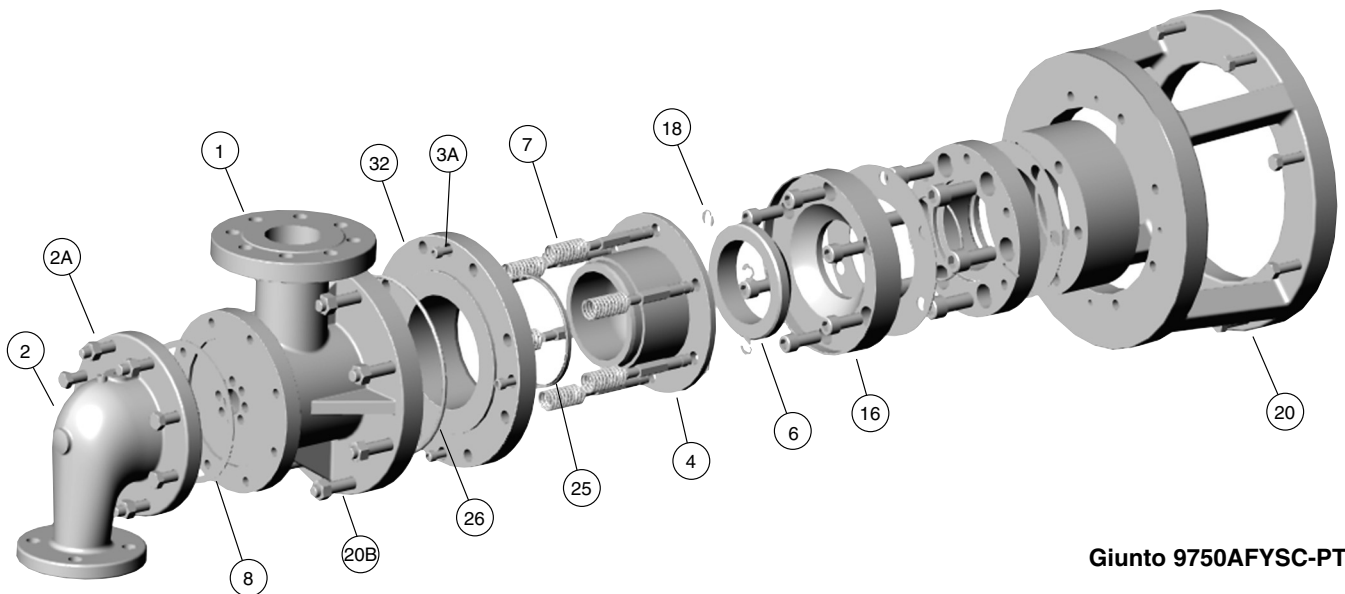


Smontaggio e manutenzione del giunto rotante 9750 PT con sifone a sbalzo



Giunto 9750AFYSC-PT

ELENCO DELLE PRINCIPALI PARTI DI USURA:

Posizione	Q.tà	Descrizione
6	1	Anello di tenuta in carbone grafite
8	1	Guarnizione
25	2	O-Ring
26	1	O-Ring
--	1	Lubrificante O-Ring

NOTA: Prima di operare sui giunti rotanti Kadant Johnson, accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle normative vigenti.

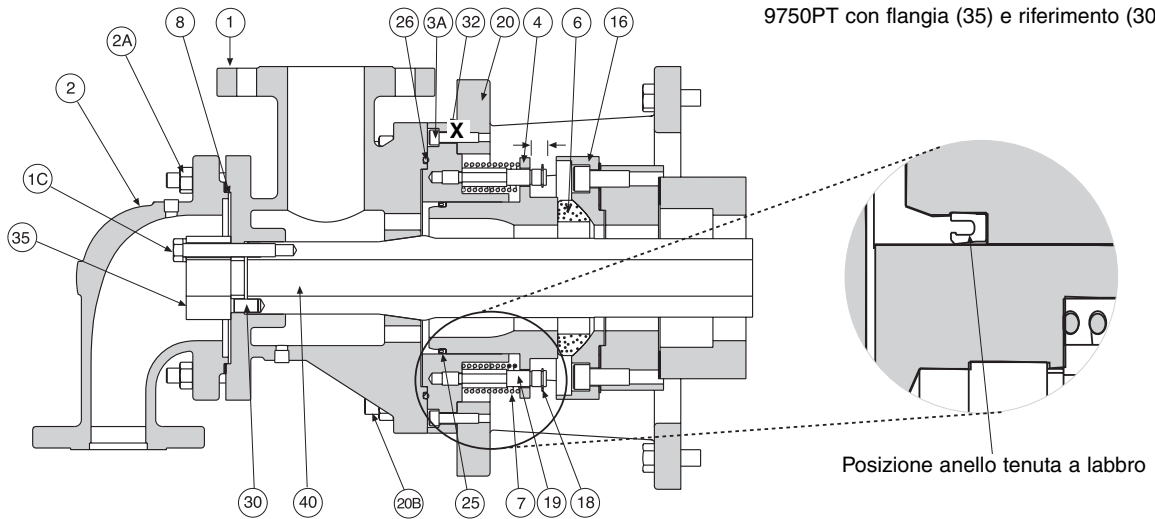
SMONTAGGIO:

- Prima di iniziare, interrompere l'alimentazione al giunto chiudendo le valvole sulle tubazioni in ingresso ed in uscita, scollegando poi i tubi flessibili. Per ragioni di sicurezza accertarsi che non vi siano pressioni residue all'interno del sistema.
- Svitare le viti a testa esagonale (2A) e rimuovere la testa (2).
- Rimuovere le 4 viti (1C) che fissano il tubo sifone (40) al corpo del giunto (1). Montare le 2 viti a testa esagonale di sbloccaggio nei fori filettati (1C) ed avvitare in modo da spingere il tubo di supporto sifone fuori dalla sede conica. Consultare pagina 2 per l'identificazione delle singole parti.
- Per rimuovere il corpo del giunto (1), svitare i dadi esagonali (20B) ed estrarlo. Eliminare l'o-ring (26) posizionato tra il corpo e la bussola del pistone (32).
- Fissare lo strumento di rimozione sifone RT-6750 all'estremità del tubo supporto sifone (40) utilizzando le 4 viti in dotazione. Spingere il tubo sifone all'interno fino all'estremità del perno. Smontare lo strumento che andrà poi riutilizzato successivamente.

NOTA: Se il cilindro è equipaggiato con barre di turbolenza, ruotare il tubo di supporto di 180° in modo che il sifone non interferisca con le barre di turbolenza e spingerlo all'interno del cilindro.

MANUTENZIONE DEL GIUNTO:

- Svitare le viti a testa cilindrica (3A) che bloccano la bussola (32) alla campana (20). Allentando le viti, l'anello in carbone grafite (6) potrà essere rimosso dalla sua sede sulla piastra di usura (16).
 - Verificare che le superfici della piastra d'usura (16) non presentino rigature o segni di usura, sostituendola se necessario.
 - Rimuovere il nipplo (4) dalla bussola (32) sistemando l'assieme su di una pressa con la superficie di usura del nipplo rivolta verso l'alto. Proteggendo tale superficie, agire sul nipplo in modo da comprimere le molle (7) e togliere gli anelli seeger (18). In tal modo il nipplo potrà essere estratto dalla bussola.
 - Eliminare gli o-rings o la tenuta (25), verificare lo stato di usura del nipplo e sostituire il tutto se necessario. Il nipplo - pur non essendo un particolare di usura - può comunque essere ordinato a parte. Usare solvente o tela smeriglio finissima per pulire le scanalature e le relative superfici adiacenti.
- Se alla posizione 25 non sono installati gli o-rings ma una tenuta in teflon a labbro, passare direttamente al punto 11.**
- Montare 2 nuovi o-rings (25), applicando preventivamente del silicone lubrificante sugli stessi e sulle superfici adiacenti per agevolare il montaggio.



11.
Controllare le molle (7) sulla bussola (32). Se le molle risultano leggermente accorciate rispetto a quelle nuove, possono essere riutilizzate. Per contro, se risultassero snervate in modo evidente, sostituirle.

12.
Rimuovere la vecchia guarnizione (8) e pulire il materiale residuo dalle superfici di accoppiamento tra il corpo(1) e la testa (2).

ASSEMBLAGGIO ED INSTALLAZIONE:

Se alla posizione 25 non sono installati gli o-rings ma una tenuta in teflon a labbro, passare direttamente al punto 13A.

13.
Posizionare la bussola (32) nella pressa con gli spinotti (19) rivolti verso l'alto. Montare le molle (7) sugli spinotti (19). Inserire il nipplo (4) nella bussola (32) ed allineare i fori della flangia del nipplo con gli spinotti-guida delle molle. Proteggendo la superficie piana di tenuta del nipplo, agire su quest'ultimo in modo da comprimere le molle(7) ed inserire gli anelli seeger (18).

13A.
Posizionare la bussola (32) nella pressa con gli spinotti (19) rivolti verso l'alto. Montare le molle (7) sugli spinotti (19). Inserire il nipplo (4) nella bussola (32) ed allineare i fori della flangia del nipplo con gli spinotti-guida delle molle. Proteggendo la superficie piana di tenuta del nipplo, agire su quest'ultimo in modo da comprimere le molle (7) ed inserire gli anelli seeger (18). Comprimere ulteriormente il nipplo attraverso la bussola fino a scoprire la scanalatura per la tenuta in teflon. sede per il teflon non sia esposta. Inserire la tenuta in teflon con il labbro posizionato come in figura, spalmandolo con l'apposito lubrificante. Rilasciare lentamente la pressa e verificare che la tenuta in teflon non venga danneggiata durante l'introduzione nella bussola. La flangia del nipplo, a fine corsa, resterà bloccata dagli anelli seeger.

14.
Collocare l' anello di tenuta (6) con la parte sferica nella sede della piastra di usura (16). Mantenendolo poi in posizione montare il gruppo pistone (32 e 4) sulla campana (20) e fermarlo con le viti a testa cilindrica (3A). A serraggio

ultimato, una volta compresse le molle, verificare che la quota 'X' sia di 11,4mm.± 4. Assicurarsi che l'anello di tenuta (6) sia centrato sul nipplo (4).

NOTA: La progressiva usura dell'anello in carbone grafite provoca l'avvicinamento della flangia del nipplo con gli anelli seeger, fino al suo bloccaggio. Qualora si verifichi tale condizione, sia avrà una fuoriuscita di vapore in corrispondenza dell'anello, ma le superfici metalliche del nipplo e della piastra di usura non entrerebbero in contatto e, dunque, non subirebbero danni.

15.
I sifoni prodotti dall'Aprile 2000 sono corredati di un riferimento (30) e di una flangia (35). Se sul corpo del giunto è ricavato un foro di centraggio, posizionare lo spinotto nel tubo sifone orizzontale (40) in corrispondenza delle ore 6:00.

Collegare lo strumento rimozione sifone RT-6750 al tubo supporto (40), estraendolo dal perno cilindro in modo che la parte conica sia in corrispondenza della bussola (32). Accertarsi che il tubo sifone verticale sia nella posizione corrispondente alle ore 6:00. Togliere lo strumento rimozione sifone.

16.
Lubrificare abbondantemente l'o-ring (26) ed inserirlo nell'apposita sede nel corpo del giunto (1). Posizionare il corpo del giunto sulla campana (20) ed avvitare con dadi esagonali (20B).

Per i sistemi prodotti dall'Aprile 2000 il riferimento (30) dovrà risultare in corrispondenza dello stesso foro nel corpo (1) prima che quest'ultimo venga calettato sulla campana (20).

17.
Riavvitare le 4 viti (1C) e serrare con una coppia pari a 79 Nm a mezzo di una chiave dinamometrica.

Per i sistemi prodotti dall'Aprile 2000, inserire le 4 viti nella flangia (35) ed avvitarle poi al tubo supporto (40). Serrare con le modalità appena descritte.

18.
Montare la guarnizione (8) sulla testa (2) e fissarla al corpo del giunto con dadi esagonali (20B).

Allacciare le tubazioni ed aprire le valvole.

La garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati nel rispetto di elevati standard qualitativi e sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di spedizione. Se entro tale periodo si riscontrasse un inconveniente, per ragioni derivanti da difetti nei materiali o nella lavorazione, il prodotto o la parte difettosa verranno sostituiti. Resta inteso che la responsabilità di Kadant Johnson è limitata a tale sostituzione e non copre i danni diretti o indiretti derivanti dall'inconveniente.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com