

Installation Instructions for the 9800 PT2X™ Rotary Joint - RU

fluidhandling.kadant.com/ru/tsentr-znaniy/instruktsii-po-ustanovke-i-remontu/pt-ptx-rotary-joints/installation-instructions-for-the-9800-pt2x-rotary-joint-ru

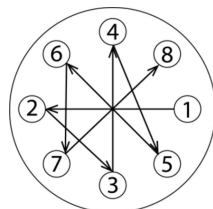
Effective: January 1, 2022



Вступление

Прочтите инструкцию прежде чем продолжить

См. Сборочный чертеж Kadant Johnson для идентификации деталей и чертеж NL9528 для определения крутящего момента. Для облегчения идентификации, детали, используемые на отдельных этапах, часто сопровождаются их положением на сборочном чертеже [например, прокладка (8B)]. Затяните всеболты в форме звезды. Сертифицированные чертежи доступны по запросу. Размеры приведены только для справки и могут быть изменены.



Символ безопасности



Этот символ безопасности предупреждает вас об опасности смерти или травмы в случае несоблюдения инструкций. На любом этапе работа может привести к летальному исходу или травме, если машину не обесточить, не сбросить давление, не охладить и не остановить. Летальный исход или травма могут произойти, если продукт будет эксплуатироваться с жидкостью, а также при давлении, температуре или скорости, не соответствующих его спецификации. Неправильное обращение с тяжелыми деталями и опасность защемления могут привести к тяжелым последствиям для здоровья. Соблюдайте правила техники безопасности.

Необходимые инструменты

Инструменты для каждой рабочей группы

Комбинированные ключи 2 x 17 мм
Комбинированные ключи 2 x 19 мм
Комбинированные ключи 24 мм
торцевой гаечный ключ 24мм
торцевой гаечный ключ 6мм
Торцевой гаечный ключ с шестигранной

головкой 8 мм
Торцевой гаечный ключ с шестигранной головкой 13 мм
Динамометрический ключ 200 Нм
Редуктор с квадратным приводом от 1/2 до 3/8
Молоток 1,5 кг
Скребок для прокладки

Общие инструменты для всех рабочих групп

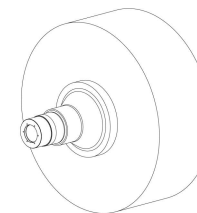
Ключ с шестигранной головкой 64 мм / 2 ½ дюйма
Динамометрический ключ 600 Нм
Ключ с шестигранной головкой 14 мм

ШАГ 1

Удалите существующее оборудование. Очистите поверхность прокладки цапфового вала. Выточите и очистите резьбовые отверстия. При необходимости снимите крышку подшипника.

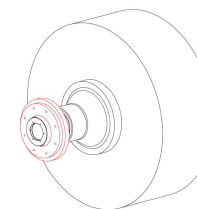


Оборудование должно быть охлажденным и не находится под давлением.



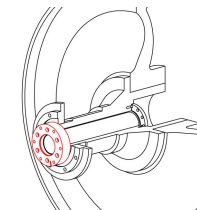
ШАГ 2

При установке крышки подшипника очистите и нанесите герметик на корпус подшипника. Наденьте на корпус и закрепите колпачковыми винтами (20C).



ШАГ 3

При установке изолирующей втулки см. «Инструкции по установке изолирующей втулки». Поместите фланец цапфы, прокладку (8B) и наполнительный фланец (при необходимости) на цапфу и закрепите с помощью колпачковых винтов (5A).



ШАГ 4

Place wear plate and gasket (8A) onto journal flange and secure with cap screws (16A). Install ring bracket with cap screws (20C).



Step 5

Очистите сопрягаемые поверхности изнашиваемой пластины, уплотнительного кольца (6) и ниппеля. Прикрепите узел уплотнительного кольца и торцевой крышки четырьмя винтами с головкой под ключ (3C).



Совет: С внутренней стороны уплотнительного кольца кончиками пальцев сбалансируйте уплотнительное кольцо при установке узла торцевой крышки.

Важно: После закрепления узла торцевой крышки канавка с углублением должна находиться в пределах смотрового окна. Если это не так, то установочный размер неверен, обратитесь в компанию Kadant Johnson.



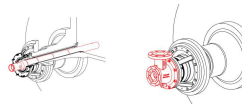
Опасность защемления во время установки узла торцевой крышки.



Усилие пружины во время установки узла торцевой крышки.

ШАГ 6, ВАРИАНТ 1

Вставьте опорную трубку снаружи сушильного цилиндра. Для этого требуется достаточный зазор между колпаком сушилки и цапфой. Снимите гайку опорной трубы и смажьте противозадирной смазкой. Вставьте плоский конец опорной трубы через вращающееся соединение и отверстие в цапфе. Оставьте конический конец выступающим из торцевой крышки на 7 дюймов (178 мм). Нанесите противозадирную смазку на коническую часть опорной трубы. Смажьте предварительно собранный корпус и уплотнительное кольцо опорной трубы силиконовой смазкой. Расположите корпус над опорной трубкой и совместите штифт с прорезями опорной трубки. Расположите обе шпильки на кольцевом кронштейне и закрепите шестигранными гайками (20В).



ШАГ 6, ВАРИАНТ 2

Вставьте опорную трубку изнутри сушильного цилиндра.

Снимите опорную трубу и смажьте гайку и коническую часть опорной трубы противозадирным составом. Смажьте предварительно собранный корпус и уплотнительное кольцо опорной трубы силиконовой смазкой. Расположите корпус над шпильками кольцевого кронштейна и закрепите шестигранными гайками (20В).

Изнутри сушильного цилиндра вставьте конический конец опорной трубы в цапфу. Совместите штифт в корпусе с индексирующими прорезями опорной трубки и вставьте в нужное положение.

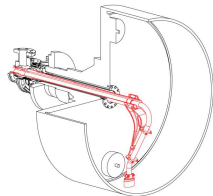
ШАГ 7

Вставьте два изогнутых лепестка стопорных шайб в корпус и установите гайку опорной трубы, затянув ее с усилием 400 фут-фунтов (542 Нм). Согните два выступа стопорной шайбы на плоские поверхности болта, чтобы предотвратить ослабление болта.



ШАГ 8

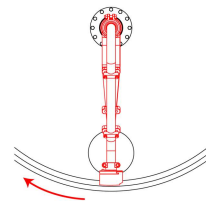
Нанесите герметик на горизонтальную трубу изнутри сушильного цилиндра, затем винтите его в вертикальную трубу. Наденьте всасывающий башмак на вертикальную трубу сифона. Вставьте башмак, опорный кронштейн и вертикальную трубу в опорную трубку, пока горизонтальная труба не пройдет через уплотнительное кольцо, а опорный кронштейн не сядет на конец опорной трубки. Прикрепите вертикальную сифонную трубу к опорному кронштейну с помощью прилагаемых зажимов и шестигранных гаек.



ШАГ 9

Окончательная регулировка сифона.

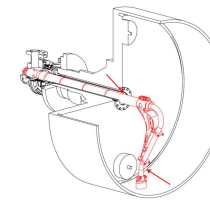
Убедитесь, что опорный кронштейн расположен вертикально, а всасывающий патрубок сифона находится в нижней части цилиндра и направлен в сторону его вращения. Отрегулируйте круглую часть кронштейна опорной трубы так, чтобы она находилась на расстоянии 4 дюйма (102 мм) от конца опорной трубы. Если сушилка имеет канавку, отцентрируйте ножку подборщика в канавке. Затяните зажимные болты опорной скобы моментом 50 ft-lbs (68 Нм). Установите зазор звукоизолятора в соответствии со спецификациями Kadant Johnson с помощью калибра. Закрепите, затянув винты с головкой под ключ/шестигранные гайки.



ШАГ 10

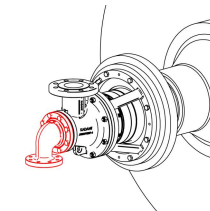
Убедитесь, что сифону ничего не препятствует, включая противовесы, люк и термоланки

Убедитесь, что зазор опорной трубы через цапфу составляет не менее 3/16 дюйма (5 мм). Затяните винты зажима опорного кронштейна с усилием 50 футо-фунтов (68 Нм).



ШАГ 11

Поместите прокладку (8) на заднюю часть головки и установите её на корпус с помощью болтов (2А). Присоединить металлоулавка.



IS-9800PT2X-1-RU

Гарантия Kadant Johnson

Продукция Kadant Johnson соответствует высоким стандартам качества. Вам необходима производительность : это то, что мы обеспечиваем. На продукцию Kadant Johnson распространяется гарантия отсутствия дефектов материалов и производства сроком на один год после даты отгрузки. Предел ответственности Kadant Johnson, по единичному выбору Kadant Johnson, заключается в ремонте или повторной поставке аналогичного количества исправного продукта.

Вращающиеся паровые головки и аксессуары Kadant Johnson подпадают (могут подпадать) под действие Европейской директивы по оборудованию, работающему под давлением 2014/68/EU (PED). Модификации или изменения вращающихся соединений и/или принадлежностей допускаются только с одобрения Kadant Johnson. Только оригинальные детали и аксессуары Kadant обеспечат безопасность этих узлов. Использование деталей, отличных от оригинальных, аннулирует гарантию и приведет к аннулированию декларации о соответствии и аннулирует любую ответственность за ущерб.