

Istruzioni di installazione del giunto CorrPro™ e sifone stazionario



Typo 9500CASC-PT

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.

PREPARAZIONE ALL'INSTALLAZIONE

Rimuovere tutte le parti esistenti sia interne che esterne incluso il giunto rotante, i perni di supporto, eventuali controflangie di adattamento, etc. Il perno del cilindro dovrà essere completamente libero ed accessibile. Se il nuovo giunto è fornito completo di copricuscinetto, rimuovere l'esistente e mettere da parte tutti i particolari che dovranno essere riutilizzati.

Pulire accuratamente la superficie del perno e la superficie interna del foro del perno se la nuova piastra di usura (3) è fornita di o-ring per la tenuta in corrispondenza di tale area. Pulire la superficie alla quale dovrà essere collegata la campana di supporto (6) onde permetterne il perfetto ancoraggio alla macchina.

Effettuare la pulizia dei fori ciechi filettati del perno e del copricuscinetto.

1.

Se prevista, installare la controflangia di adattamento al perno del cilindro con la relativa guarnizione o o-ring come illustrato nel disegno di installazione. Serrare i bulloni in maniera uniforme.

Posizionare l'o-ring o la guarnizione sulla piastra di usura. Qualora sia previsto l'utilizzo dell'o-ring, applicare del lubrificante per o-ring prima dell'installazione. Inserire la piastra di usura (3) sul perno e fissarla mediante i bulloni a testa cilindrica ad esagono incassato (3A). Serrare i bulloni in maniera uniforme

2.

Ci sono due diversi sistemi di ancoraggio del giunto alla macchina. Il primo tipo prevede una campana integrata con il copricuscinetto, l'altro tipo una campana da collegare alla struttura della macchina. Installare la campana (6) fissandola

con i bulloni e serrare accuratamente. Se la campana di supporto è integrata con il copricuscinetto, seguire le raccomandazioni di installazione del costruttore della macchina.

3.

Prima di installare il corpo del giunto (1) è indispensabile rilevare ed annotare la distanza dell'indicatore di usura come illustrato in Figura 1.

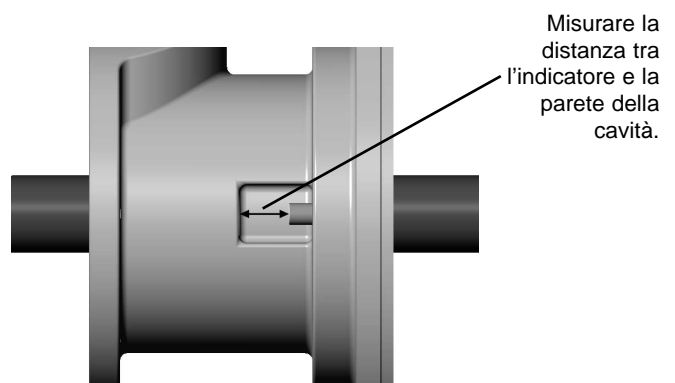


Figura 1. Misurazione iniziale dell'indicatore di usura

Distribuire uniformemente sulla superficie conica dell'anello di tenuta in carbone grafite (4) poche gocce di liquido fornito in dotazione. Posizionare l'anello di tenuta nella sede conica della piastra di usura (3), verificare che sia centrato. A questo punto, l'anello di tenuta dovrebbe restare incollato alla piastra di usura. **ATTENZIONE:** accertarsi che l'anello non si stacchi e cada dalla piastra di usura.

Posizionare il corpo (1) sulla campana (6) verificando che il pistone montato all'interno sia in linea con la superficie piana dell'anello di tenuta. Allineare i fori del corpo con la campana ed accertarsi che l'imbocco di immissione sia nella posizione voluta. Fissare il corpo alla campana utilizzando gli appositi bulloni o dadi (1A). Per il collegamento possono essere previsti bulloni o prigionieri in funzione della tipologia di installazione. Serrare accuratamente i bulloni o i dadi.

4.

Una volta installato il corpo, rilevare la nuova distanza dell'indicatore d'usura come al punto 3. Sottrarre tale valore da quello rilevato inizialmente al punto 3, il valore ottenuto adesso dovrebbe essere compreso tra 5,7mm e 8,9mm. Questo è il valore ammissibile di usura dell'anello di tenuta rilevato a macchina fredda. Annotare tale numero.

5.

CONTROLLI PRE-INSTALLAZIONE

1) Il tubo orizzontale (5) ed il tubo verticale (5B) vengono generalmente preassemblati in fabbrica, nel caso non lo fossero collegarli allo snodo (5A). Prima di collegare il tubo orizzontale inserire l'inserto di bloccaggio e la molla all'interno dello snodo. Utilizzare del liquido frenafilette sulle parti filettate del tubo orizzontale e verticale.

2) Verificare che il gomito, una volta bloccato, sia rivolto a 180° rispetto alla chiavetta posizionata sull'altra estremità del tubo orizzontale.

3) Controllare la lunghezza del tratto verticale misurando la lunghezza dall'estremità del tubo verticale fino all'imbocco del gomito. Aggiungere le seguenti dimensioni:

49 mm – è la distanza tra imbocco del gomito ed interasse orizzontale.

9,5 mm - è l'altezza di aspirazione raccomandata, la distanza cioè tra l'imbocco del sifone e la superficie interna del cilindro in questa prima fase.

4,76 mm – valore approssimativo che tiene conto delle flessioni e dilatazioni termiche del sifone, per un valore più accurato consultare Kadant Johnson.

La somma di questi valori dovrebbe essere uguale al raggio del cilindro.

Con il sifone in posizione aperta applicare del liquido frenafilette sulla filettatura dell'inserto.

Con il sifone ancora in posizione aperta, inserirlo nel perno del cilindro e ruotarlo fino a far chiudere il sifone a snodo (tratto più corto in posizione verticale).

Inserire l'utensile di bloccaggio attraverso il tubo orizzontale fino a toccare l'inserto. Ruotare l'utensile in senso orario fino a quando non viene agganciata la chiavetta dell'inserto di bloccaggio. Ruotare ancora l'utensile in senso orario un paio di volte per essere sicuri dell'avvenuto aggancio. Tenere premuto e contemporaneamente ruotare in senso antiorario fino a quando il simbolo T, stampigliato sull'utensile, non sia rivolto verso l'alto. Tirare l'utensile che, se correttamente agganciato all'inserto di bloccaggio, dovrebbe arretrare di un paio di centimetri. Rilasciare l'utensile ed iniziare a ruotare in senso orario. A questo punto l'inserto dovrebbe avvitarsi nel tratto verticale dello snodo. Una volta avvitato serrare con una coppia di 68 Nm (50 ft-lbs).

6.

Applicare dell'anti-grippaggio sulla superficie conica del tubo sifone (5). Accertarsi che la tenuta rinforzata (2B) sia inserita nella sede ricavata sul corpo ed applicare del lubrificante per o-ring. Posizionare l'o-ring (9A) nella sede ricavata nella testa (2) ed applicare l'apposito lubrificante.

Orientare l'imbocco per il collegamento del flessibile nella posizione voluta e far scorrere la testa (2) sul tubo del sifone (5) verificando l'inserimento della chiavetta del tubo nell'apposita sede.

Applicare dell'anti-grippaggio sulla filettatura del tappo di supporto (9) del tubo ed avvitarlo nel tubo sifone. Non serrare in maniera eccessiva.

7.

Inserire i bulloni (2A) nei fori della flangia di contenimento (7). Inserire le rondelle elastiche (8) nei bulloni (2A). Le rondelle elastiche devono essere inserite con la parte conica rivolta verso la flangia di contenimento come illustrato in Figura 2.

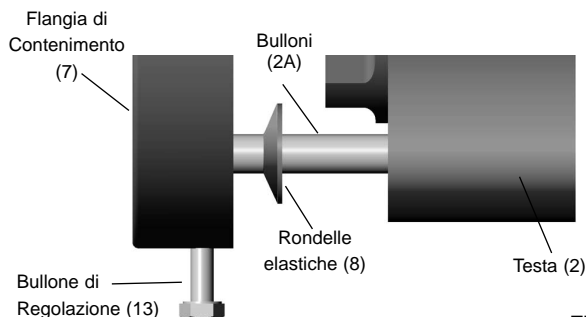


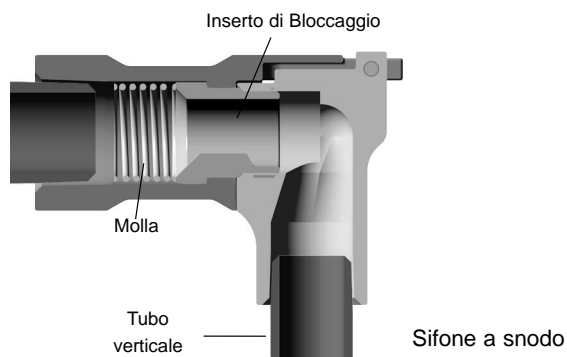
Figura 2

Avvitare il bullone di regolazione (13) senza farlo sporgere dal diametro interno della flangia di contenimento. Posizionare la flangia di contenimento facendo scorrere i bulloni nei fori della testa ed avvitarli nel corpo del giunto. Assicurarsi che la testa sia nella posizione inferiore spingendola in basso con i bulloni allentati e con il bullone di regolazione (13) nella posizione più bassa. Serrare i bulloni.

8.

Se possibile, ruotare il cilindro manualmente e verificare se c'è contatto tra l'estremità del tubo e la superficie interna del cilindro. In caso affermativo bisogna rimuovere il sifone dal cilindro ed accorciare il tubo verticale di 3mm. Reinstallare il tutto e controllare nuovamente. Ripetere questo procedimento se necessario. Una volta che la regolazione è stata fatta, riapplicare del frenafilette sulla filettatura dell'inserto di bloccaggio. L'estremità del sifone a questo punto dovrebbe posizionarsi a circa 1,6 ÷ 3,2 mm dalla superficie interna del cilindro. Svitare leggermente i bulloni di testa (2A) quindi, con la testa del giunto allentata, avvitare il bullone di regolazione (13) per posizionare il sifone fino a raggiungere la posizione di massima altezza. Questo permetterà di posizionare l'aspirazione del tubo sifone a circa 6,4 mm dalla superficie interna del cilindro. Serrare i bulloni di testa uniformemente. Serrare il tappo di supporto del tubo (9).

Il giunto è pronto per il collegamento con i tubi metallici flessibili.



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

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