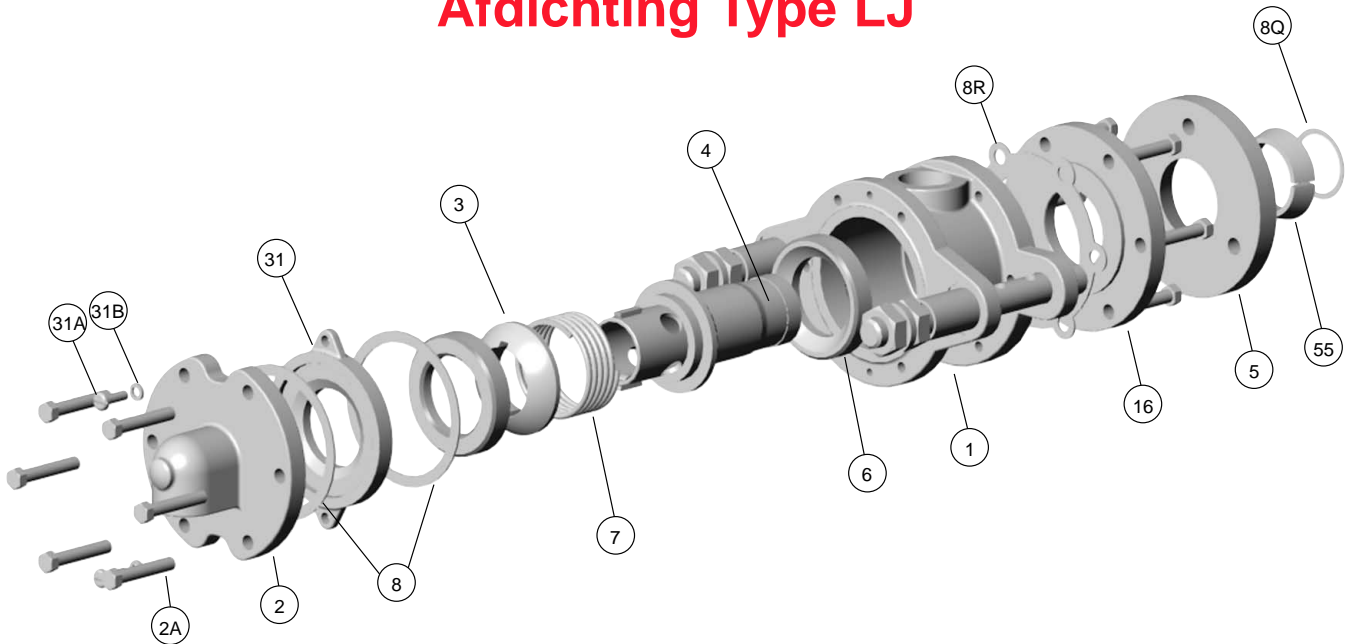


Demontage en Reparatie Roterende Afdichting Type LJ



Type LJAPRQ

REPARATIE SETS BESTAAN UIT:

Itemnr.	Aantal	Benaming
6	2	Koolstof afdichtingsring
8	2	Pakking
8Q	1	Pakking
8R	1	Plaatpakking

AANTEKENING: Volg alle veiligheidsvoorschriften van uw bedrijf tijdens het werken met Kadant Johnson roterende afdichtingen

VERWIJDEREN:

STAP 1.

Sluit in- en uitlaat kleppen. Laat de afdichting afkoelen.

STAP 2.

Ontkoppel de buiswerk van de afdichting. Zorg dat er geen druk meer in het systeem is, dit kan zeer gevaarlijk zijn.

STAP 3.

Bouten (2A) verwijderen van de deksel (2) om deze los te maken van de behuizing. Maak deze vast op een eraast liggende ondersteuning om stress en buiging op de flexibele metalen slangen te voorkomen

STAP 4.

Verwijder tapeinden bij de Q-nippel flens (5).

STAP 5.

Verwijder de tapeinden aan het einde van elke draagstang.

STAP 6.

Als deze gebruikt is, verwijder ondersteuning standaard die de afdichting op zijn plaats houdt.

STAP 7.

De afdichting moet nu vrij zijn en kan weg geschoven worden van de machine. Verwijder pakking van de astapflens.

STAP 8.

Verwijder Q-nippel flens (5) en de twee conische ringen (55). Bewaar deze ringen voor hergebruik.

De afdichting is nu klaar voor demontage.

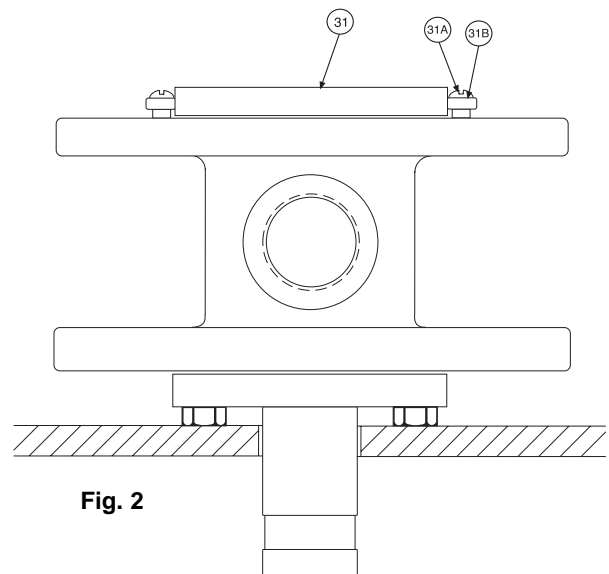


Fig. 2

DEMONTAGE:

STAP 9.

Zet de afdichting nu rechtovereind (zie Fig. 2) met de nippel (4) in een stuk pijp of een gat in de werkbank. In deze positie zal de behuizing van de afdichting rusten op de slijtplaat (16).

De volgende stap zal de dopschroeven (31A) van de montage plaat verwijderd worden. Druk van de interne veer is tegengehouden door deze montage plaat (31); let goed op tijdens druk afname.

STAP 10.

Breng, met gebruik van een pers, druk op de drukkraag (3) tijdens het verwijderen van de twee schroeven (31A). Verwijder de pakking.

STAP 11.

Montage plaat (31) optillen; hierdoor worden de interne onderdelen zichtbaar. Ga voorzichtig te werk, er is druk aanwezig van een interne veer.

STAP 12.

Verwijder de eerste koolstof afdichtingsring (6), drukkraag (3), veer (7), nippel (4), en de tweede koolstof afdichtingsring (ook 6).

STAP 13.

Metalen slijtage oppervlakten controleren op krassen, gleuven en putvorming. Deze zijn: slijtplateau (16), nippel (4), drukkraag (3) en montage plaat (31). Vervang elk onderdeel die deze beschadigingen vertoont.

STAP 14.

Reinig alle pakking vlakken.

HERMONTAGE:

STAP 15.

Plaats een nieuwe afdichtingsring (6) in de behuizing, de holle kant tegen de bolle kant.

STAP 16.

Plaats de nippel (4) in de behuizing vervolgt door de veer (7) en de drukkraag (3).

STAP 17.

Plaats de pakking (8) op openeinde van de behuizing.

STAP 18.

Plaats koofstof afdichtingsring (6) boven op de drukkraag (3) vervolgt door de montage plaat (31).

STAP 19.

Opnieuw de pers gebruiken om de veer weer samen te persen, (zorg dat de spiegleuven in de drukkraag, uitgelijnd zijn met de spieën op de nippel pijp). Gebruik de inlaat opening van de behuizing als een controle opening. De montage plaat (31) herbevestigen op de behuizing (1) met de twee dopschroeven en zekeringsringen (31A & 31B).

HERINSTALLATIE:

STAP 20.

Q-nippel flens (5) over nippel (4) heen schuiven. Richt de tapse kant aan de buitenkant, weg van de behuizing.

STAP 21.

Plaats de twee konische ringen in de groef rondom de nippel (4). Schuif daarna de Q-nippel flens (5) overheen om deze op hun plaats te houden.

STAP 22.

Plaats een nieuwe pakking (8Q) in de uitsparing van de astapflens.

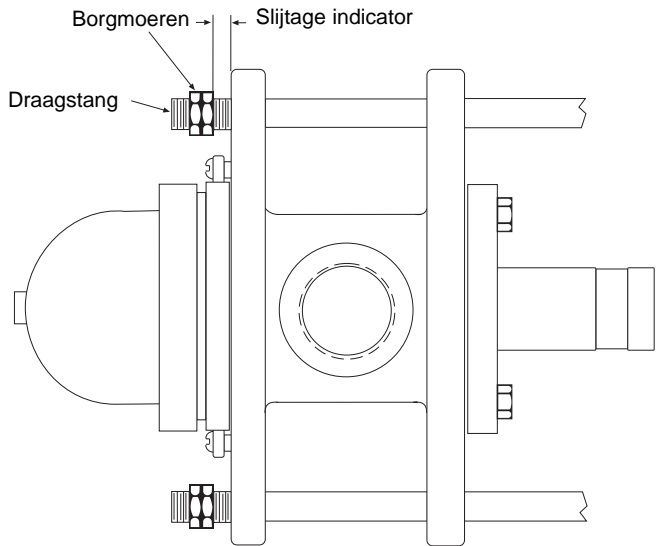


Fig. 3

STAP 23.

Afdichting optillen en schuif deze over de sifonpijp totdat de nippel rust tegen de pakking (8Q) en dat de Q-nippel flens (5) is uitgelijnd over de bouten van de astapflens. Bout de behuizing van de afdichting tijdelijk losjes tegen de steun plaat.

STAP 24.

Draai moeren strak en gelijkmatig op de bouten van de astapflens. De Q-nippel flens (5) zal niet haaks zitten tegen de afstapflens. Er zal meestal een gat tussen zitten van ongeveer 2 tot 7mm. Deze ruimte moet hetzelfde zijn, 360° rondom.

STAP 25.

Draai de stationaire sifonpijp in de deksel (2) en bout de deksel aan de behuizing.

AANTEKENING: Dit type roterende afdichting wordt ondersteund door externe draagstangen. Het is belangrijk dat de afdichting gecentreerd staat op de axis van de astap. Controleer de ruimte tussen opening van de slijtplateau en de nippel. Dit moet gelijk zijn. Controleer tevens de open ruimte rondom de pakking drukstuk, vóór herbevestiging van de deksel.

STAP 26.

Wanneer de afdichting weer op zijn plaats zit en is correct uitgelijnd, zet opnieuw de slijtage indicator's, d.w.z. zet de moeren bovenop elke draagstang op de juiste afstand van de oren aan de buitenkant van de afdichting (zie fig. 3). Deze ruimte zal verkleinen tijdens slijtage van de koolstof ringen.

STAP 27.

Reinig pakking vlak op de deksel (2), installeer een nieuwe pakking (8) en bevestig met tapbouten. Kadant Johnson afdichtingen gebruiken altijd niveau 5 of hogere bevestigingen.

Herbevestig de buiswerk. De Kadant Johnson afdichting is klaar om in bedrijf te stellen.

De Kadant Johnson Garantie

Kadant Johnson producten worden gebouwd volgens hoge kwaliteitsnormen. Prestaties zijn datgene wat u verlangt: dat is wat wij leveren. Kadant Johnson biedt voor zijn producten voor een periode van één jaar vanaf de verzendingsdatum een garantie tegen materiaalgebreken en productiefouten. Er is uitdrukkelijk begrepen en overeengekomen dat de aansprakelijkheid van Kadant Johnson beperkt blijft tot de reparatie van het product of de vervanging daarvan – naar eigen inzicht van Kadant Johnson – door eenzelfde aantal niet-defecte producten.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com