

Pokyny k instalaci pro otočný kloub 9500 CorrPro® - 12 mm se stacionárním sifonem

KĀ fluidhandling.kadant.com/cs/centrum-znalosti/pokyny-k-instalaci-a-oprave/rotacni-spojky-corrpro/pokyny-k-instalaci-pro-otocny-kloub-9500-corrpro-r-12-mm-se-stacionarnim-sifonem-cz

Effective: October 12, 2022




Úvod

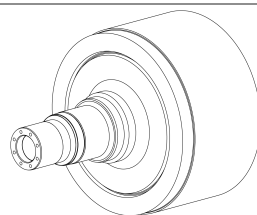
Než budete pokračovat, přečtěte si všechny pokyny.

Krok 1

Odstraňte stávající zařízení. Vyčistěte povrch těsnění čepu. Vyvrtejte a vyčistěte závitové otvory. V případě potřeby sejměte kryt ložiska.

Důležité: Některé aplikace znovu používají kryt ložiska a/nebo přírubu čepu. Pečlivě zkontrolujte svou žádost a přeskočte kroky, které neplatí.

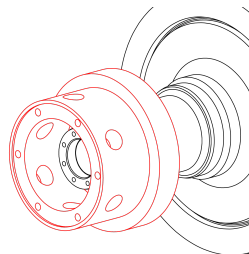
 Zařízení musí být chladné a bez tlaku.



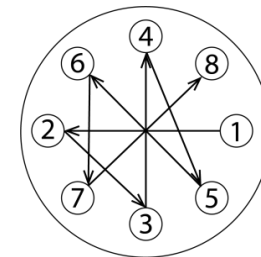
Step 2

If using a bracket that is mounted to the machine face, install the bracket using the appropriate fasteners.

If the bracket is integrated into the bearing cover, follow the machine manufactures installation recommendations. The journal flange will need to be removed if its outer diameter is greater than the journal outer diameter.



Viz výkres sestavy Kadant Johnson pro identifikaci dílů a výkres A37640 pro specifikace krouticího momentu. Pro snadnou identifikaci jsou díly použité v jednotlivých krocích často doprovázeny jejich polohou na montážním výkresu [např. těsnění (8B)]. Všechny upevňovací prvky utáhněte hvězdicově. Certifikované výkresy jsou k dispozici na vyžádání. Rozměry jsou pouze orientační a mohou se změnit.



BEZPEČNOST



Tento bezpečnostní symbol vás varuje před nebezpečím smrti nebo zranění v případě nedodržení pokynů. Ve všech krocích může dojít k úmrtí nebo zranění, pokud stroj není odpojen od napětí, bez tlaku, ochlazen a zastaven. Pokud je produkt provozován s typem kapaliny nebo při tlaku, teplotě nebo rychlosti, které nespĺňují jeho specifikace, může dojít k úmrtí nebo zranění. Při nesprávném zacházení s těžkými díly a nebezpečím přiskřipnutí může dojít k úmrtí nebo zranění. Dodržujte bezpečnostní postupy vaší společnosti.

Nářadí

Různé kombinované klíče

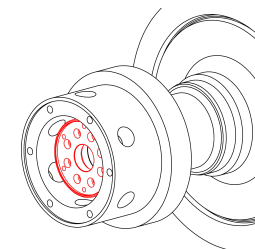
Momentový klíč 30 až 250 lbs (13,6 - 113,5 Kg)

Nástroj pro manipulaci se sifonem

Různé zásuvky

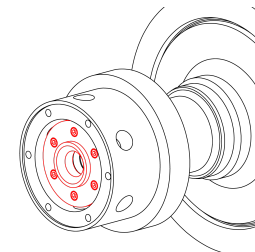
Step 3

If applicable, install the journal flange using the correct gasket and/or O-ring(s).



Step 4

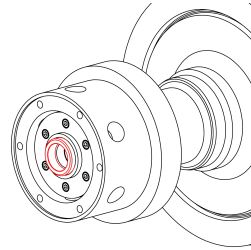
Install the wear plate using the applicable O-ring(s) and/or gasket.



Step 5

Place three equally spaced drops of seal ring installation fluid on the conical side of the seal ring. Install the seal ring.


Important: Make sure the seal ring is centered and does not fall off the wear plate.



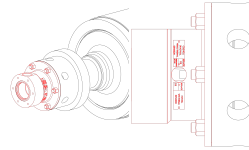
Step 6

Install the body assembly to the bracket and secure with the provided fasteners (1A).

Important: Check the visual indicator to ensure proper set-up.

 Pinch hazard during installation.

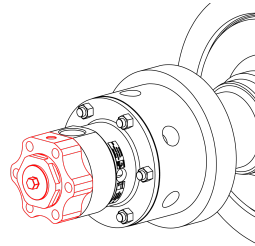
 Spring force present during installation.



Step 7

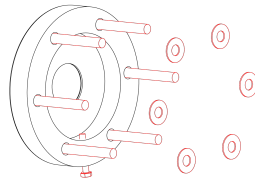
Important: Make sure that the key on the horizontal pipe is engaged with the keyway on the head.

Note: Orient the outlet connection in the desired position.



Step 10

Turn the adjustment screw until it is below the ID of the retaining ring. Insert the cap screws (2A) into the retaining ring. Slide the spring washers (2B) over the cap screws with the convex side facing the retaining ring.



Step 11

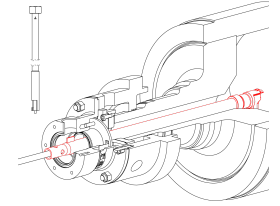
Install the retaining ring into the head. Fasten retaining ring and head to the body with cap screws. Torque 30 to 42 ft-lbs (41 to 57 Nm).

With the syphon straight, apply Loctite® 242 to the threaded insert. Insert the syphon into the journal and gently rotate the vertical leg to the six-o'clock position.

Insert the syphon handling tool until it contacts the insert. Turn the tool clockwise to engage the locking insert. Turn an additional two times to ensure engagement.

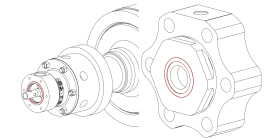
While applying pressure on the tool, rotate counterclockwise until the stamped "T" on the tool is facing up. Pull the tool back approximately 1" (25 mm). Push the tool forward while turning the tool clockwise. The insert will begin to thread into the vertical leg. Tighten the insert to 50 ft-lbs (68 Nm).

Tip: Pull the syphon toward you to confirm that the vertical leg is locked.



Step 8

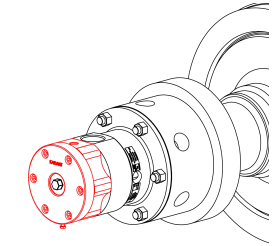
Apply anti-seize to the threads and tapered portion of the horizontal tube. Lubricate and install a cup seal (12 and 2E) in the body and head.



Step 9

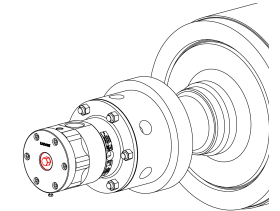
Position the head on the horizontal tube. Finger tighten the nut on the horizontal tube.

Important: Install the retaining ring and head so that they are centered on the body.



Step 12

Torque the horizontal tube nut to 175 to 200 ft-lbs (237 to 271 Nm). Pipe the rotary joint.



The Kadant Johnson Warranty

Kadant Johnson products are built to a high standard of quality. Performance is what you desire: that is what we provide. Kadant Johnson products are warranted against defects in materials and workmanship for a period of one year after the date of shipment. It is expressly understood and agreed that the limit of Kadant Johnson's liability shall, at Kadant Johnson's sole option, be the repair or resupply of a like quantity of non-defective product.

Kadant Johnson rotary joints and accessories could be subject to European Pressure Equipment Directive 2014/68/EU (PED). Modifications or changes to rotary joints and/or accessories are only permitted upon approval of Kadant Johnson. Only genuine Kadant parts and original accessories will ensure the safety of these assemblies. The use of other than original parts voids the warranty and will lead to forfeiture of the declaration of conformity and will invalidate any liability for damages cause thereby.