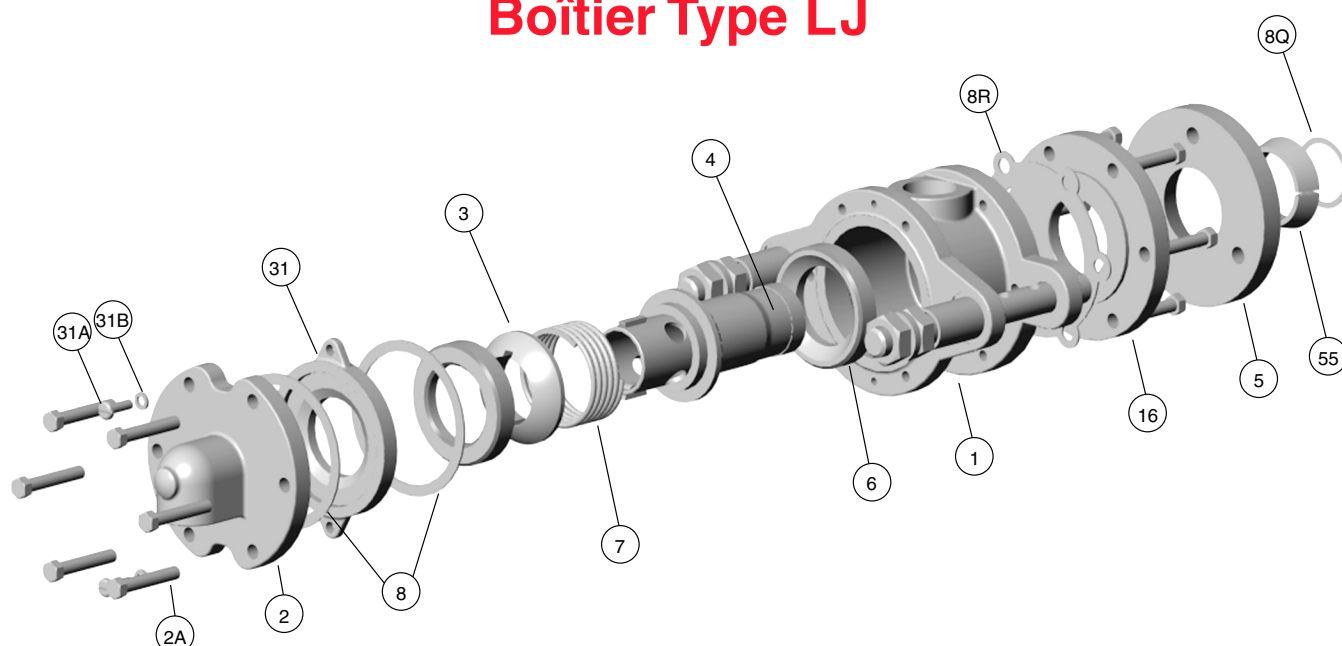


Démontage & Réparation Boîtier Type LJ



Type LJAPRQ

COMPOSITION DES KITS DE RÉPARATION:

Ref.	Quantité	Désignation
6	2	Bague graphite
8	2	Joints
8Q	1	Joint cuivre
8R	1	Joint

NB : suivre les procédures de sécurité de votre société lorsque vous manipulez des boîtiers KADANT JOHNSON.

DEPOSE:

ETAPE 1.

Fermer les vannes d'arrivée et de sortie afin de permettre au boîtier de refroidir.

ETAPE 2.

Déconnecter la tuyauterie du boîtier. Bien vérifier qu'elle ne soit plus sous pression, ce qui pourrait être dangereux.

ETAPE 3.

Démontez les vis de fixation (2A) qui maintiennent la tête (2) sur le corps. Sécuriser l'ensemble de manière à ne pas détériorer les flexibles métalliques.

ETAPE 4.

Démontez les vis de fixation du flasque de raccordement (5).

ETAPE 5.

Dévisser complètement les écrous de chaque tige support.

ETAPE 6.

S'il en est équipé, enlever le support qui maintient le boîtier en place.

ETAPE 7.

Le boîtier peut maintenant être enlevé de la machine. Enlever le joint cuivre (8Q) du flasque de raccordement.

ETAPE 8.

Enlever la bride Q (5) et les deux demi-bagues coniques (55). Bien garder les deux bagues pour les réutiliser plus tard.

Le boîtier peut maintenant être démonté.

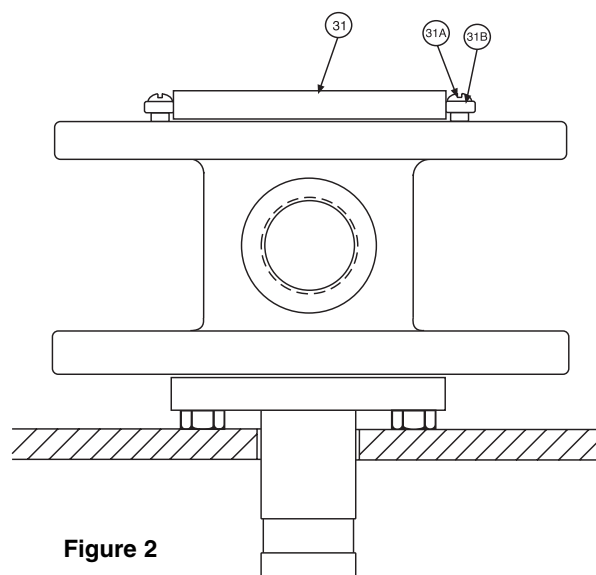


Figure 2

DEMONTAGE:

ETAPE 9.

Mettre le boîtier en position haute (voir fig. 2) avec le raccord (4) vers le bas, au moyen d'un plan de travail "percé". Dans cette position, le corps (1) du boîtier reste en appui sur la plaque de fond (16).

L'étape suivante consiste à démonter les deux vis de la plaque d'assemblage (31A). La pression du ressort (7) est maintenue par la plaque d'assemblage (31), y faire attention pendant le démontage.

ETAPE 10.

Utiliser une petite presse qui appliquera sur le presse étoupe (3) une contre pression et permettra ainsi de relâcher doucement la pression après avoir enlevé les deux vis rondes (31A).

ETAPE 11.

Déposer la plaque d'assemblage (31). Attention à la force interne du ressort qui peut être dangereuse.

ETAPE 12.

Retirer la première bague graphite (6), la rotule libre (3), le ressort (7), le raccord (4) et la deuxième bague graphite (6).

ETAPE 13.

Inspecter les surfaces d'appui, vérifier qu'il n'y a pas de rayures, de chocs ou de piquages. Il y a : plaque de fond (16), raccord (4), rotule libre (3), et la plaque d'assemblage (31). Remplacer les pièces en cas de dommages.

ETAPE 14.

Nettoyer les surfaces d'appui des joints.

REMONTAGE:

ETAPE 15.

Mettre en place une nouvelle bague graphite (6) (face concave vers l'extérieur), à l'intérieur du corps.

ETAPE 16.

Insérer le raccord (4) à l'intérieur, suivi du ressort (7) et de la rotule libre (3).

ETAPE 17.

Mettre le joint (8) en place sur le corps du boîtier.

ETAPE 18.

Mettre la deuxième bague graphite (6) sur la rotule libre (3), puis la plaque d'assemblage.

ETAPE 19.

Une fois de plus, utiliser la pression comme précédemment. Comprimé le ressort (7) (s'assurer que les rainures de la rotule libre soient bien alignées avec les clavettes du raccord). Utiliser les perçages du corps pour vérifier. Réassembler la plaque d'assemblage (31) sur le corps (1) à l'aide des deux vis (31A & 31B).

REINSTALLATION:

ETAPE 20.

Glisser la bride Q (5) par-dessus le raccord (4) avec la face conique orientée vers la machine.

ETAPE 21.

Placer les deux demi-bagues coniques dans l'usinage du raccord (4) et glisser la bride par-dessus afin de les maintenir en place.

ETAPE 22.

Placer un nouveau joint cuivre (8Q) dans le logement du flasque de raccordement.

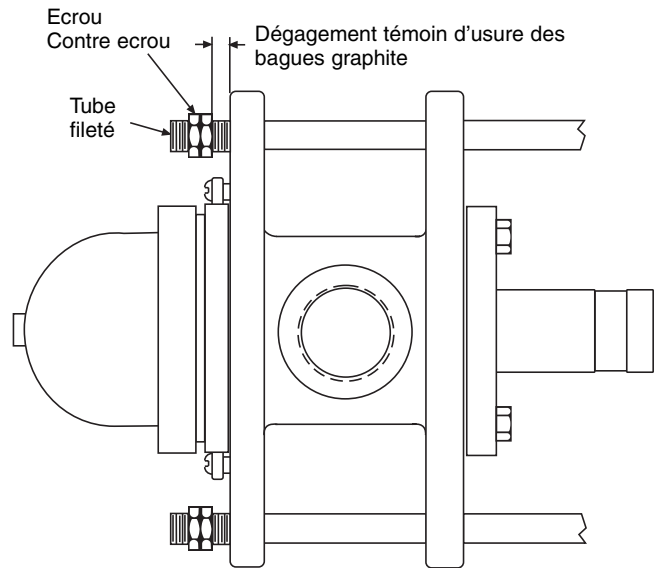


Figure 3

ETAPE 23.

Mettre le boîtier en position et le faire glisser, le long du tube siphon, jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec le joint cuivre (8Q) et aligner la bride " Q " avec les vis de fixations du flasque de raccordement.

ETAPE 24.

Réinsérer les vis de maintien dans la bride " Q ". Le serrage de la bride " Q " (5) doit être uniforme et la bride ne doit pas être en contact direct avec le flasque. Il y a généralement un jeu de 1/16 " -1/8 " entre les deux. Cet espace doit être le même sur les 360° de la circonférence.

ETAPE 25.

Visser les siphon fixe sur la sortie de la tête (2) et visser la tête au corps.

NB: Ce type de boîtier est supporté par des tiges externes et il est très important que le boîtier soit bien aligné avec l'axe du flasque. Vérifier le jeu ou l'espace entre l'ouverture de la plaque de fond et le raccord. Il doit être régulier. Vérifier également le jeu autour du presse étoupe avant de remettre la tête en place.

ETAPE 26.

Une fois le boîtier en position et correctement aligné remettre en place les indicateurs de position, sur les tiges support, ainsi que les écrous, à la distance préconisée (voir fig. 3). A mesure que la portée de bague s'use, l'espace diminue.

ETAPE 27.

Nettoyer les surfaces de portée de joint de la tête (2), installer un nouveau joint (8) et serrer la tête à l'aide des vis hexagonales. Les boîtiers Kadant Johnson utilisent toujours de la visserie Grade 5 (ou équivalent).

Reconnecter la tuyauterie, le boîtier Kadant Johnson est maintenant prêt à être remis en service.

La garantie Kadant Johnson.

Les produits Kadant Johnson sont construits avec les plus hauts standards de qualité. Vous souhaitez les meilleures performances possibles: c'est ce que nous offrons. Les produits Kadant Johnson sont garantis contre les défauts et les vices de fabrications pendant un an à partir de la date d'expédition. Il est explicitement décidé et accepté que l'engagement de Kadant Johnson se limite, soit à la réparation du produit défectueux, soit à la livraison d'une même quantité de produits non défectueux et que le choix de la décision appartient uniquement à Kadant Johnson.

KADANT
JOHNSON
www.kadantjohnson.com