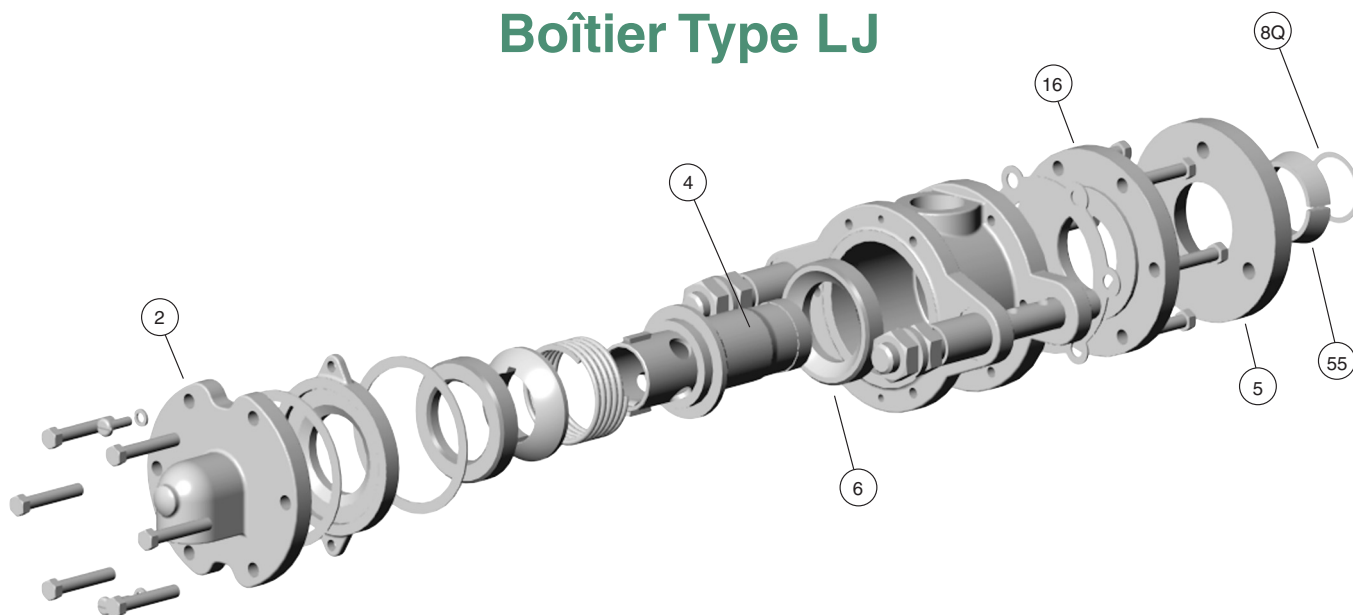


Notice d'installation Boîtier Type LJ



Type LJAPRQ

ETAPE 1.

Avant d'installer le boîtier vérifier qu'aucun dépôt de sable, saleté, déchets de soudure, copeaux de tuyaux, poussière de métal ou tout autre corps étranger, ne se trouvent dans la tuyauterie, les rouleaux, sècheurs ou cylindres. Cela permet d'éviter de rayer les bagues carbone et d'endommager les parties internes du boîtier, provoquant ainsi des arrêts et une maintenance inutiles.

ETAPE 2.

Visser le tube siphon dans la tête du boîtier rotatif (1).

IMPORTANT: LE TUBE INTERIEUR DOIT ETRE DROIT (RECTILIGNE) ET BIEN EN PLACE AFIN D'EVITER UNE USURE EXCESSIVE DU TUBE ET UNE CASSURE.

ETAPE 3.

Pour les raccordements au tourillon du type raccord rapide Q, mettre un nouveau joint cuivre (8Q) dans le renforcement du flasque de raccordement. Faire glisser la bride rapide (Q) sur le raccord (4) du boîtier rotatif avec son côté conique dirigé vers l'extérieur. Mettre les deux fi bagues coniques (55) dans le renforcement du raccord et faire glisser la bride Q sur elles pour les maintenir en place. Remonter le boîtier et faire glisser le raccord (4) dans le renforcement du flasque de raccordement et le fixer aux goujons avec les écrous fournis en serrant régulièrement. Noter que la bride du raccord rapide Q (5) ne va pas se loger de façon serrée contre le flasque de raccordement. Après serrage, il peut y avoir un espace de 1/8" - 3/16" entre les deux brides. Mesurer le jeu.

Si le raccordement du boîtier au rouleau se fait par un raccord fileté (4), le visser simplement dans le flasque de raccordement et passer à l'étape 4.

ETAPE 4.

Utiliser un support adéquat et y monter le boîtier. Vous assurer que tous les éléments sont alignés et que le raccord tournant (4) est centré par rapport à la plaque de fond (16) du boîtier. Mesurer le jeu, voir le tableau 3- généralement à cet endroit les boîtiers ont 1/8" de jeu.

ETAPE 5.

Raccorder la tuyauterie au boîtier par l'intermédiaire de tuyaux métalliques flexibles en acier inoxydable. Les tuyaux métalliques flexibles doivent être suffisamment longs afin qu'il n'y ait ni astreinte ni tension ce qui provoquerait un désalignement du boîtier rotatif. Le boîtier doit avoir une relative liberté lui permettant de bouger et de compenser l'usure des bagues. (voir tableau 12 les recommandations sur les longueurs minimum de Tuyaux métalliques flexibles).

IMPORTANT: FIXER LE TUYAU AUSSI PRES DU BOITIER QUE POSSIBLE. REDUIRE AU MAXIMUM L'UTILISATION DE GARNITURES ET TUYAUX AFIN D'EVITER D'AUGMENTER LE POIDS DU BOITIER CE QUI EFFECTERAIT SES PERFORMANCES. ASSURER LE SUPPORT ADEQUAT DES TUYAUX ET GARNITURES INDEPENDAMMENT DES FLEXIBLES.

NE JAMAIS UTILISER D'HUILE OU DE GRAISSE POUR CETTE SERIE DE BOITIER. LA VAPEUR SATUREE, CONDENSATS OU LIQUIDES EN CIRCULATION DANS CE BOITIER SONT LES SEULS LUBRIFIANTS NECESSAIRES AUX PIECES EN CARBONE.

LIMITER AU MAXIMUM LE FONCTIONNEMENT DU BOITIER KADANT JOHNSON A SEC, CELA POUVANT PROVOQUER UNE USURE TRES IMPORTANTE DES BAGUES GRAPHITE.

ATTENTION

Vérifier régulièrement l'usure de la bague graphite. Comme sur le diagramme des pages précédentes, l'épaule du raccord va ressortir au fur et à mesure de l'usure de la bague. Pour la cote " R " se reporter au plan d'assemblage Kadant Johnson. En cas d'usure complète de la bague carbone (6) le raccord métallique va frotter l'intérieur du boîtier ou de la plaque de fond et même la percer. Il en résultera une fuite importante, provoquant des conditions d'utilisation hasardeuses pouvant nécessiter le remplacement complet du boîtier au lieu d'un simple remplacement de bague. Voir le tableau 1 de cette documentation qui vous indique les usures de bagues autorisées (voir la procédure permettant de déterminer l'usure de la bague graphite).

PROCEDURE PERMETTANT DE DETERMINER L'USURE DES BAGUES GRAPHITE

ETAPE 1.

Mesurer la cote de la bride Q à la face de la plaque de fond du boîtier (cote X).

ETAPE 2.

La compensatin de l'usure de la bague graphite pousse le boîtier à l'opposé du cylindre.

ETAPE 3.

Le tableau 1 détermine la cote maximum d'usure des bagues graphite en fonction de la taille du boîtier.

ETAPE 4.

Additionner la cote X de départ à la dimension déterminée sur le tableau 1.

ETAPE 5.

Vérifier périodiquement la cote X et lorsqu'elle a atteint la tolérance maxi (étape 4) vous devez impérativement remplacer les bagues graphite.

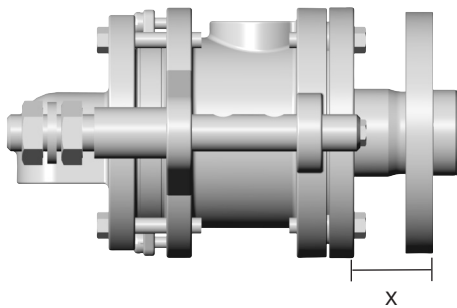


TABLEAU 1

Taille du boîtier	Usure des bagues
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)

Garantie Kadant Johnson

Les produits Kadant Johnson sont fabriqués au moyen d'excellents standards de qualité. La performance est votre souhait, c'est cela que nous vous proposons. Les fabrications Kadant Johnson sont garanties contre tous défauts de matière ou de fabrication pour une durée d'un an après la date d'expédition. Il est expressément convenu que la limite de la responsabilité de Kadant Johnson - sur seule décision de Kadant Johnson - sera soit la réparation soit le remplacement d'une même quantité de pièces défectueuses.

TABLEAU 2

TAILLES MINIMUM RECOMMANDÉES POUR LES TUYAUX MÉTALLIQUES

Tailles des tuyaux	Longueur mini
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)

TABLEAU 3

TABLEAU DES TOLÉRANCES ENTRE LES PIÈCES DES BOÎTIERS 'J'

Taille	A (intérieur) Raccord/Plaq. de fond	Taille du jeu	B (extérieur) Rotule libre/Plaq. d'assemblage	Taille de jeu	C Bague/diam. int. du corps
3/4" - 2200	1/16	1/32	3/32	1/16	1/16
1" - 2300	3/32	1/16	3/32	1/16	3/32
1-1/4" - 2400	1/16	1/32	3/32	1/16	1/8
1-1/2" - 2500	3/16	1/8	5/32	1/8	1/8
2" - 2550	1/8	3/32	1/8	3/32	3/16
2-1/2" - 2600	1/8	3/32	5/32	1/8	1/8
3" - 2700	1/8	3/32	1/8	3/32	1/8
3-1/2" - 2750	1/8	3/32	5/16	1/4	5/16
4" - 2800	1/4	3/16	1/4	3/16	1/4
5" - 950	1/2	3/8	7/16	3/8	1/2
6" - 1000	1/4	3/16	11/32	3/16	1/4
7-1/2" - 1075	1/8	3/32	1/2	7/16	1/4
8" - 1100	1/4	3/16	1/4	3/16	5/16

NOTES:

1. Dimensions données par taille et non par diamètre.
2. 'A' est le maximum de désaxage autorisé entre la pièce fixe et la partie mobile.
3. Le maximum autorisé sur l'excentrique entre le corps et le raccord est de +ou - 1/16.
4. Côté tourillon, un mouvement vertical sera autorisé pour la compensation due à la dilatation thermique.
5. En fonctionnement l'axe des tubes supports sera parallèle à l'axe central du sécheur et avec une tolérance de +ou 1°.
6. Les valeurs du tableau sont des données générales. Les valeurs exactes peuvent être obtenues auprès du bureau d'étude Kadant Johnson.
7. La cote de dégagement A & B correspond à la cote d'une baguette de soudure. Dans ce cas vous n'aurez qu'à mesurer la cote B.

Dimensions en millimètres pour référence uniquement.
Plans certifiés disponibles sur demande.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com