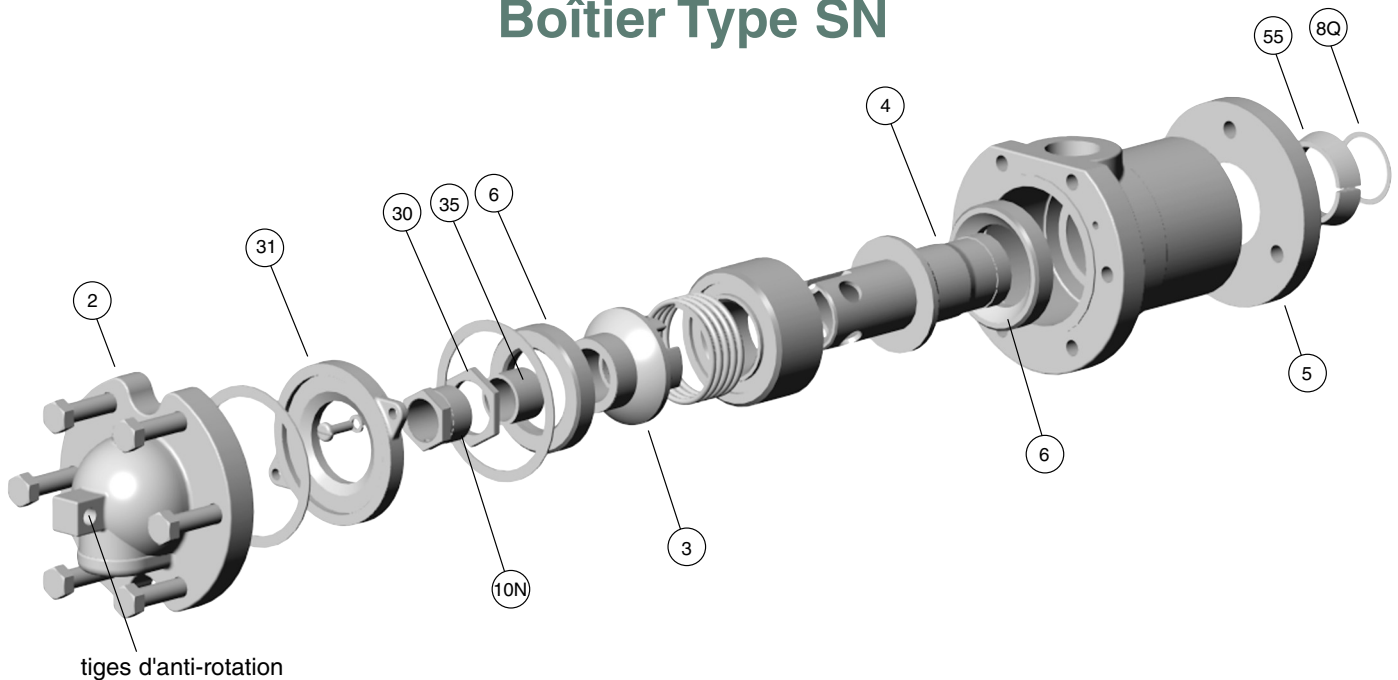


Notice d'installation

Boîtier Type SN



Type SNAHQ

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.

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.

Pour les raccordements au tourillon du type bride rapide Q, mettre un nouveau joint cuivre (8Q) dans le renforcement du flasque de raccordement. Faire glisser le raccord rapide (Q) sur le raccord (4) du boîtier rotatif avec son côté conique dirigé vers l'extérieur.

ETAPE 4.

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. 10mm).

ETAPE 5.

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 2 - 7mm entre les deux brides. Mesurer le jeu.

Si le boîtier possède un raccord fileté pour sa fixation au cylindre, le visser simplement sur le tourillon.

ETAPE 6.

Utiliser la tresse (35) fournie, installez 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 7.

Remonter la tête (2) sur le corps du boîtier.

ETAPE 8.

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 2 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.

STEP 9.

Installer les tiges d'anti-rotation dans les orifices prévus à cet effet d'après La nomenclature 80 tuyaux. Il est conseillé de ne pas raccorder plus de 2 boîtiers avec la même tige d'anti-rotation. Fixer la tige dans l'orifice prévu a cet effet du premier boîtier et la laisser libre dans l'orifice du second boîtier afin qu'elle puisse absorber la tension du boîtier et éviter ainsi des détériorations précoces des tuyaux en réduisant les tensions.

NE JAMAIS UTILISER D'HUILE OU DE GRAISSE POUR CETTE SERIE DE BOITIER. LA VAPEUR SATURÉE, CONDENSATS OU LIQUIDES EN CIRCULATION DANS CE BOITIER SONT LES SEULS LUBRIFIANTS NECESSAIRES AUX PIÈCES 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'épaulement du raccord va ressortir au fur et à mesure de l'usure de la bague. 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 3 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 dimension " X "

ETAPE 2.

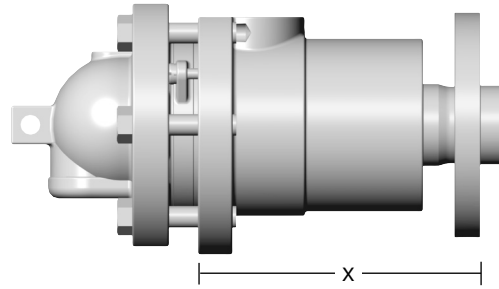
Se reporter au tableau 1 pour votre taille de boîtier. Ne pas oublier que lorsque la bague commence à s'user le boîtier automatiquement (à cause de la pression) s'éloigne du tourillon du cylindre.

ETAPE 3.

Après avoir déterminé la valeur " X " y ajouter la dimension obtenue sur le tableau 1 correspondant à votre taille de boîtier.

ETAPE 4.

Lorsque la dimension " X " est égale au nombre que vous obtenez à l'étape 3, la bague doit être changée



TABEAU 1

Taille du boîtier	Usure des bagues	
3/4"	1/4"	(6,5mm)
1"	1/3"	(9,0mm)
1-1/4"	3/8"	(10,2mm)
1-1/2"	5/16"	(8,0mm)
2"	1/3"	(9,0mm)
2-1/2"	3/8"	(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)

TABEAU 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)

TABEAU 3

TAILLE DES TIGES D'ANTI-ROTATION			
Taille du Boîtier	N° Boîtier	Taille normeNC.80	
3/4"	2200	1/8"	(3,5mm)
1"	2300	1/8"	(3,5mm)
1-1/4"	2400	1/4"	(6,5mm)
1-1/2"	2500	1/4"	(6,5mm)
2"	2550	1/4"	(6,5mm)
2-1/2"	2600	3/8"	(10,0mm)
3"	2700	1/2"	(13,0mm)

*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.



www.kadantjohnson.com