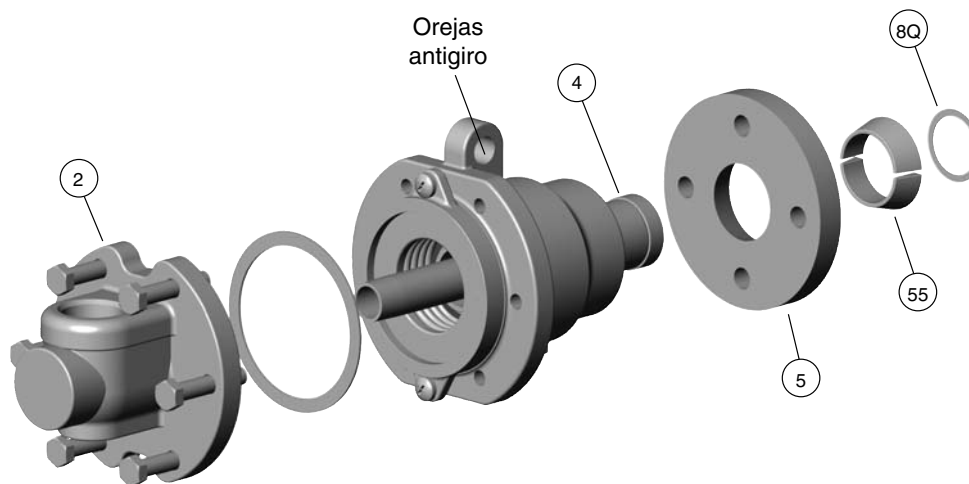


Instrucciones de instalación para Juntas del Tipo SX



Para aplicaciones de sifones estacionarios, tuberías de distribución y de paso

Tipo SXBPQ-1

AVISO: Por favor, siga los procedimientos de seguridad de su empresa cuando trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson y lea por completo todas las instrucciones antes de comenzar.

Por favor, consulte los dibujos de montaje suministrados con la junta rotativa Kadant Johnson para identificar las piezas. Si desea realizarnos alguna consulta póngase en contacto con su Representante o con Kadant Johnson.

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 producirían una parada y un mantenimiento innecesario.

PASO 2.

Roscar la tubería del sifón al cabezal de la junta rotativa (2).

IMPORTANTE: LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA. ESTO PREVENDRÁ UN DESGASTE EXCESIVO O UNA ROTURA DE LA TUBERÍA.

PASO 3.

Para una conexión por biconos a su brida gorrón; coloque una nueva junta de cobre (8Q) en la brida gorrón. Deslice la brida biconos de (5) en el encaje de la boquilla de la junta rotativa (4) con el lado cónico mirando hacia fuera. Coloque los biconos (55) en la hendidura de la boquilla y a continuación deslice sobre ellos la brida biconos. Levante la junta y deslice la boquilla (4) en la brida gorrón fijándola a los pernos mediante las tuercas suministradas, apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida biconos (5) no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 5mm. Si la junta cuenta con una conexión de la boquilla roscada, sencillamente enrósquela en la brida gorrón.

PASO 4.

Conecte la tubería a la junta empleando para ello los tubos metálicos flexibles Kadant Johnson. El (los) tubo(s) debe(n) ser lo suficientemente largo(s) de modo que no exista enlace o tensión que desplace la junta de la línea central del cilindro. La junta debe poder moverse libremente hacia el exterior para compensar el desgaste del aro de grafito. (Véase la tabla de medidas recomendadas para tubos flexibles de metal en esta hoja de instrucciones.)

IMPORTANTE: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE DIRECTAMENTE A LA JUNTA. EVITE EN LO POSIBLE EL USO DE ELEMENTOS DE SUJECIÓN Y TUBERÍAS, YA QUE EL AUMENTO DE PESO PUEDE AFECTAR AL RENDIMIENTO DE LA JUNTA. PROPORCIONE EL SOPORTE APROPIADO PARA LA TUBERÍA Y LOS ELEMENTOS DE SUJECIÓN MÁS ALLÁ DEL TUBO FLEXIBLE.

PASO 5.

Instale varillas de sujeción en las orejas de fijación tal y como se describe en esta hoja de instrucciones. Se recomienda no fijar más de dos juntas con cada varilla de sujeción. Fije la varilla en la oreja de sujeción de una junta empleando para ello chavetas y permita que la varilla pueda moverse suavemente en las orejas de sujeción de la segunda junta. De este modo se absorberá la torsión generada por la junta y prevendrá un fallo prematuro en los tubos flexibles gracias a la disminución de la tensión.

NUNCA APLIQUE ACEITE O GRASA A LAS JUNTAS KADANT JOHNSON. PARA LA LUBRICACIÓN DE LAS PIEZAS DE GRAFITO ÚNICAMENTE ES NECESARIO VAPOR SATURADO, CONDENSADO O LÍQUIDO QUE PASE A TRAVÉS DE LAS MISMAS.

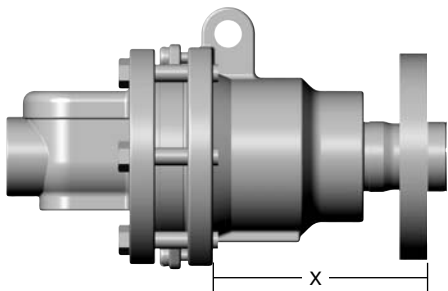
EVITE QUE LAS JUNTAS KADANT JOHNSON TRABAJEN EN SECO. ESTO TENDRÍA COMO CONSECUENCIA UN DESGASTE EXCESIVO DEL ARO DE GRAFITO.

ADVERTENCIA

La junta rotativa debe inspeccionarse regularmente para determinar el desgaste de los aros de grafito. De hallarse completamente gastado el aro de grafito (6), la boquilla metálica rozará con el cuerpo de la junta, desgastándola. Esto produciría un escape, que puede crear una situación de peligro, y puede que se requiera cambiar toda la junta y no solamente el aro de grafito.

TABLA 1

Tamaño de la junta	Desgaste del aro (mm)
3/4"	6
1"	9,5
1-1/4"	9,5
1-1/2"	9,5
2"	9,5
2-1/2"	9,5
3"	11

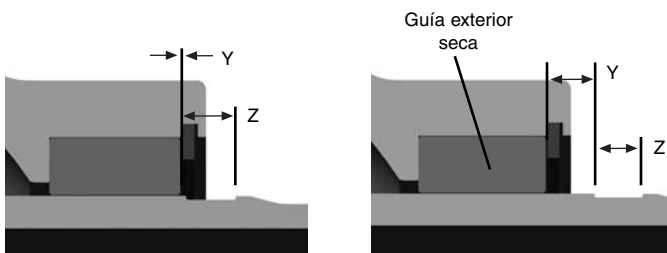


PROCEDIMIENTO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO

Cuando la junta es nueva, mida la distancia (X) según la figura superior. Refiérase a la Tabla 1 para consultar el tamaño de su junta. Recuerde que según se va desgastando el aro de grafito, la junta se mueve (debido a la presión) alejándose del extremo del gorrón del cilindro. Sumar la medida "X" al número que encontraron en la Tabla 1. Según se desgasta el aro, la distancia "X" aumentará. Refiérase a la Tabla 1. Cuando "X" sea superior al grosor de desgaste del aro indicado en la tabla, debería reemplazar su aro de grafito.

PROCEDIMIENTO ALTERNATIVO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO

Refiérase a la ranura maquinada en el extremo de la boquilla. El ancho de esta ranura es equivalente a la cantidad de desgaste del aro disponible. Dado que el aro se desgasta, la junta rotativa se alejará automáticamente del extremo del gorrón del cilindro. Cuando la ranura se encuentra tan alejada de la guía de grafito exterior (seca) como es de ancha (Y = Z), deberá sustituirse el aro.



Nueva instalación

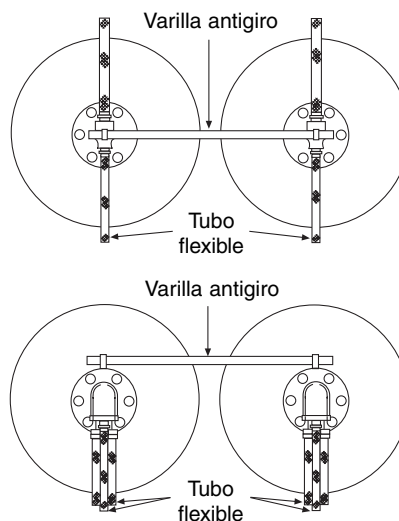
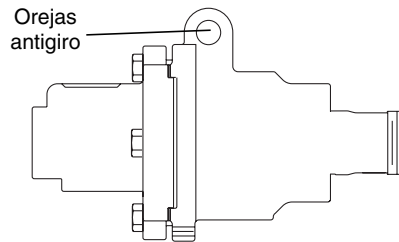
La ranura de la boquilla está completamente expuesta y debe sustituirse.

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 del producto no defectuoso de la misma calidad.

OREJAS PARA LAS VARILLAS ANTIGIRO

El uso de varillas antigiro es un método bastante común con las juntas autosoportadas, especialmente con altas velocidades y presiones. Nos asegura realmente que la junta no girará en caso de que se trabe o se gripe. Además, la varilla antigiro incrementa la vida de los tubos flexibles de conexión eliminando todas las fuerzas y tensiones.



TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA LAS VARILLAS ANTIGIRO

Tamaño de la junta	Número de juntas	Diámetro de la varilla
3/4"	3200	10mm
1"	3300	10mm
1-1/4"	3400	12mm
1-1/2"	3500	16mm
2"	3550	20mm
2-1/2"	3600	20mm
3"	3700	25mm

LONGITUDES MÍNIMAS RECOMENDADAS PARA LOS TUBOS FLEXIBLES

Tamaño del tubo flexible	Longitud mínima (mm)
1/4"	200
3/8"	250
1/2"	250
3/4"	300
1"	380
1-1/4"	450
1-1/2"	450
2"	530
2-1/2"	610
3"	690

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com