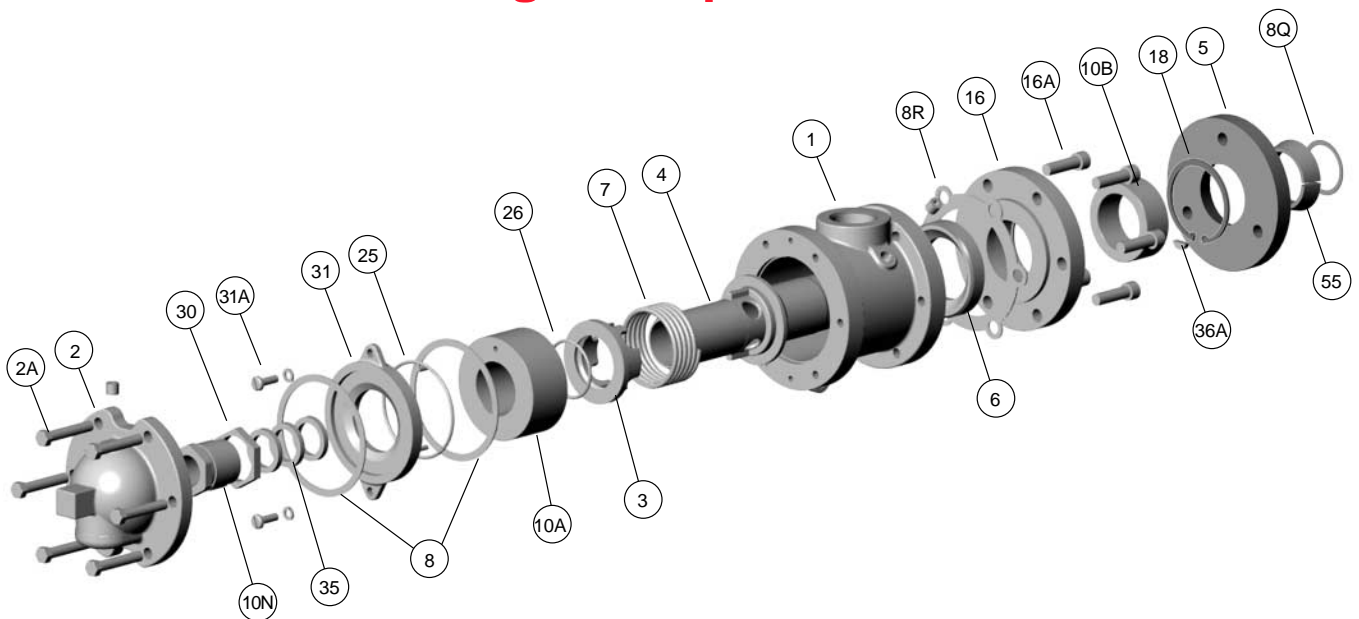


Smontaggio e manutenzione dei giunti tipo ELSN



Tipo ELSNARQ

PARTI SOGGETTE A MAGGIORE USURA:

Articolo #	Quantità	Descrizione
6	1	Anello di tenuta in carbone-grafite
10A	1	Guida in carbone-grafite anteriore
10B	1	Guida in carbone-grafite posteriore
8	2	Guarnizioni di testa
8R	1	Guarnizione
25	1	O-Ring
26	1	O-Ring
35	2	Treccia

NOTA: osservare le procedure di sicurezza valide nel maneggiare i giunti rotanti della ditta Kadant Johnson.

SMONTAGGIO:

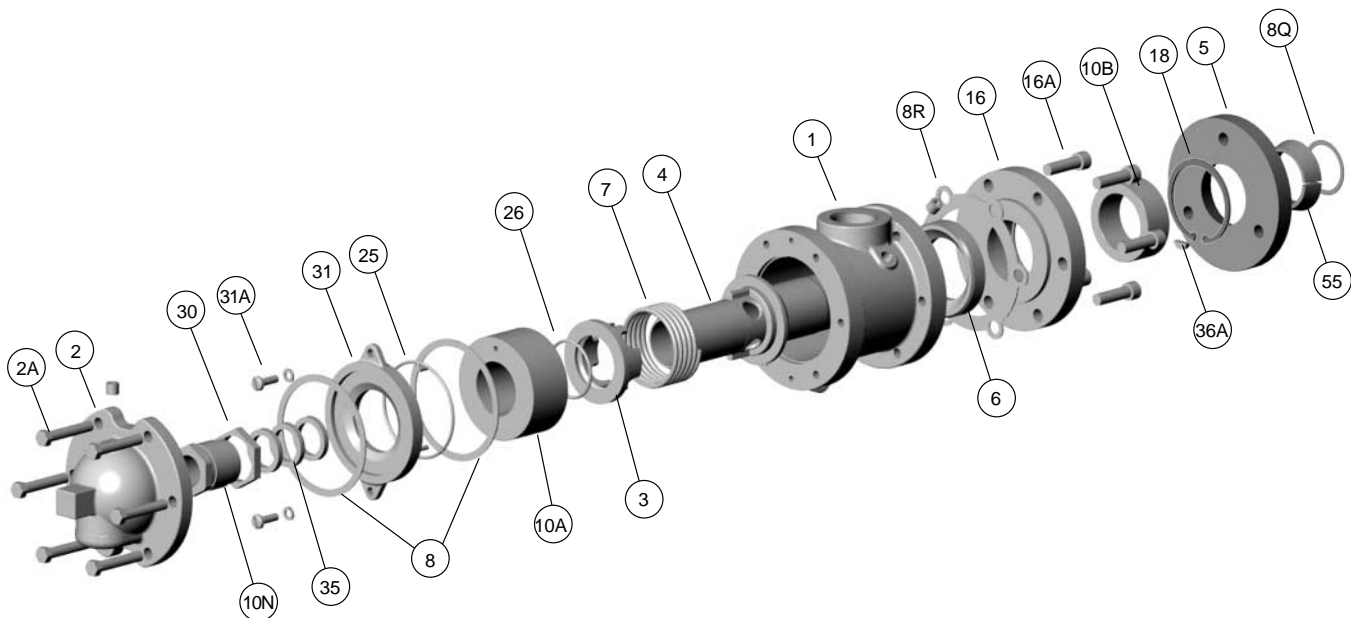
1. Chiudere le valvole di alimentazione e scarico e lasciare raffreddare il sistema. Staccare il tubo flessibile dal giunto, togliere la barra antirotazione e, se presente, la brida di arresto.
2. Svitare le viti a testa esagonale (2A) e rimuovere la testa (2). Togliere il controdado del premistoppa (30) e rimuovere il premistoppa (10N).
3. Togliere i dadi esagonali che trattengono la flangia (5), lasciando scoperti i due semianelli conici (55). Si può ora staccare il giunto dalla macchina. Togliere i semianelli e rimuovere la flangia (5). Non fare cadere i semianelli.

MANUTENZIONE DEL GIUNTO:

4. Staccare la piastra di assieme (31) svitando le viti a testa tonda (31A). Fare attenzione perché la piastra contrasta la spinta della molla all'interno. Potrebbe essere necessario

agire con forza per staccare la guarnizione della piastra, se necessario.

5. Togliere la piastra di assieme e rimuovere prima l'o-ring (25) e poi la guida anteriore in carbone-grafite (10A). Rimuovere il gruppo formato dal nipplo (4) collare di spinta (3), o-ring (26) e molla (7). Rimuovere l'anello di tenuta (6).
6. Staccare la piastra di usura (16) dal corpo del giunto (1) svitando le viti a testa esagonale (16A). Controllare la superficie piatta della piastra di usura contro la quale agisce l'anello di tenuta in carbone-grafite. Nel caso la superficie sia danneggiata, sostituirla. Se lo stato della piastra ne permette il riutilizzo, sostituire la guida posteriore (10B), togliendo l'anello elastico (18). Conservare la chiavetta (36A).
7. Pulire le superfici delle guarnizioni.
8. Rimuovere il collare di spinta (3) dal tubo del nipplo (4). Nel collare di spinta si trova un o-ring (26). Togliere l'o-ring e pulire la sua sede con lana d'acciaio e solvente. Pulire anche la superficie di tenuta dell'o-ring sul tubo del nipplo (4).
9. Rimuovere la treccia (35) dall'estremità del nipplo (4) e sostituirla. Controllare se le superfici di tenuta e supporto del nipplo presentano graffiature, depressioni o incavature. Se sono presenti danneggiamenti, sostituire il nipplo.
10. Sulla superficie anteriore della piastra di assieme (31) si trova la sede per un o-ring. Pulire la sede con solvente e lana di acciaio. Non devono esserci graffiature o depressioni; in caso contrario, sostituire la piastra.



11.

Montare una nuova guida posteriore in carbone-grafite (10B) nella piastra di usura (16) e assicurarsi che l'alloggiamento della chiavetta sia rivolto verso la sede dell'anello elastico. Collocare la chiavetta (36A) nel rispettivo alloggiamento. Montare l'anello elastico (18) nella sede per fissare posteriormente la guida in carbone-grafite. Assicurarsi che l'anello elastico blocchi la chiavetta nell'alloggiamento. Montare la piastra di usura sul corpo del giunto (1) interponendo una nuova guarnizione (8R). Fissare la piastra di usura con le viti a testa esagonale (16A) seguendo uno schema di serraggio a stella.

12.

Rimettere in posizione verticale il corpo del giunto e montare un nuovo anello di tenuta in carbone-grafite (6), con la superficie piatta rivolta verso il basso e quella concava verso l'esterno. Attenzione: gli anelli di tenuta sono duri ma anche fragili.

13.

Rimontare il nipplo (4) nel corpo del giunto attraverso la guida posteriore, seguito dalla molla (7).

14.

Lubrificare e montare un nuovo o-ring (26) nella sede del collare di spinta (3). Allineare chiavetta e nipplo (4); il percorso della chiavetta deve trovarsi sul collare di spinta (3). Spostare il collare di spinta sul nipplo.

15.

Mettere la guida anteriore (10A) sopra il nipplo. I due fori degli spinotti devono essere rivolti verso l'esterno.

16.

Inserire un nuovo o-ring (25) nella sede della piastra di assieme (31).

17.

Montare la guarnizione (8) sull'estremità del corpo.

18.

Orientare la piastra di assieme in modo che gli spinotti vengano inseriti nei fori della guida anteriore, premere e fissare mediante le due viti. Le chiavette e i relativi percorsi devono essere allineati così come gli spinotti ed i rispettivi fori.

ASSEMBLAGGIO:

19.

Prima di rimontare il giunto nella macchina, interporre una nuova guarnizione metallica (8Q) nella sede del perno.

20.

Rimontare la flangia ad attacco rapido (5) sul nipplo (4).

21.

Mettere due semianelli conici (55) nella sede del nipplo (4) e fissarli riponendovi sopra la flangia ad attacco rapido.

22.

Fare scorrere il giunto sul tubo centrale del sifone e innestare la flangia ad attacco rapido (5) sui prigionieri della flangia del perno cilindro. Fissare il tutto con dadi di arresto

È importante notare che la flangia non toccherà la flangia del perno cilindro. Tra le due flangie c'è una distanza. Fare in modo che tale distanza sia uguale lungo l'intera circonferenza.

23.

Inserire nel premistoppa due nuovi anelli di treccia.

24.

Stringere il premistoppa (10N) con una coppia di serraggio di 40Nm. Montare il controdado (30). Rimontare la testa (2) con una nuova guarnizione (8). Ricollegando i tubi flessibili al giunto si può rimettere in servizio il giunto.

Per le coppie di serraggio raccomandate consultare il disegno Kadant Johnson No. A37640.

La garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati nel rispetto di elevati standard qualitativi e sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di spedizione. Se entro tale periodo si riscontrasse un inconveniente, per ragioni derivanti da difetti nei materiali o nella lavorazione, il prodotto o la parte difettosa verranno sostituiti. Resta inteso che la responsabilità di Kadant Johnson è limitata a tale sostituzione e non copre i danni diretti o indiretti derivanti dall'inconveniente.

