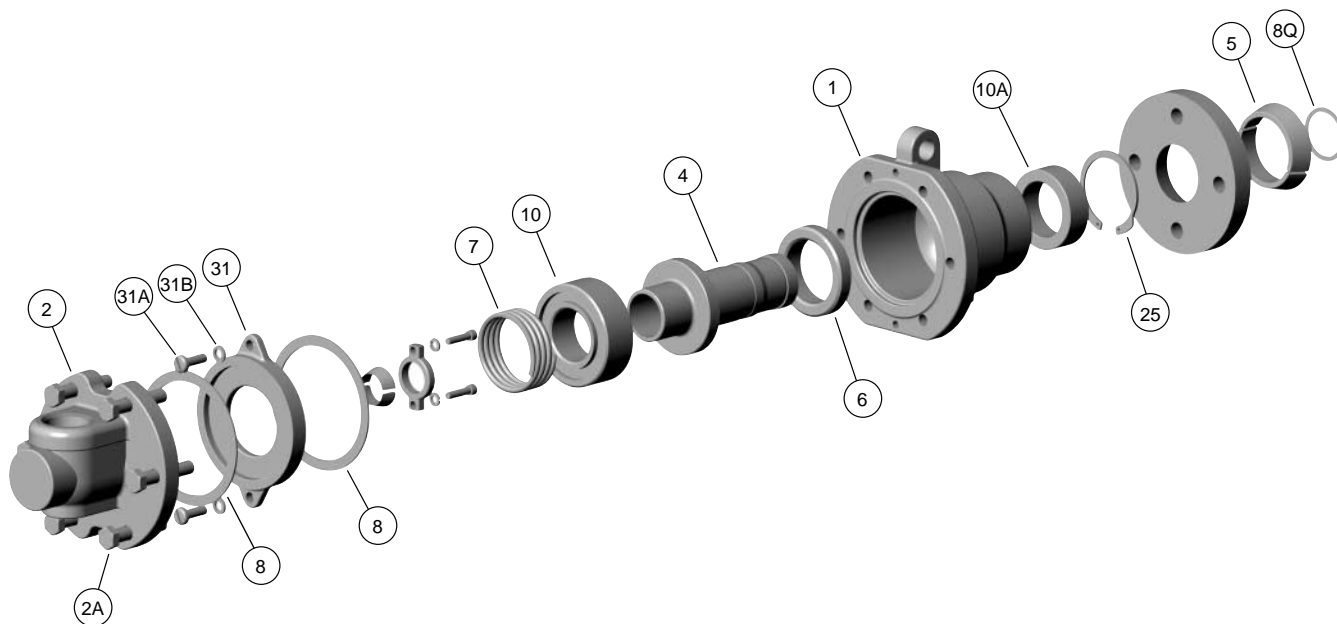


Smontaggio e manutenzione dei giunti serie SX



Tipo SXBPQ-1

PARTI SOGGETTE A MAGGIORE USURA:

Articolo #	Quantità	Descrizione
6	1	Anello di tenuta in carbone-grafite
7	1	Molla
8	*2	Guarnizione di testa
10	1	Guida interna
10A	1	Guida esterna

* Nei giunti forniti senza piastra d'assieme è richiesta – come nel caso dei giunti SXA – 1 sola guarnizione di testa.

NOTA: osservare le procedure di sicurezza valide nel maneggiare i giunti rotanti Kadant Johnson e leggere tutte le istruzioni prima di procedere.

Per l'identificazione delle parti consultare i disegni di montaggio allegati al giunto rotante Kadant Johnson. Per domande, rivolgersi al proprio rappresentante di vendita o alla Kadant Johnson.

SMONTAGGIO:

1. Chiudere le valvole di alimentazione e scarico e lasciare raffreddare il sistema. Staccare il tubo flessibile dal giunto.
2. Togliere i dadi esagonali dai prigionieri della flangia ad attacco rapido del nipplo (5).
3. Il giunto può essere ora rimosso dalla macchina.
4. Smontare il tubo sifone dalla testa del giunto, se presente.
5. Sistemare il giunto su di un banco di lavoro, in posizione verticale, come illustrato nella figura 1.

6. Svitare le viti a testa esagonale (2A) e rimuovere la testa (2). Prestare attenzione poiché la testa potrebbe contrastare la spinta della molla all'interno.

7. Se il giunto è provvisto di piastra di assieme (31), togliere le due viti a testa tonda (31A) che fissano la piastra (31) al corpo del giunto (1). Prestare attenzione poiché la piastra contrasta la spinta della molla all'interno. Potrebbe essere necessario agire con forza per staccare la guarnizione.

8. Togliere la molla (7), la guida interna (10), il nipplo (4), e l'anello in carbone-grafite (6). Sostituire tutti i componenti ad eccezione del nipplo (4).

9. Girare il corpo (1), togliere e sostituire l'anello elastico (25) e la guida esterna (10A). Ora il giunto è completamente smontato.

10. Verificare che le superfici del nipplo non risultino danneggiate, sostituendolo se necessario. Controllare anche l'usura interna del corpo del giunto.

11. Pulire le superfici di tenuta e le parti da riutilizzare.

ASSEMBLAGGIO:

12. Inserire nel corpo (1) una nuova guida esterna (10A) e fissarla con un anello elastico (25).
13. Inserire un nuovo anello di tenuta (6) nel corpo del giunto, con la parte convessa rivolta verso il basso, seguito dal nipplo (4).

- 14.**
Installare la guida in carbone-grafite (10) nel corpo del giunto, facendola scorrere fino a battuta sul nipplo, con la sede per la molla rivolta all'esterno.
- 15.**
Sistemare la molla (7) nella scanalatura della guida in carbone-grafite.
- 16.**
Posizionare la piastra di assieme (31) sulla molla, interponendo una guarnizione nuova e fissandola con le due viti a testa tonda.
- 17.**
Interponendo una seconda guarnizione (8), fissare la testa (2) al corpo del giunto con le viti a testa esagonale (2A). Per comprimere correttamente la guarnizione, lubrificare i bulloni prima di serrarli.
- 18.**
Riavvitare il tubo sifone nella testa del giunto.
- 19.**
Nel caso il giunto sia predisposto per l'attacco rapido al perno cilindro a mezzo flangia, inserire la guarnizione in rame (8Q) nella sede della controflangia del perno. Inserire la flangia (5) sul nipplo 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. Mantenendo il giunto in posizione, inserire il nipplo (4) nella sede della controflangia e bloccare il tutto avvitando i dadi sui prigionieri. È importante sottolineare che la flangia (5), se correttamente posizionata, non dovrà risultare a contatto della controflangia. Una volta serrati i dadi, verificare la distanza tra le due flangie, che potrà variare tra i 3 ed i 5 mm. Nel caso in cui il giunto venga fornito con nipplo ad attacco filettato, avvitarlo alla controflangia del perno cilindro.

- 20.**
Collegare le tubazioni al giunto usando il tubo flessibile Kadant Johnson di metallo. I tubi devono essere di lunghezza opportuna per non esercitare alcuna trazione o compressione e devono permettere lo spostamento assiale del giunto per compensare l'usura dell'anello in carbone-grafite.

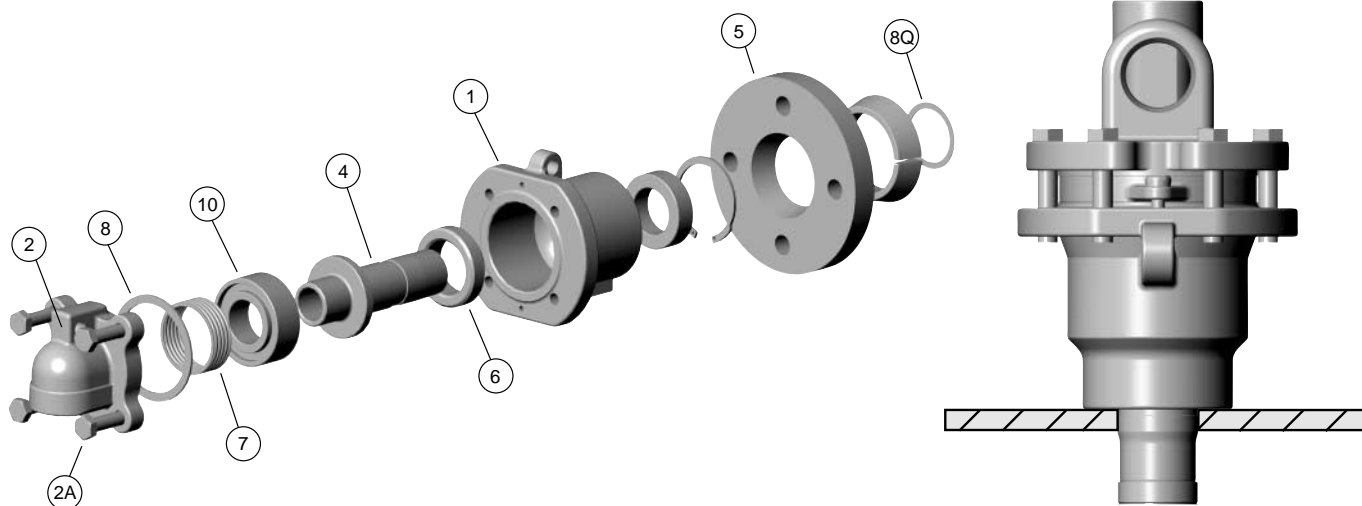
IMPORTANTE: COLLEGARE I TUBI FLESSIBILI DIRETTAMENTE AL GIUNTO, EVITANDO DI INTERPORRE TUBAZIONI O RACCORDI CHE, A CAUSA DEL LORO PESO, NE PREGIUDICHEREBBERO LA PRESTAZIONE. TUBAZIONI E VALVOLAME DOVRANNO ESSERE ADEGUATAMENTE STAFFATI E SUPPORTATI.

- 21.**
Inserire la barra antirotazione nell'apposito occhiello, in base alla descrizione nelle istruzioni per l'installazione. Non collegare più di due giunti su di un'unica barra. Vincolare un'estremità della barra, mediante coppiglie, all'occhiello di un giunto 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.

I GIUNTI KADANT JOHNSON NON RICHIEDONO L'IMPIEGO DI OLIO O GRASSO. LA LUBRIFICAZIONE DELLE PARTI IN CARBONE-GRAFITE È GARANTITA DAL VAPORE SATURO, CONDENSATO O LIQUIDO CHE CIRCOLA NEL GIUNTO.

EVITARE LA ROTAZIONE A SECCO DEL GIUNTO. ESSA POTREBBE CAUSARE UN'ECESSIVA USURA DEGLI ANELLI IN CARBONE-GRAFITE.

Le dimensioni sono indicative e suscettibili di variazioni. I disegni certificati sono disponibili su richiesta.



Tipo SXA

Figure 1

La garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant Johnson vengono realizzati nel rispetto di elevati standard qualitativi e sono coperti da una garanzia di 12 mesi dalla data di spedizione. Se entro tale periodo si riscontrasse un inconveniente, per ragioni derivanti da difetti nei materiali o nella lavorazione, il prodotto o la parte difettosa verranno sostituiti. Resta inteso che la responsabilità di Kadant Johnson è limitata a tale sostituzione e non copre i danni diretti o indiretti derivanti dall'inconveniente.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com