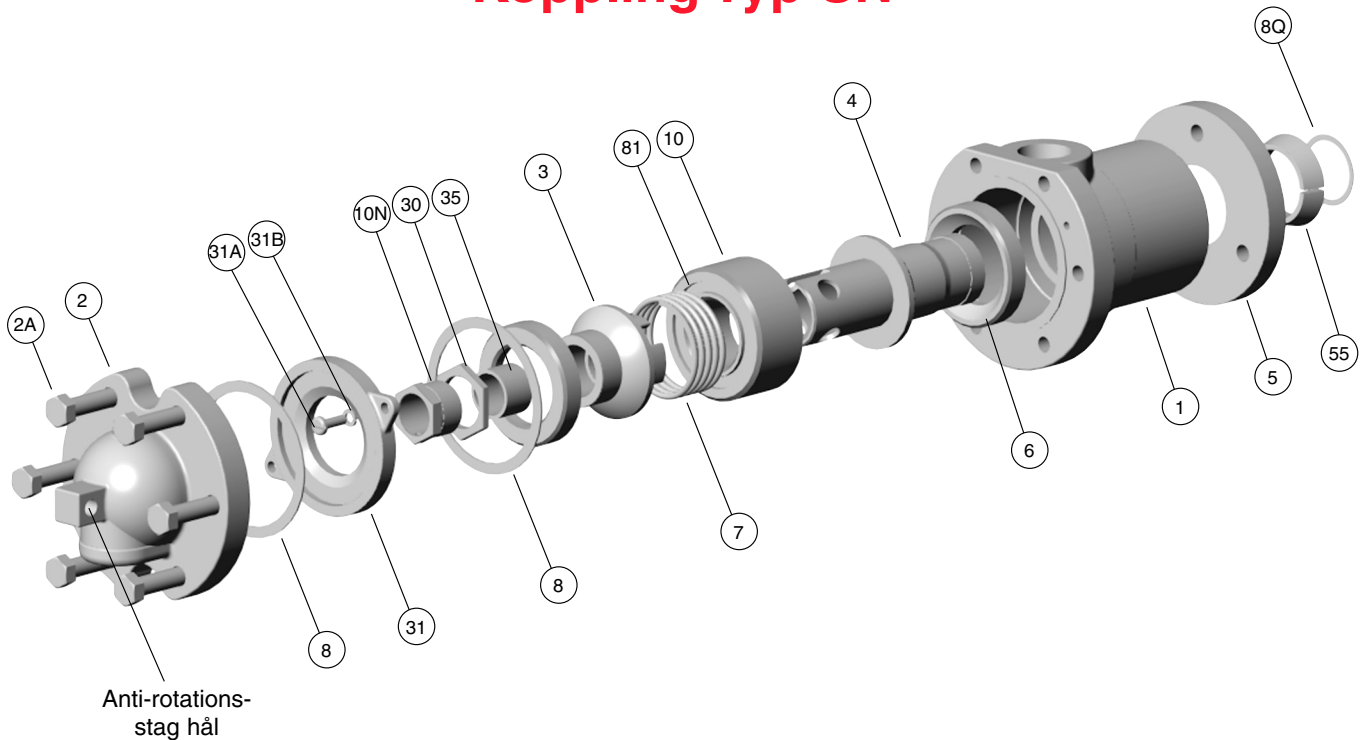


Nedmontering och Reparation av Koppling Typ SN



Typ SNAHQ

REPARATIONSSATS INNEHÅLLER:

Pos Nr.	Antal	Benämning
6	2	Tätningring
8	2	Packning
8Q	1	Koppar Packning
10	+	Guide
35	+	Packing

+ Hänvisar till Kadant Johnson monteritning.

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

NEDMONTERING:

STEG 1.

Stäng in- och utlopps ventilerna, låt kopplingen svalna.

STEG 2.

Koppla bort inlopps röret från kopplingen, var försiktig för trycket som kan finnas kvar i röret.

STEG 3.

Avlägsna anti-rotations staget.

STEG 4.

Avlägsna huvudets bultar (2A), huvudet (2) är nu fritt från huset. Fäst eller säkra det till något närliggande så att den flexibla slangen inte blir böjd eller sträckt.

EXTRA DELAR SOM KAN BEHÖVAS:

Pos Nr.	Antal	Benämning
3	1	Thrust Collar
4	1	Nippel
7	1	Fjäder
10N	1	Packing Gland
31	1	Montageplatta
81	1	Fjäder Hållare

STEG 5.

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

STEG 6.

Avlägsna muttrarna från pinnbultarna på Q-flänsen (5). Kopplingen kan nu flyttas från maskinen.

STEG 7.

Ta bort kopplingen från cylindern (var försiktig så att inte sifon röret böjs), kasta koppar packningen som sitter i axeltappsflänsen. Försök att avlasta all vikt från det horisontella röret.

STEG 8.

Avlägsna Q-flänsen (5) och den delande ringen (55). Var noga med att hålla i den delande ringen när den blir lösa delar.

STEG 9.

Placera kopplingen med montageplattan uppåt på ett arbetsbord och med nippel röret (4) ner genom ett hål i arbetsbordet.

STEG 10.

Nästa steg är att ta bort skruvarna (31A) som håller montageplattan på plats. Var försiktig eftersom all kraft från fjädern sitter i montageplattan (31). Det finns olika sätt att sakta få bort kraften: 1) använd en liten press och låt den pressa på packing glanden, släpp upp kraften sakta när montage skruvarna har tagits bort, eller 2) gör två plattor med hål i mitten, hålen ska vara så stora att 1 / 2" gängat stag kan passera. En av plattorna sätts på packing gland och den andra täcker nippel (4) änden. Kapa ett gängat stag till 4"-5" längre än kopplingen. Använd dubbla muttrar eller svetsa för att fästa staget ordentligt i den lägsta plattan. Sträck ut staget genom den översta plattan på glanden. Skruva på en mutter så att fjädern pressas och kraften från montageplattan släpper. Nu kan plattans skruvar tas bort helt utan att någon kraft ligger på. Se skiss.

STEG 11.

Vrid muttern moturs tills all spänning har släppts, avlägsna det gängade röret.

STEG 12.

Lyft bort montageplattan (31) och tätningringen (6).

STEG 13.

Avlägsna thrust collar (3), fjäder (7), fjäder hållare (81), karbon guide (10), nippel (4) och den invändiga karbon tätningringen (6).

STEG 14.

Undersök slitytorerna på huset (1), nippel röret (4) och thrust collar (3) efter repor och slitage. Om någon av delarna är slitna eller repiga, byt ut dem, maskinbearbeta ej dessa slitna delar, då det kan minska tryckklassningen av kopplingen. Kontrollera att kilen resp. kilspåret i nippel och thrust collar inte är slitna. Byt om de är slitna.

STEG 15.

Fortsätt med att göra rent alla packnings ytor och inuti huset (1).

MONTERING:**STEG 16.**

Placera en ny tätningring (6) ner i huset, den konkava sidan utåt.

STEG 17.

För ner nippel (4) i huset.

STEG 18.

Sätt sedan guiden eller guider (10) över nippel röret ner i huset följd av en fjäder hållare (81), fjäder (7). Om inte fjädern är förstörd kan den oftast användas igen.

STEG 19.

Placera en ny packning (8) på huset.

STEG 20.

Avlägsna den gamla packing från thrust collar (3), vilken sedan placeras på fjädern och riktas in så att den låser sig i nippeln.

STEG 21.

Ovanpå thrust collar (3) placeras en ny tätningring (6).

STEG 22.

Sätt montageplattan (31) på tätningringen (6).

STEG 23.

Använd nu det gängade röret och plattorna med hål i för att kunna pressa ihop fjädern så att montageplattan (31) kan skruvas (31A) fast i huset och låsbrickor (31B).

STEG 24.

Avlägsna det gängade röret med plattorna. Kopplingen är nu klar för installation i maskinen.

INSTALLATION:**STEG 25.**

För över Q-flänsen (5) på nippeln (4) med den delande ringen riktad utåt från huset.

STEG 26.

Placera den delande ringen (55) i försänkningen runt nippeln (4), skjut över Q-flänsen (5) för att hålla den på plats.

STEG 27.

Sätt en ny koppar packning (Q8) i axeltappsflänsen.

STEG 28.

Lyft upp kopplingen, skjut den över sifon röret tills det att nippeln kommer i kontakt med kopparpackningen (8Q) och att Q-flänsen (5) passar in med pinnbultarna från axeltappsflänsen.

STEG 29.

Sätt dit muttrarna och dra åt dem lagom hårt. Mellan Q-flänsen och axeltappsflänsen ska det finnas ett mellanrum på 1 / 16" - 1 / 8" runt hela dess diameter.

STEG 30.

Placera ny packing (35) i thrust collar (3) följt av glanden (10N). Antalet ringar står i stycklistan på monteringsritningen.

STEG 31.

Rengör ytan på huvudet (2) där packningen ska sitta, placera dit en ny packning (8), fäst huvudet i huset med skruvar. Kadant Johnson kopplingar använder alltid Grad 5 bultar eller högre.

STEG 32.

Installera anti-rotations stagen i fästena av huset och koppla tillbaks rören. Man ska kunna röra stagen fram och tillbaka när installationen är klar. Det får bara anslutas två kopplingar till ett stag. Kopplingarna är designade för att använda schedule 80 rör som anti-rotations stag.

Kadant Johnsongarantin

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 felfria produkter efter Kadant Johnsons eget val.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com