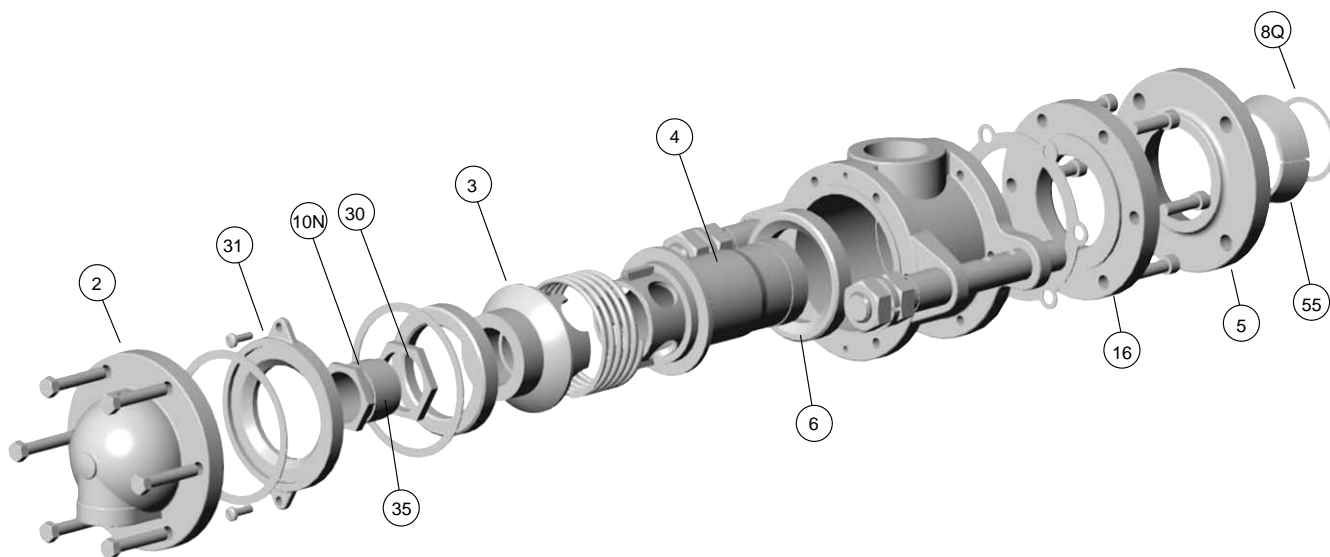


Instrucciones de Instalación para Juntas Tipo LN



Tipo LNARQ

PASO 1.

Antes de instalar la junta, comprobar que se han eliminado de la tubería, rodillo, secador o cilindro todas las impurezas, arena, suciedad, escorias de soldadura, etc. Así se evitarán daños al aro de grafito y las partes internas de la junta que provocarían una parada y un mantenimiento innecesario.

PASO 2.

Retire el cabezal (2) de la junta con la placa montaje (31) montada. Retire el prensaestopas (10N), contratuerca (30) y empaquetadura (35). Asegúrese de que la tubería está limpia y lisa en la zona de empaquetadura.

AVISO: LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA, PARA QUE CUANDO ESTÉ CONECTADA AL CILINDRO GIRE SIN BALANCEO. PARA EVITAR UN DESGASTE EXCESIVO O ROTURA DE LA TUBERÍA.

PASO 3.

Deslice la brida biconos (5) en la boquilla (4) de la junta rotativa con el lado cónico hacia fuera.

PASO 4.

Coloque una junta nueva de cobre (8Q) en el encaje del gorrón.

PASO 5.

Deslice la junta por el tubo sifón rotativo, con precaución al pasar el tubo por la apertura de la rotula hembra (3) de no dañarlos. La tubería debe sobresalir un poco del prensaestopas (aproximadamente 8 mm).

PASO 6.

Coloque los biconos (55) en el encaje (4) de la boquilla y deslice la brida sobre ellos la brida biconos. Levante la junta y deslice la boquilla en la brida gorrón fijándola con los espárragos y tuercas, apriete uniformemente.

Tenga en cuenta que la brida biconos no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4mm.

PASO 7.

Coloque la empaquetadura (35) en su alojamiento de la rotula hembra (3). Apriete lo suficiente para que cierre herméticamente (aproximadamente 10N), pero que no bloquee el tubo sifón. Apriete la contratuerca (30) en la rotula hembra.

AVISO: LA JUNTA ROTATIVA DEBE PODER MOVERSE LIBREMENTE POR EL TUBO SIFÓN PARA COMPENSAR POR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

PASO 8.

Con el soporte adecuado, monte la junta rotativa. Asegúrese de que los componentes están alineados, y que la boquilla rotativa y la rotula hembra están centradas por donde pasa por la placa fondo y la placa montaje. Si fuese necesario, afloje los soportes y realíne la junta. Medir el espacio entre la boquilla (4) y la placa fondo (16) usando la galga correspondiente según la tabla 3.

PASO 9.

Volver a colocar el cabezal (2) en la junta.

PASO 10.

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles Kadant Johnson de bronce o acero inoxidable. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que no cree tensión en la junta descentrándola del eje del cilindro. La junta debe poder moverse libremente en sentido longitudinal para poder ir compensando el desgaste de los aros de grafito. Véase la tabla 2 de medidas recomendadas para tubos flexibles .

AVISO: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE DIRECTAMENTE EN LA JUNTA. EVITE EL USO DE ACCESORIOS Y TUBERÍAS, YA QUE EL AUMENTO DE PESO PUEDE AFECTAR EL RENDIMIENTO DE LA JUNTA. PROPORCIONE EL SOPORTE ADECUADO PARA LOS ACCESORIOS Y TUBERÍAS MÁS ALLA DEL TUBO FLEXIBLE.

NUNCA APLIQUE ACEITE O GRASA A LAS JUNTAS KADANT JOHNSON. LAS PIEZAS DE GRAFITO SOLO REQUIEREN PARA SU LUBRICACIÓN AL VAPOR SATURADO, CONDENSADO O LÍQUIDO QUE PASA A TRAVÉS DE ELLAS.

EVITE QUE LAS JUNTAS KADANT JOHNSON TRABAJEN EN SECO. ESTO PRODUCIRÍA UN DESGASTE EXCESIVO DEL ARO DE GRAFITO.

PROCEDIMIENTO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

PASO 1.

Mida la distancia X entre la brida gorrón y la primera superficie mecanizada de la junta rotativa.

PASO 2.

Según se desgasta el aro, la junta se mueve (debido a la presión) alejándose del extremo del gorrón.

PASO 3.

Referirse a la Tabla 1 y ver según el tamaño de su junta el correspondiente desgaste de aro.

PASO 4.

Sumar la medida X al número que encontraron en la Tabla 1 (ver paso 3), y obtendrán la X máxima.

PASO 5.

Según se desgasta el aro, la distancia X también aumentará y cuando la medida X es igual a la dimensión máxima X debería reemplazar su aro de grafito.

TABLA 1

Tamaño junta		Desgaste de aro	
3/4"	(19.0mm)	1/4"	(6.4mm)
1"	(25.4mm)	.350"	(8.9mm)
1-1/4"	(31.8mm)	.400"	(10.2mm)
1-1/2"	(38.1mm)	5/16"	(7.9mm)
2"	(50.8mm)	.350"	(8.9mm)
2-1/2"	(63.5mm)	.400"	(10.2mm)
3"	(76.2mm)	7/16"	(11.1mm)
3-1/2"	(88.9mm)	7/16"	(11.1mm)
4"	(101.6mm)	9/16"	(14.3mm)
5"	(127mm)	9/16"	(14.3mm)
6"	(152.4mm)	7/16"	(11.1mm)
7-1/2"	(190.5mm)	11/16"	(17.5mm)
8"	(203.2mm)	13/16"	(20.6mm)

Dimensiones en milímetros se usa como indicación. Dibujos certificados están a su disposición en nuestras oficinas.

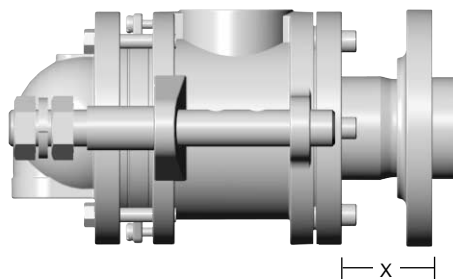


TABLA 2

LONGITUDES MÍNIMAS RECOMENDADAS PARA LOS TUBOS FLEXIBLES

Diámetro del tubo	Longitud mín.	
1/4"	8"	(250mm)
3/8"	10"	(310 mm)
1/2"	10"	(310 mm)
3/4"	12"	(310mm)
1"	15"	(380mm)
1-1/4"	18"	(460mm)
1-1/2"	18"	(460mm)
2"	21"	(535mm)
2-1/2"	24"	(610mm)
3"	27"	(690mm)

TABLA 3

TABLA DE RELACIÓN DE HOLGURAS PARA LAS JUNTAS ROTATIVAS J DE KADANT JOHNSON

Tamaño	A (interior) Boquilla Placa fondo	Tamaño galga	B (exterior) Rotula H/ placa montaje	Tamaño galga	C Aro grafito/ D.I. Cuerpo
3/4" – 2200	1/16	1/32	3/32	1/16	1/16
1" – 2300	3/32	1/16	3/32	1/16	3/32
1-1/4" – 2400	1/16	1/32	3/32	1/16	1/8
1-1/2" – 2500	3/16	1/8	5/32	1/8	1/8
2" – 2550	1/8	3/32	1/8	3/32	3/16
2-1/2" – 2600	1/8	3/32	5/32	1/8	1/8
3" – 2700	1/8	3/32	1/8	3/32	1/8
3-1/2" – 2750	1/8	3/32	5/16	1/4	5/16
4" – 2800	1/4	3/16	1/4	3/16	1/4
5" – 950	1/2	3/8	7/16	3/8	1/2
6" – 1000	1/4	3/16	11/32	3/16	1/4
7-1/2" – 1075	1/8	3/32	1/2	7/16	1/4
8" – 1100	1/4	3/16	1/4	3/16	5/16

NOTAS:

1. Las medidas son por lado no por diámetro.
2. 'A' es la desviación máxima permisible antes de que interfieran las partes que giran con las estacionarias.
3. Máxima excentricidad recomendada de la desviación de la boquilla en relación con el cuerpo es + 1/16 T.I.R.
4. Para secadores accionados por Trunion, se ha de permitir movimiento vertical debido a la expansión térmica.
5. La alineación de las varillas de sujeción con el eje del secador debe estar entre + 1º mientras trabaja.
6. Las cifras dadas se han redondeado a la fracción inferior más próxima y son uso de referencia. Las medidas reales se han de obtener de los planos de Kadant Johnson.
7. Medir la distancia entre 'A' y 'B' con una varilla de soldar. Hay que retirar el cabezal para comprobar la medida 'B'.

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