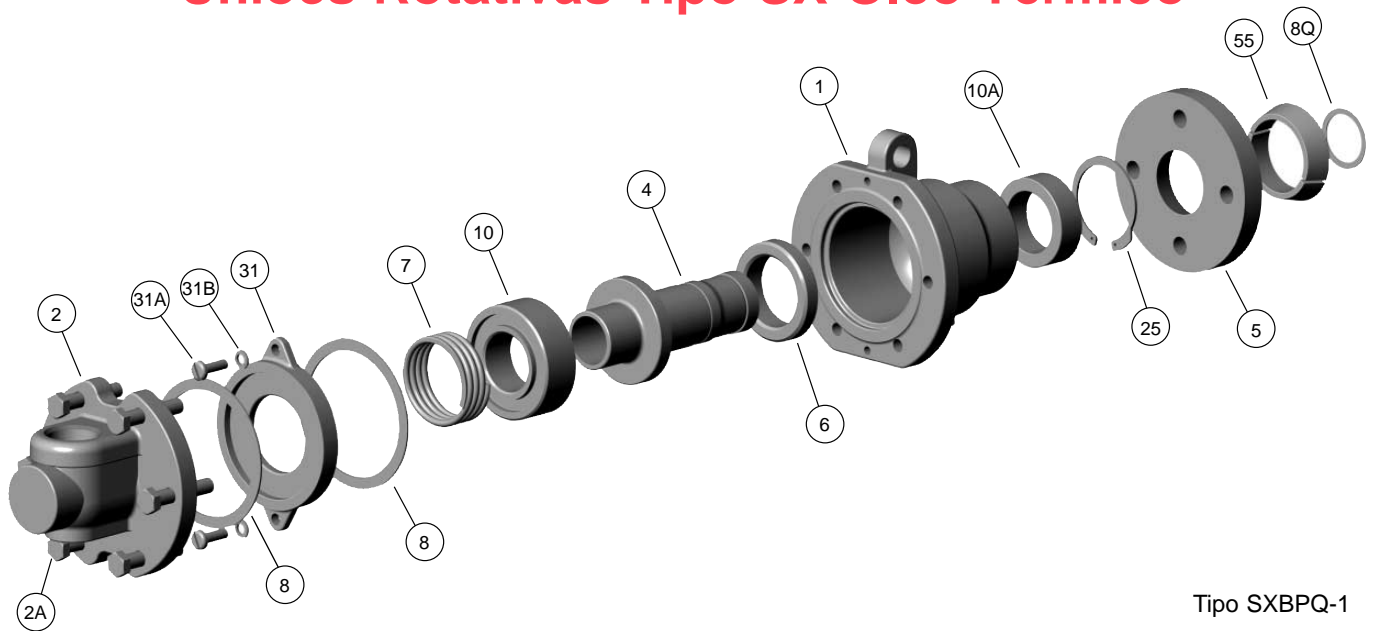


Desmontagem e Manutenção de União Rotativas Tipo SX Óleo Térmico



Tipo SXBPQ-1

NOTA: Por favor, siga os procedimentos de segurança de sua companhia sempre que trabalhar com as União Rotativas Kadant Johnson e leia antecipadamente todas as instruções.

Utilize os desenhos de instalação que lhe proporcionamos junto com sua União Rotativa, para identificar as diferentes peças. Caso tenha alguma dúvida, favor contatar a Kadant Johnson ou seu representante.

As uniões rotativas para óleo térmico só deverão ser manuseadas por pessoas treinadas.

JOGOS DE REPARO DISPONÍVEIS:

Item n°	Qtde.	Descrição
6	1	Anel de Vedação
7	1	Mola
8	* 2	Vedação
10	1	Carvão Guia c/canal p/mola
10A	1	Carvão guia
25	1	Anel de Retenção

*Necessário somente uma peça para o item 8, se estiver sem o flange de montagem, como nas uniões tipo SXA

DESMONTAGEM:

PASSO 1

Feche as válvulas de entrada e saída e aguarde até que união esfrie. Desconecte os tubos flexíveis da união.

PASSO 2

Remova as porcas sextavadas dos prisioneiros no flange de engate rápido (5).

PASSO 3

Remova a união da máquina. Remova o flange de engate rápido e o anel bipartido (55) e deixe-os de lado para reutilizar.

PASSO 4

Se equipado com um tubo horizontal, desenrosque-o agora e deixe-o de lado.

PASSO 5

Apóie a união rotativa numa bancada conforme mostrado na figura 1.

PASSO 6

Remova os parafusos de cabeça sextavada(2A) soltando o cabeçote (2). Cuidado é recomendado nesse item, pois poderá existir uma força interna da mola. Deixe o cabeçote de lado.

PASSO 7

Se a união utiliza um flange de montagem (31), remova os dois parafusos de cabeça cilíndrica(31A) que estão fixando o flange de montagem (31) no corpo (1). Cuidado é recomendado pois esse item retém a força interna da mola. Talvez seja necessário um esforço adicional para desgrudar a vedação.

PASSO 8

Remova os itens internos – a mola(7), carvão guia c/canal p/mola(10), tubo conector(4) e o anel de vedação(6). Descarte todos os itens exceto o tubo conector(4).

PASSO 9

Inverta a posição do corpo(1) e remova o anel de retenção(25) e o carvão guia(10A) e descarte. Agora a união está completamente desmontada.

PASSO 10

Limpe a superfície de desgaste do tubo conector. Não risque ou danifique a superfície de desgaste. Nota: As superfícies de desgaste são metálicas e poderão enferrujar. Se as peças estiverem enferrujadas, precisam ser substituídas.

PASSO 11

Inspeção a superfície de desgaste do tubo conector quanto ao desgaste e riscos – se necessário, substitua.

PASSO 12

Limpe o corpo (1). Tome um cuidado especial quando limpar a superfície de desgaste para não arranhar ou riscar.

PASSO 13

Inspeção a superfície de desgaste do corpo quanto ao desgaste e riscos – se necessário, substitua. Remova todos os detritos, crostas de óleo e qualquer outro resíduo proveniente do uso.

PASSO 14

Limpe todas as superfícies de contato com as vedações e as peças que serão reutilizadas.

MONTAGEM

PASSO 15

Coloque o novo carvão guia(10A) no interior do corpo(1) e mantenha-o na posição com o anel de retenção (25).

PASSO 16

Limpe a superfície de desgaste do corpo e o anel de vedação(6) inteiro com acetona.

PASSO 17

Toda a superfície de desgaste entre o corpo e o anel de vedação deverá estar livre de qualquer contaminação.

PASSO 18

Insira no corpo o novo anel de vedação (6) com o lado convexo para baixo.

PASSO 19

Limpe a superfície de desgaste do tubo conector com acetona e insira o tubo conector no corpo com a superfície de desgaste para baixo.

PASSO 20

Instale o carvão guia c/canal p/mola(10) com o canal da mola virado para fora na extremidade do tubo conector e em seguida deslize para o dentro do corpo. Cuidado para não contaminar a área de vedação.

PASSO 21

Coloque a mola (7) dentro do canal usinado no carvão guia c/canal p/mola.

PASSO 22

Utilizando uma vedação(8) nova, monte o flange de montagem (31) sobre a mola e fixe-o no lugar com os dois parafusos de cabeça cilíndrica.

PASSO 23

Utilizando a segunda vedação(8) nova, fixe o cabeçote(2) no corpo com os parafusos (2A). Para se conseguir a pressão apropriada nas vedações, lubrifique os parafusos antes da instalação.

PASSO 24

Enrosque o tubo horizontal no cabeçote.

PASSO 25

Para uniões com fixação na ponta de eixo do tipo engate rápido; coloque uma vedação de cobre nova (8Q) no encaixe do flange de adaptação. Deslize o flange de engate rápido (5) sobre o tubo conector da união rotativa, com o lado maior da parte cônica voltada para fora. Coloque as duas partes do anel bipartido (55) no rebaixo do tubo conector e deslize o flange de engate rápido sobre o anel bipartido. Levante a união e introduza o tubo conector (4) no rebaixo do flange de adaptação, fixando-o nos prisioneiros com as porcas fornecidas. Observe que o flange de engate rápido (5) ficará de 3 a 5mm distante do flange de adaptação. Aperte as porcas por igual, de forma que essa folga permaneça constante ao longo da circunferência. Se a união rotativa possuir um tubo conector com rosca para a sua fixação no rolo, simplesmente enrosque o tubo conector no flange de adaptação..

PASSO 26

Faça a ligação da tubulação com a união rotativa utilizando tubos flexíveis metálicos Kadant Johnson. Os tubos

flexíveis metálicos devem ser suficientemente longos para não travar a união e nem forçá-la para fora da linha de centro do rolo. A união deverá estar suficientemente livre para mover-se “para fora” e compensar o desgaste do anel de vedação de carvão.

IMPORTANTE: CONECTAR OS TUBOS FLEXÍVEIS DIRETAMENTE NA UNIÃO ROTATIVA E SUPORTAR ADEQUADAMENTE A TUBULAÇÃO LOGO APÓS OS TUBOS FLEXÍVEIS.. EVITE UTILIZAR CONEXÕES OU TUBOS INTERMEDIÁRIOS, POIS O AUMENTO DE PESO PODERÁ COMPROMETER O BOM DESEMPENHO DA UNIÃO.

PASSO 27

Instale uma trava antigiro no furo existente no corpo das uniões, utilizando um tubo Schedule 80. Recomenda-se não travar mais de duas uniões com um só tubo. Fixe a trava em uma das uniões utilizando dois grampos, um em cada lado da orelha de uma união, deixando a outra extremidade do tubo deslizar livremente no furo da segunda união ou num apoio da estrutura. Isso vai absorver o torque gerado pela união prevenindo o desgaste prematuro dos flexíveis com a redução do esforço.

PASSO 16

O anel de vedação precisa trabalhar “a seco” para o assentamento com as partes metálicas. Coloque a união para girar durante cinco minutos sem nenhum fluido e sem nenhuma pressão a 50 RPM. Não exceda 100RPM ou haverá danos.

NUNCA APLIQUE ÓLEO OU GRAXA NAS UNIÕES KADANT JOHNSON. O VAPOR SATURADO, CONDENSADO OU LÍQUIDO QUE PASSA PELA UNIÃO É O ÚNICO LUBRIFICANTE NECESSÁRIO PARA AS PEÇAS DE CARVÃO.

MINIMIZE O USO DAS UNIÕES A SECO. PODERÁ OCORRER UM DESGASTE EXCESSIVO DOS CARVÕES.

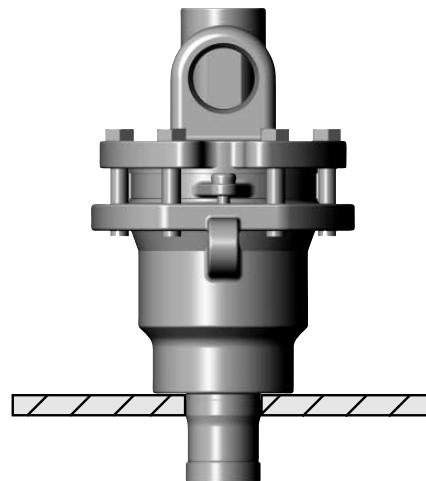


Figura 1

Garantia Kadant Johnson

Os produtos da Kadant Johnson são fabricados usando os mais altos padrões de qualidade. O que você deseja é produtividade, é isso que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de material e fabricação por um período de um ano após a data de entrega. A garantia da Kadant Johnson se limita a reparo ou reposição do produto.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com