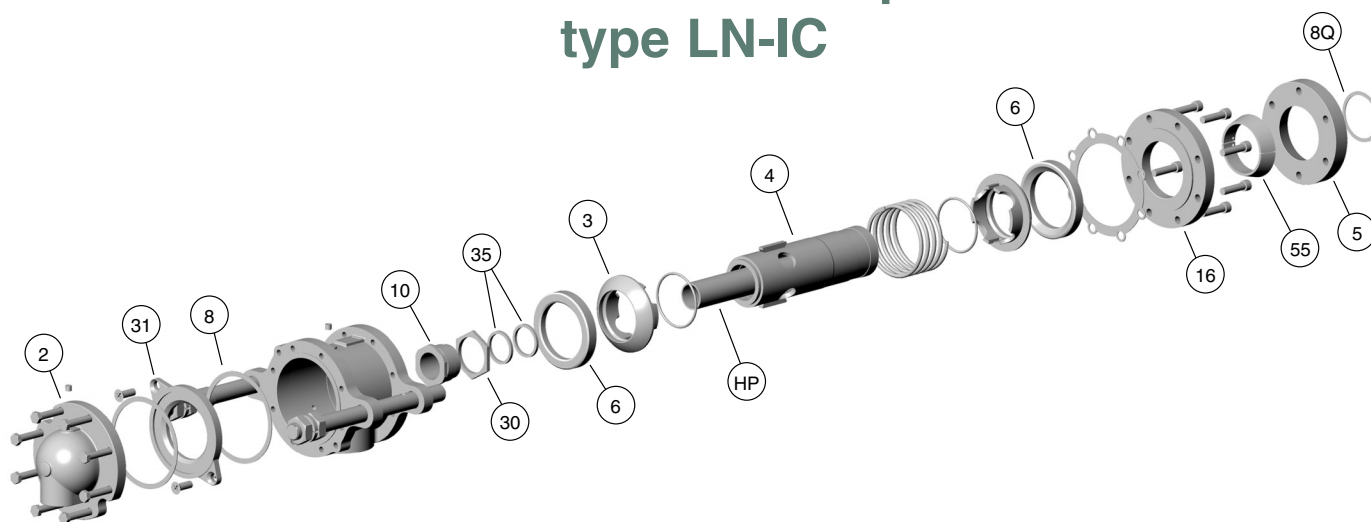


Instructions d'installation pour boîtier type LN-IC



Type LNARQWN-IC

Note : veuillez suivre les procédures de sécurité de votre compagnie à chaque fois que vous intervenez sur les joints tournants Kadant Johnson et lire complètement toutes les instructions avant toutes intervention.

Merci de vous référer aux dessins d'ensemble fournis avec votre boîtier Kadant Johnson pour l'identification des pièces. En cas de questions complémentaires, prendre contact avec votre représentant local Kadant Johnson.

ETAPE 1.

Avant d'installer le boîtier, vérifier qu'aucun dépôt de sable, saleté, déchets de soudure, parties métalliques ou toutes autres corps étranger, ne se trouvent dans la tuyauterie, les rouleaux, sécheurs ou cylindres. Cela permet d'éviter de rayer les bagues carbonées et d'endommager les parties internes du boîtier, provoquant ainsi des arrêts et une maintenance inutile.

ETAPE 2.

Enlever la tête (2) du boîtier (en laissant la plaque d'assemblage (31) attachée) et enlever le presse étoupe (10), contre écrou (30) et tresse (35).

Vérifier que le tuyau est propre et lisse à l'endroit où se fait l'étanchéité avec le presse étoupe.

IMPORTANT : LE TUBE SIPHON INTERIEUR DOIT ETRE DROIT (RECTILIGNE) ET BIEN EN PLACE A L'INTERIEUR DU CYLINDRE AFIN DE TOURNER SANS VIBRATION. CECI EVITERA LES CONTRAINTES INTERNES DES PIECES ET DONC LES RISQUES DE FUITE OU DE CASSE DES BAGUES GRAPHITE.

ETAPE 3.

Faire glisser la bride montage rapide (5) sur le raccord (4) du boîtier rotatif avec sa face conique dirigée vers l'extérieur.

Pour applications avec tube horizontal rotatif.

ETAPE 4.

Mettre un nouveau joint cuivre (8Q) dans le renforcement du flasque de raccordement, là où le raccord viendra se fixer.

ETAPE 5.

Faire glisser le boîtier sur le tube siphon horizontal interne en faisant bien attention lorsque le tube passe à travers la rotule libre (3) et qu'aucune pièce ne soit endommagée. Le tube horizontal doit, une fois installé, venir dans le prolongement du presse étoupe (env. 6 à 9 mm), mais sans toucher la tête du boîtier (2) une fois que celle-ci sera installée.

ETAPE 6.

Mettre les deux demi bagues coniques (55) dans la gorge du raccord (4). Faire glisser la bride Q sur ces demi bagues et venir les fixer sur le flasque de raccordement à l'aide des des goujons et écrous fournis. Serrer uniformément. Après serrage, il peut y avoir un espace d'environ 3 à 5mm entre les deux brides.

ETAPE 7.

En utilisant un support stable, monter le boîtier rotatif. S'assurer que les composants sont bien alignés et que l'ensemble raccord rotule soit parfaitement aligné avec la plaque d'assemblage et plaque de fond. Si nécessaire, desserrer les supports et réaligner le boîtier. Mesurez l'espace entre le tube raccord (4) et la plaque de fond (16). Voir le dessin A97-16-3-13 pour la mesure.

ETAPE 8.

Saisir le corps et tirez-le loin de la machine jusqu'à ce qu'elle touche le fond, puis repoussez le de 3mm. Le mouvement total possible est de 9 à 12mm.

ETAPE 9.

ajustez les écrous de la tige de soutien jusqu'à ce qu'ils touchent juste les logements du corps et serrer les deux écrous ensemble.

ETAPE 10.

Utiliser la tresse (35) fournie réinstaller la dans la rotule libre (3). Serrer le presse étoupe (10) juste assez pour assurer l'étanchéité, mais pas autant que pour le serrage du tube. Puis serrer le contre écrou (30) sur la rotule libre.

ETAPE 11.

Remonter la tête (2) sur le boîtier en utilisant le joint de tête (8).

ETAPE 12.

Raccorder le boîtier à la tuyauterie par l'intermédiaire des flexibles métalliques inox Kadant Johnson. Les flexibles doivent être suffisamment longs afin qu'il n'y ait ni contrainte ni tension ce qui provoquerait un désalignement du boîtier par rapport au cylindre. Lors de l'utilisation de flexibles à brides, une bobine au lieu de tuyau est recommandé pour la fabrication. (Voir pour spécifs A97-PS-1615-4-1).

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

NE JAMAIS UTILISER D'HUILE OU DE GRAISSE SUR LES BOITERS KADANT JOHNSON. LA VAPEUR SATUREE, CONDENSATS OU LIQUIDES EN CIRCULATION DANS LE BOITIER SONT LES SEULS LUBRIFIANTS NECSSAIRES AUX PIECES EN CARBONE.

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

ATTENTION :

Vérifier régulièrement les boîtiers pour déterminer la portée des graphites grâce à l'indicateur d'usure. Les règles de mesure d'usure des bagues sont disponibles chez Kadant Johnson. Se référer à votre notice d'installation pour les procédures de vérification des bagues. Les bagues graphites (6) peuvent être complètement usées, le raccord en contact direct avec le corps (1) du boîtier et éventuellement entraîné le remplacement complet du boîtier.

Dimensions et spécificités sont pour référence uniquement et sujet à changement. Dessins certifiés disponibles sur demande. Merci de vous référer au document Kadant Johnson référence A37640 pour les spécifications de serrage.

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.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com