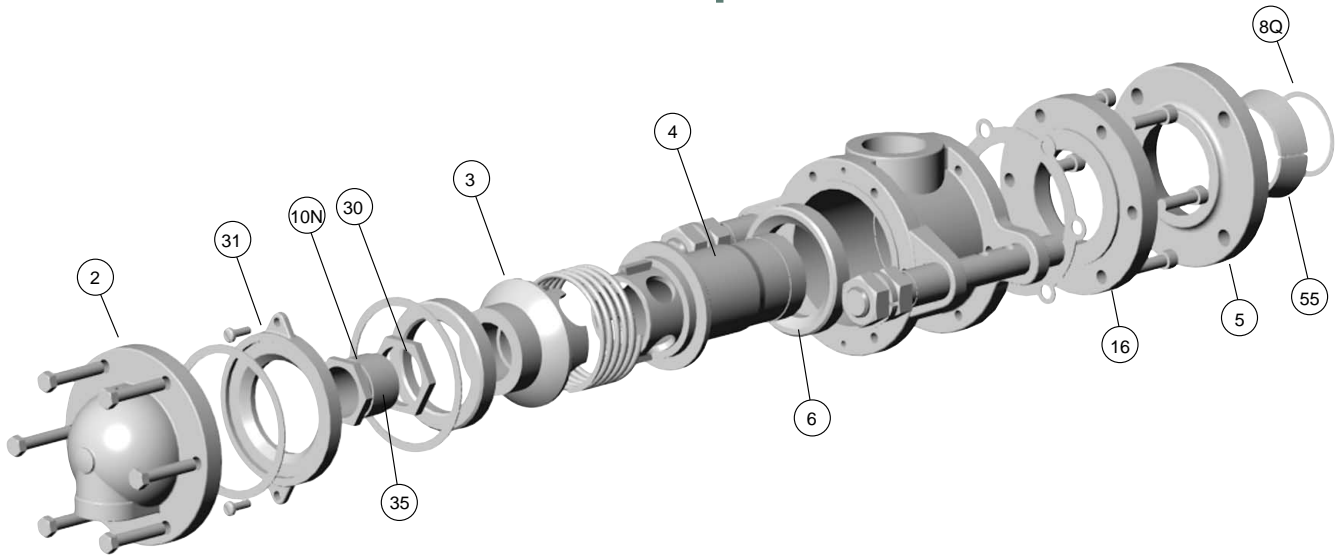


Instruções de Instalação para Juntas Tipo LN



Tipo LNARQ

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.

Remova o cabeçote (2) da junta deixando o prato de montagem (31) no lugar. Remova o Bucim do empanque (10N), a porca de aperto(30) e o empanque (35).

Assegure-se que o tubo está limpo e macio onde vai fazer a vedação com o empanque.

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.

Introduza o bocal junta na flange de montagem rápida (5) com a parte cônica desta virada para o exterior.

PASSO 4.

Use uma junta de cobre nova (8Q) na flange do mancal.

PASSO 5.

Faça deslizar a junta pelo tubo interno do sifão rotativo, com muito cuidado, quando o tubo passar pela abertura do colar posterior (3) para não danificar qualquer das peças. O tubo deverá protuberar ligeiramente após o bucim. (cerca de 10 mm - 3/8").

PASSO 6.

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 3 a 5mm (1/8" a 3/16") entre as flanges. Meça a folga.

PASSO 7.

Usando o empanque (35) fornecido, aplique-o na caixa do colar posterior (3). Ajuste o bucim (10N) o necessário para vedar (aproximadamente 40 Nm), mas não de maneira a bloquear no tubo. Aperte então a porca de bloqueio (30) de encontro ao colar posterior.

IMPORTANTE: A JUNTA ROTATIVA DEVE ESTAR LIVRE PARA MOVER-SE PARA FORA AO LONGO DO TUBO PARA COMPENSAR O DESGASTE NOS ANÉIS DE VEDAÇÃO.

PASSO 8.

Usando um suporte conveniente, monte a junta. Assegure-se de que os componentes estão alinhados perpendicularmente com o prato de desgaste e o prato de montagem. Se necessário, solte os suportes e realinhe a junta. Meça a folga entre o bocal (4) e o prato de desgaste novo (16). Veja a Tabela 3.

PASSO 9.

Monte o cabeçote (2) na junta.

PASSO 10.

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. Quando é usada mangueira flangeada deverão ser usados postigos em lugar da mangueira durante a construção da tubagem.

IMPORTANTE: LIGUE A MANGUEIRA DIRECTAMENTE À 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-GRÁFITE.

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

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

PASSO 1.

Meça a distância para a dimensão (X) como mostrado acima quando a junta é nova.

PASSO 2.

Na medida em que se dá o desgaste do anel de vedação, a Junta afasta-se (devido à 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.

Diâmetro Junta	Desgaste Vedante
3/4" (19.0mm)	1/4" (6.4mm)
1" (25.4mm)	.350" (8.9mm)
1-1/4" (31.8mm)	.400" (10.2mm)
1-1/2" (38.1mm)	5/16" (7.9mm)
2" (50.8mm)	.350" (8.9mm)
2-1/2" (63.5mm)	.400" (10.2mm)
3" (76.2mm)	7/16" (11.1mm)
3-1/2" (88.9mm)	7/16" (11.1mm)
4" (101.6mm)	9/16" (14.3mm)
5" (127mm)	9/16" (14.3mm)
6" (152.4mm)	7/16" (11.1mm)
7-1/2" (190.5mm)	11/16" (17.5mm)
8" (203.2mm)	13/16" (20.6mm)

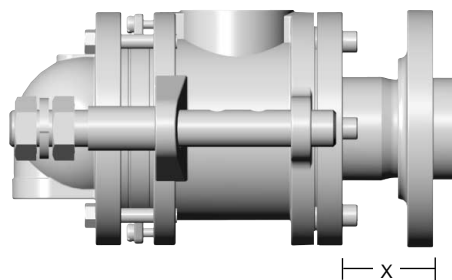


TABELA 2

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 N

Diâmetro	A (Interior)		B (Exterior)		C
	Bocal Prato Desgaste	Tamanho Abertura	Colar Posterior/ 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 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 1º durante operação.
6. Os valores da tabela estão arredondados á fracção mais pequena e devem ser usados apenas como indicação. As dimensões cor rectas 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.

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