

Desmontaje y reparación de las juntas Tipo LN



Tipo LNARQ

DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	2	Anillo de grafito
8	2	Junta
8Q	1	Junta de cobre
8R	1	Junta – Cara completa
35	*	Empaquetadura

* La cantidad y el tamaño varían según el tamaño de la junta.

NOTA: siga todos los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Remítase a los gráficos de instalación suministrados por Kadant Johnson junto a su junta de rotación para identificar las distintas piezas. Si tiene otras preguntas, favor de contactar su representante Kadant Johnson or directamente a Kadant Johnson.

DESCONEXIÓN:

PASO 1

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta.

PASO 2

Desconecte la tubería de entrada de la junta. Vaya con cuidado de no dar presión todavía en el sistema, ya que podría resultar peligroso.

PASO 3

Quite los tornillos de salida del cabezal (2A) liberando así el cabezal (2) del cuerpo. Átelo o fíjelo a algún soporte adyacente de modo que la tubería flexible ni se doble ni se tense excesivamente.

PASO 4

Afloje la contratuerca (30) y la empaquetadura (10).

PASO 5

Quite las tuercas hexagonales de los espárragos de la brida biconos (5).

PASO 6

Quite las tuercas hexagonales del extremo de los extremos de cada una de las varillas de sujeción.

PASO 7

Si tiene bases de soporte sujetando la junta rotativa, quítelas.

PASO 8

La junta rotativa debería estar libre como para deslizarse libremente alejándose de la máquina. Descarte la junta de cobre (8Q) de la brida del gorrón.

PASO 9

Quite la brida biconos (5) y los respectivos biconos (55). Es importante que conserve los biconos.

La junta ya está lista para ser desmontada.

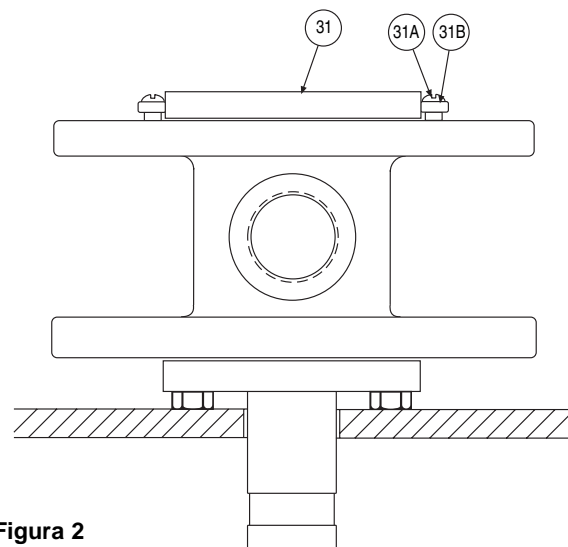


Figura 2

DESMONTAJE

PASO 10

Coloque el conjunto de la junta rotativa en posición vertical (Figura 2) con la boquilla (4) insertada en una tubería o en un agujero en la mesa. En esta posición, el cuerpo de la junta (1) estará asentada en la placa de fondo (16).

En el siguiente paso quitaremos los dos tornillos de la placa de retención (31A). El resorte interno de la junta está comprimido contra la placa de retención (31) así que tenga cuidado cuando se libere su tensión.

PASO 11

Use una pequeña prensa para ejercer presión sobre el prensaestopas (10) mientras va quitando los dos tornillos de cabeza redondeada (31A). Quite también la junta.

PASO 12

Quite la placa de retención (31) dejando al descubierto todas las piezas internas. CUIDADO: tenga en cuenta la fuerza del resorte interior.

PASO 13

Quite el primer aro de grafito (6), la rótula hembra (3), el resorte (7), la boquilla (4), el cuerpo de la boquilla (4A) y el segundo aro de estanqueidad de grafito (6). Una vez fuera en el banco de trabajo quite también la empaquetadura vieja (35) de la rótula hembra.

PASO 14

Examine las distintas superficies de roce en el cuerpo de la boquilla (4A), la rótula hembra (3) y la placa de retención (31) buscando ralladuras, abolladuras u otras deformaciones. Si cualquiera de estas piezas está en malas condiciones, sustitúyala.

PASO 15

Limpie todas las superficies de la junta.

PARA MONTAR DE NUEVO LA JUNTA:

PASO 16

Coloque un nuevo aro de grafito (6) en el cuerpo de la junta con su lado cóncavo mirando hacia el exterior.

PASO 17

Coloque la boquilla (4), seguida por el resorte (7) y la rótula hembra, (3) en el cuerpo.

PASO 18

Coloque la junta (8) en la apertura del cuerpo.

PASO 19

Coloque el aro de grafito (6) seguido por la placa de retención (31) en la parte superior de la rótula hembra (3).

PASO 20

Usando la prensa del mismo modo que en el paso 10, vuelva a comprimir el resorte (asegúrese de que las ranuras para las llaves de la rótula hembra están alineadas con las llaves de la boquilla). Puede controlar la operación mirando a través de la apertura de entrada del cuerpo. Fije la placa de retención (31) al cuerpo (1) mediante los dos tornillos de cabeza redondeada y las arandelas (31A).

REINSTALACIÓN

PASO 21

Deslice la brida biconos (5) sobre la boquilla (4) con su lado cónico mirando hacia el lado opuesto a la junta.

PASO 22

Coloque los biconos (55) en la ranura alrededor de la boquilla (4) y después deslice la brida biconos (5) sobre ellos para mantener la posición.

PASO 23

Coloque una junta de cobre nueva (8Q) en el encaje de la brida del gorrón.

PASO 24

Levante la junta y deslícela sobre la tubería del sifón hasta que la boquilla se asiente en la junta de cobre (8Q) y la brida biconos (5) esté bien alineada sobre los espárragos en la brida gorrón.

PASO 25

Enrosque las tuercas hexagonales a los espárragos

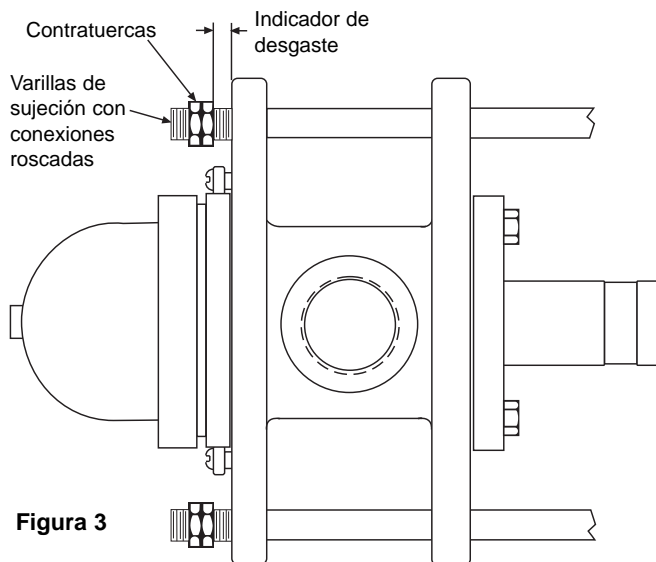


Figura 3

apretando uniformemente. La brida biconos (5) no se asentará completamente contra la brida gorrón. Habrá un hueco de entre 1,58 y 3,17 mm. Mida el espacio que hay en su caso particular. Tenga en cuenta que debe ser el mismo alrededor de toda la circunferencia.

PASO 26

Coloque una nueva empaquetadura (35) en la rótula hembra (3) y después instale el prensaestopas. Apriete aproximadamente unos 4,15 Kgm. de par. El número de piezas varía según el tamaño de la junta. Consulte el gráfico para el montaje de las piezas.

NOTA: este tipo de juntas rotativas están fijadas por unas varillas de sujeción exteriores y es muy importante que la junta esté bien centrada en el eje del gorrón. Fijese en el espacio que hay entre la apertura de la placa de fondo y la boquilla de la junta. Debería ser uniforme. Compruebe también que el prensaestopas está bien centrado alrededor de la apertura antes de volver a conectar la salida del cabezal.

PASO 26

Cuando ya tengamos la junta rotativa en posición y correctamente alineada, hay que volver a instalar los indicadores de desgaste, es decir, coloque las tuercas hexagonales de cada varilla de sujeción a la distancia indicada fuera de las orejas exteriores de la junta rotativa (ver Fig. 3). A medida que se vaya produciendo el desgaste, este espacio irá disminuyendo.

PASO 27

Limpie la superficie de la junta en el cabezal (2), instale una junta (8) y fijela con tornillos de casquete de cabeza hexagonal. Para las juntas Kadant Johnson use tornillos de grado 5 o superior.

Vuelva a conectar las tuberías y ya tendrá la junta Kadant Johnson lista para entrar de nuevo en servicio.

Las distancias sirven como referencia únicamente y pueden variar. Si los necesita, disponemos de dibujos certificados. Por favor, remítase al Kadant Johnson Drawing número A37640 para conocer las magnitudes de par de apriete recomendadas en cada caso.

La garantía Kadant Johnson

Los productos Kadant Johnson se elaboran con un elevado nivel de calidad. Si lo que desea es rendimiento, eso es precisamente lo que nosotros le proporcionamos. Los productos Kadant Johnson tienen una garantía contra defectos en materiales y fabricación por un período de un año a partir de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de la obligación contraída por Kadant Johnson será, por decisión única de Kadant Johnson, la reparación o nuevo suministro de producto no defectuoso de la misma calidad.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com