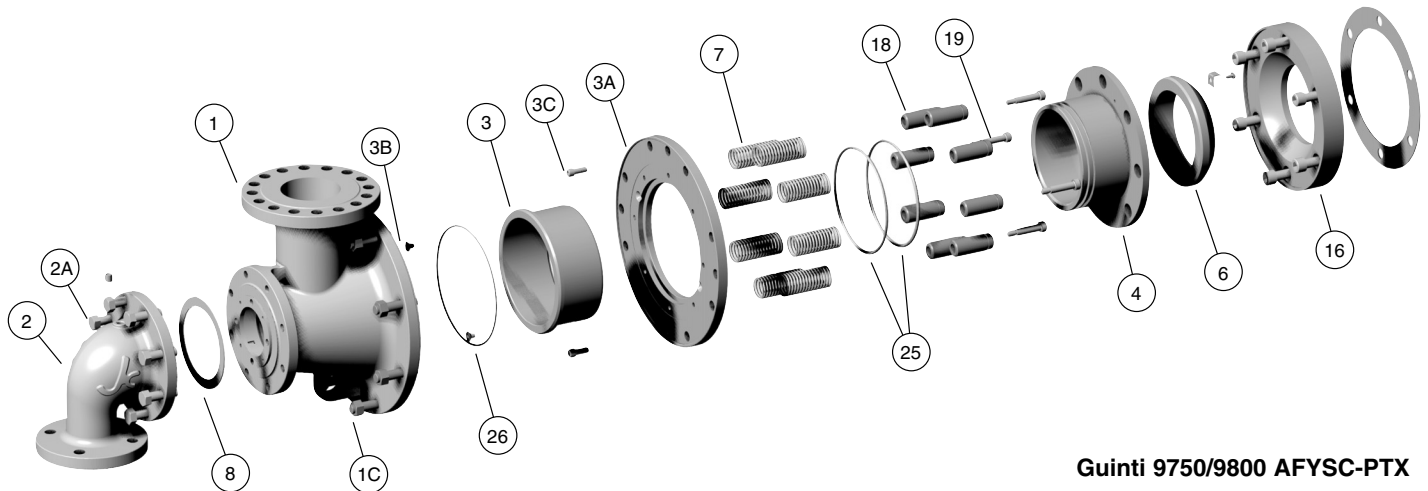


Smontaggio E Manutenzione Dei Giunti Rotanti Johnson Serie PTX Con Sifone A Sbalzo



Giunti 9750/9800 AFYSC-PTX

PARTI SOGGETTE A MAGGIORE USURA

Posizione	Q.tà	Descrizione
6	1	Anello di tenuta in carbone grafite
8	1	Guarnizione di testa
25	2	O-rings pistone o (nr.1) Anello di tenuta a tazza
26	1	O-Ring del corpo
--	1	Lubrificante per O-Ring

Nota: Prima di operare sui giunti rotanti Kadant Johnson, accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle normative vigenti. Leggere attentamente le istruzioni prima di procedere allo smontaggio. Consultare la documentazione fornita con il prodotto per l'identificazione delle parti. In alcuni casi l'anello di tenuta a tazza (25) è sostituito da nr.2 o-rings. Per ulteriori informazioni, consultare i disegni di assemblaggio forniti con il giunto rotante Kadant Johnson.

SMONTAGGIO:

1. Chiudere le valvole di alimentazione e scarico per consentire il raffreddamento del sistema. Scollegare quindi i tubi flessibili. N.B. Per ragioni di sicurezza assicurarsi sempre che non vi sia più pressione all'interno del sistema.
2. Svitare le viti a testa esagonale (2A) e rimuovere la testa (2).
3. Piegarle le 2 alette della rondella dentata che assicurano il bullone cavo (J) che blocca il tubo di supporto sifone al corpo del giunto (1). Allentare il bullone cavo di circa 6 mm. Montare la piastra di estrazione sifone con le 8 viti (2A). Stringere le viti affinché il tubo di supporto sifone non sia svincolato dalla sede conica di serraggio. Utilizzare eventualmente un martello per facilitare lo sbloccaggio del tubo di supporto. Una volta svincolato il tubo, togliere la piastra di estrazione, il bullone cavo, la rondella filettata e l'eventuale o-ring (giunti 9800 PTX) all'interno di essa. L'o-ring se presente verrà sostituito.
4. Per rimuovere il corpo del giunto (1), svitare i dadi esagonali (1C). Durante l'operazione sostenere il corpo stesso e poi estrarlo. Dopo aver rimosso il corpo, lasciare il tubo di

supporto sifone in posizione. Eliminare l'o-ring (26) posizionato tra il corpo e la bussola del pistone (3).

Note: Se il tubo di supporto sifone dovesse essere rimosso per eventuali rilevamenti o lavori di modifica, questo si può effettuare ruotando il tubo di supporto in modo che il sifone si svincoli dalle barre di turbolenza. Spingere poi il tubo all'interno del perno del cilindro.

MANUTENZIONE DEL GIUNTO:

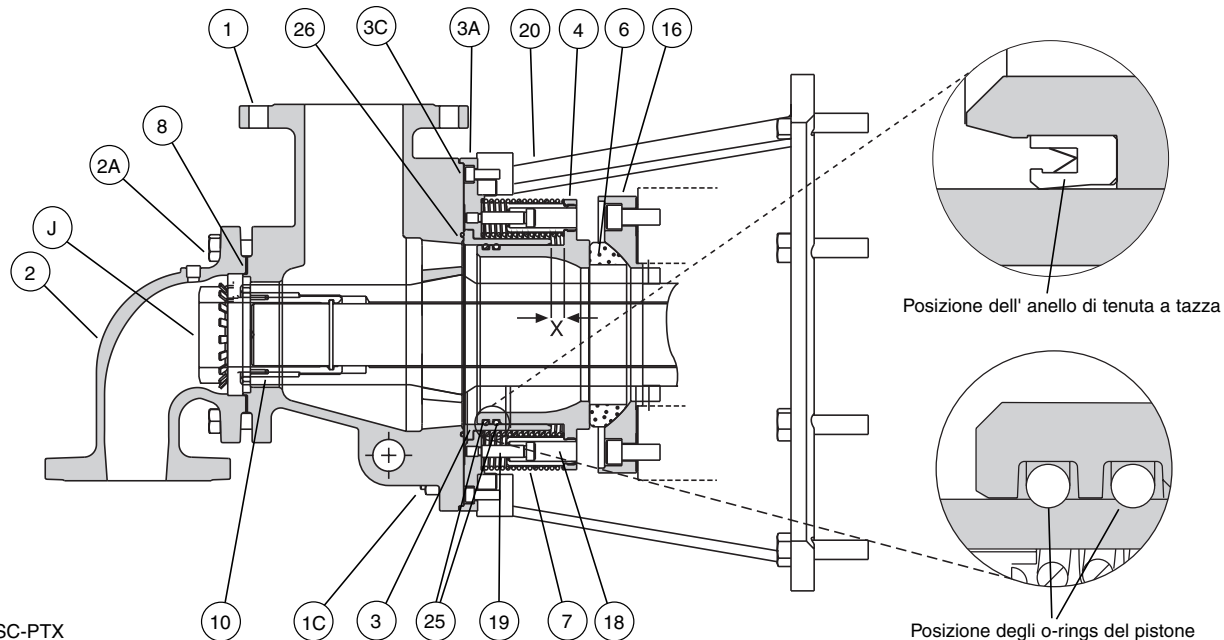
5. Svitare le 4 viti (3C) che assicurano la piastra di assemblaggio pistone (3A) alla campana di sostegno (20). Allentando le viti, la piastra di assemblaggio si allontanerà dalla campana per via della forza delle molle applicata sull'anello di tenuta al carbonio (6). Quando il gruppo pistone viene smontato, è necessario sostenere l'anello di tenuta in modo che non urti il tubo di supporto sifone danneggiandosi.
6. Verificare che le superfici di tenuta della piastra d'usura (16) non presentino rigature o segni di usura e sostituirla se necessario. Questo particolare può essere ordinato nel kit di manutenzione piastra.
7. Smontaggio gruppo pistone

Proteggere la superficie di tenuta del nipplo (4) e la sede di contatto dell'o-ring sulla superficie della bussola del gruppo pistone mentre si effettua questa operazione. Questo può essere effettuato inserendo un pezzo di legno sotto la piastra di assemblaggio ed uno sopra il nipplo prima di agire con la compressione.

Rimuovere il nipplo (4) dall'assemblaggio della bussola del pistone (3; 3A; 3B; & 3C), posizionando il gruppo sotto una pressa con la superficie di tenuta del nipplo rivolta verso l'alto. Comprimerlo il nipplo di circa 6 mm e svitare le 4 viti (19) posizionate nelle boccole (18).

Rilasciando la pressione, il nipplo uscirà dalla bussola del gruppo pistone.

8. Rimuovere gli o-rings del pistone ed eliminarli. Verificare che le superfici del nipplo non abbiano subito danni o usura e sostituirlo se necessario. Usare del solvente o abrasivo delicato per pulire la superficie di contatto con l'anello di



9800AFYSC-PTX

tenuta al carbonio e le sedi degli o-rings. Se queste superfici presentano segni di usura, sostituire il nipplo. Il nipplo può essere ordinato nel kit di manutenzione nipplo.

9.

Controllare le condizioni delle viti (19), boccole (18), molle (7) e sostituirle se necessario.

10.

Verificare che la superficie del foro della bussola del pistone (3) sia liscia e sostituirla se necessario. Trattandosi di una superficie di tenuta a contatto con gli o-rings, non deve presentare segni di usura o scanalature provocate dal vapore. Per sostituirla, svitare le 2 brugole (3B) che fissano la bussola alla piastra di assemblaggio (3A) ed estrarre la bussola. Per il montaggio di una nuova bussola seguire le istruzioni inverse. La bussola non è inclusa nel kit di manutenzione ma può essere ordinata a parte.

11.

Rimuovere la vecchia guarnizione di testa (8), e pulire il materiale residuo sulle superfici di contatto del corpo (1) e della testa (2). Pulire accuratamente tutte le superfici del corpo del giunto e della testa.

ASSEMBLAGGIO ED INSTALLAZIONE:

12.

Posizionare il gruppo bussola e piastra di assemblaggio (3, 3A, 3B) su una pressa. Posizionare 6 molle nelle apposite sedi lavorate sulla piastra. Inserire nuovi o-rings od anello di tenuta a tazza (25) sul nipplo (4). L'anello di tenuta a tazza deve essere montato come da figura. Lubrificare gli o-rings ed il foro della bussola con del lubrificante siliconico. Posizionare il nipplo sopra le molle, inserendo in esse le boccole. Allineare attentamente il nipplo con il foro della bussola. Nota: La bussola è disegnata per ricevere e comprimere gli o-rings od il labbro della guarnizione a tazza mentre il nipplo viene inserito. Con la pressa effettuare questo inserimento, controllando che gli o-rings o le labbra dell'anello a tazza non si pieghino o si taglino durante l'innesto. Applicare della loctite sulle viti (19) ed avvitarle. Rilasciando la pressa completamente, il nipplo sarà tenuto in posizione dalle boccole. Ruotare il gruppo pistone e controllare che le labbra dell'anello di tenuta a tazza (se presente) non si siano piegate durante l'installazione.

13.

Inserire un nuovo anello di tenuta al carbonio (6) nella sede lavorata sulla piastra di usura (16). Posizionare il gruppo pistone sulla campana (20) sempre reggendo l'anello di tenuta al carbonio. Inserire i bulloni della piastra di assemblaggio (3C) ed avvitarle. Questo fissaggio comprimerà il nipplo (4) nella bussola del pistone, dando origine alla quota X. Il valore della quota X deve essere in questo momento pari al valore indicato sul libretto di istruzioni. Assicurarsi che l'anello di tenuta al carbonio sia in asse con la superficie di contatto del nipplo.

14.

Lubrificare un nuovo o-ring del corpo (26) ed inserirlo nell'apposita sede del corpo del giunto (1). Applicare dell'anti-grippaggio sulla parte rastremata del tubo di supporto sifone. Posizionare il corpo del giunto sul tubo di supporto sifone allineando gli spinotti (10) con le sedi ricavate sul tubo e bloccare in posizione. Sollevare il corpo del giunto e il tubo di supporto e posizionarli sui prigionieri della campana. Bloccare il corpo alla campana con i dadi esagonali (1C).

15.

Piegare 2 alette della rondella dentata che blocca il bullone cavo ed inserirle nei fori corrispondenti del corpo del giunto. Inserire il bullone cavo (J) e l'o-ring (se compreso - 9800 PTX) nel tubo supporto sifone ed avvitarle con chiave dinamometrica. Il bullone cavo dovrà essere serrato utilizzando una forza sulla chiave dinamometrica pari a 405Nm per il modello 9750 PTX o 550 Nm per il modello 9800 PTX. Piegare 2 alette della rondella dentata sul bullone cavo in modo da prevenire il suo svitamento.

16.

Fissare la testa (2) al corpo del giunto (1) utilizzando una nuova guarnizione (8). Allacciare le tubazioni ed aprire le valvole. L'operazione può considerarsi conclusa.

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. Disegni certificati sono disponibili su richiesta. Consultare l'apposito manuale per la coppia di serraggio dei bulloni.

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