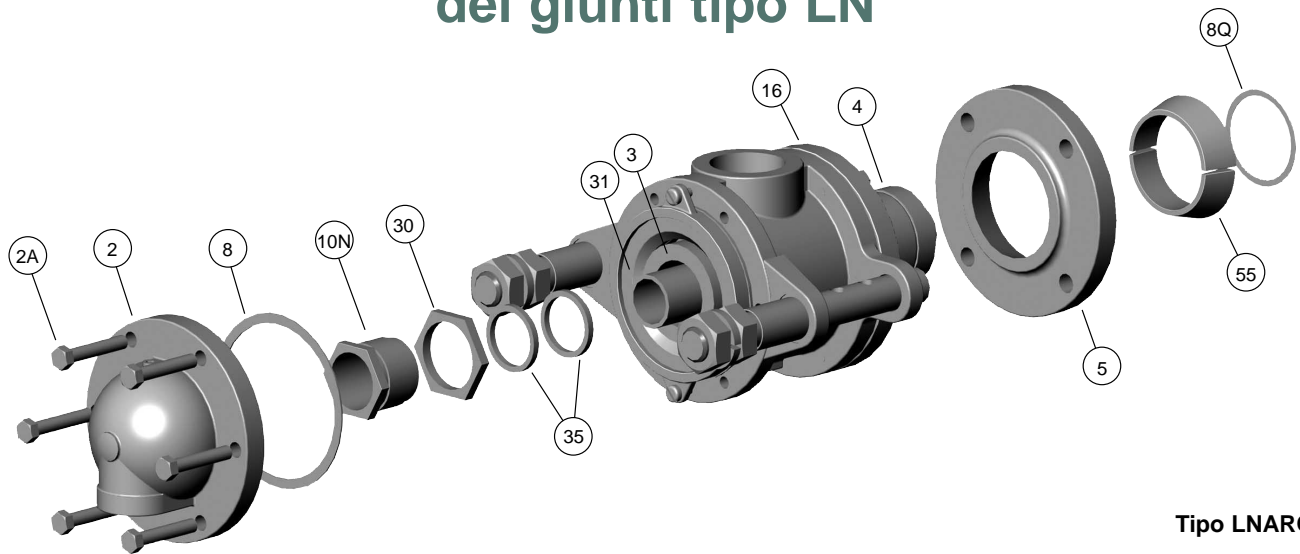


Istruzioni per l'installazione dei giunti tipo LN



Tipo LNARQ

NOTA: Prima di operare sui giunti rotanti Kadant Johnson, accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle normative vigenti.

Per l'individuazione delle parti, consultare i disegni di assieme forniti con il Giunto Rotante Kadant Johnson. In caso di dubbi, contattare Kadant Johnson od un suo Rappresentante.

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 (10), 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. CIÒ EVITERÀ sollecitazioni eccessive all'interno del giunto e limiterà i rischi di perdite e/o di rotture dell'anello in carbone grafite.

3. Inserire la flangia ad attacco rapido (5) sul nipplo (4) del giunto rotante in modo che la parte allargata del foro centrale sia rivolta verso il perno cilindro.

4. Inserire una guarnizione in rame (8Q) nuova nella sede del perno.

5. Far scorrere il giunto sul tubo interno, fino ad introdurre delicatamente quest'ultimo all'interno del foro ricavato nel collare reggisplinta (3), evitando danni ai componenti. Il tubo interno, una volta in posizione, dovrà sporgere leggermente dal premistoppa (9-10 mm circa).

6. Sistemare i due semianelli conici (55) nella sede ricavata sul nipplo (4), quindi bloccarli a mezzo della flangia ad attacco rapido. Inserire poi quest'ultima sui prigionieri della controflangia del perno e fermarla utilizzando gli appositi dadi che devono essere serrati in modo uniforme. È importante sottolineare che la flangia ad attacco rapido, se correttamente posizionata, non dovrà risultare a contatto della controflangia. Una volta serrati i dadi, verificare la distanza tra le due flange, che potrà variare tra i 3 ed i 4 mm. lungo tutta la circonferenza.

7. Reinstallare la treccia (35) fornita nel collare reggisplinta (3). 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) sul collare reggisplinta.

IMPORTANTE: Deve essere garantito il libero movimento assiale del giunto, necessario alla compensazione dell'usura dell'Anello in carbone grafite.

8. Installare il giunto, impiegando un supporto di adeguate dimensioni. Controllare l'allineamento di tutti i componenti; in particolare, il nipplo rotante ed il collare reggisplinta devono risultare perpendicolari rispetto alla piastra d'usura ed alla piastra di assieme. Se necessario, allentare i supporti e riallineare il giunto. Misurare la distanza tra la circonferenza del nipplo (4) e la circonferenza della piastra di usura anteriore (16), consultando la Tabella 3.

9. Reinstallare la testa (2) sul corpo del giunto

10. Collegare le tubazioni al giunto impiegando tubi metallici flessibili Kadant Johnson i quali devono essere di lunghezza opportuna e non devono esercitare alcuna trazione o compressione sul giunto, evitando così lo spostamento di quest'ultimo al di fuori dall'asse del perno. Deve inoltre essere garantito il libero movimento assiale del giunto, necessario alla compensazione dell'usura dell'anello in carbone grafite. Nel caso di tubazioni di collegamento provviste di flangia, utilizzare raccordi a flangia anche sul resto dell'impianto.

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 SUPPORTATI.

I giunti Kadant Johnson di questo tipo non richiedono l'impiego di olio o di grasso. La lubrificazione delle parti in carbone-grafite è garantita dal vapore saturo, dalla condensa o dal liquido impiegato nel giunto.

Evitare la rotazione a secco del giunto kadant johnson. Essa potrebbe causare un'eccessiva usura degli anelli in carbone-grafite.

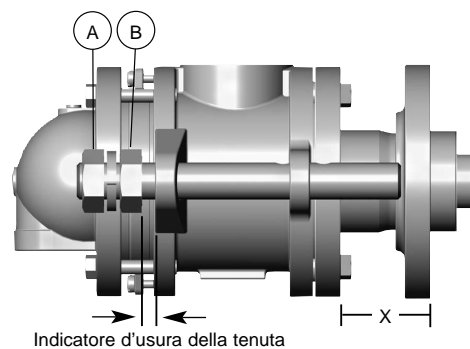


Figura 1

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

- Controllare la distanza (X) tra la battuta della controflangia del perno e la prima superficie lavorata del giunto a nuovo.
- L'usura dell'anello in carbone grafite provoca l'allontanamento del giunto dal perno del cilindro (a causa della pressione del fluido).
- Consultare la Tabella 1, facendo riferimento alla dimensione del proprio giunto.
- Aggiungere alla distanza (X) il valore rilevato in Tabella 1 (punto 3).
- La progressiva usura dell'anello di tenuta provoca l'allontanamento dell'intero giunto dal perno del rullo. Quando la distanza (X) si sarà incrementata di un valore pari a quello calcolato al punto 4, l'anello in carbone grafite dovrà essere sostituito.

TABELLA 1

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

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. I disegni approvati sono disponibili su richiesta.

TABELLA 2

LUNGHEZZE MINIME CONSIGLIATE DEI TUBI FLESSIBILI

Diametro tubo	Lunghezza minima
1/4"	200 mm
3/8"	250 mm
1/2"	250 mm
3/4"	300 mm
1"	380 mm
1-1/4"	450 mm
1-1/2"	450 mm
2"	530 mm
2-1/2"	610 mm
3"	690 mm

TABELLA 3

TOLLERANZE PER LA VERIFICA DEI GIUNTI SERIE LN

Diametro giunto	A (interno) distanza nipplo / piastra usura		B (esterno) distanza collare reggispinta / piastra di assieme	
	Spessimetro da impiegare	Spessimetro da impiegare	Spessimetro da impiegare	Spessimetro da impiegare
3/4" - 2200	1,60 mm	0,80 mm	2,40 mm	1,60 mm
1" - 2300	2,40 mm	1,60 mm	2,40 mm	1,60 mm
1-1/4" - 2400	1,60 mm	0,80 mm	2,40 mm	1,60 mm
1-1/2" - 2500	4,80 mm	3,20 mm	4,00 mm	3,20 mm
2" - 2550	3,20 mm	2,40 mm	3,20 mm	2,40 mm
2-1/2" - 2600	3,20 mm	2,40 mm	4,00 mm	3,20 mm
3" - 2700	3,20 mm	2,40 mm	3,20 mm	2,40 mm
3-1/2" - 2750	3,20 mm	2,40 mm	8,00 mm	6,35 mm
4" - 2800	6,35 mm	4,80 mm	6,35 mm	4,80 mm
5" - 950	12,70 mm	9,50 mm	11,10 mm	9,50 mm
6" - 1000	6,35 mm	4,80 mm	8,75 mm	4,80 mm
7-1/2" - 1075	3,20 mm	2,40 mm	12,70 mm	11,10 mm
8" - 1100	6,35 mm	4,80 mm	6,35 mm	4,80 mm

NOTE:

- I valori riportati sono distanze effettive tra le parti indicate lungo tutta la circonferenza e non sull'intero diametro.
- La distanza 'A' è la massima ammissibile tra la parte fissa e quella rotante del giunto.
- L'eccentricità massima ammissibile del nipplo del giunto rispetto al suo corpo è di $\pm 1,58$ mm (1/16) TIR [Total Indicator Reading - Lettura Totale dell'Indicatore].
- Nel caso di essiccatori trascinati Trunion, deve essere consentito lo spostamento verticale a causa delle dilatazioni termiche.
- Durante il funzionamento, le aste di supporto devono essere parallele con il centro del perno dell'essiccatore entro $\pm 1^\circ$.
- Le dimensioni riportate sono arrotondate al valore più vicino e sono indicative. Per necessità particolari, richiedere i disegni approvati all'Ufficio Tecnico Kadant Johnson.
- Controllare le distanze A e B impiegando uno spessimetro. Per il controllo della distanza B si deve smontare la testa del giunto.

La Garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati rispettando rigorosi standard qualitativi e sono garantiti per difetti su materiali e lavorazione per un periodo di un anno dalla data di spedizione. Resta espressamente inteso che tale garanzia è limitata alla sola riparazione od alla sostituzione, da parte di Kadant Johnson, di analoga quantità di prodotti con altri non difettosi.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com