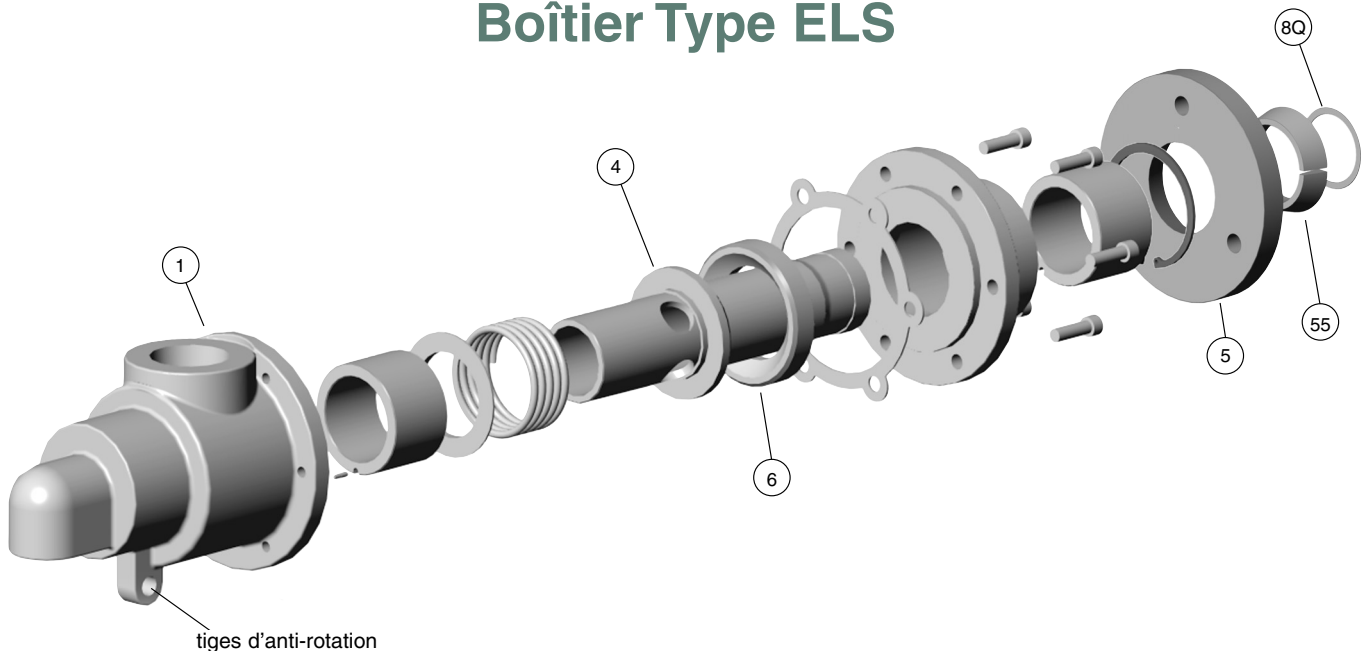


Notice d'installation Boîtier Type ELS



Type ELSBRQ

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.

Visser le tube siphon dans le boîtier rotatif (1).

IMPORTANT: LE TUBE SIPHON 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 jeu 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.

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 AFFECTERAIT SES PERFORMANCES. ASSURER LE SUPPORT ADEQUAT DES TUYAUX ET GARNITURES INDEPENDAMMENT DES FLEXIBLES.

ETAPE 5.

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 à 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 PEUT 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. 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 à 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 l'usure autorisée des bagues (voir la procédure permettant de déterminer l'usure de la bague graphite).

PROCEDURE PERMETTANT DE DETERMINER L'USURE DES BAGUES GRAPHITE

ETAPE 1

Repérer l'épaulement qui a été usiné sur le raccord du boîtier

ETAPE 2

Lorsque la bague commence à s'user le boîtier automatiquement (à cause de la pression) s'éloigne du tourillon du cylindre.

ETAPE 3

Lorsque l'usure se produit, l'épaulement du raccord commence à apparaître.

ETAPE 4

Se référer au tableau 1 et déterminer l'usure de bague autorisée en fonction de la taille de votre boîtier.

ETAPE 5

Lorsque l'épaulement du raccord atteint la cote figurant à l'étape 4, la bague doit être remplacée.

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)

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

TAILLE DES TIGES D'ANTI-ROTATION

Taille du boîtier	N° Boîtier	Taille norme NC.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.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com