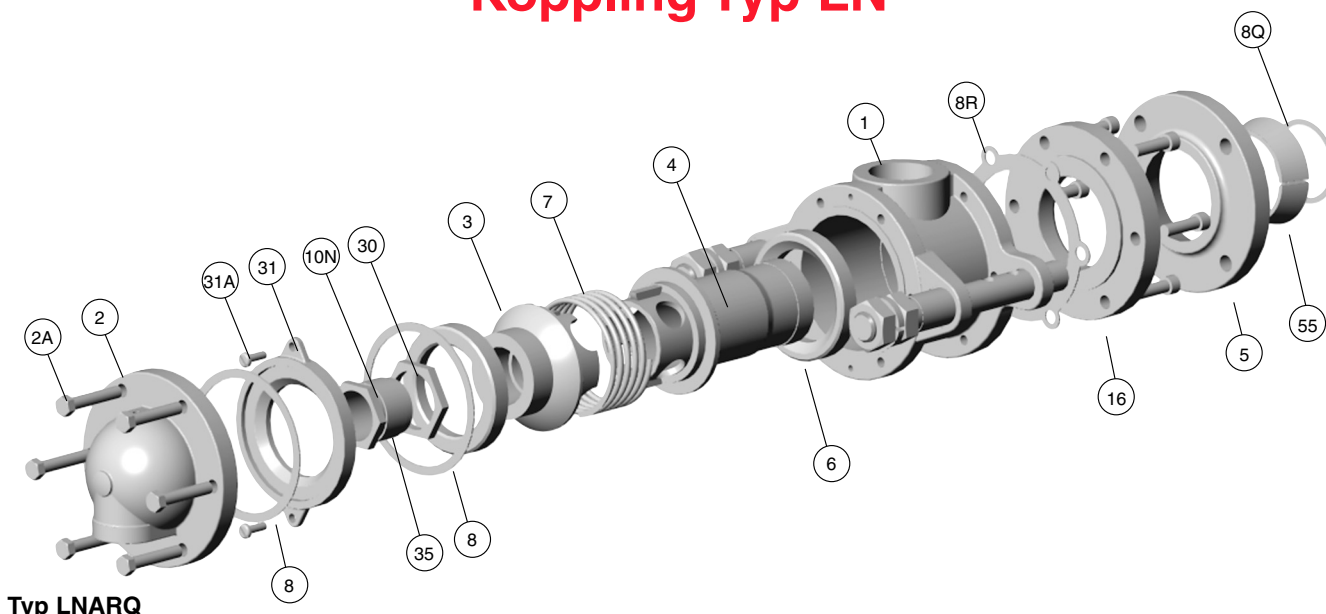


Nedmontering och Reparation av Koppling Typ LN



Typ LNARQ

REPARATIONSSATS INNEHÅLLER:

Pos Nr.	Antal	Benämning
6	2	Tätningring
8	2	Packning
8Q	1	Koppar Packning
8R	1	Packning
35	*	Packing

*Kvalitet och storlek varierar beroende av kopplingsstorlek.

NOTERA: Följ alltid de säkerhets föreskrifter som ert företag har vid arbete med Kadant Johnsons roterande kopplingar.

NEDMONTERING:

STEG 1.

Stäng in- och utlopps ventiler, låt kopplingen svalna.

STEG 2.

Koppla bort in- och utlopps rör till kopplingen. Var försiktig, trycket i ledningarna kan medföra fara.

STEG 3.

Avlägsna bultarna (2A) vilket gör att huvudet (2) frigörs. Säkra det mot närliggande stöd så att metallslangen inte blir sträckt eller böjt.

STEG 4.

Lossa låsmuttern (30) och glanden (10N).

STEG 5.

Avlägsna muttrarna från pinnbultarna vid Q-flänsen (5).

STEG 6.

Avlägsna muttrarna från änden av de stödande stagen.

STEG 7.

Avlägsna stödstållen (om sådana finns) som håller kopplingen på plats.

STEG 8.

Kopplingen kan nu avlägsnas från maskinen. Koppar packningen (8Q) från axeltappsflänsen tas bort och kastas.

STEG 9.

Ta bort Q-flänsen (5) och de delade ringarna (55).

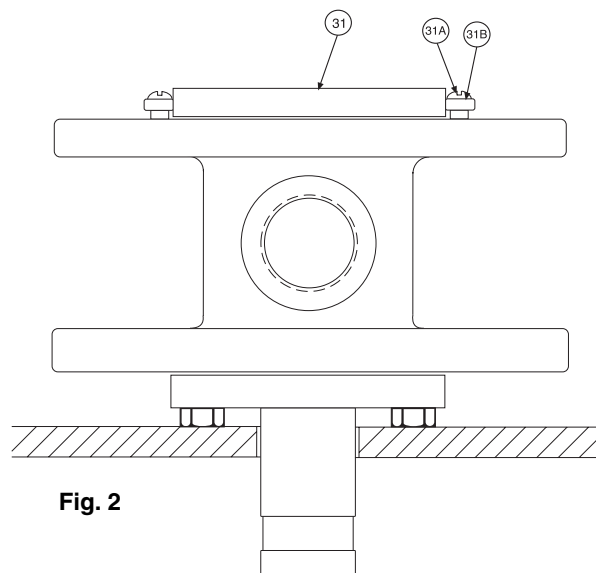


Fig. 2

ISÄRTAGNING:

STEG 10.

Placera kopplingen stående (se fig. 2) med nippel (4) nedåt i ett rör eller ett hål i arbetsbänken. På så sett villar huset (1) på slitplattan (16).

Nästa steg är att lossa på montageplattans två skruvar (31A). Var försiktig när skruvarna lossas, montageplattan (31) har kraft från fjädern.

STEG 11.

Använd en press och tryck ner packing gland (10N) medan skruvarna (31A) tas bort. Ta bort packningen.

STEG 12.

Lyft bort montageplattan (31). Var försiktig för fjäderkraften.

STEG 13.

Avlägsna den första tätningsringen (6), thrust collar (3), fjäder (7), nippel (4), och den andra tätningsringen (6). Avlägsna den gamla packningen från thrust collar (3).

STEG 14.

Kontrollera slitplattan (16), nippel (4), thrust collar (3) och montageplattan efter slitage, repor etc. Byt om sådant finns på delarna

STEG 15.

Rengör alla packnings ytor.

MONTERING:

STEG 16.

Sätt i en ny tätningsring (6) i huset, (konkava sidan ut).

STEG 17.

Sätt in nippeln (4) i huset följt av fjädern (7) och thrust collar (3).

STEG 18.

Placera packning (8) på husets öppning.

STEG 19.

Sätt en tätningsring (6) på thrust collar (3) följt av montageplattan (31).

STEG 20.

Pressa ner fjädern (var noga med att passa ihop thrust collar och nippel röret). Återinstallera montageplattan (31) till huset (1) med skruvarna (31A) och låsbrickor (31B).

INSTALLATION:

STEG 21.

Skjut Q-flänsen (5) med konans lilla öppning vänd utåt från huset över nippel (4).

STEG 22.

Placera de delade ringarna (55) i spåret runt nippeln (4). Skjut Q-flänsen (5) över ringarna.

STEG 23.

Sätt dit en ny koppars packning (8Q) in i axeltappsflänsen.

STEG 24.

Skjut kopplingen över sifon röret ända tills nippel kommer i kontakt med koppars packningen (8Q) och Q-flänsen (5) lirkas över pinnbultarna till axeltappsflänsen.

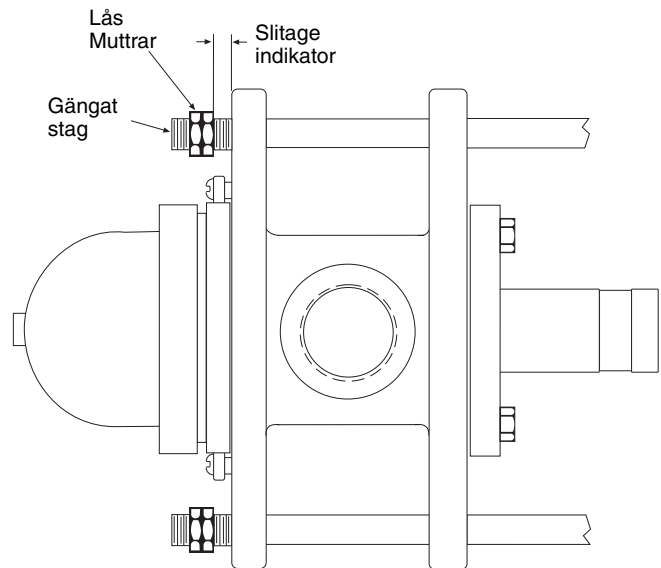


Fig. 3

STEG 25.

Skruva på muttrarna på axeltappsflänsen jämt. Mellan Q-flänsen (5) och axeltappsflänsen kommer ett mellanrum att finnas på 1/16" - 1/8". Mellanrummet skall vara det samma runt hela dess diameter.

STEG 26.

Placera ny packning (35) i thrust collar (3) installera sedan gland (10N) dra åt jämt ungefär 30 ft. lbs. Antalet ringar varierar beroende på kopplingsstorlek. Se efter i monteringsritningen för delen.

NOTERA: Denna typ av koppling stöds av externa stag. Det är viktigt att boxen centreras på axeln av maskinen. Kontrollera mellanrummet mellan slitplattans öppning och kopplingens nippel. Det ska vara jämt. Kontrollera även öppningen runt packing gland innan huvudet sätts på plats.

STEG 27.

När kopplingen är korrekt installerad, nollställ slitage mätarna dvs. sätt muttrar på varje stag vid det beskrivna avståndet utifrån kopplingens öron (där stagen fästes se fig. 3). När tätningsringen slits minskar detta avstånd.

STEG 28.

Rengör packnings ytan på huvudet (2), sätt dit en ny packning (8) och skruva sedan fast huvudet på huset. Kadant Johnson kopplingar använder alltid Grad 5 förband eller högre.

Koppla tillbaka rören och kopplingen är färdig att användas.

Kadant Johnsonsgarantin

Kadant Johnsons produkter tillverkas efter hög kvalitetsstandard. Du vill ha produktionsresultat: det är det, som vi tillhandahåller. Kadant Johnson lämnar ett års garanti, räknat från leveransdatum, på sina produkter mot material- och tillverkningsfel. Det förstås och accepteras uttryckligen att Kadant Johnsons ansvar begränsas till reparation eller ersättningsleverans av lika stort antal felriktiga produkter efter Kadant Johnsons eget val.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com