

# Installation Instructions for the 9750 PT2X™ Rotary Joint - IT

[fluidhandling.kadant.com/it/centro-di-conoscenza/istruzioni-per-l-installazione-e-riparazione/pt-ptx-pt2x-rotary-joints/installation-instructions-for-the-9750-pt2x-rotary-joint-it](http://fluidhandling.kadant.com/it/centro-di-conoscenza/istruzioni-per-l-installazione-e-riparazione/pt-ptx-pt2x-rotary-joints/installation-instructions-for-the-9750-pt2x-rotary-joint-it)

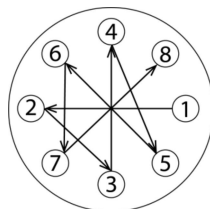
Effective: January 1, 2022



## INTRODUZIONE

Leggere tutte le istruzioni prima di procedere.

Fare riferimento al disegno di assieme Kadant Johnson per l'identificazione delle parti e al disegno NL9528 per le specifiche di coppia. Per una facile identificazione, le parti utilizzate nelle singole fasi sono spesso contrassegnate con la loro posizione nel disegno di montaggio (es: guarnizione (8B)). Stringere tutti gli elementi di fissaggio a forma di stella. I disegni certificati sono disponibili su richiesta. Le dimensioni sono solo di riferimento e possono variare.



## SICUREZZA



Questo simbolo di sicurezza avverte del rischio di morte o lesioni se le istruzioni non vengono seguite. In ogni momento si può incorrere in un infortunio anche grave se la macchina non viene prima messa in sicurezza, depressurizzata, raffreddata e spenta. Possono verificarsi gravi infortuni se il prodotto non viene utilizzato come da specifica o con fluidi non idonei. Si può incorrere in infortuni se i carichi pesanti non vengono movimentati in modo corretto.

## STRUMENTI

### Strumenti per dipendente

Chiavi combinate da 2x17 mm  
Chiavi combinate da 2x19 mm  
Chiavi combinate da 24 mm  
Bussola da 24 mm  
Bussola a testa esagonale da 6 mm  
Bussola a testa esagonale da 8 mm

Bussola a testa esagonale da 13 mm  
Chiave dinamometrica da 200 Nm  
Riduttore con attacco quadro da 1/2 a 3/8  
Martello da 1,5 kg  
Raschietto per guarnizioni

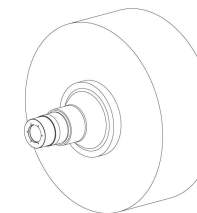
### Per uso comune

Bussola a testa esagonale da 64 mm  
Chiave dinamometrica da 600 Nm  
Bussola a testa esagonale da 14 mm  
Bussola a testa esagonale da 19 mm  
Cricchetto

## FASE 1

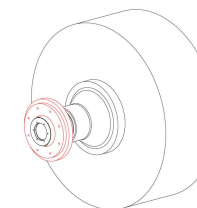
Rimuovere le strutture esistenti, pulire la superficie del perno da eventuali tracce di guarnizioni, pulire i fori filettati e se necessario ripassare i filetti. Se necessario, rimuovere il coperchio del cuscinetto.

Il dispositivo deve essere raffreddato e depressurizzato.



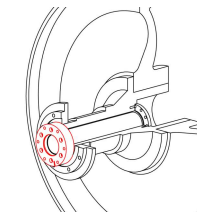
## FASE 2

Se si installa il coperchio del cuscinetto, pulire la superficie e applicare il sigillante. Far scorrere sull'alloggiamento e fissare con le viti a brugola (20C).



## FASE 3

Se si installa la camicia di isolamento, fare riferimento alle "Istruzioni per l'installazione della camicia di isolamento". Posizionare la flangia del perno, la guarnizione (8B) e la flangia di riempimento (se necessario) sul perno e fissarla utilizzando le viti a testa cilindrica (5A).



## FASE 4

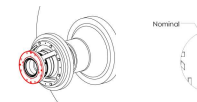
Posizionare la piastra di usura con la sua guarnizione (8A) sulla flangia di adattamento e fissarla con le viti a testa cilindrica (16A). Installare la staffa ad anello con le viti a testa cilindrica (20C).



## FASE 5

Pulire la superficie della piastra di usura, dell'anello di tenuta (6) e del nipplo. Fissare l'anello di tenuta e il pistone con 4 viti a testa cilindrica (3C).

**Suggerimento:** usa la punta delle dita per bilanciare l'anello di tenuta durante l'installazione.



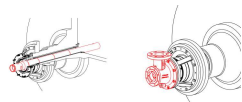
**Importante:** dopo aver installato il pistone, la scanalatura con l'incavo dovrebbe trovarsi all'interno della finestra di visualizzazione. In caso contrario l'installazione non è corretta e contattare Kadant Johnson.

Pericolo di pizzicamento durante l'installazione del pistone.

Le molle fanno resistenza durante l'installazione del pistone.

## FASE 6, OPZIONE 1

Inserire il tubo di supporto orizzontale dall'esterno. Ciò richiede una certa distanza tra la cappa e il perno del cilindro. Rimuovere il dado del tubo di supporto e lubrificarlo con la pasta di rame. Inserire il tubo di supporto attraverso il giunto rotante e il foro perno. Lasciare la parte conica del tubo di supporto che sporga dal pistone per circa 178 mm. Applicare la pasta antigrippaggio alla parte rastremata del tubo e nell'alloggio dell'o-ring sul corpo. Posizionare il corpo sopra il tubo di supporto e allineare il tutto. Posizionare i prigionieri sulla staffa ad anello e fissarli con i dadi esagonali (20B).



## FASE 6, OPZIONE 2

Inserire il tubo di supporto dall'interno dell'essiccatore.

Rimuovere il dado del tubo di supporto e lubrificarlo con della pasta anti grippaggio. Lubrificare l'alloggio dell'o-ring sul corpo del giunto. Posizionare il corpo sui 2 prigionieri della staffa ad anello e fissarlo con i dadi esagonali (20B).

Dall'interno dell'essiccatore, inserire il tubo di supporto nel foro del perno, allinearlo con le fessure di indicizzazione e spingerlo in posizione.

## FASE 7

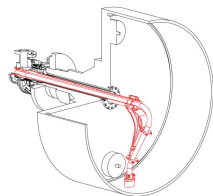
Inserire 2 linguette piegate della rondella antirrotazione nel corpo e inserire il dado nel tubo di supporto serrando a 300 ft-lbs (407 Nm). Ripiegare 2 linguette sulla parte piana del dado per evitare che si allenti.



## FASE 8

Dall'interno dell'essiccatore, applicare un lubrificante al silicone sull'O-ring. Far scorrere la scarpetta di raccolta condensa sul tubo del sifone verticale.

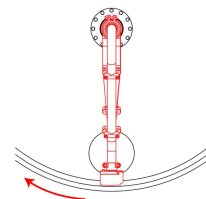
Far scorrere il tubo del sifone verticale nel tubo di supporto finché questo non passa attraverso l'O-ring e assicurarsi che la staffa di bloccaggio/supporto si trovi sopra il tubo di supporto. Fissare il sifone mediante la staffa di bloccaggio.



## FASE 9

Posizionamento finale del sifone.

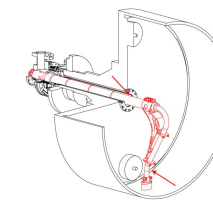
Verificare che la staffa di supporto sia in posizione verticale e la scarpetta di raccolta condensa sia rivolta verso il basso (a ore 6) e secondo il senso di rotazione del cilindro. Assicurarsi che la cravatta del sifone verticale sia a 102mm dall'estremità del tubo orizzontale. Se il cilindro è provvisto di scanalatura (groove), la scarpetta deve essere posizionata al suo interno. Utilizzando un calibro, regolare la distanza della scarpetta dal fondo del cilindro seguendo le specifiche Kadant Johnson.



## FASE 10

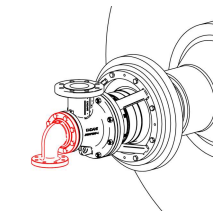
Assicurarsi che il sifone durante la rotazione del cilindro non entri in contatto con le barre di turbolenza, i contrappesi e il passo d'uomo.

Controllare che il gioco del tubo di supporto attraverso il perno del cilindro sia di almeno 5mm. Serrare le viti del morsetto a 68Nm.



## FASE 11

Posizionare la guarnizione (8) sulla testa del giunto e installare la testa sul corpo utilizzando le viti a testa cilindrica (2A).



### IS-9800PT2X-1-IT

La Garanzia Kadant Johnson

I prodotti Kadant sono costruiti secondo un elevato standard di qualità. Le prestazioni sono ciò che desideri; noi te le forniamo. I prodotti Kadant Johnson, sono garantiti contro difetti di materiali e lavorazione per un periodo di 1 anno dalla data di spedizione. Resta espressamente inteso e concordato che il limite della responsabilità di Kadant Johnson sarà a sola discrezione di Kadant Johnson. Essa stessa valuterà se un eventuale prodotto rovinato potrà essere riparato oppure dovrà venire fornito uno nuovo.

I giunti rotanti e gli accessori Kadant Johnson sono (potrebbero essere) soggetti alla Direttiva Europea sulle apparecchiature a pressione 2014/68/UE (PED). Modifiche o cambiamenti ai giunti rotanti e/o agli accessori sono consentiti solo previa approvazione di Kadant Johnson. Solo le parti e gli accessori originali Kadant garantiranno la sicurezza di questi gruppi. L'utilizzo di parti diverse da quelle originali, fa decadere la garanzia, fa decadere la dichiarazione di conformità e fa decadere ogni responsabilità per danni da essa causati.