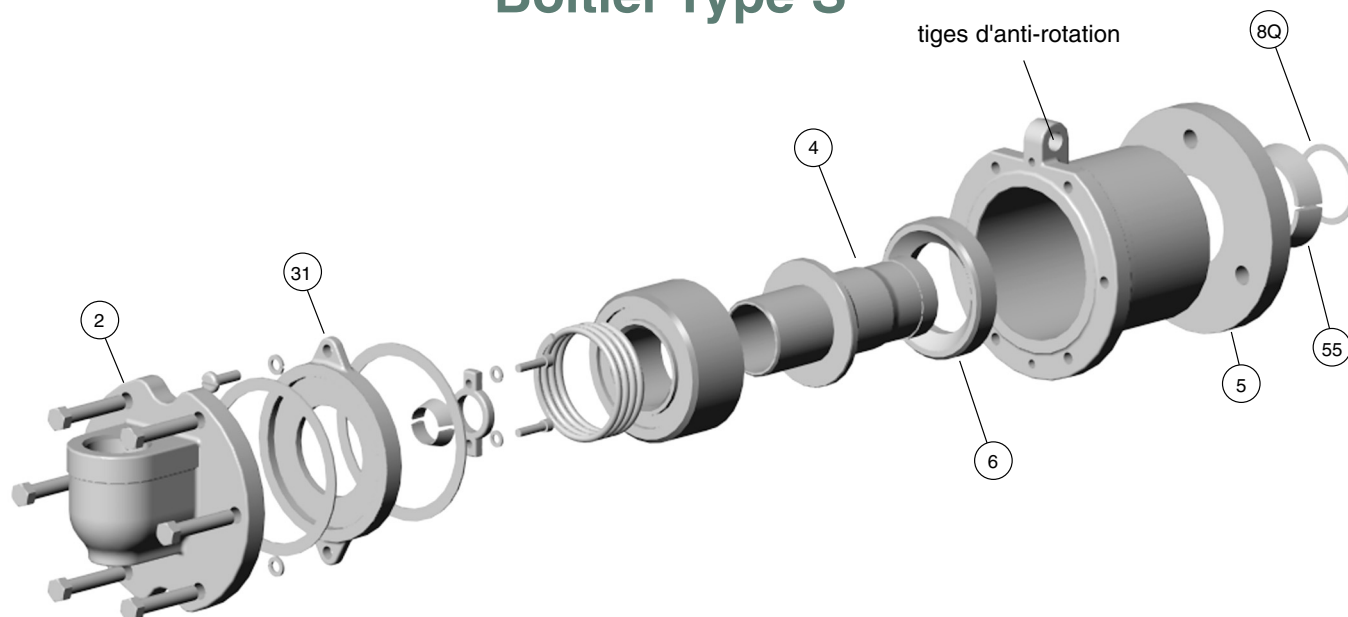


Notice d'installation

Boîtier Type S



Type SBP

Pour les applications avec siphon fixe

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 la tête du 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 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. 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.

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 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 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 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 PIECES EN CARBONE.

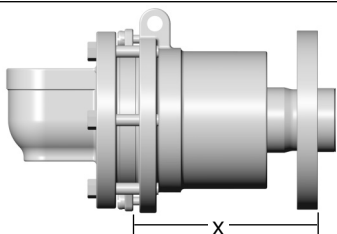
LIMITER AU MAXIMUM LE FONCTIONNEMENT DU BOITIER KADANT JOHNSON A SEC, CELA POUVANT PROVOQUER UNE USURE TRES IMPORTANTE DES BAGUES GRAPHITE.

ATTENTION

Vérifier régulièrement l'usure de la bague graphite. 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).

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)



PROCEDURE PERMETTANT DE DETERMINER L'USURE DES BAGUES GRAPHITE

ETAPE 1.

Mesurer la cote de la dimension (X) comme indiqué page 1 lorsque le boîtier est neuf.

ETAPE 2.

Se reporter 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.

Ajouter la valeur de la cote " X " au chiffre que vous aurez trouvé dans le tableau 1 (voir l'étape 2) ce qui va augmenter la valeur d'usure " X " de la bague.

ETAPE 4.

Se référer au tableau 1. Lorsque la valeur " X " augmente l'épaisseur de l'usure de la bague, il faut que celle-ci soit remplacée.

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)

OREILLES POUR TIGES D'ANTI-ROTATION

L'utilisation de tiges d'anti-rotation est une méthode courante avec les boîtiers auto-supportés, surtout avec des pressions et vitesses élevées. C'est une réelle assurance que le boîtier ne va pas tourner qu'il soit attaché ou grippé pour quelque raison que ce soit. De plus, les tiges d'anti-rotation augmentent considérablement la durée de vie des tuyaux de connections en les libérant de toutes tensions et contraintes. Tous les boîtiers Kadant Johnson du type S, sauf la série 4000 type SA,, sont fournis avec des oreilles prévues pour les tiges d'anti-rotation. Pour les tailles inférieures à 1" les oreilles se trouvent sur la tête seulement. Pour les tailles de 1" et plus, les oreilles sont sur le corps et la tête du boîtier.

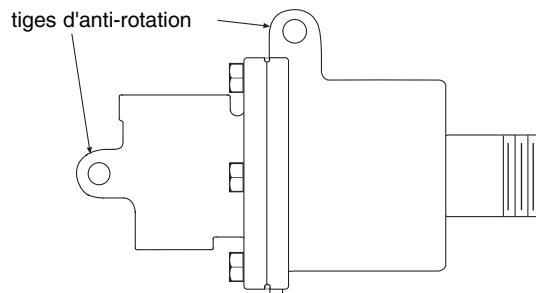


Figure 1 – Les boîtiers de la série 3000 (1" et plus) ont des oreilles sur le corps et la tête. Les boîtiers inférieurs à 1" ont des oreilles sur la tête seulement.

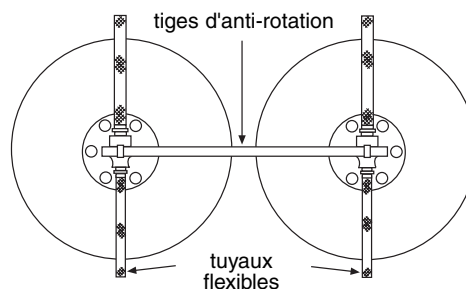


Figure 2 – Installation horizontale des tiges dans les oreilles situées sur la tête.

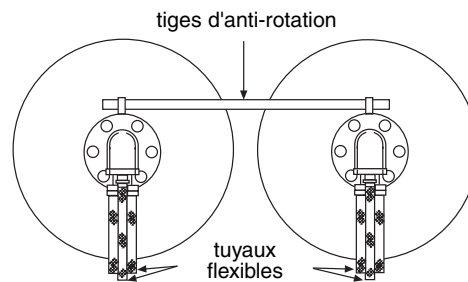


Figure 3 – Installation horizontale des tiges dans les oreilles situées sur le corps.

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