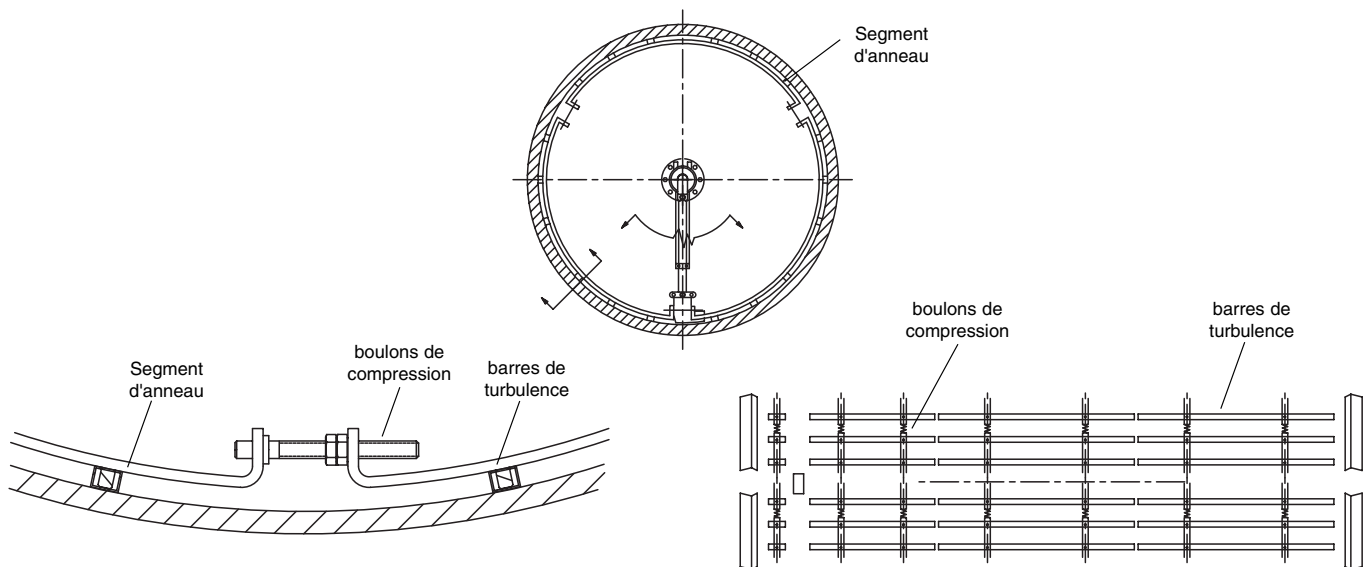


Instructions d'installation des Barres de Turbulence®



Barres de Turbulence

NOTA: Lorsque vous intervenez à l'intérieur des cylindres sécheurs, veuillez suivre les consignes de sécurité de votre compagnie et lire toutes les instructions avant d'intervenir.

Vous reporter aux plans d'assemblage fournis avec vos barres de turbulence pour identifier les pièces. Si vous avez des questions, vous mettre en rapport avec le représentant local de votre fabricant KADANT JOHNSON.

ETAPE 1.

Se référer au plan indiquant l'emplacement et le numéro du cylindre sécheur pour l'installation des barres de turbulence. Ce plan aura un numéro qui est du type : TXA-xxx-xxx.

ETAPE 2.

Réunir les outils nécessaires à l'installation. Pour chaque installation, ces outils comprennent:

- Clef à douilles pneumatique, électrique ou manuelle avec carré de 3/8"
- Clef Allen courte de 10 mm
- Mètre mesure
- Deux aimants AC2100WLH de Industrial magnetics Co.

ETAPE 3.

Choisir une zone de montage pour l'installation des barres de turbulence. Elle devra être du côté conducteur de la machine, devant la sécherie.

ETAPE 4.

Déballer les barres de turbulence. Vérifier sur le plan de montage KADANT JOHNSON que toutes les pièces sont rassemblées sur la zone de montage. Il devrait y avoir une série de barres de turbulence (barres avec chacune deux trous de fixation), une série de segments d'anneaux (3 segments par anneau, avec des goupilles de verrouillage installées) et un jeu de boulons de compression (3 boulons par anneau, chaque boulon avec deux écrous).

ETAPE 5.

Conformément aux procédures de l'usine, refroidir les cylindres sécheurs jusqu'à ce que la température soit inférieure à 38°C. Ouvrir les trous d'homme et ventiler l'intérieur du cylindre avec des extracteurs de vapeur.

ETAPE 6.

Avant de pénétrer dans le cylindre vérifier l'air à l'intérieur, conformément aux procédures pour pénétration dans un espace confiné.

Lors de l'installation, la solution idéale est d'avoir deux personnes à l'intérieur du cylindre et une troisième personne à l'extérieur qui passe les pièces et fait aussi fonction d'observateur pour la sécurité.

ETAPE 7.

Vérifier la largeur de l'enveloppe du cylindre sécheur de la base légèrement rétrécie au même endroit à l'extrémité opposée. Vérifier afin de s'assurer que celle-ci correspond bien à la dimension indiquée sur le plan KADANT JOHNSON.

ETAPE 8.

Commencer l'installation des barres de turbulence par l'arrière (coté conducteur) de la machine. Si un nouveau siphon est installé, il doit être installé en premier. Un sécheur classique aura une série de barres longues et un seul segment d'équilibrage. On peut rajouter également une demi-longueur de segment.

Les premiers segments de barres installés seront de longueurs normales, les derniers segments installés seront les plus courts. Chaque longueur de barres, indépendamment de sa longueur, aura deux anneaux qui la maintiennent en place

ETAPE 9.

Positionner les premiers jeux de barres de turbulence de 25 à 40 mm à partir du bord du fond de l'enveloppe du cylindre, comme indiqué sur le plan d'assemblage. S'il y a un siphon

fixe, positionner les premiers jeux de barres de 25 à 40 mm du bord de la semelle du siphon, comme indiqué sur le plan de montage.

ETAPE 10.

Commencer par placer deux barres au fond de l'enveloppe du cylindre en position " 6 heures " parallèles à la longueur du cylindre. S'assurer que les trous dans les barres sont visibles sur la face supérieure et espacer les barres de part et d'autre d'environ 7". Mettre la clavette sur l'attache courbée du segment d'anneau dans l'orifice au bout de la barre prêt du fond du cylindre. Permettre au segment d'anneau de prendre appui sur l'enveloppe du cylindre. Répéter l'opération pour les autres barres de turbulence. Un des segments d'anneau passe de la position " 6 Heures " à la position " 2 heures " et l'autre segment d'anneau de la position " 6 heures " à la position " 10 heures ", les deux prenant appui sur l'enveloppe du cylindre. Placer la tête des boulons de compression dans le trou de l'attache courbée au bout du segment d'anneau et la partie fileté dans le trou, dans le bord plié où les deux segments se rassemblent, au fond du cylindre sécheur.

Chaque monteur doit installer un couple de ces segments d'anneau et les maintenir en position au fur et à mesure que les barres sont installées.

ETAPE 11.

Commencer par soulever légèrement le segment d'anneau et faire glisser une barre en dessous. Engager la barre dans le set de clavettes sur le segment d'anneau qui est adjacent à la barre qui a été installée à l'étape 10. Installer les autres barres, en les faisant glisser une par une, vers l'enveloppe du cylindre sous le segment d'anneau. Soulever les segments d'anneau de l'enveloppe du cylindre afin d'avoir un jeu pour la barre. Quand la barre est en position, aligner les trous se trouvant sur la barre avec les goupilles sur le segment d'anneau.

Durant cette étape alterner le placement des barres d'un côté et de l'autre, afin d'éviter que l'ensemble ne devienne trop lourd d'un côté et que celui-ci ne glisse dans le bas du cylindre.

ETAPE 12.

Au fur et à mesure de l'installation des barres, engager plus les goupilles en faisant bouger progressivement les segments d'anneau vers l'enveloppe du cylindre.

ETAPE 13.

Quand les barres sont reliées aux goupilles des deux segments d'anneau inférieurs, installer le segment d'anneau du haut, au-dessus des deux autres, avec les écrous de compression entre les bords pliés. Ce segment d'anneau supérieur pendra au-dessous de la surface de l'enveloppe du cylindre jusqu'à ce que les écrous de compression soient serrés (voir étape 15).

Placer un aimant près du segment d'anneau pour permettre la stabilisation du montage pendant que les barres restantes sont installées. Utiliser un aimant correspondant à la pièce AC2100WLH de chez Industrial Magnetics Co.

NOTA: Les segments d'anneau et les écrous de compression sont symétriques. Ils peuvent être installés dans l'une ou l'autre position. Habituellement les têtes des écrous de compressions sont positionnées dans la même direction, mais cela n'est pas indispensable.

ETAPE 14.

Faire glisser les barres de turbulence entre le segment d'anneau du haut et l'enveloppe du cylindre, une par une, jusqu'à ce que les barres soient en place. Installer chaque barre sur le haut du segment d'anneau avec les goupilles qui vont dans les orifices des barres.

ETAPE 15.

Quand toutes les barres sont installées, serrer les 3 boulons de compression en tournant les écrous dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour un espacement égale, laisser un intervalle entre chaque bord plié courbe. Vous pouvez utiliser soit une clef pneumatique soit une clef manuelle à cliquet pour serrer les écrous sur les boulons de compression.

NOTA : il faut que les clefs à douilles tournent dans le sens des aiguilles d'une montre lors du serrage des boulons sur les segments d'anneau.

ETAPE 16.

Quand tous les boulons de compression sont en position, les serrer un par un à environ 27 N-m. Se servir d'une boulonneuse pneumatique pour le serrage.

ETAPE 17.

Serrer les écrous de blocage pour chacun des boulons de compression. Se servir d'une clef plate pour cela et appliquer un couple de serrage de 100 N-m environ pour asseoir les deux écrous l'un contre l'autre. Le couple de serrage ne doit pas être mis en place avec une clef de serrage tant que les deux écrous sont serrés.

La séquence ci-dessus doit prendre environ 10 mn, poursuivre avec l'installation du segment suivant.

Le segment suivant doit avoir les barres alignées avec la section précédente, avec un intervalle entre les bouts de 5 à 15 mm. Quand le dernier segment est installé l'intervalle à la base effilée du cylindre sécheur devrait être compris entre 25 et 40 mm.

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