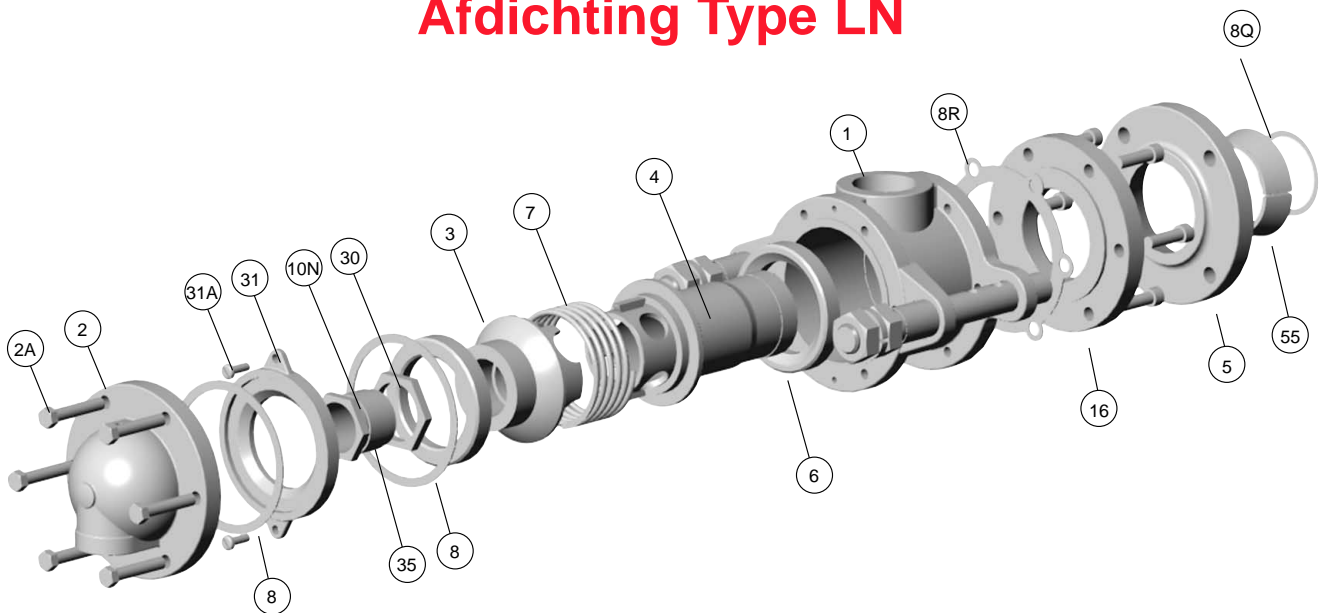


Demontage en Reparatie Roterende Afdichting Type LN



Type LNARQ

REPARATIE SETS BESTAAN UIT:

Item #	Qty.	Name
6	2	Koolstof afdichtingsring
8	2	Pakking
8Q	1	Pakking
8R	1	Plaatpakking
35	*	Pakking - set

*Maten en aantalen variëren per afdichting type.

AANTEKENING: Volg alle veiligheidsvoorschriften van uw bedrijf tijdens het werken met Kadant Johnson roterende afdichtingen.

VERWIJDEREN:

STAP 1.

Sluit in- en uitlaat kleppen. Laat de afdichting afkoelen.

STAP 2.

Ontkoppel de buiswerk van de afdichting. Zorg dat er geen druk meer in het systeem is, dit kan zeer gevaarlijk zijn.

STAP 3.

Bouten (2A) verwijderen van de deksel (2) om deze los te maken van de behuizing. Maak deze vast op een ernaast liggende ondersteuning om stress en buiging op de flexibele metalen slangen te voorkomen

STAP 4.

Zekeringsring (30) en pakking drukstuk (10N).

STAP 5.

Verwijder tapeinden bij de Q-nippel flens (5).

STAP 6.

Verwijder de tapeinden aan het einde van elke draagstang.

STAP 7.

Als deze gebruikt is, verwijder ondersteuning standaard die de afdichting op zijn plaats houdt.

STAP 8.

De afdichting moet nu vrij zijn en kan weg geschoven worden van de machine. Verwijder pakking van de astapflens.

STAP 9.

Verwijder Q-nippel flens (5) en de twee conische ringen (55). Bewaar deze ringen voor hergebruik.

De afdichting is nu klaar voor demontage.

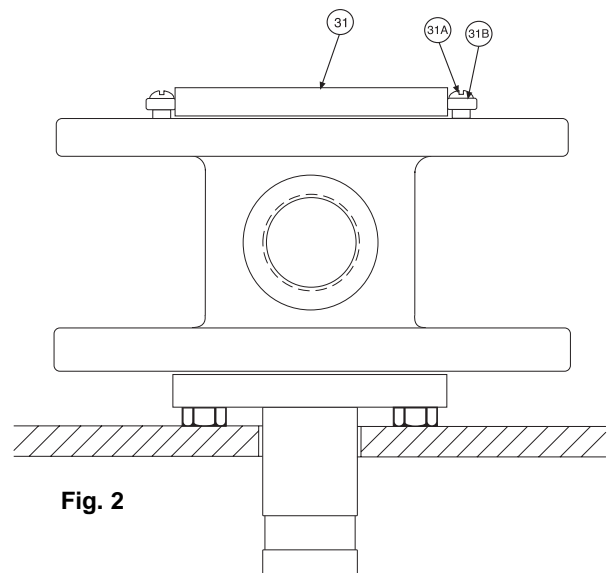


Fig. 2

DEMONTAGE:

STAP 10.

Zet de afdichting nu recht overeind (zie Fig. 2) met de nippel (4) in een stuk pijp of een gat in de werkbank. In deze positie zal de behuizing van de afdichting rusten op de slijtplaat (16).

De volgende stap is de dopschroeven (31A) van de montage plaat verwijderen. Druk van de interne veer wordt tegengehouden door deze montage plaat (31); let goed op tijdens het ontspannen van de veer.

STAP 11.

Breng, met gebruik van een pers, druk op de drukkraag (3) tijdens het verwijderen van de twee schroeven (31A). Verwijder de pakking.

STAP 12.

Montage plaat (31) optillen; hierdoor worden de interne onderdelen zichtbaar. Ga voorzichtig te werk, er is druk aanwezig van een interne veer.

STAP 13.

Verwijder de eerste koolstof afdichtingsring (6), drukkraag (3), veer (7), nippel (4), en de tweede koolstof afdichtingsring (ook 6). Als de drukkraag vrij is, verwijder zijn oude pakking.

STAP 14.

Metalen slijtage oppervlakten controleren op krassen, gleuven en putvorming. Deze zijn: slijtplaat (16), nippel (4), drukkraag (3) en montage plaat (31). Vervang elk onderdeel die deze beschadigingen vertoont.

STAP 15.

Reinig alle pakking vlakken.

HERMONTAGE:

STAP 16.

Plaats een nieuwe afdichtingsring (6) in de behuizing, de holle kant tegen de bolle kant.

STAP 17.

Plaats de nippel (4) in de behuizing vervolgt door de veer (7) en de drukkraag (3).

STAP 18.

Plaats de pakking (8) op openeinde van de behuizing.

STAP 19.

Plaats koofstof afdichtingsring (6) boven op de drukkraag (3) vervolgt door de montage plaat (31).

STAP 20.

Opnieuw de pers gebruiken om de veer weer samen te persen, (zorg dat de spiegleuven in de drukkraag, uitgelijnd zijn met de spieën op de nippel pijp). Gebruik de inlaat opening van de behuizing als een controle opening. De montage plaat (31) herbevestigen op de behuizing (1) met de twee dopschroeven en zekeringsringen (31A & 31B).

HERINSTALLATIE:

STAP 21.

Q-nippel flens (5) over nippel (4) heen schuiven. Richt de tapse kant naar de buitenkant, weg van de behuizing.

STAP 22.

Plaats de twee conische ringen in de groef rondom de nippel (4). Schuif daarna de Q-nippel flens (5) overheen om deze op hun plaats te houden.

STAP 23.

Plaats een nieuwe pakking (8Q) in de uitsparing van de astapflens.

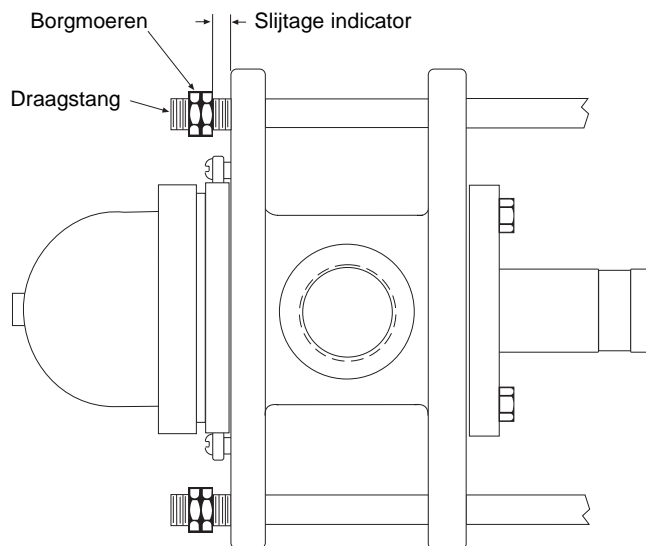


Fig. 3

STAP 24.

Afdichting optillen en schuif deze over de sifonpijp totdat de nippel rust tegen de pakking (8Q) en dat de Q-nippel flens (5) is uitgelijnd over de bouten van de astapflens.

STAP 25.

Draai moeren strak en gelijkmatig op de bouten van de astapflens. De Q-nippel flens (5) zal niet haaks zitten tegen de astapflens. Er zal meestal een gat tussen zitten van ongeveer 2 tot 7mm. Deze ruimte moet hetzelfde zijn, 360° rondom.

STAP 26.

Plaats nieuwe pakking set (35) in de drukkraag (3). Installeer daarna de pakking drukstuk (10N) en deze vastmaken tot ongeveer 40Nm Aantal delen variëren per afdichting type. Gebruik assemblage tekening van het onderdeel.

AANTEKENING: Dit type roterende afdichting wordt ondersteund door externe draagstangen. Het is belangrijk dat de afdichting gecentreerd staat op de axis van de astap. Controleer de ruimte tussen opening van de slijtplaat en de nippel. Dit moet gelijk zijn. Controleer tevens de openruimte rondom de pakking drukstuk, vóór herbevestiging van de deksel.

STAP 27.

Wanneer de afdichting weer op zijn plaats zit en is correct uitgelijnd, zet opnieuw de slijtage indicator's, d.w.z. zet de moeren boven op elke draagstang op de juiste afstand van de oren aan de buitenkant van de afdichting (zie fig. 3). Deze ruimte zal verkleinen tijdens slijtage van de koolstof ringen.

STAP 28.

Reinig pakking vlak op de deksel (2), installeer een nieuwe pakking (8) en bevestig met tapbouten. Kadant Johnson afdichtingen gebruiken altijd niveau 5 of hogere bevestigingen.

Herbevestig de buiswerk. De Kadant Johnson afdichting is klaar om in bedrijf te stellen.

De Kadant Johnson Garantie

Kadant Johnson producten worden gebouwd volgens hoge kwaliteitsnormen. Prestaties zijn datgene wat u verlangt: dat is wat wij leveren. Kadant Johnson biedt voor zijn producten voor een periode van één jaar vanaf de verzendingsdatum een garantie tegen materiaalgebreken en productiefouten. Er is uitdrukkelijk begrepen en overeengekomen dat de aansprakelijkheid van Kadant Johnson beperkt blijft tot de reparatie van het product of de vervanging daarvan – naar eigen inzicht van Kadant Johnson – door eenzelfde aantal niet-defecte producten.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com