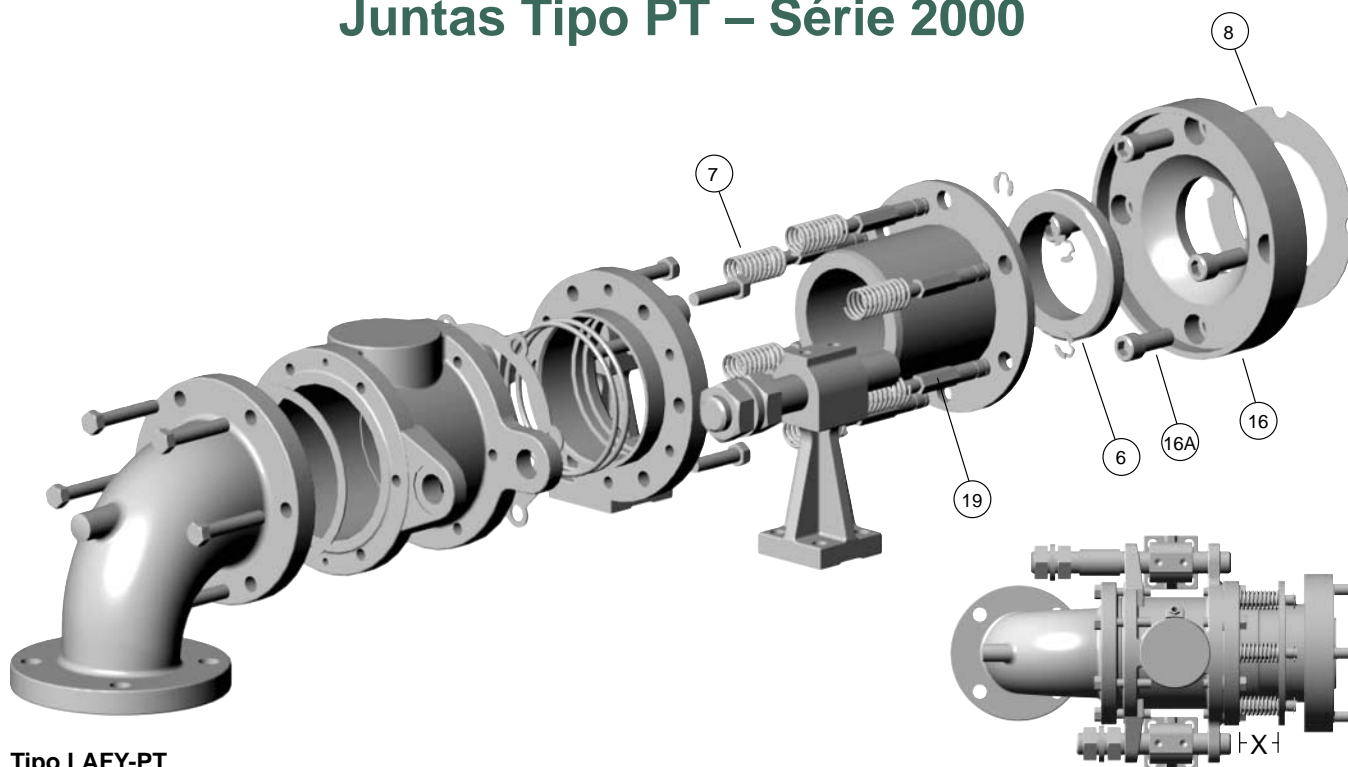


Instruções de Instalação para Juntas Tipo PT – Série 2000



Tipo LAFY-PT

PASSO 1.

Antes de iniciar a instalação, assegure-se de que todas as superfícies da junta do secador e orifícios roscados estão limpos e não contêm quaisquer resíduos estranhos. Volte a furar todos os orifícios roscados de modo a obter um engate adequado da rosca.

PASSO 2.

Utilizando os parafusos e a junta fornecidos, aperte a flange de enchimento até ao fim do mancal (caso se aplique).

PASSO 3.

Utilizando os parafusos (16) e a junta (8) fornecidos, monte o prato de desgaste (16) na face da flange de enchimento.

PASSO 4.

Existem duas formas de pré-comprimir as molas de união (7). **Se a junta estiver equipada com dois pinos roscados**, rode as contraporcas sextavadas em direcção ao interior até a dimensão (X) igualar a dimensão de «instalação» apresentada na cópia heliográfica (Se não estiver disponível uma cópia heliográfica, contacte a fábrica para obter mais informações sobre a dimensão correcta).

Se a junta não possuir pinos roscados, verificar-se-á uma tensão nas molas durante a montagem da junta.

PASSO 5.

Se as molas da junta já foram comprimidas, conforme descrito no Passo 4, posicione um anel de vedação em carbono (6) novo na reentrância do prato de desgaste (16). Faça deslizar a junta pelos veios de apoio através dos orifícios nas orelhas do corpo. Empurre a junta na direcção do cilindro até que fique

firmemente em contacto com o anel de vedação em carbono. Introduza as porcas nos respectivos veios de apoio. Continue a apertar as porcas nos veios de apoio até entrarem em contacto com a orelha de apoio da junta. Assegure-se de que a junta está centrada e perpendicular ao centro do cilindro. Introduza uma segunda porca no veio de apoio e aperte-a contra a primeira porca. Retire as porcas colocadas no Passo 4.

Se as molas da junta não foram pré-comprimidas, conforme descrito no Passo 4, posicione um anel de vedação em carbono (6) novo na reentrância do prato de desgaste (16). Faça deslizar a junta pelos veios de apoio através dos orifícios nas orelhas do corpo. Empurre a junta na direcção do cilindro até que fique firmemente em contacto com o anel de vedação em carbono. Utilizando as porcas dos veios de apoio, continue a deslocar a junta em direcção ao cilindro, até se obter a dimensão correcta. Assegure-se de que a junta está centrada e perpendicular ao centro do cilindro. Introduza uma segunda porca no veio de apoio e aperte-a contra a primeira porca.

PASSO 6.

Ligue a tubagem ao cabeçote da junta. A instalação está concluída. Ao desgastar-se o anel de vedação em carbono, as molas alargam e a dimensão (X) aumenta. Se não for prestado nenhum tipo de assistência, a flange do bocal acabará por entrar em contacto com os anéis de retenção nos pinos de mola (19), resultando numa fuga da junta. Para impedir a ocorrência de fugas, os anéis de vedação devem ser substituídos quando a dimensão (X) atingir a dimensão de «desgaste» apresentada na cópia heliográfica. A substituição dos anéis de vedação deverá ser realizada de acordo com os Boletins de Reparação da Kadant Johnson («Kadant Johnson Repair Bulletins»).

A Garantia Kadant Johnson

Os produtos Kadant Johnson são fabricados numa elevada norma de qualidade. Desempenho é o que deseja: isso é o que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de fabrico de materiais ou mão de obra pelo período de um ano após a data de despacho. É expressamente entendido e acordado que o limite de responsabilidade da Kadant Johnson será, por opção única da Kadant Johnson, a reparação ou a substituição de uma quantidade idêntica de produto não defeituoso.

KADANT
 JOHNSON
www.kadantjohnson.com