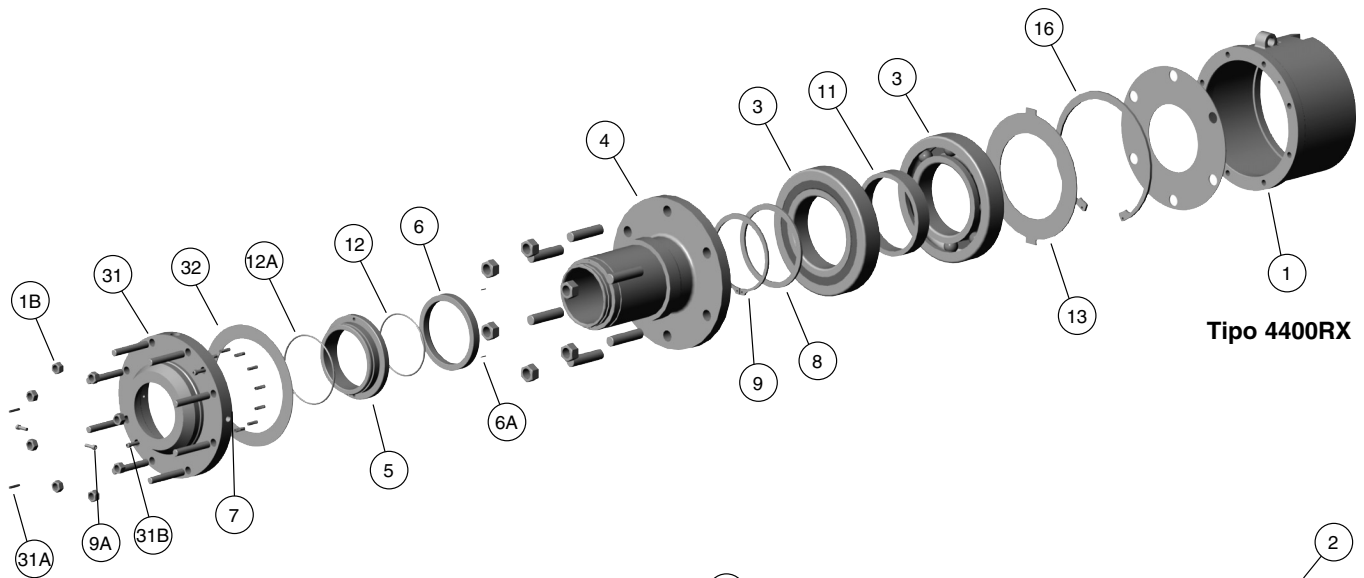


ISTRUZIONI PER LO SMONTAGGIO E LA MANUTENZIONE DEI GIUNTI TIPO RX - DIAM. 4"



Tipo 4400RX

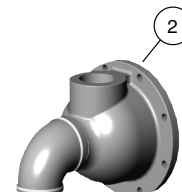
Teste per giunto RX



4400RXA



4400RXAF



4400RXB2N



4400RXB2NF

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

Per l'individuazione delle parti, consultare i disegni di assieme forniti con il Giunto Rotante Kadant Johnson. In caso di dubbi, contattare Kadant Johnson od un suo Rappresentante.

Interrompere l'alimentazione al giunto chiudendo le valvole sulle tubazioni in ingresso ed in uscita onde consentirne il raffreddamento. Per ragioni di sicurezza, accertarsi che non vi siano pressioni residue all'interno del sistema.

KIT PER LA RIPARAZIONE DELLA TENUTA (RK-4400RX-SR, -1, -2 O -3) COMPOSTO DA:

Posizione n.	Quantità	Descrizione
5	1	Anello di tenuta
6	1	Controfaccia
7	12	Molla
12	1	O-ring della controfaccia
12A	1	O-ring dell'anello di tenuta
32	1	Guarnizione
-	1	Lubrificante per o-ring

AVVERTENZA : Gli o-ring non devono essere lubrificati con prodotti anti-grippaggio o derivati del petrolio. Per impieghi fino a 300°F (149°C), utilizzare lubrificante per o-ring Parker al silicone. Per impieghi oltre i 300°F (149°C), utilizzare lo stesso lubrificante adottato nei cuscinetti del giunto (Mobilith SHC PM o Krytox GPL227).

SOSTITUZIONE DELLA TENUTA IN CARBONE CON GIUNTO MONTATO O SMONTATO DALLA MACCHINA

1. Allentare e togliere i dadi esagonali (1B), mettendoli da parte. Rimuovere la testa (2).
2. Allentare e togliere le viti con testa cilindrica cava esagonale (31B), mettendole da parte; estrarre la piastra di assieme (31). A questo punto sono visibili l'anello di tenuta e la battuta.
3. Svitare le viti con testa cilindrica cava esagonale (9A) dalla piastra di assieme (31) usando la massima cautela, poiché l'anello di tenuta (5) verrà svincolato dalla stessa piastra di assieme (31). Togliere ed eliminare l'anello di tenuta (5), le molle (7) e l'o-ring (12A). Lasciare le viti con testa cilindrica cava esagonale (9A) nella propria sede, evitando di farle sporgere nel diametro interno della piastra di assieme.
4. Estrarre dal nipplo (4) ed eliminare la controfaccia (6) e l'o-ring (12).
5. Controllare la bussola (se prevista) nella testa, sostituendola se usurata. Verificare i cuscinetti, rimpiazzandoli se necessario seguendo le istruzioni al paragrafo "Sostituzione dei cuscinetti".
6. Pulire accuratamente l'estremità del nipplo in corrispondenza della piastra di assieme, nel punto in cui appoggia l'anello di tenuta, evitando di graffiarne le superfici. Asportare residui della

guarnizione dalla testa (2) e dalla piastra di assieme (31) a mezzo di una spazzola metallica fine o di un raschietto piatto.

7.
Distribuire uniformemente una piccola quantità di lubrificante sull'o-ring (12A) ed inserirlo sull'estremità dell'anello di tenuta (5) nuovo. Introdurre le molle (7) nuove nei fori ricavati sulla piastra di assieme (31).

8.
Proteggere con un panno morbido la superficie di tenuta dell'anello. Allineare i fori dell'anello di tenuta (5) con gli spinotti (31A) della piastra di assieme ed inserire delicatamente l'anello di tenuta nell'alesaggio della piastra di assieme (31). Mantenendo in posizione l'anello di tenuta (5) nella piastra di assieme, avvitare le viti con testa cilindrica cava esagonale (9A) per bloccare lo stesso anello nella sede. Mettere da parte il gruppo fin qui assemblato.

9.
Distribuire uniformemente una piccola quantità di lubrificante sull'o-ring (12) ed inserirlo sull'estremità del nipplo (4). Allineare i fori della controfaccina (6) nuova con gli spinotti (6A) del nipplo ed inserire delicatamente la controfaccina sull'o-ring e poi sul nipplo.

10.
Accertarsi che le superfici di tenuta siano pulite, rimuovendo eventuali tracce di lubrificante per o-ring dalla controfaccina (6) e dall'anello di tenuta (5) con un panno morbido impregnato di acetone.

11.
Posizionare la piastra di assieme nella sua sede, avvitando e serrando le viti con testa cilindrica cava esagonale (31B).

12.
Collocare una guarnizione (32) nuova sulla piastra di assieme (31). Installare la testa (2) e serrare i dadi esagonali (1B) in modo incrociato rispettando la coppia indicata.

Ricollegare il giunto Kadant Johnson al perno rullo per la messa in servizio.

SOSTITUZIONE DEI CUSCINETTI

Il kit di riparazione RK-4400RX-BK comprende, oltre agli stessi cuscinetti, anche i componenti il kit di riparazione della tenuta. **Nel caso in cui il giunto fosse equipaggiato con cuscinetti a rulli conici, la sua riparazione deve necessariamente essere effettuata presso un centro di assistenza Kadant Johnson.**

1.
Procedere con le istruzioni elencate in precedenza dal punto 1. al punto 4. al paragrafo "SOSTITUZIONE DELLA TENUTA IN CARBONE".

2.
Smontare il corpo (1) e l'assieme cuscinetti (3) dal perno. Rimuovere l'anello elastico (16) e la rondella di sicurezza (13) dal corpo. Estrarre il corpo dall'assieme cuscinetti, conservando l'anello elastico e la rondella di sicurezza per il riutilizzo.

3.
Togliere l'anello elastico (9) e la rondella di spinta (8) dal nipplo (4). Con l'ausilio di una pressa, estrarre i cuscinetti (3) ed il distanziale dei cuscinetti (11) dallo stesso nipplo, mettendo poi da parte l'anello elastico e la rondella di spinta per il reimpiego. Pulire ed asciugare il nipplo ed il distanziale.

4.
Lubrificare i cuscinetti nuovi introducendo l'apposito grasso (quello standard è il tipo SHC PM) nello spazio tra le sfere. Sistemare da una parte i cuscinetti e proteggerli.

5.
Far scorrere l'anello elastico (16) e la rondella di sicurezza (13) appoggiandoli contro la flangia del nipplo. Introdurre il primo cuscinetto sul nipplo, fino a contatto dello spallamento, impiegando una pressa attrezzata per comprimere il solo anello interno del cuscinetto stesso.

6.
Collocare sul nipplo il distanziale dei cuscinetti. Spingere poi il secondo cuscinetto sul nipplo, fino a contatto col distanziale, impiegando la stessa pressa attrezzata.

NOTA : Riscaldando i cuscinetti (comunque non oltre i 135°C – 275°F) è possibile evitare l'uso della pressa poiché la dilatazione termica dell'anello interno ne consente lo scorrimento sul nipplo.

7.
Installare la rondella di spinta (8) e l'anello elastico (9) sul nipplo (4).

8.
Pulire ed asciugare il corpo (1). Collocarlo sull'assieme nipplo/cuscinetti facendolo scorrere fino a battuta, controllando l'eventuale presenza di sbavature metalliche qualora lo scorrimento risultasse difficoltoso e considerando che l'operazione di assemblaggio del corpo sui cuscinetti richiede un minimo sforzo.

9.
Tenendo unito il gruppo, capovolgere il tutto su di una superficie piana ed installare la rondella di sicurezza (13) e l'anello elastico (16).

10.
Immettere 50 grammi di grasso attraverso l'ingrassatore (operazione che si ottiene con 20 manovre di una pistola standard per grasso).

11.
Per ultimare la riparazione, procedere con le istruzioni elencate in precedenza dal punto 5. al punto 12. al paragrafo "SOSTITUZIONE DELLA TENUTA IN CARBONE".

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. I disegni approvati sono disponibili su richiesta. Per le caratteristiche di coppia, fare riferimento al disegno Kadant Johnson A37640.

The Kadant Johnson Warranty

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati rispettando rigorosi standard qualitativi e sono garantiti per difetti su materiali e lavorazione per un periodo di un anno dalla data di spedizione. Resta espressamente inteso che tale garanzia è limitata alla sola riparazione od alla sostituzione da parte di Kadant Johnson di analoga quantità di prodotti con altri non difettosi.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com