

Istruzioni per l'installazione dei Giunto Serie "LJ"



Giunto Tipo LJAPRQ

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.

Avvitare il tubo sifone nella testa (2).

IMPORTANTE: IL TUBO INTERNO DEVE RISULTARE SALDAMENTE COLLEGATO AL GIUNTO E NON DEVE PRESENTARE CURVATURE. 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 (5). Posizionare la guarnizione in rame (8Q) nella sede della controflangia del perno. Sollevare il giunto e farlo scorrere delicatamente sul tubo interno fino a che il nipplo non risulti in battuta, a contatto della guarnizione in rame (8Q). Avvitare sui prigionieri della controflangia 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, purché uniforme su tutta la circonferenza.

In caso di nipplo (4) con esecuzione filettata per il collegamento al perno macchina, avvitarlo saldamente e procedere al punto 4.

4.

Montare il giunto impiegando un opportuno sistema di supporto. Verificare l'allineamento dei componenti, in particolare del nipplo (4) e del collare reggispianta (3) che devono risultare in squadra rispetto alle piastre di assieme e di usura (16), agendo se necessario sul sistema di supporto. Misurare la distanza tra la circonferenza del nipplo (4) e la circonferenza della piastra di usura anteriore (16), consultando la tabella 3.

5.

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 e devono 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.

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 degli anelli in carbone grafite (6). L'eccessivo assottigliamento di questi ultimi provoca 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. (Far riferimento alle istruzioni per il controllo dell'usura dell'anello in grafite)

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

1.

Controllare a giunto nuovo la distanza (X), come indicato in figura, tra la flangia sul perno e la superficie lavorata più vicina.

2.

L'azione della molla e del fluido in pressione provoca l'usura dell'anello in carbone grafite ed il conseguente allontanamento del giunto dal perno del cilindro.

3.

Leggere in Tabella 1 la quota di usura dell'anello in funzione della dimensione del giunto.

4.

Aggiungere alla distanza "X" il valore rilevato in Tabella 1.

5.

L'usura progressiva dell'anello aumenterà la dimensione "X". Quando la quota "X" si sarà incrementata di un valore pari a quello riportato in tabella nella colonna "Usura dell'anello", la grafite dovrà essere sostituita.

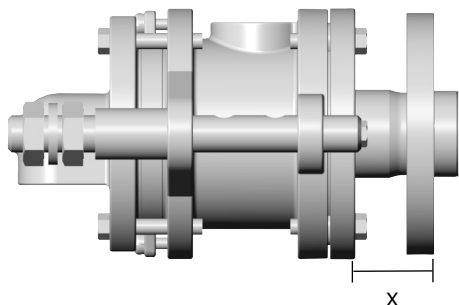


TABELLA 1

Diam.giunto	Usura dell'anello
3/4"	1/4" (6,5mm)
1"	.350" (9,0mm)
1-1/4"	.400" (10,2mm)
1-1/2"	5/16" (8,0mm)
2"	.350" (9,0mm)
2-1/2"	.400" (10,2mm)
3"	7/16" (11,1mm)
3-1/2"	7/16" (11,1mm)
4"	9/16" (14,3mm)
5"	9/16" (14,3mm)
6"	7/16" (11,1mm)
7-1/2"	11/16" (17,5mm)
8"	13/16" (20,6mm)

TABELLA 2

LUNGHEZZE MINIME CONSIGLIATE DEI TUBI FLESSIBILI

Diam. tubo	Lunghezza minima
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)

TABELLA 3

TOLLERANZE MINIME DI VERIFICA GIUNTI SERIE LJ

Diam. Giunto	A (Interno) Dist. Nipplo/ Piastra usura	Spessimetro da impiegare	B (Esterno) Dist. Collare reggispinta/ Piastra di assieme	Spessimetro da impiegare	C Anello/ Int. corpo
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

NOTE:

1. I valori riportati sono distanze effettive tra le parti descritte e non sono diametri.
2. La distanza A è la massima ammissibile tra la parte fissa e quella rotante del giunto.
3. La massima eccentricità ammissibile del nipplo rispetto al corpo è pari a $\pm 1/16$ T.I.R.
4. In alcune applicazioni speciali potrebbe essere richiesto uno spostamento verticale per compensare le dilatazioni termiche.
5. Il parallelismo richiesto tra l'asse del perno cilindro e le staffe di supporto deve essere contenuto entro $\pm 1^\circ$.
6. Le dimensioni sono indicative e a solo titolo informativo. Per maggiori dettagli od in caso di dubbi, contattare Kadant Johnson.
7. Per il controllo delle dimensioni A e B, utilizzare uno spessimetro od una chiavetta. Il valore di B può essere verificato solo a testa smontata.

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