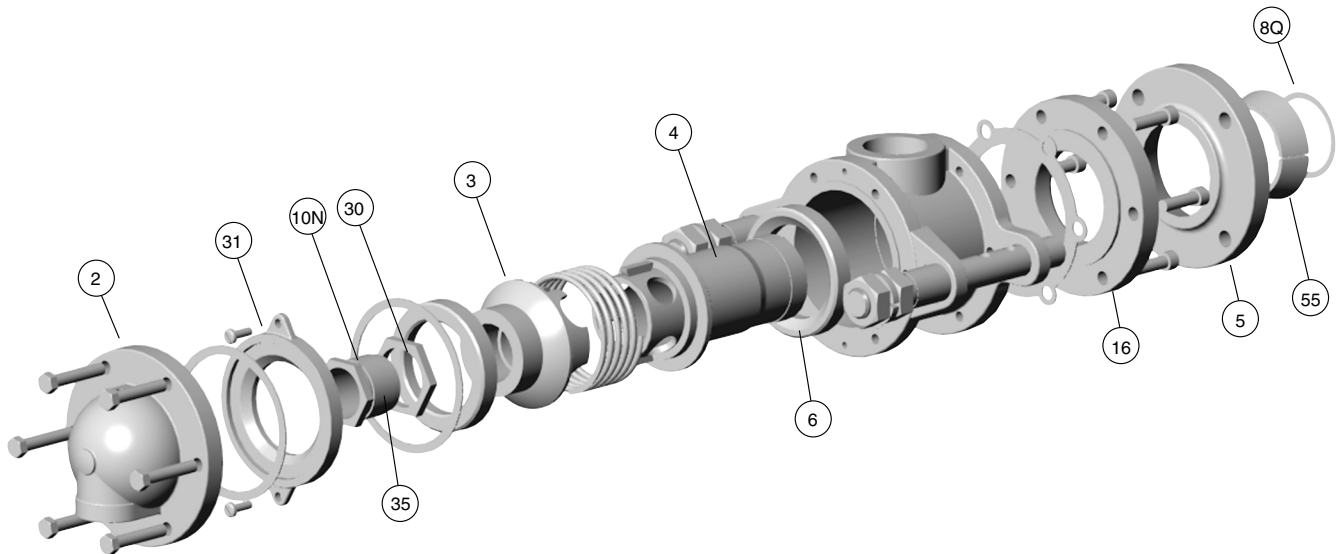


Notice d'installation

Boîtier Type LN



Type LNARQ

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, sécheurs 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.

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

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

IMPORTANT: LE TUBE SIPHON INTERIEUR DOIT ETRE DROIT (RECTILIGNE) ET BIEN EN PLACE ATTACHE A L'INTERIEUR DU ROULEAU AFIN DE TOURNER SANS VIBRATIONS.

ETAPE 3.

Faire glisser la bride rapide (8Q) sur le raccord (4) du boîtier rotatif avec son côté conique dirigé vers l'extérieur.

ETAPE 4.

Mettre un nouveau joint cuire (8Q) dans le renforcement du flasque de raccordement.

ETAPE 5.

Faire coulisser le boîtier sur le tube siphon horizontal interne en faisant attention lorsque le tube passe dans l'orifice au bout du raccord. Le tube siphon horizontal interne doit, une fois installé, venir dans le prolongement du presse étoupe (env. 3/8").

ETAPE 6.

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.

ETAPE 7.

Utiliser la tresse (35) fournie, réinstaller la dans la rotule libre (3). Serrer le presse étoupe (10N) juste assez pour faire l'étanchéité. Puis serrer les contre-écrous (30) sur la rotule libre.

IMPORTANT: LE BOITIER ROTATIF DOIT RESTER LIBRE AFIN DE POUVOIR BOUGER POUR COMPENSER L'USURE DES BAGUES.

ETAPE 8.

En utilisant un support stable, monter le boîtier rotatif. S'assurer que les composants sont bien alignés. Le raccord tournant (4) doit être centré lorsqu'il traverse la plaque du fond (16) du boîtier. Ajuster le jeu en utilisant une jauge comme indiqué dans le Tableau 3. La majorité des boîtiers ont 1/8" de jeu à cet endroit.

ETAPE 9.

Remonter la tête (2) au corps du boîtier.

ETAPE 10.

Raccorder la tuyauterie au boîtier par l'intermédiaire de tuyaux métalliques flexibles Kadant Johnson 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 ou 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.

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 compensation 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.

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)

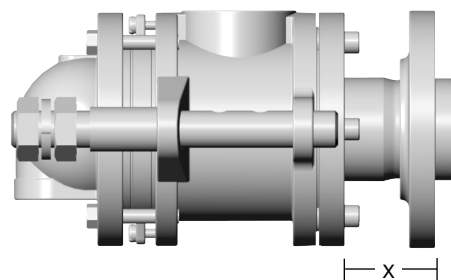


TABLEAU 2

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 'N'

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.*

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