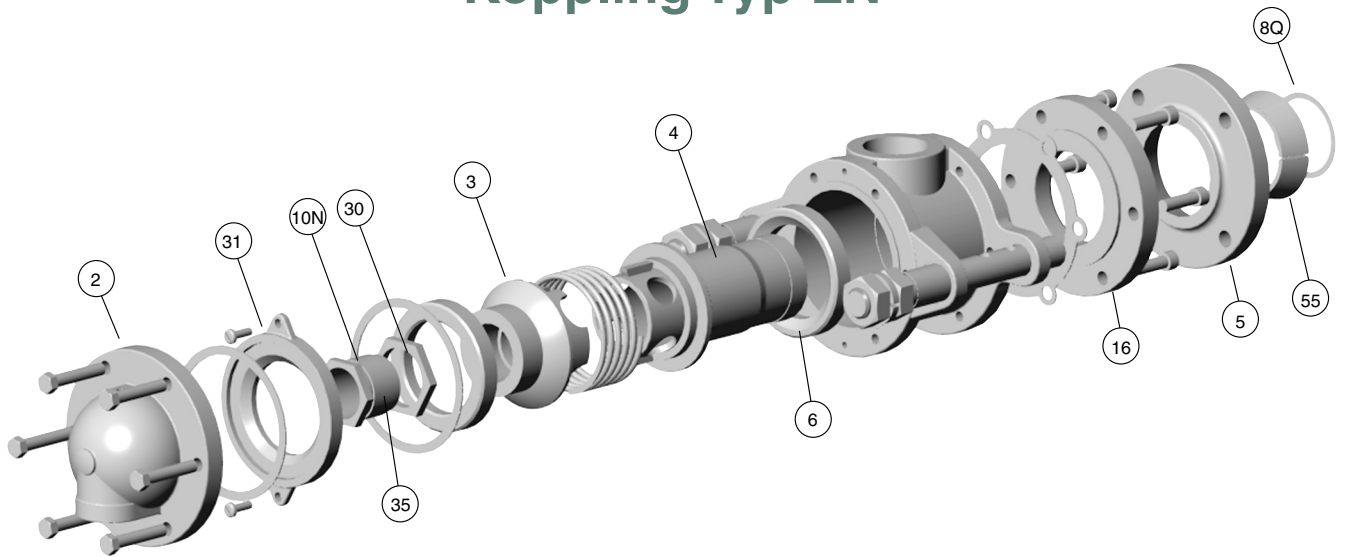


Installations Instruktion för Koppling Typ LN



Typ LNARQ

STEG 1.

Försäkra er om att all smuts, t.ex. sand, svetslagg och andra främmande föremål har avlägsnats från rörledningarna och cylindern innan installationen av boxen börjar. Detta kommer att minska risken att tätningsskivan och de inre delarna av boxen skadas.

STEG 2.

Ta bort huvudet (2) från kopplingen men lämna kvar assembly plate (31). Ta bort packing gland (10N), låsmutter (30) och packning (35).

Försäkra er om att röret är rent och fint där det tätar i packing glanden.

VIKTIGT: INNERRÖRET MÅSTE VARA RAKT OCH RIKTAT, SAMT FÄST INUTI CYLINDERN PÅ SÅ VIS ATT DET ROTERAR UTAN ATT WOBBLA. DETTA MEDFÖR ATT INRE DELAR EJ UTSÄTTS FÖR PÅFRESTNINGAR SOM KUNNAT ORSAKA LÄCKAGE OCH ÖKAT SLITAGE.

STEG 3.

Skjut Q-flänsen (5) över kopplingens nippel (4) med dess kona vänd från kopplingen.

STEG 4.

Placera en ny kopparpackning (8Q) i försänkningen i axeltappsflänsen.

STEG 5.

Skjut kopplingen över innerröret, var försiktig när röret passerar genom öppningen i thrust collar (3) så att ingen av delarna skadas. Röret skall sticka ut något ur glanden (ungefär 10mm.).

STEG 6.

Placera den delade ringen (55) i försänkningen på nippeln och skjut över Q-flänsen för att hålla den på plats. Lyft upp kopplingen och skjut in nippeln (4) i försänkningen i axeltappsflänsen och fäst den i pinnbultarna med medföljande muttrar vilka dras fast korsvis. Notera att mellan Q-flänsen och axeltappsflänsen kommer det att vara ett mellanrum på ca. 3 - 5 mm.

STEG 7.

Använd den bifogade packningen (35), packa runt röret i thrust collar (3). Dra åt packing gland (10N) precis tills det tätar (ungefär 30 ft. lbs.), men inte så hårt så att röret låses fast. Dra sedan åt låsmuttern (30) mot thrust collar.

VIKTIGT: KOPPLINGEN MÅSTE VARA FRI ATT RÖRA SIG UTÅT LÄNGS RÖRET FÖR ATT KOMPENSERA TÄTNINGSRINGSSLITAGET.

STEG 8.

Montera kopplingen med hjälp av ett lämpligt stöd. Kontrollera att allt är centrerat, samt att den roterande nippeln och thrust collar är i jämn linje med slitplattan och assembly plate. Nippeln (4) skall vara i centrum av genomföringen i slitplattan (16). Mät upp mellanrummet runt om nippeln med en bit wire, jämför med mått i Tabell 3.

STEG 9.

Montera huvudet (2) på kopplingen.

STEG 10.

Anslut kopplingen till rörledningarna med Kadant Johnsons rostfria flexibla metallslangar. Slangarna måste vara långa nog för att undvika drag eller tryck på kopplingen. Kopplingen måste vara fri att röra sig ut från cylindern för att kompensera tätningsslitaget.

VIKTIGT: ANSLUT SLANGAR SÅ NÄRA KOPPLINGEN SOM MÖJLIGT. MINIMERA ANVÄNDANDET AV ARMATURER OCH RÖR, DÅ DESS ÖKADE VIKT KAN PÅVERKA KOPPLINGEN. FÖRSE RÖREN MED LÄMPLIGA FIXERINGAR EFTER SLANGARNA.

TILLSÄTT ALDRIG OLJA ELLER FETT TILL KADANT JOHNSON KOPPLINGAR. DEN ÅNGA, KONDENSAT ELLER VÄTSKA SOM PASSERAR GENOM KOPPLINGEN ÄR DEN ENDA SMÖRJNING SOM KRÄVS FÖR SLITDELARNA.

MINIMERA TORRGÅNG AV KADANT JOHNSON KOPPLINGAR. ÖKAT TÄTNINGSRINGS SLITAGE KAN UPPSTÅ.

BESTÄMNING AV SLITAGE PÅ TÄTNINGSRING

STEG 1.

Mät avståndet mellan axeltappen och kopplingen (dimension X på sida 1).

STEG 2.

När tätningsringen börjar att slitas rör sig kopplingen bort från cylinderns axeltappsände.

STEG 3.

Se i Tabell 1 efter det tillåtna tätningsrings slitaget för er kopplings storlek.

STEG 4.

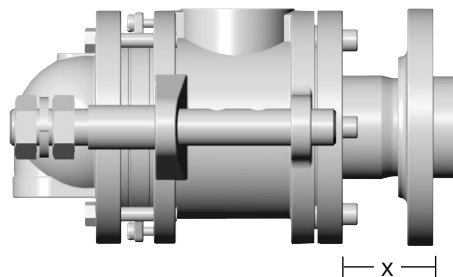
Lägg ihop dimensionen från tabell 1 med X måttet.

STEG 5.

När kopplingen rör sig utåt orsakat av tätningsringsslitaget, skall X måttet kontrolleras regelbundet. När X måttet är lika med värdet i Steg 4 skall tätningsringen bytas.

TABELL 1

Koppling storlek	Tätningsringsslitage	
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)



TABELL 2

REKOMMENDERAD MINIMUM SLANGLÄNGD

Slang storlek	Minimum längd	
1/4"	8"	(250mm)
3/8"	10"	(310mm)
1/2"	10"	(310mm)
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)

TABELL 3

MÅTTABELL FÖR KOPPLINGAR TYP J

Storlek	A (Invärdig)		B (Utvärdig)		C Tätningsring/ Hus I.D.
	Nippel Slit Platta	Mått Storlek	Thrust Collar/ Monterings Platta	Mått Storlek	
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

NOTERA:

- Dimensioner är per sida, ej diameter.
- 'A' är maximal tillåten avvikelsetillstånd innan kontakt mellan roterande och stationära delar uppstår.
- Maximalt rekommenderad excentricitet av kopplings nippel utgång i relation till kopplingshus är $\pm 1/16$ T.I.R.
- För Trunion drivna cylindrar, skall vertikal rörelse tillåtas för värme expansion.
- Centerlinjen av support rods måste vara parallell med centerlinjen på axeltappen till $\pm 1^\circ$ under drift.
- Ovanstående värden är avrundade till närmast lägsta värde och är endast avsedda som referenser. Exakta dimensioner skall inhämtas från Kadant Johnson Engineering Drawings.
- Måtten A & B med en svets elektrod. Ni måste ta bort huvudet för att kontrollera mått B.

Dimensioner i millimeter är enbart avsedda som referens.
Certifierade ritningar kan erhållas vid förfrågan

Kadant Johnsongaranti

Kadant Johnsons produkter tillverkas efter hög kvalitetsstandard. Du vill ha produktionsresultat: det är det, som vi tillhandahåller. Kadant Johnson lämnar ett års garanti, räknat från leveransdatum, på sina produkter mot material- och tillverkningsfel. Det förstås och accepteras uttryckligen att Kadant Johnsons ansvar begränsas till reparation eller ersättningsleverans av lika stort antal felfria produkter efter Kadant Johnsons eget val.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com