la boquilla (4) insertada en una tubería o en un agujero en la mesa. En esta posición, el cuerpo de la junta (1) estará asentado 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 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 (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).

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 fricción de la placa de fondo (16), el cuerpo de la boquilla (4A), la rótula hembra (3) y la placa de retención (31) buscando ralladuras, 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 de la junta y afectar al rendimiento.

PASO 16

Limpie todas las superficies de la junta. En caso de que sea necesario, sustituya la junta de la placa de fondo (8R) quitando la placa de fondo (16).

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.

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. En este momento tiene que atornillar ligeramente, dejando los tornillos un poco sueltos, el cuerpo de la junta al soporte angular.

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

Con la carcasa de la junta medio fijada al soporte angular, tire o deslice el cuerpo alejándola de la máquina hasta que pare. Después tírela hacia delante unos 3 mm. y fije los tornillos de montaje. En total, el posible movimiento es, solamente, de entre 9,5 y 1,3 mm. Asegúrese de que la boquilla (4) está centrada en la placa de fondo (16).

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 fíjela 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.

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