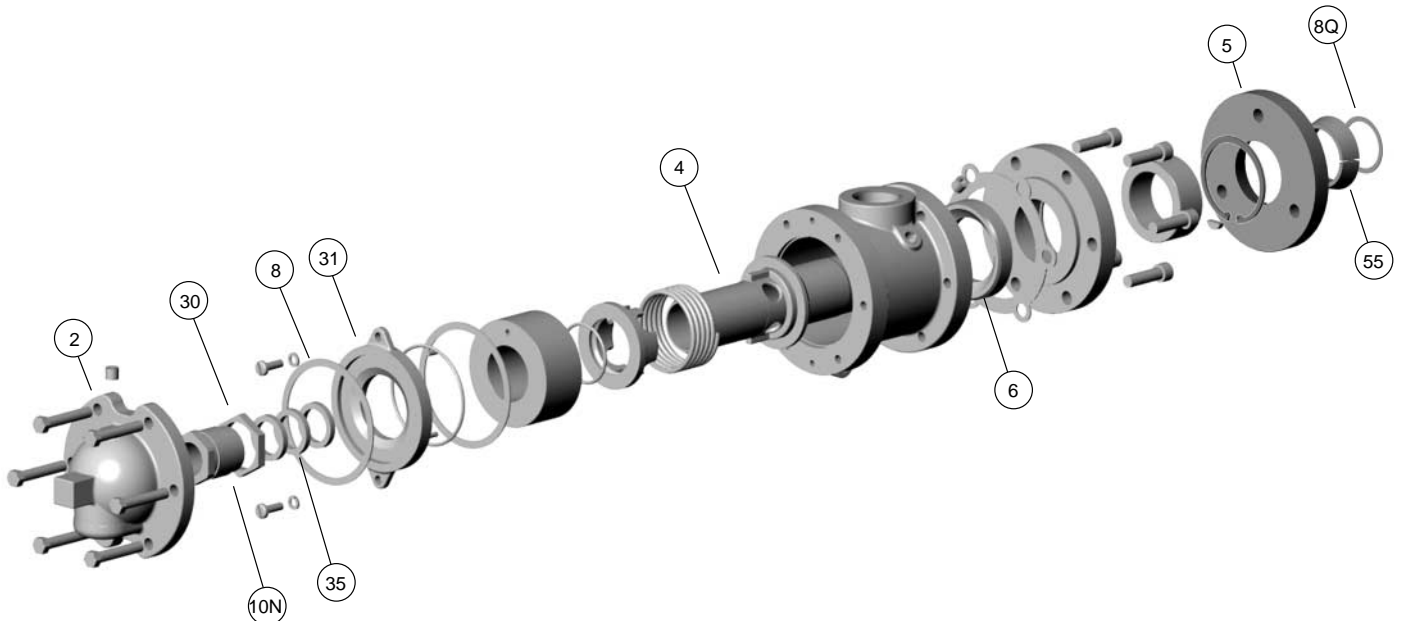


Asennusohje ELSN-tyyppin kytkimille



Tyyppi ELSNARQ

HUOMIO: Noudata yrityksesi turvamääräyksiä työskennellessäsi Kadant Johnsonin pyörivän kytkimen kanssa, ja lue ohjeet läpi huolella ennen työskentelyn aloittamista.

Käytä Kadant Johnsonin pyörivän kytkimen mukana toimitettua kokoonpanopiirrosta apuna osien tunnistamisessa. Jos sinulla on kysyttävää, ota yhteyttä Kadant Johnson-yhtiön edustajaan.

VAIHE 1.

Varmista, että kaikki keernahiekka, lika, hitsausohjelmit, putkisorveet, metallipöly ja muut vieraat materiaalit on poistettu putkista, telalta, kuivattimelta tai sylinteriltä ennen kytkimen asentamista. Tämä estää hiilitiivisterenkaan naarmuuntumista ja kytkimen sisäosien vaurioita ja estää näin tarpeettomat seisokit ja ylimääräisen huollon tarpeen.

VAIHE 2.

Poista pääty (2) kytkimeltä, jätä kokoamislevy (31) kiinni paikoilleen. Poista tiivistysholkin laippa (10N), lukkomutteri (30) ja tiiviste (35).

Varmista, että putki on puhdas ja sileä niiltä kohdin, joissa se sulkeutuu tiivistysholkin laippaan.

TÄRKEÄÄ: VAAKAPUTKEN TULEE OLLA SUORA JA KESKITETTY SEKÄ KIINNITETTYNÄ TELASSA NIIN, ETTÄ SE PYÖRII HUOJUMATTA.

VAIHE 3.

Liu'uta pikakiinnityslaippa (5) pyörivän kytkimen holkkiin (4) kartio ulospäin. Aseta kaksi kartiopala (55) holkin upotukseen ja liu'uta pikakiinnityslaippa kartiopalojen yli.

VAIHE 4.

Aseta uusi metallitiiviste (8Q) akselin upotukseen.

VAIHE 5.

Työnnä kytkin pyörivän vaakaputken yli, varo piipun lävistäessä holkkipään aukon. Pyörivän sisäputken tulee laajeta hieman tiivisteholkin ohi sen ollessa asennettuna (noin 10 mm).

VAIHE 6.

Kiinnitä pikakiinnityslaippa akselilaipan pultteihin mukana toimitetuilla muttereilla. Kiristä tasaisesti. Huomaa, ettei pikakiinnityslaippa asetu tiiviisti akselin päätylaippaa vasten. Sen ollessa tiivis jää laippojen väliin noin 3–5 mm:n rako.

VAIHE 7.

Asenna tiiviste (35), tiivistysholkin laippa (10N) ja lukkomutteri (30) uudelleen. Kiristä laippaa noin 40 Nm:n voimalla ja kiristä lukkomutteri (30).

VAIHE 8.

Kiinnitä päädyn valukappale kytkimen runkoon kannen tiivistettä (8) käyttäen.

VAIHE 9.

Liitä putkisto kytkimeen Kadant Johnsonin ruostumattomasta teräksestä valmistetun metallisen joustoletkun avulla. Letkun tai letkujen tulee olla riittävän pitkät, jottei esiinny takertelua tai jännitettä, joka saattaisi puristaa liitoksen telaa kohti tai siirtää sen pois akselin keskiliinjalta. Kytkimen tulee pystyä liikkumaan vapaasti ulospäin, jotta se voisi kompensoida tiivisterenkaan kulumisen. (Ks. metallisen joustoletkun suositeltava pituus taulukosta 2.)

TÄRKEÄÄ: LIITÄ LETKU MAHDOLLISIMMAN LÄHELLE KYTKINTÄ. MINIMOI SOVITTEIDEN JA PUTKEN KÄYTTÖ, KOSKA PAINONLISÄYS SAATTA VAIKUTTAA KYTKIMEN TOIMINTAAN. HUOLEHDI PUTKIEN JA SOVITTEIDEN RIITTÄVÄSTÄ TUKEMISESTA LETKUN ULKOPUOLELLA.

VAIHE 10.

Asenna pyörimisen estotanko pyörimisen estotangon reikään taulukkoa 3 käyttämällä. Yhdellä tangolla tulisi liittää korkeintaan kaksi kytkintä. Varmista tanko yhden kytkimen tangonreikään ja anna sen liikkua vapaasti toisessa kytkimessä. Tämä vaimentaa kytkimen aiheuttamaa vääntövoimaa ja ehkäisee ennalta letkun ennenaikaista vaurioitumista letkuun kohdistuvaa kuormitusta vähentämällä.

ÄLÄ KOSKAAN ÖLJYÄ TAI RASVAA TÄMÄN SARJAN KADANT JOHNSONIN KYTKIMIÄ. KYLLÄINEN HÖYRY, LAUHDE TAI LÄPIVIRTAAVA NESTE ON AINOA HIILIGRAFIITTIOSIEN TARVITSEMA VOITELUAINE.

MINIMOI KADANT JOHNSONIN KYTKINTEN KUIVAKÄYTTÖ. SE VOI LISÄTÄ HIILITIIVISTEIDEN KULUMISTA.

HUOMIO

Tarkasta pyörivän kytkimen hiilitiivisterengas säännöllisesti sen kuluminen määrittämiseksi. Kuten kaaviossa on näytetty, holkin olake liikkuu ulospäin tiivisterenkaan kuluessa. Jos hiilitiivisterengas (6) kuluu täysin loppuun, voi holkkirunko koskettaa kytkimen runkoon ja kulua jopa sen läpi. Tämä johtaa huomattavaan vuotoon, joka saattaa luoda vaaratilanteen. Näiden osien metallin kosketus metalliin saattaa vaatia koko kytkimen vaihtamista uuteen pelkkien tiivisterenkaiden uusimisen sijaan.

HIILIRENKAAN KULUMISEN MÄÄRITTÄMINEN.

VAIHE 1.

Määrittele sellaisen olakkeen paikka, joka on koneistettu pyörivän kytkimen holkin varteeseen (katso "olake" piirroksessa).

VAIHE 2.

Katso taulukosta 1 kytkimen koko. Muista, että kun hiilitiivisterengas kuluu, kytkin siirtyy (paineesta johtuen) sylinteristä pois päin.

VAIHE 3.

Kun runko siirtyy pois päin olakkeesta ja lähestyy taulukon 1 mittaa, tulee hiilitiivisterengas vaihtaa uuteen.

Mitat ja tiedot on tarkoitettu ainoastaan viitteellisiksi ja ne ovat alttiita muutoksille. Vahvistettuja piirroksia on saatavana pyynnöstä. Katso kiristysmomenttitiedot Kadant Johnsonin piirroksesta numero A37640.

TAULUKKO 1

Kytkimen koko	Hiilirenkaan kuluma
2"	9 mm
2-1/2"	9 mm
3"	11 mm
3-1/2"	11 mm
4"	14 mm
5"	14 mm

TAULUKKO 2

SUOSITELTAVAT LETKUN MINIMIPITUUDET

Letkun koko	Minimipituus
1/4"	200 mm
3/8"	250 mm
1/2"	250 mm
3/4"	300 mm
1"	380 mm
1-1/4"	460 mm
1-1/2"	460 mm
2"	530 mm
2-1/2"	610 mm
3"	690 mm

TAULUKKO 3

PYÖRIMISEN ESTOTANKOJEN SUOSITELTAVAT KOOT

Kytkimen koko	Kytkin-nro.	Tangon läpimitta
2"	2550	16 mm
2-1/2"	2600	20 mm
3"	2700	25 mm

Kadant Johnson-takuu

Kadant Johnson-tuotteet on valmistettu laadullisesti korkeatasoisiksi. Haluat tehokkuutta – me toimitamme sitä. Kadant Johnsonin tuotteilla on yhden vuoden materiaali- ja valmistusvirhetakuu lähetyspäivästä lukien. Takuun puitteissa Kadant Johnsonin vastuulle kuuluu viallisen tuotteen korjaus tai viallisen tuotteen vaihtaminen vastaavaan toimivaan tuotteeseen.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com