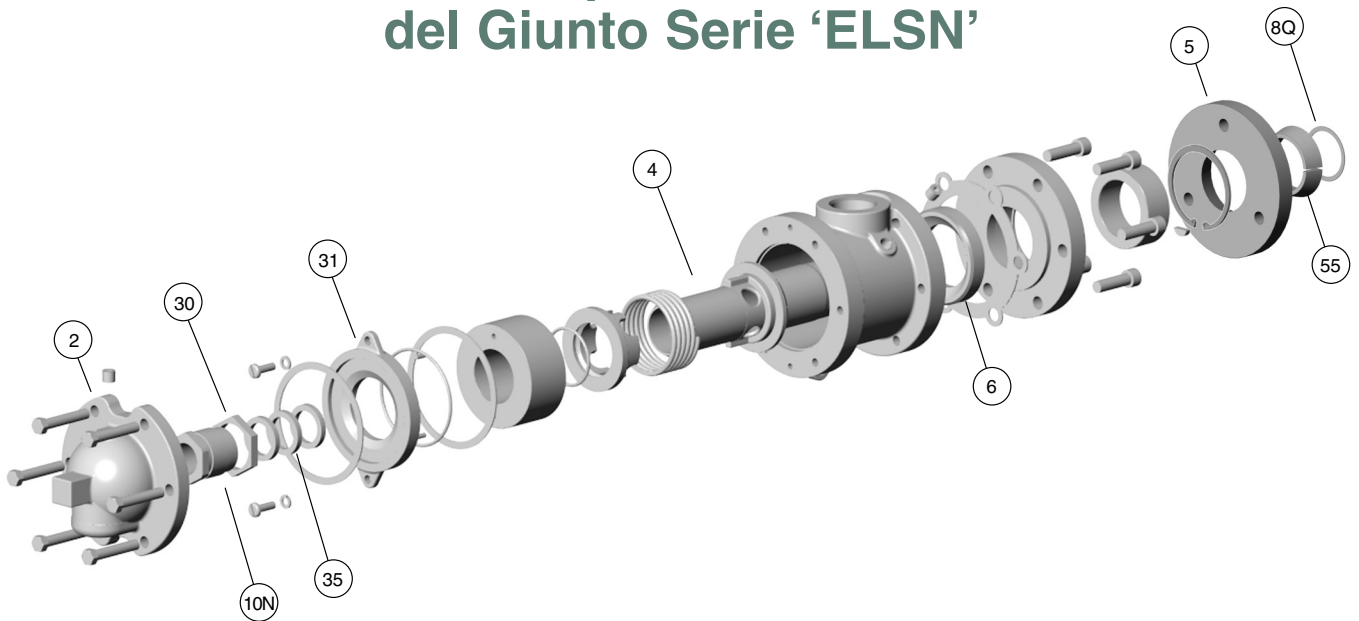


Istruzioni per l'installazione del Giunto Serie 'ELSN'



Tipo ELSNARQ

1.
Prima di procedere con l'installazione del giunto, accertarsi che all'interno delle tubazioni, dei rulli o dei cilindri non vi sia traccia di depositi in genere (sporcizia, trucioli di lavorazione, residui di saldatura, sabbia). Tale operazione eviterà un danneggiamento degli anelli in carbone grafite e garantirà una più lunga durata in servizio.

2.
Smontare la testa (2) dal giunto. Lasciando la piastra di assieme (31) in posizione, togliere il premistoppa (10N), il controdado (30) e la treccia (35).

Controllare che la superficie del tubo interno a contatto con il premistoppa sia liscia e perfettamente pulita.

IMPORTANTE: IL TUBO INTERNO NON DEVE PRESENTARE CURVATURE E, PER EVITARE OSCILLAZIONI O VIBRAZIONI DURANTE LA ROTAZIONE, È NECESSARIO RENDERLO IL PIÙ POSSIBILE SOLIDALE CON IL RULLO. QUESTO LIMITERÀ I RISCHI DI PERDITA DI FLUIDO O ROTTURE ACCIDENTALI.

3.
Inserire la flangia (5) sul nipplo (4) in modo che la parte allargata del foro centrale sia rivolta verso il perno cilindro. Sistemare quindi i due semianelli conici (55) nella sede ricavata sul nipplo (4) e bloccarli a mezzo della flangia.

4.
Posizionare la guarnizione in rame (8Q) nella sede della controflangia del perno.

5.
Far scorrere delicatamente il giunto sul tubo interno, fino ad introdurre quest'ultimo nella sede ricavata nel nipplo. Il tubo

interno dovrà sporgere leggermente dal premistoppa (circa 10 mm).

6.
Collegare poi la flangia ai prigionieri della controflangia impiegando gli appositi dadi, serrando uniformemente. Poiché dopo tale operazione la flangia del nipplo "Q" non risulterà a contatto con la controflangia del perno, viene considerata accettabile una distanza compresa tra i 2 ed i 5 mm.

7.
Reinstallare la treccia (35) fornita, chiudere il premistoppa (10N) a circa 30 ft/lbs (40Nm), in modo da garantire la tenuta, evitando di bloccare completamente il tubo interno. Serrare il controdado (30).

IMPORTANTE: DEVE ESSERE GARANTITO IL LIBERO MOVIMENTO ASSIALE DEL GIUNTO, NECESSARIO ALLA COMPENSAZIONE DELL'USURA DELLE GRAFITI.

8.
Installare la testa (2) sul corpo del giunto.

9.
Collegare le tubazioni esterne per la messa in servizio. Utilizzare esclusivamente tubi metallici flessibili i quali - oltre ad essere di lunghezza opportuna - non devono esercitare alcuna trazione o compressione sul giunto stesso. Devono inoltre permettere libere oscillazioni e lo spostamento assiale verso l'esterno per compensare l'usura dell'anello in carbone-grafite (consultare la Tabella 2 con le lunghezze minime consigliate).

IMPORTANTE: COLLEGARE I FLESSIBILI DIRETTAMENTE AL GIUNTO, EVITANDO DI INTERPORRE TUBAZIONI O RACCORDI CHE, A CAUSA DEL LORO PESO, NE PREGIUDICHEREBBERO LA SUA DURATA. TUBAZIONI E VALVOLAME DOVRANNO ESSERE ADEGUATAMENTE STAFFATI E SUPPORTATI.

10.

Inserire la barra antirotazione nell'apposito occhioello impiegando tondini di dimensioni appropriate (consultare la tabella 3 per maggiori ragguagli). Non collegare più di due giunti su di un'unica barra. Vincolare una estremità della barra, mediante coppiglie, all'occhioello di un giunto e lasciare libera l'altra estremità nell'occhioello del secondo giunto. Ciò assorbirà la torsione indotta dal giunto in rotazione, prevenendo eventuali rotture dei tubi flessibili.

I GIUNTI DI QUESTO TIPO NON RICHIEDONO L'IMPIEGO DI OLIO O DI GRASSO. LA LUBRIFICAZIONE DELLE PARTI IN CARBONE-GRAFITE È GARANTITA DAL FLUIDO IMPIEGATO NEL GIUNTO.

EVITARE LA ROTAZIONE A SECCO DEL GIUNTO. ESSA POTREBBE CAUSARE UN'ECESSIVA USURA DEGLI ANELLI IN CARBONE-GRAFITE.

ATTENZIONE

Controllare periodicamente l'usura dell'anello in carbone grafite (6), che può essere verificata ispezionando l'apposito indicatore ricavato sul nipplo. L'eccessivo assottigliamento dell'anello provoca infatti il contatto tra nipplo e corpo del giunto, causando in questo modo il danneggiamento di entrambi i particolari. Si avrà conseguentemente perdita di fluido, con rischi per l'incolumità delle persone e necessità di sostituzione del giunto intero.

ISTRUZIONI PER IL CONTROLLO DELL'USURA DELL'ANELLO IN CARBONE-GRAFITE.

1.

Controllare a giunto nuovo che l'indicatore di usura sia arretrato all'interno del corpo (riferirsi al disegno contenuto nel manuale istruzioni per ulteriori ragguagli).

2.

Nella Tabella 1 sono evidenziate le diverse quote in funzione della dimensione del giunto. E' importante sottolineare che l'usura dell'anello in carbone grafite provoca l'allontanamento del giunto dal perno del cilindro a causa della pressione del fluido.

3.

Quando la sporgenza dell'indicatore di usura sul nipplo raggiungerà la quota in tabella, la grafite dovrà essere sostituita.

TABELLA 1

Diam.giunto	Usura dell'anello
3/4"	6,5mm
1"	9,0mm
1-1/4"	10,2mm
1-1/2"	8,0mm
2"	9,0mm
2-1/2"	10,2mm
3"	11,1mm
3-1/2"	11,1mm
4"	14,3mm
5"	14,3mm
6"	11,1mm
7-1/2"	17,5mm
8"	20,6mm

TABELLA 2

LUNGHEZZE MINIME CONSIGLIATE DEI TUBI FLESSIBILI

Diam. tubo	Lunghezza minima
1/4"	250mm
3/8"	310 mm
1/2"	310 mm
3/4"	310mm
1"	380mm
1-1/4"	460mm
1-1/2"	460mm
2"	535mm
2-1/2"	610mm
3"	690mm

TABELLA 3

DIMENSIONI CONSIGLIATE PER LE BARRE ANTIROTAZIONE

Diam.giunto	Giunto tipo	Diametro barra antirotaz
3/4"	2200	3,5mm
1"	2300	3,5mm
1-1/4"	2400	6,5mm
1-1/2"	2500	6,5mm
2"	2550	6,5mm
2-1/2"	2600	10,0mm
3"	2700	13,0mm

Le dimensioni sono indicative. Per maggior sicurezza, richiedere i disegni a Kadant Johnson.

La garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati nel rispetto di elevati standard qualitativi e sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di spedizione. Se entro tale periodo si riscontrasse un inconveniente, per ragioni derivanti da difetti nei materiali o nella lavorazione, il prodotto o la parte difettosa verranno sostituiti. Resta inteso che la responsabilità di Kadant Johnson è limitata a tale sostituzione e non copre i danni diretti o indiretti derivanti dall'inconveniente.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com