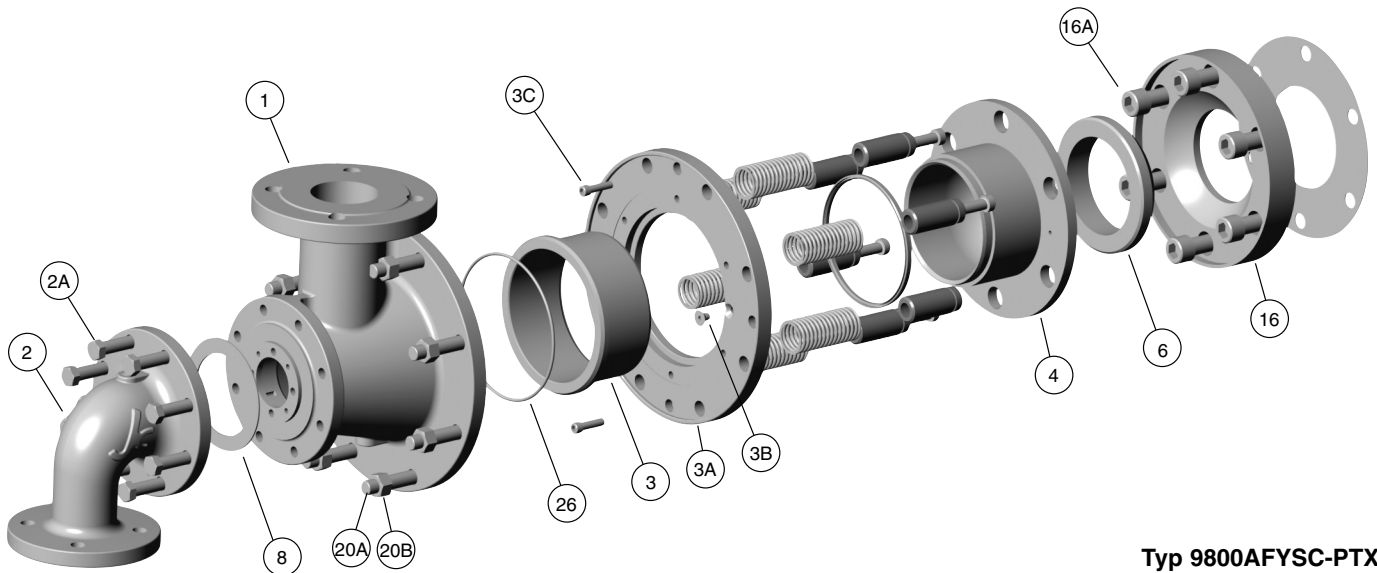


# Installations Instruktion för Koppling Typ 9800PTX



Typ 9800AFYSC-PTX

**Notera:** Var noga med att följa ert företags säkerhetsföreskrifter när ni arbetar med Kadant Johnson Roterande Kopplingar och läs igenom hela instruktionen innan arbetet påbörjas.

Vänligen se ritningen som bifogades vid leveransen av er Kadant Johnson Koppling för del identifikation.

9800 PTX Kopplingar skickas delvis förmonterade. Gå igenom delarna och organisera dem innan installation.

## STEG 1.

Avlägsna alla existerande delar in till axeltappen. Rengör alla packningsytor. Rengör alla gängade hål. Om nödvändigt, demontera lagerlocket. Notera: På vissa installationer behöver lagerlocket inte demonteras, vänligen kontakta er Kadant Johnson representant om ni har frågor.

## STEG 2.

Olika metoder används för att fästa kopplingen på maskinen. De flesta kopplingar fästs med 1) ett ringfäste, 2) ett ringfäste med integrerat lagerlock, 3) ett ringfäste med separat lagerlock.

**1. Endast ringfäste.** Installera ringfästet (20). Fäst det med hjälp av bultar (20C).

**2. Ringfäste med integrerat lagerlock.** Kontrollera att insidan av lagerlocket är rent och fritt från smuts. Applicera tätningsmassa på ytan som tätar mot lagerhuset. Skjut fästet/lagerlocket över axeltappen och fäst med avsedda bultar.

**3. Ringfäste med separat lagerlock.** Kontrollera att insidan av lagerlocket är rent och fritt från smuts. Applicera tätningsmassa på ytan som tätar mot lagerhuset. Skjut lagerlocket över axeltappen och fäst med avsedda bultar. Installera ringfästet (20) på lagerlocket, fäst det med hjälp av bultar (20C).

## STEG 3.

Placera fläns (5) och packning (8B) på axeltappen. Fäst med

insexskruvar (5A). Dra åt skruvarna korsvis. I vissa fall är det nödvändigt att installera ytterligare en fläns. Om så är fallet, upprepa ovanstående moment.

## STEG 4.

Placera slitplattan (16) och packning (8A) på axeltappsflänsen. Fäst med insexskruvar (16A). Dra åt skruvarna korsvis.

## STEG 5.

Rengör den sfäriska ytan på slitplattan (16), den plana ytan på nippeln (4) och ytorna på tätningsringen. (6). Dessa tätningsytor måste vara fria från skräp, olja eller andra föroreningar. Placera tätningsringen (6) med den sfäriska ytan i den matchande ytan på slitplattan (16). Håll tätningsringen på plats samtidigt som fjäderpaketet (3, 3A, & 4) monteras på ringfästet (20) med fyra insexskruvar (3C). När insexskruvarna dras åt, appliceras en fjäderbelastning på tätningsringen och ett X mått bildas. X måttet skall vara  $13\text{mm} \pm 6\text{mm}$ . Om den används med CARB lager, är X måttet  $19\text{mm} \pm 6\text{mm}$ . Kontrollera att tätningsringen (6) är centrerad på nippeln (4). Vänligen kontakta Kadant Johnson om X måttet inte stämmer eller om tätningsringen inte blir riktigt centrerad.

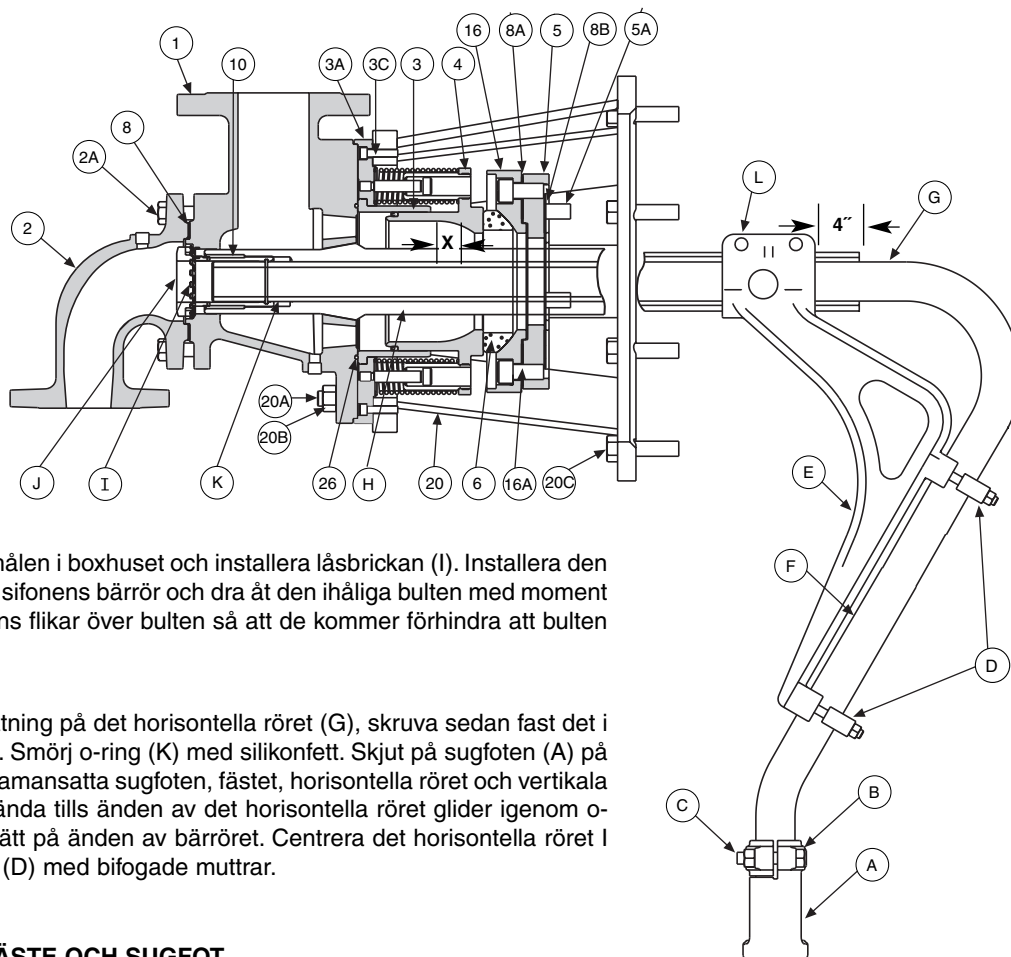
## STEG 6.

Det finns två sätt att installera cantilever sifonens bärrör (H). I båda fallen måste bärröret installeras så att svetsen i änden och indexslitsen i andra änden hamnar uppåt i position kl. 12. Den stora ihåliga bulten (J) måste tas bort och gängorna skall smörjas med gängsmörjningsmedel.

Variant 1. Om det finns tillräckligt med plats mellan torkkåpan och axeltappen, kan bärröret (H) installeras genom att det skjuts in genom den delvis monterade kopplingen in i axeltappen. Den raka änden utan kona skall skjutas in i axeltappen först. Låt den koniska änden sticka ut ca 180mm genom fjäderpaketet. Smörj o-ring (26) med silikonfett och placera den i spåret på boxhuset (1). Smörj konan på bärröret med tex. kopparpasta. Placera boxhuset på bärröret. Rikta in pinnarna (10) i boxhuset mot spåren i bärröret. Lyft boxhuset och bärröret och placera dem över pinnbultarna (20A) på

ringfästet. Fäst boxhuset i ringfästet med muttrar (20B).

Variant 2. Smörj o-ring (26) med silikonfett och placera den i spåret på boxhuset (1). Lyft boxhuset och placera det över pinnbultarna (20A) på ringfästet och fäst med muttrar (20B). Smörj konan på bärröret (H) med tex. kopparpasta. Från insidan av cylindern skjuts nu bärröret in i axeltappen med den koniska änden först. Rikta in pinnarna (10) i boxhuset mot spåren i bärröret och skjut det på plats.



9800AFYSC – PTX

### STEG 7.

Böj två av låsbrickans flikar in i hålen i boxhuset och installera låsbrickan (I). Installera den ihåliga bulten (J) och o-ring (K) i sifonens bärrör och dra åt den ihåliga bulten med moment till 542 Nm. Böj två av låsbrickans flikar över bulten så att de kommer förhindra att bulten lossnar.

### STEG 8.

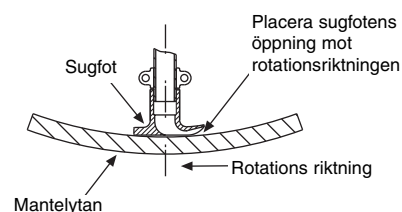
Inuti cylindern, applicera gängtätning på det horisontella röret (G), skruva sedan fast det i det vertikala röret (F) och dra åt. Smörj o-ring (K) med silikonfett. Skjut på sugfoten (A) på det vertikala röret. Skjut in den sammansatta sugfoten, fästet, horisontella röret och vertikala röret, (A, E, F, G,) in i bärröret ända tills änden av det horisontella röret glider igenom o-ring (K) och fästet (E) hamnar rätt på änden av bärröret. Centra det horisontella röret i bärröret och dra åt rörklämman (D) med bifogade muttrar.

### STEG 9.

#### SLUTLIG INSTÄLLNING AV FÄSTE OCH SUGFOT.

Kontrollera att fästet (E) är vertikalt och att sugfoten (A) befinner sig i botten av cylindern. Sugfoten måste placeras med öppning mot rotationsriktningen för att kondensattömningen skall bli riktig. Justera den runda delen av fästet så att det hamnar 100mm in från änden av bärröret, eller om cylindern har ett sifonspår, centrera sugfoten i spåret. Dra åt bultarna (L) i fästets klämman till 70Nm. Ställ in sugfotens avstånd till cylindermanteln genom att placera ett mått mitt under sugfoten (konsultera Kadant Johnson för rätt avstånd). Säkra på plats genom att dra fast bult/mutter (B & C). Om det inte går att ställa in det specificerade sugfotsavståndet, vänligen kontakta Kadant Johnson.

#### Sugfotens Placering



### STEG. 10.

Kontrollera alla balansvikter och försäkra er om att de går fria från sifonen när cylindern roterar. Om nödvändigt kan sifonen justeras upp till 100mm i riktning från cylindergaveln, lossa rörklämman på bärröret och skjut det utåt.

Kontrollera att bärröret går fritt genom axeltappen. Bärröret YD måste ha minst 5mm mellanrum till axeltappens ID.

### STEG. 11.

Placera packning (8) på boxhuvudet (2). Installera huvudet på boxhuset (1) dra fast med bultar (2A). Kadant Johnson Kopplingen är nu färdig för att anslutas till rörledningarna.

*Dimensioner är endast till som referens och kan ändras. Certifierade ritningar kan fås vid förfrågan. Vänligen se Kadant Johnson ritning nr A37640 för specifikationer på åtdragningsmoment.*

#### Kadant Johnsongarantin

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.

