





#### PASSO 11.

Coloque uma guia traseira em carbono nova (10B) no prato de desgaste (16), assegurando-se de que a ranhura da chave de meia-lua está virada para o entalhe do anel de retenção. Posicione a chave de meia-lua (36A) na respectiva ranhura. Coloque o anel de retenção (18) no entalhe para fixar a guia traseira em carbono. Assegure-se de que o anel de retenção fica posicionado de modo a manter (sobrepôr) a chave de meia-lua na ranhura. Coloque o prato de desgaste no corpo (1) utilizando uma junta vedante nova (8R). Fixe o prato de desgaste com os parafusos sextavados (16A) utilizando um padrão em estrela para a sequência de aperto.

#### PASSO 12.

Vire a estrutura da junta rotativa ao contrário e coloque-a na vertical para instalar um anel de vedação em carbono (6) novo com o lado plano para baixo e a parte côncava para fora. Precaução: os anéis de vedação são rijos mas também se quebram.

#### PASSO 13.

Volte a colocar o bocal (4) de novo no corpo através da guia traseira, seguido da mola (7).

#### PASSO 14.

Lubrifique e instale uma anilha vedante (26) nova na ranhura do ressalto de mola (3). Alinhe a chave no bocal (4) com o escatel no ressalto de mola (3) e deslize o ressalto pelo bocal.

#### PASSO 15.

Coloque a guia frontal (10A) sobre o bocal. Os dois orifícios devem estar virados para o exterior.

#### PASSO 16.

Coloque uma anilha vedante (25) nova na ranhura na face do prato de montagem (31).

#### PASSO 17.

Coloque a junta vedante (8) na extremidade do corpo.

#### PASSO 18.

Alinhe os dois pinos com os orifícios na guia frontal e pressione o prato de montagem e, em seguida, fixe com os parafusos de cabeça redonda. As chavetas e escateis, pinos e orifícios devem estar todos alinhados.

#### REINSTALAÇÃO:

#### PASSO 19.

Antes de instalar a junta rotativa no equipamento, coloque uma junta metálica de cobre nova (8Q) na reentrância do mancal.

#### PASSO 20.

Volte a colocar a flange do bocal 'Q' (5) no bocal (4).

#### PASSO 21.

Na reentrância do bocal (4) coloque os dois semi-anéis cônicos (55) e fixe-os, fazendo deslizar a flange do bocal 'Q' sobre eles.

#### PASSO 22.

Faça deslizar a junta rotativa sobre o tubo de sifão central e encaixe a flange do bocal 'Q' (5) nos pernos da flange do mancal. Prenda, apertando bem as contraporcas.

Note que esta flange não assenta na face da flange do mancal. Deverá existir uma folga entre as flanges. Certifique-se de que esta folga é igual em toda a circunferência da flange.

#### PASSO 23.

Introduza dois anéis vedantes no buçim de empanque.

#### PASSO 24.

Aperte o buçim (10N) para aproximadamente 40 Nm. Aperte a porca (30). Volte a colocar o cabeçote (2) utilizando uma junta vedante nova (8). Volte a ligar as tubagens e a junta está pronta a funcionar.

Consulte o Desenho da Kadant Johnson número A37640 para obter as especificações recomendadas relativamente ao momento de torção.

#### A Garantia Kadant Johnson

Os produtos Kadant Johnson são fabricados numa elevada norma de qualidade. Desempenho é o que deseja: isso é o que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de fabrico de materiais ou mão de obra pelo período de um ano após a data de despacho. É expressamente entendido e acordado que o limite de responsabilidade da Kadant Johnson será, por opção única da Kadant Johnson, a reparação ou a substituição de uma quantidade idêntica de produto não defeituoso.

**KADANT**  
JOHNSON

www.kadantjohnson.com