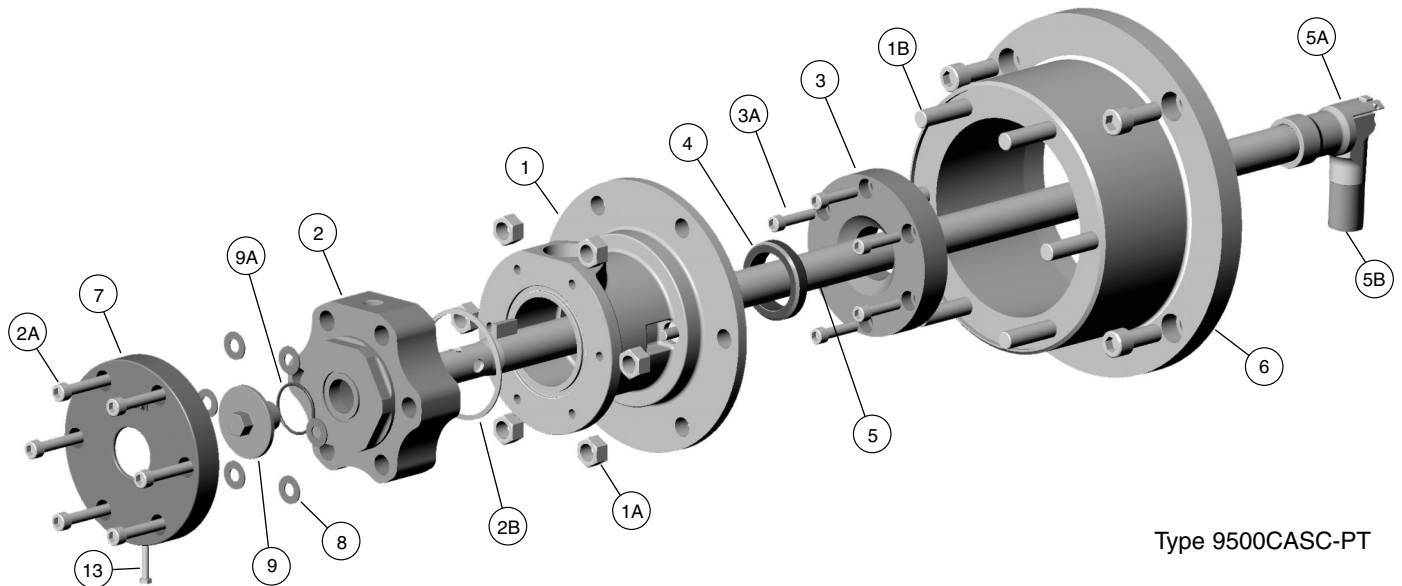


# Instructions d'Installations pour Boîtier CorrPro™ et Siphon Fixe



Type 9500CASC-PT

## REMARQUES :

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

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

## PRÉPARATION DE L'INSTALLATION :

Démonter les équipements internes ou externes y compris le boîtier, les supports, siphon, flasque de raccordement, etc. Le flasque doit être démonté du tourillon et du cylindre. Si une nouvelle cage de roulement est incluse avec le boîtier CorrPro, retirer l'ancienne à ce moment. Conserver les équipements qui peuvent être réutilisés.

Nettoyer les faces du flasque et du tourillon pour obtenir de bonnes surfaces d'appui. Nettoyer le diamètre intérieur du flasque pour assurer l'étanchéité avec la nouvelle plaque de fond (3) et le joint O-ring. Nettoyer les faces d'appui du support circulaire (6) à l'emplacement de son montage sur la machine afin d'éviter d'avoir des problèmes de montage ou d'étanchéité.

Nettoyer tous les trous taraudés à l'aide d'un taraud de finition.

## ETAPE 1 :

Si applicable, installer le flasque de raccordement sur le tourillon en utilisant le joint ou le joint O-ring comme représentés sur le dessin d'ensemble pour installation. Serrer les vis uniformément.

Mettre en place les joints O-ring ou joints sur la plaque de fond. En cas de montage de joints O-ring, appliquer un film de lubrifiant O-ring avant l'installation. Mettre en place la plaque de fond (3) dans le flasque. Visser les vis de fixation de la plaque de fond (3A) et serrer uniformément.

## ETAPE 2 :

Il est possible d'utiliser deux types de supports circulaires. L'un est intégré avec la cage de roulement ; l'autre est monté sur le

carter de la machine. Installer le support circulaire (6) sur la machine à l'aide des vis (6A) et sécuriser l'ensemble. Si le support circulaire est intégré avec la cage de roulement, suivre les recommandations du constructeur.

## ETAPE 3 :

Avant l'installation du corps du boîtier (1), une mesure préalable doit être faite au niveau de l'indicateur d'usure comme représenté sur la Figure 1. Ceci peut être fait à l'aide d'une jauge de profondeur ou un pied à coulisse.

Bien noter la mesure pour les contrôles futurs.

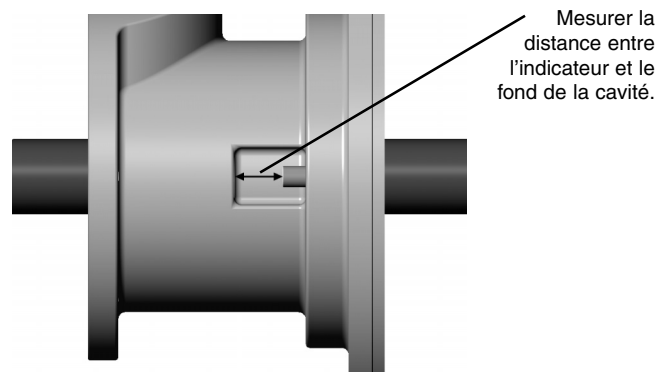


Figure 1. Mesure de l'usure de la bague

Placer quelques gouttes de graisse d'installation (fournie) à distance égale sur la face conique de la bague (4). Maintenant mettre en place la bague graphite sur la plaque de fond (3), s'assurer qu'elle est bien centrée sur la plaque. Attention : ne pas faire tomber la bague graphite de la plaque de fond.

Mettre en place le corps assemblé (1) sur le support circulaire en s'assurant de la bonne position du piston à l'intérieur du boîtier et qu'il soit bien positionné avec la bague graphite. Aligner les trous de fixation du corps avec ceux du support afin que les orifices soient correctement positionnés pour les raccordements futurs. Serrer le corps sur le support à l'aide des vis (1A). Utiliser la visserie adaptée (vis ou goujons) pour l'installation. Uniformiser le serrage.

#### ETAPE 4 :

Une fois le corps installé, remesurer la valeur de contrôle de la bague – Idem étape 3 (Figure 1) Soustraire la valeur notée en étape 3 de la dernière valeur mesurée. Cette valeur doit être comprise entre 5.7mm et 8.9mm. C'est la valeur de compensation de la bague valable à température ambiante. Noter cette valeur.

#### ETAPE 5 :

Vérification avant installation :

1 / Le tube horizontal (5) et le tube vertical (5B) sont déjà pré-assemblés dans la plupart des cas en usine. Si ce n'est pas le cas, les monter sur le coude (5A) à ce moment. S'assurer du bon positionnement de l'écrou de serrage et du ressort à l'intérieur du coude siphon avant l'installation du tube horizontal. Il est recommandé d'utiliser de la Loctite 272 sur les filetages.

2 / S'assurer que le coude siphon, en position bloquée, est à 180° par rapport au coté opposé du tube horizontal.

3 / Vérifier la longueur de la jambe verticale en mesurant la distance de l'extrémité du tube vertical à celle du coude siphon. Ajouter les valeurs suivantes à cette cote :

49mm – axe central du coude siphon.

L'espace libre avec le siphon et le fond de cylindre doit être de 9.5mm au départ.

L'ajustement de la déflexion de siphon est approximativement de 4.76mm, pour la valeur précise consulter Kadant Johnson.

La somme de ces dimensions doit être égale au rayon du cylindre.

Avec le siphon en position ouverte, appliquer de la Loctite 242 sur les parties taraudées.

Toujours en position ouverte, glisser le siphon assemblé au travers du tourillon du cylindre. Le faire tourner doucement afin que la jambe verticale soit en position "six heures" après avoir glissé à l'intérieur.

Insérer la clé de blocage à l'intérieur du tube horizontal jusqu'à ce qu'il soit en contact du coude. Tourner la clé jusqu'à engagement de l'écrou de serrage. Faire encore deux tours afin de sécuriser l'engagement. Une fois sécurisé vous pouvez maintenant serrer le coude. Couple de serrage d'environ 63 Nm.

#### ETAPE 6 :

Saisir la partie conique du tube siphon (5). S'assurer du bon positionnement de la bague (2B) dans la gorge du corps. Appliquer un mince film de lubrifiant sur la bague. Installer le joint O-ring (9A) dans la gorge de la tête (2). Appliquer un film de lubrifiant O-ring sur le joint O-ring.

Orienter les connections dans la position désirée et glisser la tête (2) sur le tube siphon (5), s'assurer du bon emboîtement au niveau de la tête lors du montage.

Saisir l'écrou du tube support (9) et le visser à l'arrière du siphon. Ne pas le serrer à fond à ce moment précis.

#### ETAPE 7 :

Faire glisser les tiges de guidage (2A) au travers des anneaux d'arrêt (7). Glisser les rondelles ressort (8) sur les tiges de guidage (2A). S'assurer que la face conique de la rondelle est du côté de l'anneau d'arrêt comme monté sur la Figure 2.

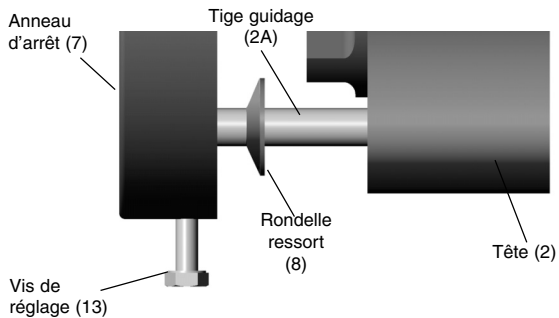


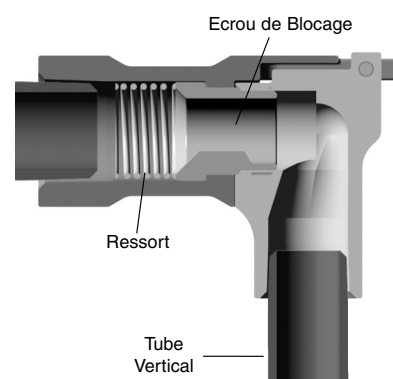
Figure 2

Tourner la vis de réglage (13) en dessous de l'anneau d'arrêt. Glisser l'ensemble de l'anneau d'arrêt et des tiges de guidage à l'intérieur de la tête puis serrer l'ensemble sur le corps. S'assurer que la tête est en position basse en poussant sur la tête et en ajustant la vis de réglage (13) en position basse. Bien serrer l'ensemble.

#### ETAPE 8 :

Si possible, faire tourner le cylindre à la main, et écouter si le siphon frotte sur l'intérieur du cylindre. Si le siphon frotte sur le cylindre, démonter le siphon et le raccourcir d'environ 3.2mm. Le réinstaller et re-vérifier. Répéter l'opération si nécessaire. Une fois correctement ajusté, appliquer de la Loctite 242 sur les filetages. Le siphon doit être approximativement à une distance de 1.6mm à 3.2mm. Desserrer les vis de fixation de la tête (2A) d'environ 1 tour. Avec la tête desserrée il est maintenant possible de serrer et d'ajuster la vis de réglage (13) sur le siphon. Tourner la vis au maximum. Cela vous donnera une tolérance minimum au niveau du siphon de 6.4mm. Resserrer la tête éventuellement. Serrer la vis du support tube (9).

Le boîtier est prêt pour le raccordement de la tuyauterie.



Coude siphon

Les dimensions données sont à titre indicatif seulement et sont susceptibles d'être modifiées. Des plans certifiés sont 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