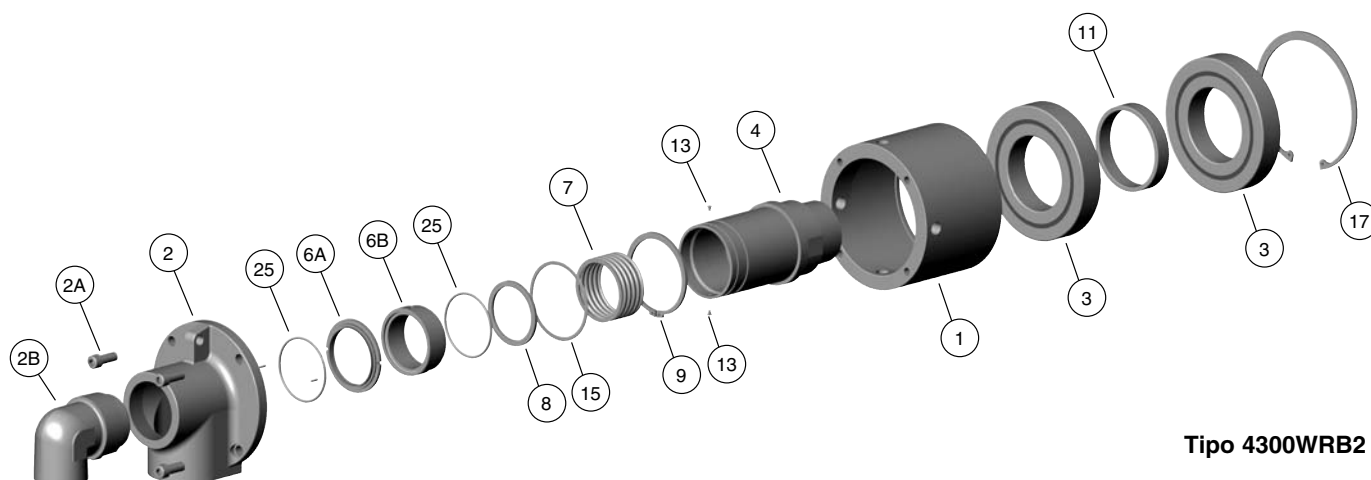


Instruções de Desmontagem e Manutenção para União Rotativas Tipo WR (2.1/2" – 3")



Tipo 4300WRB2

NOTA: Por favor, siga os procedimentos de segurança de sua companhia sempre que trabalhar com as União Rotativas Kadant Johnson e leia antecipadamente todas as instruções.

Feche as válvulas de entrada e saída e aguarde até que união esfrie. Desconecte os tubos flexíveis da união. Tome cuidado com a pressão que ainda possa estar no sistema, pode ser perigoso.

JOGO DE REPARO COMPOSTO DE:

Item	Qtde	Descrição
6A	1	Counterseat
6B	1	Anel de Vedação
7	1	Mola
8	1	Follower
13	2	Pinos
15	1	Anel de Retenção para eixos
25	2	O'ring
-	1	Lubrificante de O'ring

NOTA: Não utilize produtos anti-engripantes ou a base de petróleo nos O'rings. Somente os lubrifique com o lubrificante de silicone fornecido no Jogo de Reparo Kadant Johnson.

TROCA DA VEDAÇÃO DE CARBONO – NA MÁQUINA OU FORA DELA.

PASSO 1

Afrouxe e remova os parafusos de cabeça cilíndrica com sextavado interno (2A) e os deixe de lado. Remova o cabeçote (2).

PASSO 2

Remova o counterseat (6A) e o O'ring (25) do cabeçote (2) e descarte-os. Inspeção a bucha no cotovelo (2B) se houver, e troque-a se estiver desgastada.

PASSO 3

Remova o anel elástico para eixos (15) do tubo conector (4). Mantenha pressionado para baixo o anel de vedação (6B) e remova os pinos (13). Solte o anel de vedação. Remova e descarte o anel de vedação (6B), o O'ring (25),

o follower (8) e a mola (7). Inspeção os rolamentos (3), e se precisarem ser substituídos siga as instruções "Troca do Rolamento" na próxima página.

PASSO 4

Limpe cuidadosamente o interior do tubo conector (4) e o diâmetro interno do cabeçote (2) onde o counterseat (6A) e o anel de vedação (6B) serão montados. Não arranhe as superfícies.

PASSO 5

Aplique uma quantidade pequena de lubrificante de O'ring em ambos os lados do O'ring (25) e encaixe no counterseat (6A). Alinhe o rebaixo do counterseat com os pinos do cabeçote e empurre cuidadosamente para dentro do cabeçote (2). Tenha cuidado em manter o lubrificante fora da superfície plana de vedação do counterseat (6A). Deixe o cabeçote de lado.

PASSO 6

Coloque a mola (7) no furo do tubo conector (4).

PASSO 7

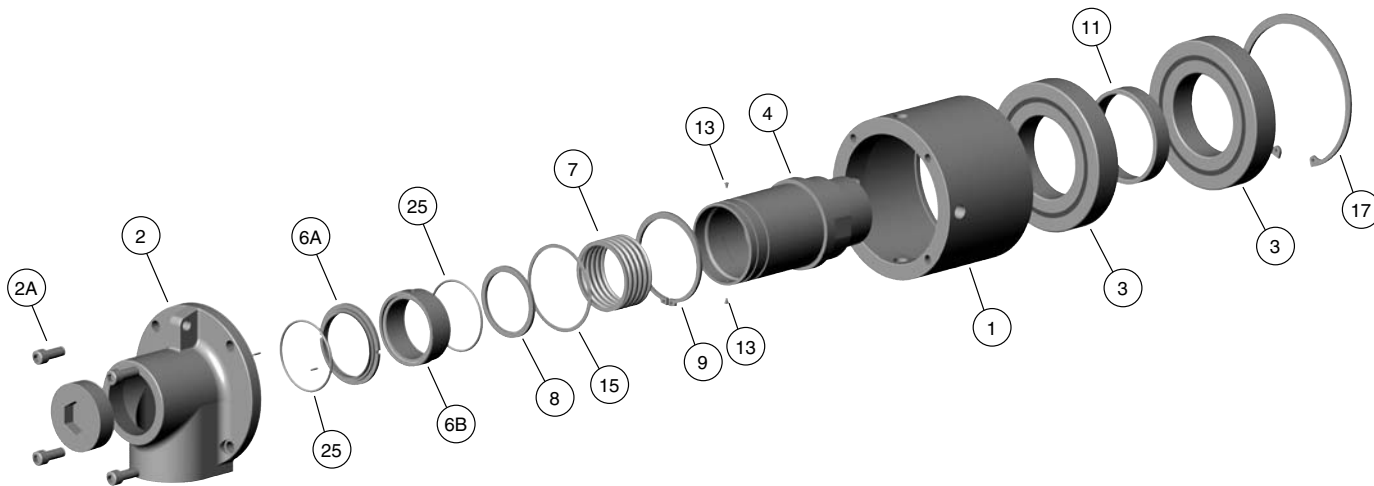
Coloque o follower (8) sobre a mola (7), com a face do lado chanfrado encostada na mola.

PASSO 8

Aplique uma quantidade pequena de lubrificante de O'ring no O'ring (25) e encaixe-o no rebaixo do anel de vedação.

PASSO 9

Insira o lado com O'ring do anel de vedação (6B) no furo do tubo conector (4) e pressione cuidadosamente, certifique-se que se movimenta livremente. Empurre o anel de vedação comprimindo a mola até alinhar os furos no tubo conector com os rebaixos do anel de vedação. Coloque os dois pinos (13) nos furos do tubo conector, encaixando-os nos rebaixos do anel de vedação. Instale o anel de retenção para eixos (15) envolvendo o tubo conector e encaixando nas ranhuras dos pinos que retêm o anel de vedação. Veja a figura 1. Solte o anel de vedação. Tenha cuidado para não arranhar a face lapidada do anel de vedação. Remover com acetona e com um pano limpo, o lubrificante de O'ring do counterseat (6A) e do anel de vedação (6B).



Tipo 4300WRA

PASSO 10

Reinstale o cabeçote (2) e aperte os parafusos de cabeça cilíndrica com sextavado interno.

PASSO 11

Coloque o conjunto do corpo sobre o conjunto rolamento/tubo conector e deslize-o para o seu lugar.

PASSO 12

Mantendo os conjuntos montados, vire-os sobre uma superfície plana e instale o anel de retenção para furos (17) no canal.

Reinstale a união no rolo. Agora, a União Kadant Johnson está pronta para ser colocada em serviço novamente.

TROCA DO ROLAMENTO

Siga os passos de 1 a 3, da “Troca da Vedação de Carbono”.

PASSO 1B

Depois de completar os passos 1 a 3, remova o anel de retenção para eixos (9) do tubo conector (4). Utilizando uma prensa, remova os rolamentos (3) e o espaçador (11) do tubo conector. Limpe e seque o tubo conector.

PASSO 2B

Utilizando um dispositivo para prensa que aplicará pressão somente no anel interno do rolamento, pressione um novo rolamento no tubo conector (4) até que o mesmo encoste-se ao ressalto do tubo conector.

PASSO 3B

Introduza o espaçador (11) no tubo conector (4). Utilizando o mesmo dispositivo para prensa, pressione o segundo rolamento no tubo conector (4), até que o mesmo encoste-se ao espaçador (11).

NOTA: Se os rolamentos forem aquecidos num forno até 275°F (135°C), eles deslizarão sobre o tubo conector (4), e a prensa não será necessária para a montagem.

PASSO 4B

Instale o anel de retenção para eixos (9) no tubo conector (4) com o lado plano voltado para o rolamento.

PASSO 6B

Siga os passos 4 a 12 da “Troca da Vedação de Carbono” para completar os reparos.

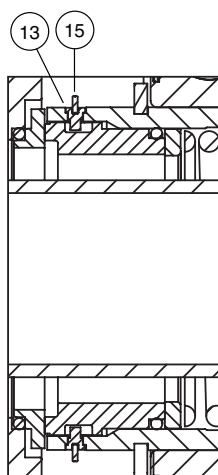


Figura 1.

Garantia Kadant Johnson

Os produtos da Kadant Johnson são fabricados usando os mais altos padrões de qualidade. O que você deseja é produtividade, é isso que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de material e fabricação por um período de um ano após a data de entrega. A garantia da Kadant Johnson se limita a reparo ou reposição do produto.

