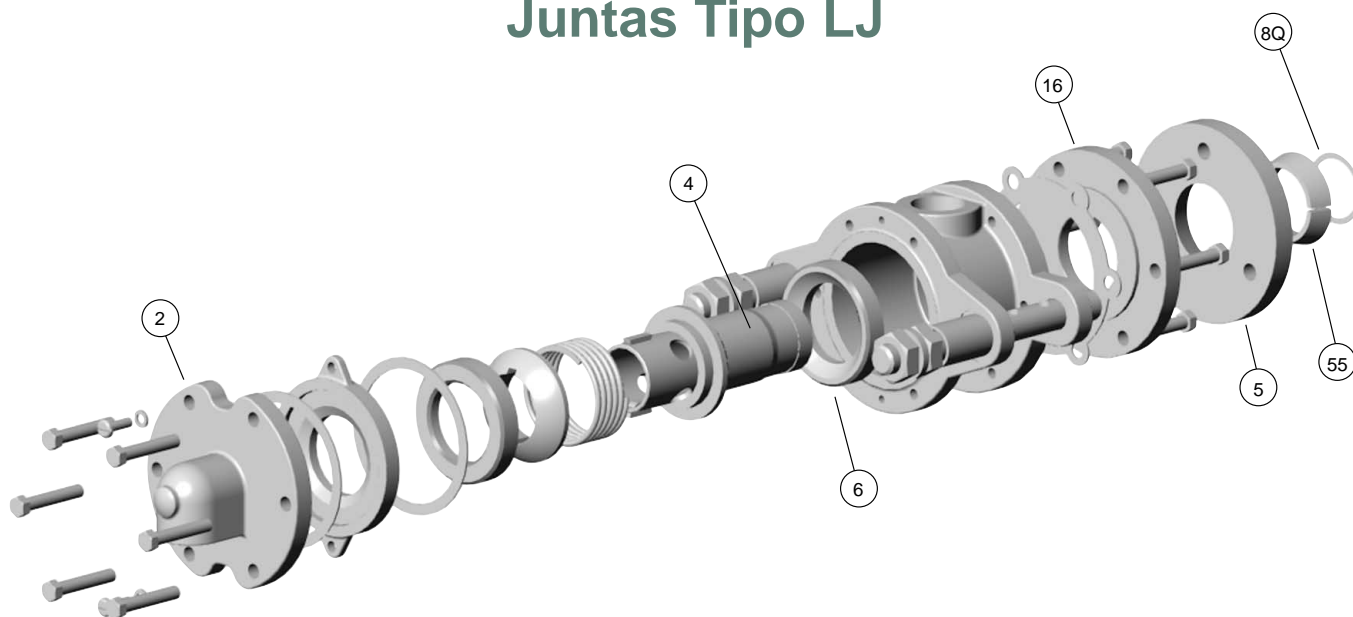


Instruções de Instalação para Juntas Tipo LJ



Tipo LJAPRQ

PASSO 1.

Assegure-se de que areias internas, restos de solda, resíduos metálicos e outros materiais estranhos foram removidos do interior da tubagem, do rolo, do cilindro ou secador antes de instalar a junta. Isto ajudará a eliminar arranhões no anel de vedação em carbono e dano às peças interiores da junta e evitará paragens do processo e manutenção desnecessária.

PASSO 2.

Rosque o tubo sifão no cabeçote (2) da junta.

IMPORTANTE: O TUBO INTERNO DEVE SER RECTO E BEM AJUSTADO COM O CILINDRO DE MODO A NÃO HAVER OSCILAÇÃO. ISTO PREVENIRÁ UM DESGASTE EXCESSIVO NOS ELEMENTOS INTERNOS DA JUNTA QUE PODE CAUSAR FUGA E QUEBRA DOS ANÉIS DE VEDAÇÃO.

PASSO 3.

Para ligação tipo rápida (Q) ao mancal do cilindro:

Use uma junta de cobre nova (8Q) na flange do mancal. Introduza o bocal da junta na flange de montagem rápida (5) com a parte cônica desta virada para o exterior. Posicione os dois semi-anéis cónicos (55) na reentrância do bocal (4) e deslize a flange para cima deles e segure-a com as porcas fornecidas na flange do mancal e aperte bem. Note que a face da flange de aperto rápido não assenta na face da flange do mancal. Quando apertado, poderá existir uma folga de 1/8" a 3/16" entre as flanges. Meça a folga.

Se a junta possuir um bocal roscado (4) para ligação ao seu cilindro, rosque-a simplesmente na flange do mancal e prossiga para o Passo 4.

PASSO 4.

Usando um suporte adequado, monte a junta. Assegure-se que os componentes estão alinhados. O bocal rotativo (4) deve estar centrado com o orifício de passagem no prato de desgaste (16) da junta. Meça esta folga e verifique o valor pela tabela da figura 3. A maioria das juntas tem uma folga de 1/8" (3.2mm) neste ponto.

PASSO 5.

Ligue a tubagem á junta usando mangueira flexível metálica em aço inoxidável Kadant Johnson. A(s) mangueira(s) deve ser suficientemente comprida para evitar qualquer prisão ou tensão que resulte num desalinhamento com o centro do mancal do rolo.

A junta deverá estar razoavelmente livre para mover-se para o exterior de modo a compensar o desgaste normal do anel de vedação em carbono.

IMPORTANTE: LIGUE A MANGUEIRA DIRECTAMENTE Á JUNTA. MINIMIZE O USO DE ACESSÓRIOS OU TUBAGEM, PORQUE ESTE PESO ACRESCIDO PODE AFECTAR O DESEMPENHO DA JUNTA. FORNEÇA SUPORTE ADEQUADO AO TUBO E ACESSÓRIOS NA OUTRA EXTREMIDADE DA MANGUEIRA.

NUNCA APLIQUE ÓLEO OU GORDURA NAS JUNTAS KADANT JOHNSON. O VAPOR SATURADO, O CONDENSADO OU O LÍQUIDO EM PASSAGEM PELA JUNTA É A ÚNICA LUBRIFICAÇÃO NECESSÁRIA PARA AS PARTES EM CARBONO-GRAFITE.

MINIMIZE O USO A SECO DAS JUNTAS KADANT JOHNSON. PODE OCORRER DESGASTE EXCESSIVO DO SELO DE CARBONO.

PRECAUÇÃO

Verifique regularmente o desgaste do anel de vedação em carbono da junta rotativa. Se o anel de vedação em carbono (6) estiver completamente desgastado, o bocal metálico pode desgastar-se no corpo da junta e eventualmente através dele. Isto resultará numa fuga elevada, criando uma condição de possível perigo e pode requerer a substituição da junta completa em vez do anel de vedação.

PROCEDIMENTO PARA DETERMINAR O DESGASTE DO ANEL DE VEDAÇÃO EM CARBONO.

PASSO 1.

Meça a distância para a dimensão (X) entre a face da junta e a flange de montagem como mostrado abaixo quando a junta é nova.

PASSO 2.

Na medida em que se dá o desgaste do anel de vedação, a Junta afasta-se (devido á pressão) do mancal do cilindro.

PASSO 3.

Verifique na Tabela 1 pelo diâmetro da junta a espessura de desgaste.

PASSO 4.

Adicione a dimensão "X" ao numero encontrado na Tabela 1 (veja passo 3). Ao desgastar-se o anel vedação a dimensão "X" aumenta.

PASSO 5.

Como o anel de vedação se desgasta e o corpo da junta começa a afastar-se do cilindro, verifique ocasionalmente a Dimensão X. Quando a dimensão "X" for igual á dimensão encontrada no Passo 4, deverá proceder á substituição do anel de vedação.

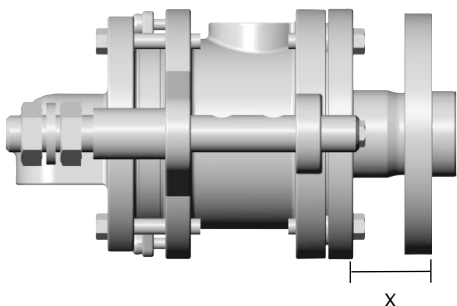


TABELA 1

Diâmetro Junta	Desgaste Vedante
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)

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.

TABELA 2

COMPRImentos MÍNIMOS DE MANGUEIRA RECOMENDADOS

Diâmetro da Mangueira	Comprimento Mínimo
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)

TABELA 3

TABELA DE RELAÇÃO DAS FOLGAS PARA JUNTAS J

Diâmetro	A (Diâmetro) Bocal		B (Exterior) Colar Posterior/ Prato Montagem		C
	Prato Desgaste	Tamanho Abertura	Prato Montagem	Tamanho Abertura	Anel Vedação/ DN Interno 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

NOTAS:

1. As dimensões são por lado e não por diâmetro.
2. A é a folga máxima permitida antes de haver interferência entre as partes rotativas e as estáticas.
3. A excentricidade máxima recomendada para o bocal em relação ao corpo é de $\pm 1/16$ T.I.R.
4. Para secadores movidos por moente, deverá ser permitido movimento vertical para compensar a expansão térmica
5. O centro dos veios de apoio devem estar paralelos com o centro do mancal do cilindro $\pm 1^\circ$ durante operação.
6. Os valores da tabela estão arredondados á fracção mais pequena e devem ser usados apenas como indicação. As dimensões correctas deverão ser obtidas dos Desenhos Kadant Johnson Engineering.
7. Meça a folga A & B com um apalpa folgas de soldadura. Terá de remover o cabeçote para verificar a dimensão B.

As dimensões em milímetros são apenas para referência.
Desenhos certificados estão disponíveis a pedido.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com