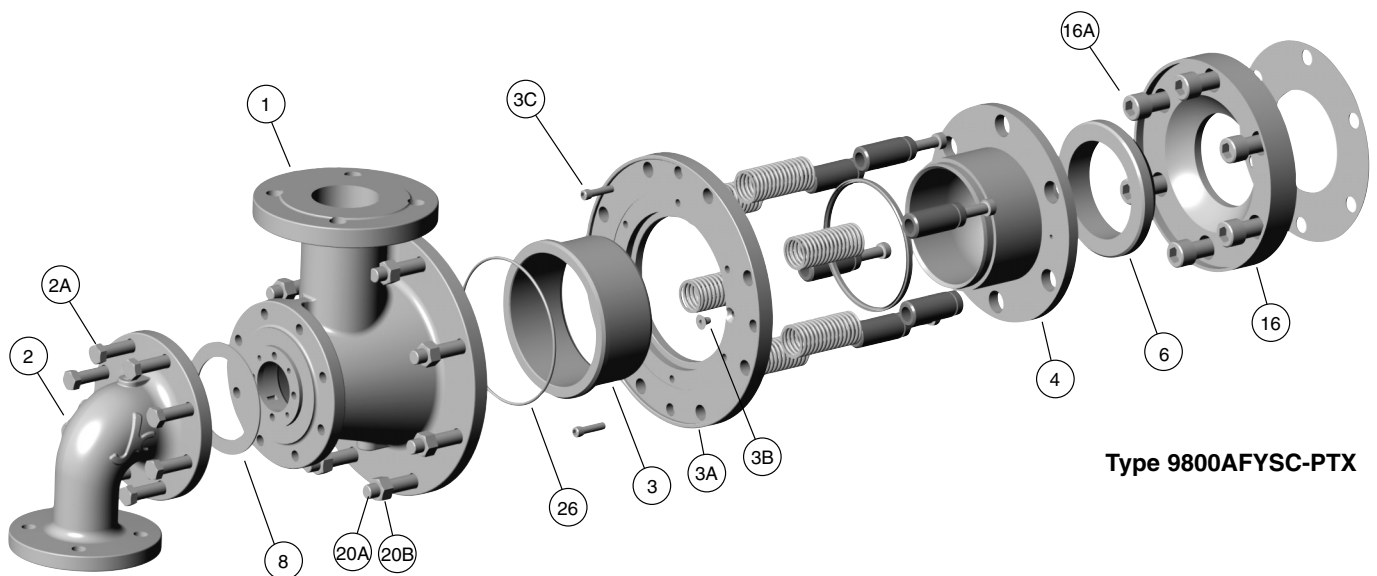


# Notice d'installation

## Boîtier Type 9800 PTX



**Type 9800AFYSC-PTX**

**REMARQUES:** Merci de suivre les procédures de sécurité internes à votre société avant de travailler sur les boîtiers rotatifs Kadant Johnson et de lire toutes les informations jointes avant d'intervenir.

Merci de vous référer aux plans et schémas fournis avec votre boîtier pour l'identification des pièces.

Le boîtier 9800 PTX vous est livré partiellement assemblé. Faire l'inventaire des pièces avant de procéder au montage.

### ETAPE 1.

Démonter tous les équipements existants. Nettoyer toutes les portées de joints, retirer toute la visserie et nettoyer les taraudages. Si nécessaire, retirer les capots de roulements. Remarque : certains montages ne nécessitent pas le démontage des capots de roulements et n'hésitez pas à consulter notre agent pour toute question.

### ETAPE 2.

Différentes méthodes sont utilisées pour supporter le boîtier. La plupart des boîtiers sont supportés par : soit 1) une cloche support, 2) une cloche support avec capot de roulement inclus, 3) une cloche support avec capot de roulement séparé.

**1. montage avec cloche support seule.** installer la cloche support (20). Bloquer en position à l'aide de la visserie hexagonale fournie (20C).

**2. montage avec cloche support avec capot de roulement inclus.** s'assurer que la surface interne en contact avec le roulement est propre et exempte de débris. Appliquer la graisse appropriée à l'intérieur du logement de roulement. Glisser la cloche/capot le long du tourillon, bloquer et sécuriser en position en utilisant la visserie appropriée.

**3. montage avec cloche support et capot de roulement séparés.** s'assurer que le capot de roulement est propre et exempt de débris. Appliquer la graisse appropriée à l'intérieur du logement de roulement. Glisser le capot de roulement sur le tourillon, bloquer et sécuriser en position avec la visserie appropriée. Installer la cloche (20) sur le capot de roulement, bloquer et sécuriser en position avec à l'aide de la visserie hexagonale fournie (20C).

### ETAPE 3.

Mettre en place le joint (8B) et le flasque d'adaptation (5) sur le tourillon, bloquer et sécuriser en position à l'aide de la visserie (BTR) fournie (5A). Serrer le flasque en croix. Dans certains cas, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser un second flasque, dans ce cas, procéder de la même manière.

### ETAPE 4.

Mettre en place le joint (8A) et la plaque de fond (16) sur le tourillon, bloquer et sécuriser en position à l'aide de la visserie (BTR) fournie (16A). Serrer la plaque de fond en croix.

### ETAPE 5.

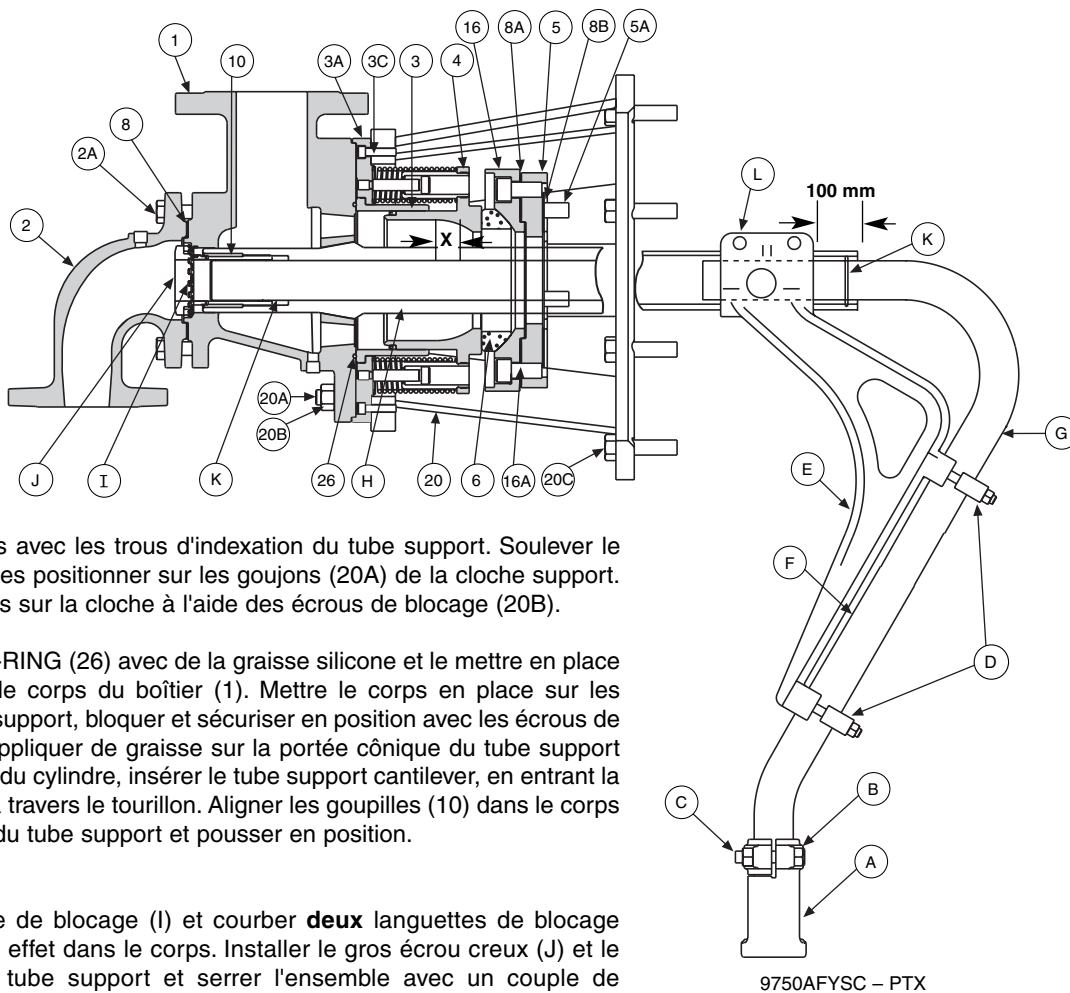
Nettoyer la surface sphérique de la plaque de fond (16), la face d'appui du raccord (4), et les surfaces de contact de la bague graphite (6). Ces surfaces d'étanchéité doivent être exemptes de débris, huile ou tout autre contaminant. Positionner la bague graphite (6) sur la plaque de fond (16) en mettant en contact les deux surfaces sphériques. Tout en maintenant la bague graphite en position, installer le piston assemblé (3 ; 3A & 4) sur la cloche support (20), bloquer et sécuriser en position à l'aide des quatre vis BTR (3C). Dès blocage de ces vis, l'effort des ressorts sera appliqué sur la bague graphite et la côte " X " sera ainsi créée. La côte " X " est de 25.4mm +/- 6mm. S'assurer que la bague graphite (6) soit bien centrée sur le raccord (4). Merci de nous consulter pour le cas où la côte " X " ne serait pas conforme aux données ci-dessus et si la bague graphite ne se centrerait pas correctement.

### ETAPE 6.

Deux options sont possibles pour le montage du tube support cantilever (H). Dans les deux cas, le tube support doit être monté de façon à ce que la clavette soudée à une de ses extrémités soit à la position " 12 heures ". Le grand écrou creux (J) doit être démonté et ne jamais lubrifié les filets.

Option 1. : si il y a assez d'espace entre le tourillon du cylindre et la hotte, il est possible d'installer le tube support cantilever (H) en l'insérant à travers le boîtier partiellement assemblé et

l'alésage du tourillon. La partie du tube support opposée à la portée cônica est introduite en premier dans le tourillon. Laisser dépasser la partie cônica d'environ 178mm. Lubrifier le joint O-RING (26) avec de la graisse silicone et le mettre en place dans la gorge prévue sur le corps du boîtier (1). Ne jamais appliquer de graisse sur la portée cônica du tube support cantilever. Positionner le corps au-dessus du tube support. Aligner les goupilles (10) dans le corps avec les trous d'indexation du tube support. Soulever le corps et le tube support et les positionner sur les goujons (20A) de la cloche support. Bloquer et sécuriser le corps sur la cloche à l'aide des écrous de blocage (20B).



9750AFYSC – PTX

Option 2. Lubrifier le joint O-RING (26) avec de la graisse silicone et le mettre en place dans la gorge prévue sur le corps du boîtier (1). Mettre le corps en place sur les goujons (20A) de la cloche support, bloquer et sécuriser en position avec les écrous de blocage (20B). Ne jamais appliquer de graisse sur la portée cônica du tube support cantilever. Depuis l'intérieur du cylindre, insérer le tube support cantilever, en entrant la partie cônica en premier, à travers le tourillon. Aligner les goupilles (10) dans le corps avec les trous d'indexation du tube support et pousser en position.

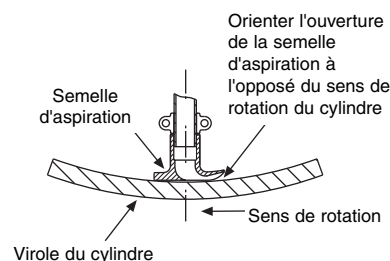
**ETAPE 7.**

Mettre en place la rondelle de blocage (I) et courber deux languettes de blocage dans les trous prévus à cet effet dans le corps. Installer le gros écrou creux (J) et le joint O-RING (K) dans le tube support et serrer l'ensemble avec un couple de 540Nm. Courber au moins deux languettes sur les plats de l'écrou creux afin de prévenir tout desserrage.

**ETAPE 8.**

*Depuis l'intérieur du cylindre.* Lubrifier le joint o-ring (K) avec de la graisse silicone. Glisser la semelle d'aspiration (A) sur le tube siphon vertical (F) et coude (G). Glisser l'ensemble (A, E, F & G) de manière à ce que le tube vertical glisse à travers le o-ring (K) et que le collier (L) s'emboîte sur l'extrémité du tube support. Sécuriser et bloquer le tube siphon vertical à l'aide des colliers (D) et écrous fournis

**Orientation de la semelle d'aspiration**



**ETAPE 9.**

**Ajustement final de la semelle d'aspiration.**

S'assurer que le collier support (E) soit parfaitement vertical et que la semelle du siphon (A) soit orientée vers le bas du cylindre. La semelle du siphon doit être orienter correctement par rapport au sens de rotation du cylindre (voir schéma) afin de garantir une parfaite extraction des condensats. Ajuster le collier support de manière à ce que l'extrémité du collier de blocage (L) se trouve à 100mm de l'extrémité du tube support, ou, si le fond de cylindre est rainuré, centrer la semelle d'aspiration dans la rainure. Bloquer les écrous du collier support (L) à 68Nm. Contrôler le jeu de la semelle d'aspiration en plaçant une jauge au centre de la semelle (nous consulter pour la spécification du jeu). Bloquer et sécuriser la semelle en position à l'aide des boulons (B&C). Si le jeu d'aspiration désiré ne peut être obtenu, merci de nous consulter.

**ETAPE. 10**

Contrôler les poids d'équilibrage du cylindre et s'assurer qu'ils ne touchent pas le siphon quand le cylindre tourne. Si nécessaire, le collier support peut être éloigné de la face du cylindre de 102mm en desserrant les écrous de blocage et repositionnant le collier support.

Contrôler le jeu entre le tube support cantilever et le tourillon du cylindre. Le tube support cantilever doit avoir un jeu de 4.5mm (entre le diamètre intérieur du tourillon et le diamètre extérieur du tube support cantilever).

**ETAPE. 11**

Placer le joint (8) sur la tête (2). Installer la tête sur le corps (1), bloquer et sécuriser en position avec les écrous (2A). Votre boîtier KADANT JOHNSON est maintenant prêt pour être tuyauté.

**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.

