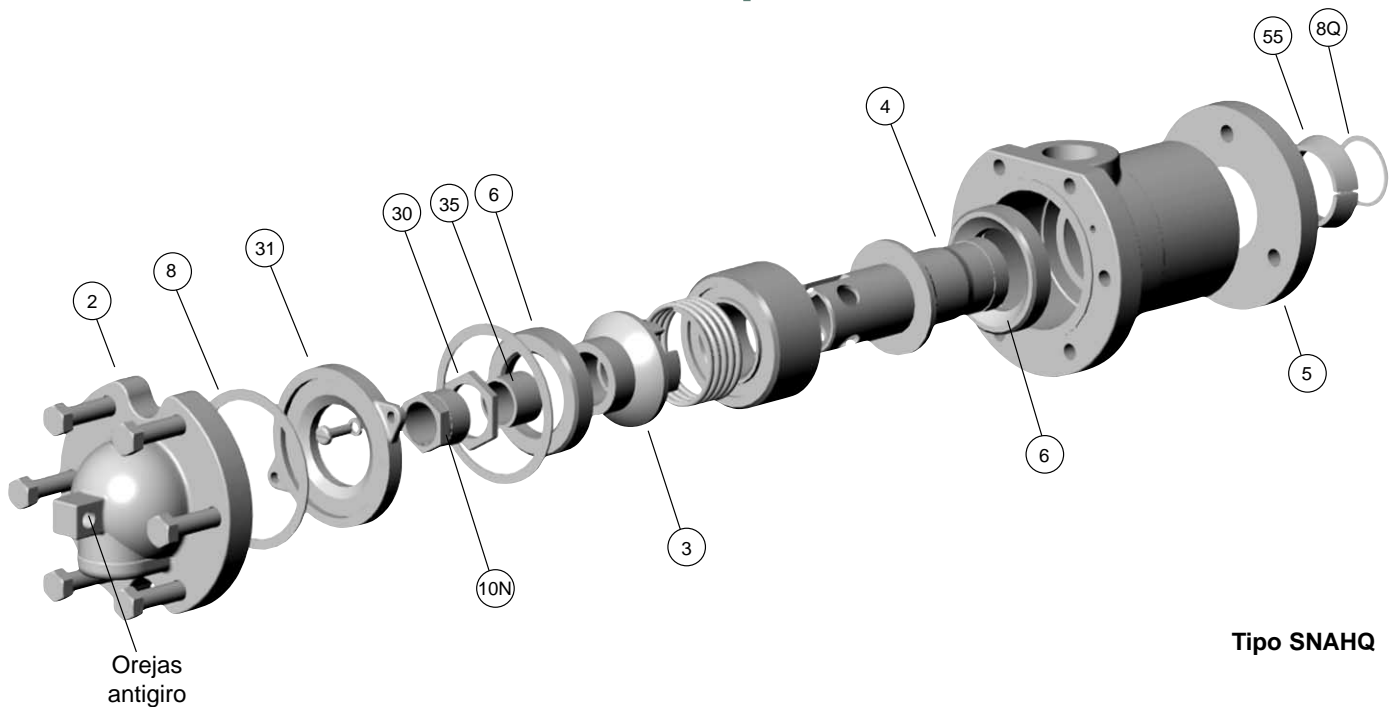


# Instrucciones de instalación para Juntas Tipo SN



**NOTA:** siga todos los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Remítase a los gráficos de instalación suministrados por Kadant Johnson junto a su junta de rotación para identificar las distintas piezas. Si tiene otras preguntas, favor de contactar su representante Kadant Johnson o directamente a Kadant Johnson.

## PASO 1

Antes de instalar la junta, comprobar que se han eliminado de la tubería, rodillo, secador o cilindro todas las impurezas, arena, suciedad, escorias de soldadura, etc. Así se evitarán daños al aro de grafito y las partes internas de la junta que producirían una parada y un mantenimiento innecesario.

## PASO 2

Retire el cabezal (2) de la junta con la placa de montaje (31) montada. Retire el prensaestopas (10N), contratuercas (30) y empaquetadura (35). Asegúrese de que la tubería está limpia y lisa en la zona de empaquetadura.

**AVISO:** LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA, PARA QUE CUANDO ESTÉ CONECTADA AL CILINDRO GIRE SIN BALANCEO. DE ESTE MODO SE EVITARÁ UN EXCESO DE TENSIÓN SOBRE PARTES INTERNAS DE LA JUNTA, COSA QUE PODRÍA SIGNIFICAR FUGAS O UNA ROTURA DEL ANILLO DE GRAFITO.

## PASO 3

Deslice la brida biconos (5) en la boquilla (4) de la junta rotativa con el lado cónico hacia fuera.

## PASO 4

Coloque una junta nueva de cobre (8Q) en el encaje del gorrón.

## PASO 5

Deslice la junta por el tubo sifón horizontal, con precaución al pasar por la apertura de la rótula hembra (3) de no dañarlos. La tubería interior horizontal debe sobresalir un poco del prensaestopas una vez instalado (aproximadamente 8 mm).

## PASO 6

Coloque los biconos (55) en la ranura de la boquilla (4). Deslice sobre ellos la brida biconos y fije la brida al gorrón con los espárragos y tuercas; apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida biconos no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4 mm. Mida el espacio.

## PASO 7

Coloque la empaquetadora (35) en su alojamiento de la rótula hembra (3). Apriete el prensaestopas (10N) lo suficiente para que cierre herméticamente (aproximadamente unos 4 KGM.), pero que no bloquee el tubo sifón. Apriete la contratuercas (30) en la rótula hembra.

**AVISO:** LA JUNTA ROTATIVA DEBE PODER MOVERSE LIBREMENTE POR EL TUBO SIFÓN PARA COMPENSAR POR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

## PASO 8

Volver a colocar el cabezal (2) en la carcasa de la junta.

## PASO 9

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles metálicos Kadant Johnson de acero inoxidable. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que no cree tensión en la junta descentrándola del eje del cilindro. (Véase la tabla de longitudes mínimas recomendadas para tubos flexibles en la Tabla 2).

AVISO: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE TAN CERCA DE LA JUNTA COMO SEA POSIBLE. EVITE EL USO DE ACCESORIOS Y TUBERÍAS, YA QUE EL AUMENTO DE PESO PUEDE AFECTAR EL RENDIMIENTO DE LA JUNTA. PROPORCIONE EL SOPORTE ADECUADO PARA LOS ACCESORIOS Y TUBERÍAS MÁS ALLA DEL TUBO FLEXIBLE.

#### PASO 10

Instale varillas antigiro en los orificios de las orejas usando tubería Schedule 80 (ver los tamaños recomendados para las varillas antigiro en la Tabla 3). Se recomienda que sólo se sujeten dos juntas con cada varilla antigiro. Fije la varilla antigiro en la oreja de una de las juntas con pasadores y permita que la varilla esté sin fijar en las orejas antigiro de la segunda junta. Esto hará que absorba la torsión generada por la junta y evitará un desgaste prematuro del tubo flexible al reducir la tensión.

NUNCA APLIQUE ACEITE O GRASA A LAS JUNTAS KADANT JOHNSON. LAS PIEZAS DE GRAFITO SÓLO REQUIEREN PARA SU LUBRICACIÓN AL VAPOR SATURADO, CONDENSADO O LÍQUIDO QUE PASA A TRAVÉS DE ELAS.

EVITE QUE LAS JUNTAS KADANT JOHNSON TRABAJEN EN SECO. ESTO PRODUCIRÍA UN DESGASTE EXCESIVO DEL ARO DE GRAFITO.

#### AVISO

La junta rotativa debe inspeccionarse regularmente para determinar el desgaste de los aros de grafito. De hallarse completamente gastado el aro de grafito (6), la boquilla metálica rozará con el cuerpo de la junta, desgastándola. Esto produciría un escape, que puede crear una situación de peligro, y puede que se requiera cambiar toda la junta y no solamente el aro de grafito. (Ver procedimiento para determinar el desgaste del aro de grafito).

#### PROCEDIMIENTO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO

##### PASO 1

Mida la distancia X entre la brida gorrón y la primera superficie mecanizada de la junta, tal y como se muestra en la página 1.

##### PASO 2

Busque en la tabla 1 el tamaño de su junta. Recuerde que a medida que el aro se va desgastando la junta se mueve (debido a la presión) alejándose automáticamente del extremo del gorrón.

##### PASO 3

Calcular la distancia (X) y añadir la medida que encontrará en la Tabla 1 correspondiente al tamaño de su junta.

##### PASO 4

Cuando la dimensión (X) sea igual al número calculado en el Paso (3) deberá reemplazarse el aro de grafito.

Figura 1

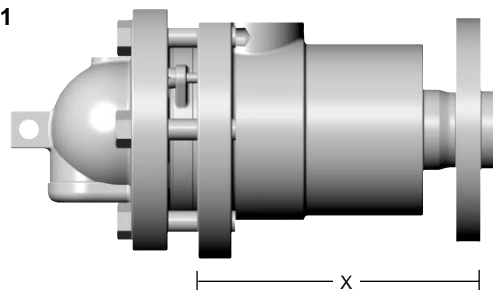


TABLA 1

Tamaño Junta	Desgaste de aro
3/4"	1/4" (6,5mm)
1"	.350" (9,0mm)
1-1/4"	.400" (10,2mm)
1-1/2"	5/16" (8,0mm)
2"	.350" (9,0mm)
2-1/2"	.400" (10,2mm)
3"	7/16" (11,1mm)
3-1/2"	7/16" (11,1mm)
4"	9/16" (14,3mm)
5"	9/16" (14,3mm)
6"	7/16" (11,1mm)
7-1/2"	11/16" (17,5mm)
8"	13/16" (20,6mm)

TABLA 2

#### LONGITUDES MÍNIMAS RECOMENDADAS PARA LOS TUBOS FLEXIBLES

Diámetro del tubo	Longitud mín.
1/4"	8" (250mm)
3/8"	10" (310 mm)
1/2"	10" (310 mm)
3/4"	12" (310mm)
1"	15" (380mm)
1-1/4"	18" (460mm)
1-1/2"	18" (460mm)
2"	21" (535mm)
2-1/2"	24" (610mm)
3"	27" (690mm)

TABLA 3

#### TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA VARILLAS ANTIGIRO

Tamaño Junta	Junta Tipo	Usar tubo Sch 80
3/4"	2200	1/8" (3,5mm)
1"	2300	1/8" (3,5mm)
1-1/4"	2400	1/4" (6,5mm)
1-1/2"	2500	1/4" (6,5mm)
2"	2550	1/4" (6,5mm)
2-1/2"	2600	3/8" (10,0mm)
3"	2700	1/2" (13,0mm)

Las distancias sirven como referencia únicamente y pueden variar. Si los necesita, disponemos de dibujos certificados. Por favor, remítase al Kadant Johnson Drawing número A37640 para conocer las magnitudes de par de apriete recomendadas en cada caso.

La garantía Kadant Johnson

Los productos Kadant Johnson se elaboran con un elevado nivel de calidad. Si lo que desea es rendimiento, eso es precisamente lo que nosotros le proporcionamos. Los productos Kadant Johnson tienen una garantía contra defectos en materiales y fabricación por un período de un año a partir de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de la obligación contraída por Kadant Johnson será, por decisión única de Kadant Johnson, la reparación o nuevo suministro de producto no defectuoso de la misma calidad.

**KADANT**  
JOHNSON

www.kadantjohnson.com