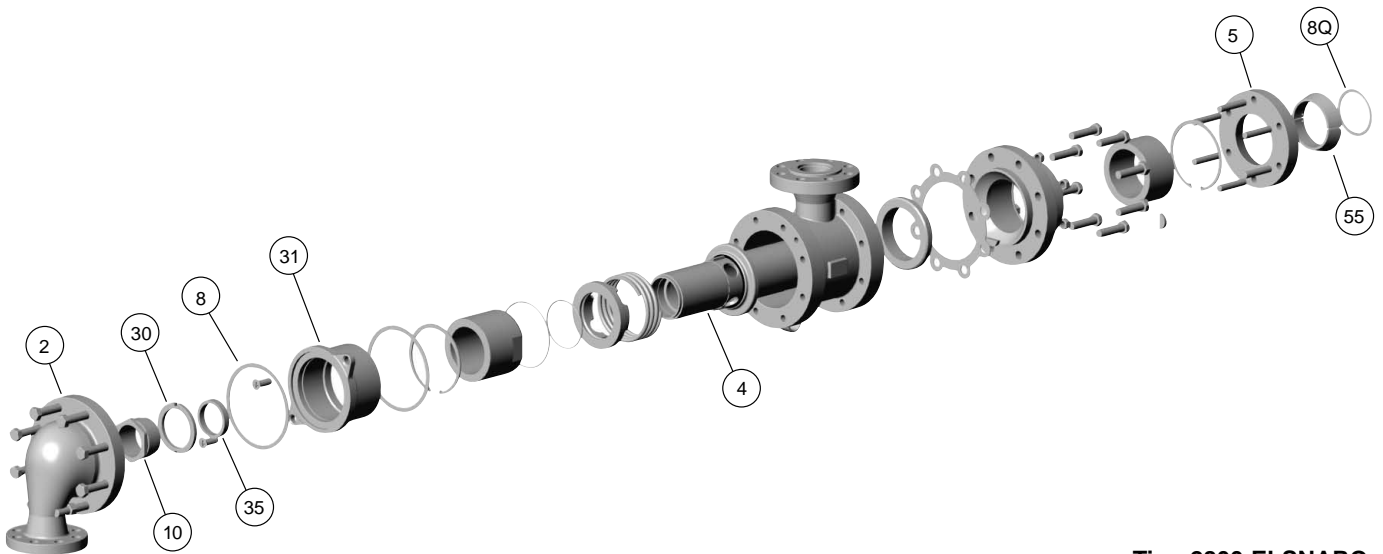


Istruzioni per l'installazione dei giunti tipo 2750, 2800 E 2950 ELSNARQ



Tipo 2800 ELSNARQ

NOTA: Prima di operare sui giunti rotanti Kadant Johnson, accertarsi che vengano rispettate le procedure di sicurezza imposte dalle normative vigenti.

Per l'individuazione delle parti, consultare i disegni di assieme forniti con il Giunto Rotante Kadant Johnson. In caso di dubbi, contattare Kadant Johnson od un suo Rappresentante.

1. Prima di procedere con l'installazione del giunto, accertarsi che all'interno delle tubazioni, dei rulli o dei cilindri non vi sia traccia di depositi in genere (sporcizia, trucioli di lavorazione, residui di saldatura, sabbia). Tale operazione eviterà un danneggiamento degli anelli in carbone grafite e garantirà una più lunga durata in servizio.

2. Smontare la testa (2) dal giunto. Lasciando la piastra di assieme (31) in posizione, togliere il premistoppa (10), il controdado (30) e la treccia (35). Tralasciare questo punto nel caso di giunti equipaggiati con boccola anziché con premistoppa.

Controllare che la superficie del tubo interno a contatto con il premistoppa sia liscia e perfettamente pulita.

IMPORTANTE: Il tubo interno non deve presentare curvature e, per evitare oscillazioni o vibrazioni durante la rotazione, è necessario renderlo il più possibile solidale con il rullo.

3. Inserire la flangia ad attacco rapido (5) sul nipplo (4) del giunto rotante in modo che la parte allargata del foro centrale sia rivolta verso il perno cilindro. Sistemare quindi i due semianelli conici (55) nella sede ricavata sul nipplo e bloccarli a mezzo della flangia ad attacco rapido.

4. Inserire una guarnizione in rame (8Q) nuova nella sede del perno.

5. Far scorrere delicatamente il giunto sul tubo interno, fino ad introdurre quest'ultimo nel premistoppa o nella boccola. Il tubo interno, una volta in posizione, dovrà sporgere leggermente dal premistoppa (9-10 mm circa).

6. Collegare la flangia ad attacco rapido con la controflangia del perno, bloccando il tutto con gli appositi dadi e serrando uniformemente. E' importante sottolineare che la flangia ad attacco rapido, se correttamente posizionata, non dovrà risultare a contatto con la superficie della controflangia. Una volta serrati i dadi, verificare la distanza tra le due flange, che potrà variare tra i 3 ed i 4 mm. lungo tutta la circonferenza.

7. Reinstallare la treccia, il premistoppa ed il controdado. Chiudere il premistoppa a circa 30 ft/lbs (40Nm) e serrare il controdado. Tralasciare questo punto nel caso di giunti equipaggiati con boccola.

8. Reinstallare la testa sul corpo del giunto, interponendo la guarnizione di testa (8).

9. Collegare le tubazioni al giunto impiegando tubi metallici flessibili Kadant Johnson i quali devono essere di lunghezza opportuna e non devono esercitare alcuna trazione o compressione sul giunto, evitando così lo spostamento di quest'ultimo al di fuori dall'asse del perno. Deve inoltre essere garantito il libero movimento assiale del giunto, necessario alla compensazione dell'usura dell'anello in carbone grafite. Le lunghezze minime consigliate dei tubi metallici flessibili sono riportate in Tabella 2.

IMPORTANTE: COLLEGARE I FLESSIBILI DIRETTAMENTE AL GIUNTO, EVITANDO DI INTERPORRE TUBAZIONI O RACCORDI CHE, A CAUSA DEL LORO PESO, NE PREGIUDICHEREBBERO LA SUA DURATA. TUBAZIONI E VALVOLAME DOVRANNO ESSERE ADEGUATAMENTE SUPPORTATI.

10.

Inserire la barra anti-rotazione nell'apposito occhio, impiegando tondini di dimensioni appropriate. Non collegare più di due giunti su di un'unica barra. Vincolare una estremità della barra all'occhiello di un giunto mediante coppiglie e lasciare libera l'altra estremità nell'occhiello del secondo giunto. Ciò assorbirà la torsione indotta dal giunto in rotazione, prevenendo eventuali rotture dei tubi flessibili dovute a sollecitazioni meccaniche.

I giunti Kadant Johnson di questo tipo non richiedono l'impiego di olio o di grasso. La lubrificazione delle parti in carbone-grafite è garantita dal vapore saturo, dalla condensa o dal liquido impiegato nel giunto.

Evitare la rotazione a secco del giunto Kadant Johnson. Essa potrebbe causare un'eccessiva usura degli anelli in carbone-grafite.

ATTENZIONE

Controllare periodicamente l'usura dell'anello in carbone grafite. La figura illustra lo spostamento progressivo dell'indicatore dell'usura - ricavato sul nipplo - verso l'esterno, che risulterà proporzionale all'assottigliamento dell'anello di tenuta. L'eccessiva usura di tale anello di tenuta (6) provoca il contatto del nipplo con il corpo del giunto, fino ad una sua eventuale fuoriuscita attraverso il corpo stesso. Si avrà conseguentemente perdita di fluido, con rischi per l'incolumità delle persone e necessità di sostituzione del giunto intero anziché del solo anello di tenuta.

ISTRUZIONI PER IL CONTROLLO DELL'USURA DELL'ANELLO IN CARBONE-GRAFITE

1.

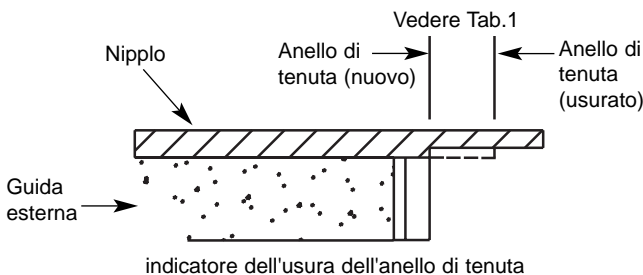
Controllare la posizione dell'indicatore dell'usura ricavato sulla parte esterna del nipplo del giunto rotante (vedere "indicatore dell'usura" in figura).

2.

Nella Tabella 1 sono riportate le diverse quote in funzione della dimensione del giunto. E' importante sottolineare che l'usura dell'anello in carbone grafite provoca l'allontanamento del giunto dal perno del cilindro (a causa della pressione del fluido).

3.

Quando la distanza tra corpo ed indicatore dell'usura sarà pari al valore indicato in Tabella 1, l'anello in carbone grafite dovrà essere sostituito.



Diametro giunto	Usura dell'anello (mm)
3/4"	6,5
1"	9,0
1-1/4"	10,2
1-1/2"	8,0
2"	9,0
2-1/2"	10,2
3"	11,1
3-1/2"	11,1
4"	14,3
5"	14,3
6"	11,1
7-1/2"	17,5
8"	20,6

Diametro tubo	Lunghezza minima (mm)
1/4"	200
3/8"	250
1/2"	250
3/4"	300
1"	380
1-1/4"	450
1-1/2"	450
2"	530
2-1/2"	610
3"	690

Diametro giunto	Giunto Tipo	Diametro barra Schedule 80
3/4"	2200	10 mm
1"	2300	10 mm
1-1/4"	2400	12 mm
1-1/2"	2500	12 mm
2"	2550	12 mm
2-1/2"	2600	16 mm
3"	2700	20 mm

Le dimensioni riportate sono indicative e comunque soggette a variazioni. I disegni approvati sono disponibili su richiesta. Per le caratteristiche di coppia, fare riferimento al disegno Kadant Johnson A37640.

La Garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati rispettando rigorosi standard qualitativi e sono garantiti per difetti su materiali e lavorazione per un periodo di un anno dalla data di spedizione. Resta espressamente inteso che tale garanzia è limitata alla sola riparazione od alla sostituzione, da parte di Kadant Johnson, di analoga quantità di prodotti con altri non difettosi.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com