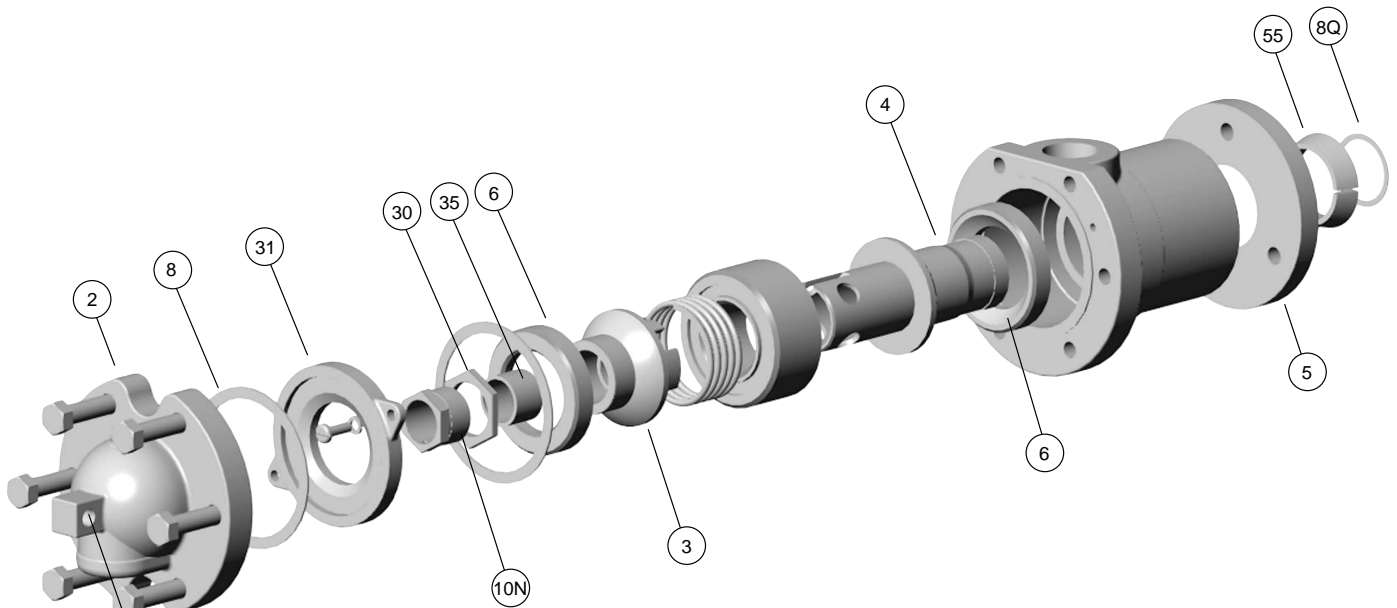


Istruzioni per l'installazione dei giunti tipo SN



foro per barra anti-rotazione

Tipo SNAHQ

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 (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 contenere oscillazioni o vibrazioni durante la rotazione, è necessario renderlo il più possibile solidale con il rullo. Questo limiterà sollecitazioni eccessive all'interno del giunto ed eviterà rischi di perdite e/o rotture dell'anello in carbone grafite.

3.

Nel caso in cui sia presente la flangia ad attacco rapido, inserire la guarnizione in rame (8Q) nella controflangia del perno. Inserire la flangia ad attacco rapido (5) sul nipplo del giunto rotante in modo che la parte allargata del foro centrale sia rivolta verso il perno cilindro.

4.

Far scorrere delicatamente il giunto sul tubo interno, fino ad introdurre quest'ultimo nell'apertura ricavata nel collare

reggispinta (3), evitando danni ai componenti. Il tubo interno, una volta in posizione, dovrà sporgere leggermente dal premistoppa (3-4 mm circa).

5.

Sistemare i due semianelli conici (55) nella sede ricavata sul nipplo (4), quindi bloccarli facendo scorrere la flangia ad attacco rapido. Inserire poi quest'ultima sui prigionieri della controflangia del perno e fermarla a mezzo degli appositi dadi, serrando uniformemente. 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.

Nel caso in cui il giunto venga fornito con nipplo ad attacco filettato, avvitarlo direttamente nel perno del cilindro.

6.

Reinstallare la treccia (35) fornita nel collare reggispinta (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 reggispinta.

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

7.

Reinstallare la testa (2) sul corpo del giunto, interponendo la guarnizione di testa (8).

8.

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, evitando così lo spostamento del giunto stesso al di fuori dall'asse del perno. (Le lunghezze minime consigliate dei tubi flessibili sono riportate in Tabella 2).

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.

9.

Inserire la barra anti-rotazione nell'apposito occhio, impiegando tondini di dimensioni appropriate, le cui dimensioni possono essere ricavate in Tabella 3. Non collegare più di due giunti su di un'unica barra. Vincolare una estremità della barra all'occhiello di un giunto mediante coppiglie e lasciare libera l'altra estremità nell'occhiello del secondo giunto. Ciò assorbirà la torsione indotta dal giunto in rotazione, prevenendo eventuali rotture dovute a sollecitazioni meccaniche dei tubi flessibili.

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 SN. Essa potrebbe causare un'eccessiva usura degli anelli in carbone-grafite.

ATTENZIONE

Controllare periodicamente l'usura dell'anello in carbone grafite (6). L'eccessivo assottigliamento di quest'ultimo provoca il contatto del nipplo sul corpo del giunto, fino ad una sua eventuale fuoriuscita attraverso il corpo stesso. Si avrà conseguentemente perdita di fluido, con rischi per l'incolumità delle persone e necessità di sostituzione del giunto intero anziché del solo anello di tenuta. Leggere le istruzioni per il controllo dell'usura dell'anello in carbone grafite.

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

1.

Controllare la distanza (X) tra la battuta della controflangia del perno e la prima superficie lavorata del giunto (o la prima battuta per una guarnizione), a giunto nuovo, come indicato in Figura 1.

2.

Nella Tabella 1 sono riportate 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.

Aggiungere alla distanza (X) il valore rilevato in Tabella 1, riferendosi alla dimensione del proprio giunto.

4.

Quando la distanza (X) si sarà incrementata di un valore pari a quello calcolato al punto 3, l'anello in carbone grafite dovrà essere sostituito.

Figura 1

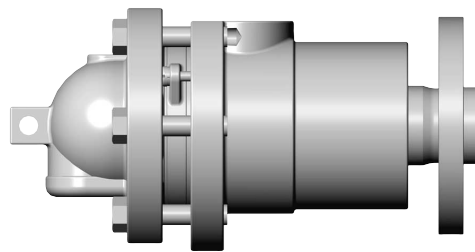


TABELLA 1

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

TABELLA 2

LUNGHEZZE MINIME CONSIGLIATE DEI TUBI FLESSIBILI

Diametro tubo	Lunghezza minima (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

TABELLA 3

DIMENSIONI CONSIGLIATE PER LE BARRE ANTI-ROTAZIONE

Diametro giunto	Giunto Tipo	Diametro barra Schedule 80
3/4"	2200	10 mm
1"	2300	10 mm
1-1/4"	2400	12 mm
1-1/2"	2500	12 mm
2"	2550	12 mm
2-1/2"	2600	16 mm
3"	2700	20 mm

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. I disegni approvati sono disponibili su richiesta. Per le caratteristiche di coppia, fare riferimento al disegno Kadant Johnson A37640.

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.



www.kadantjohnson.com