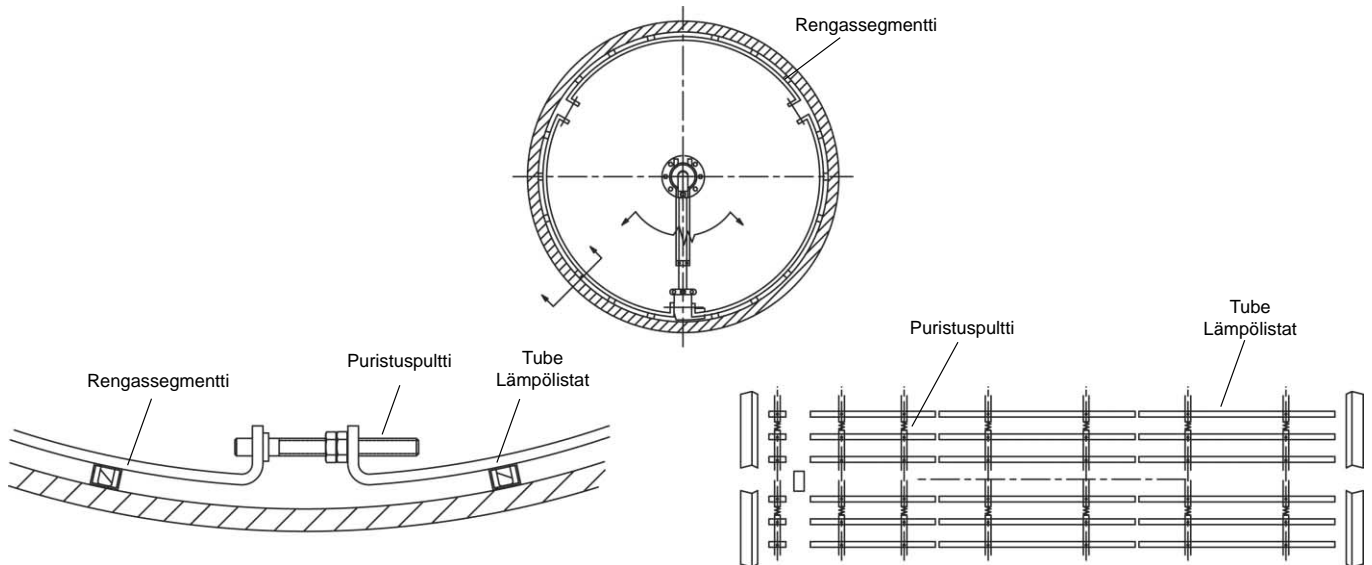


Asennusohjeet

Tube™ Lämpölistat



Turbulator Tube Bar

HUOM: Noudata yhtiösi turvallisuustoimenpiteitä sylinterien sisällä työskennellessäsi ja lue ohjeet huolellisesti ennen töiden aloittamista.

Osat: kts. Kadant Johnson Tube™ -lämpölistojen kokoonpanopiirustus. Mikäli osista on kysyttävää, ota yhteyttä toimittajaan.

1. Ota esiin Kadant Johnsonin piirustus josta käy ilmi sylinterien sijainti ja numerot joihin lämpölistat asennetaan. Piirustuksen numero on tyyppiä TXA-xxx-xxx,

2. Ota esiin asennuksessa tarvittavat työkalut. Työkalut per asentajaryhmä:

Pneumaattinen, sähköinen tai manuaalinen 3/8" räikkävain

10 mm lyhyt kuusiotappiavain

Kaksi kiintoavainta 24 mm mutterille (15/16" käy myös)

Mittanauha

3. Valitse kokoamisalue lämpölistojen asennusta varten. Tämä on tyypillisesti alue koneen hoitopuolella, kuivatusosan edessä.

4. Pura lämpölistat kuljetuspakkauksesta. Tarkista Kadant Johnsonin asennuspiirustuksesta että kaikki osat ovat kokoamisalueella; sarja lämpölistoja (Tube™ listat, kaikissa kaksi reikää), sarja rengassegmenttejä (kolme segmenttiä per rengas, lukitustapit asennettuna) ja sarja puristuspulltteja (kolme pullttiä per rengas, kaksi mutteria per pulltti).

5. Noudattaen tehtaan ohjeita, anna sylinterien jäähtyä kunnes ne ovat alle 38°C. Irrota miesluukkujen kannet ja tuuleta sylinterit ilmapuhaltimella.

6. Tarkista sylinterin sisäpuoli ennen kuin menet sylinteriin sisään, noudata tehtaan ohjeita suljetuista tiloista.

Sylinterin sisällä pitäisi olla kaksi henkilöä suorittamassa asennusta ja kolmas henkilö ojentamassa osia sylinterin sisälle ja turvavahtina.

7. Tarkista sylinterin vaipan tasaisen osan pituus. Tarkista, että tämä vastaa Kadant Johnsonin piirustuksessa olevaa mitta.

8. Aloita asennus koneen käyttöpuolelta. Mikäli sylintereihin asennetaan uudet sifonit, asenna nämä ensin. Yleensä sylinterissä on sarja pitkiä listoja ja yksi lyhyt segmentti. Sylinterissä voi olla myös yksi puolimittainen segmentti.

Ensimmäinen asennettava listasegmentti on yleensä täysmittainen. Lyhyin segmentti asennetaan yleensä viimeisenä. Jokainen segmentti, pituudesta riippumatta, kiinnitetään kahdella renkaalla.

9. Aseta ensimmäinen listasarja 25-40 mm etäisyydelle sylinterin pyöristetystä reunasta, asennuspiirustuksen mukaisesti. Mikäli sylinterissä on seisova sifoni, aseta ensimmäinen listasarja 25-40 mm etäisyydelle sifonin imujalan reunasta, asennuspiirustuksen mukaisesti.

10. Aloita asettamalla kaksi rengassegmenttiä sylinterin pohjalle, toinen osoittaen klo 6:sta klo 2:een, ja toinen osoittaen klo 6:sta klo 10:een. Työnnä puristuspulltin pää rengassegmentin päässä olevan taivutetun pään läpi ja kierteitetty pää viereisen rengassegmentin päässä olevan taivutetun pään läpi, kohdassa jossa kaksi segmenttiä kohtaavat sylinterin pohjalla.

Kummankin asentajan tulisi koota yksi pari tällaisia rengassegmenttejä ja pitää niitä paikoillaan kun listat asennetaan paikoilleen.

11. Aloita listojen asennus liu'uttamalla ne yksi kerrallaan alas sylinterin vaippaa, rengassegmenttien taakse. Nosta rengassegmenttejä sylinterin vaipalta, niin että listalle on tilaa. Kun listat ovat paikoillaan, lukitse listat rengassegmentteihin

käyttäen segmenttien tappeja. Aloita työ listasta joka on lähimpänä klo 6:ta ja työskentele siitä ylöspäin, yksi puoli kerrallaan.

12. Kun listat on lukittu paikoilleen kiinnitä tapit lujemmin työntämällä rengassegmenttejä sylinterin vaippaa kohden.

13. Kun listat on kiinnitetty tappeihin kahdessa alemmassa rengassegmentissä, aseta ylempi rengassegmentti kahden alemman segmentin päälle, niin että puristuspuilit ovat rengassegmenttien päiden välissä. Tämä yläsegmentti riippuu sylinterin vaipan alapuolella kunnes puristuspuilit kiristetään (kts 15.)

HUOM: Rengassegmentit ja puristuspuilit ovat symmetrisiä. Ne voidaan asentaa kummin päin vain. Yleensä puristuspuilit päät asennetaan osoittamaan samaan suuntaan, mutta tämä ei ole välttämätöntä.

14. Liu'uta lämpölistat ylärengassegmentin ja sylinterin vaipan välistä, yksi kerrallaan kunnes kaikki listat ovat paikoillaan. Aseta jokainen lista rengassegmenttien päälle, niin että tapit menevät listoissa oleviin reikiin.

15. Kun kaikki listat ovat paikoillaan, kiristä kolme puilit kääntämällä muttereita vastapäivään. Jätä taivutettujen liuskojen väliin samansuuruinen rako.

Pneumaattista tai manuaalista räikkää voidaan käyttää muttereiden kiristykseen puristusmuttereissa. Huomaa, että räikkä täytyy asettaa pyörimään vastapäivään puilit kiristämiseksi rengassegmenttejä vasten.

16. Kun kaikki puristuspuilit ovat paikoillaan, kiristä ne kaikki noin 27 Nm kireyteen. Pneumaattinen räikkä riittää kiristämiseen.

17. Kiristä kaikkien puristuspuilit vastamutterit. Käytä tähän kahta kiintoavainta ja kiristä mutterit noin 100 Nm kireyteen toisiaan vasten. Kiristykseen ei tarvita momenttiavainta, riittää että mutterit ovat kireällä.

Yllämainittu toimenpide kestää noin 10 minuuttia. Jatka asentamalla seuraava segmentti.

Seuraavan segmentin listojen tulisi olla linjassa edellisen segmentin listojen kanssa, niin että rako päiden välillä on 5-15 mm. Kun viimeinen segmentti on asennettu, tulisi rako sylinterin pyöreään pintaan olla 25-40 mm.

Kadant Johnson-takuu

Kadant Johnson-tuotteet on valmistettu laadullisesti korkeatasoisiksi. Haluat tehokkuutta – me toimitamme sitä. Kadant Johnsonin tuotteilla on yhden vuoden materiaali- ja valmistusvirhetakuu lähetyspäivästä lukien. Takuun puitteissa Kadant Johnsonin vastuulle kuuluu viallisen tuotteen korjaus tai viallisen tuotteen vaihtaminen vastaavaan toimivaan tuotteeseen.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com