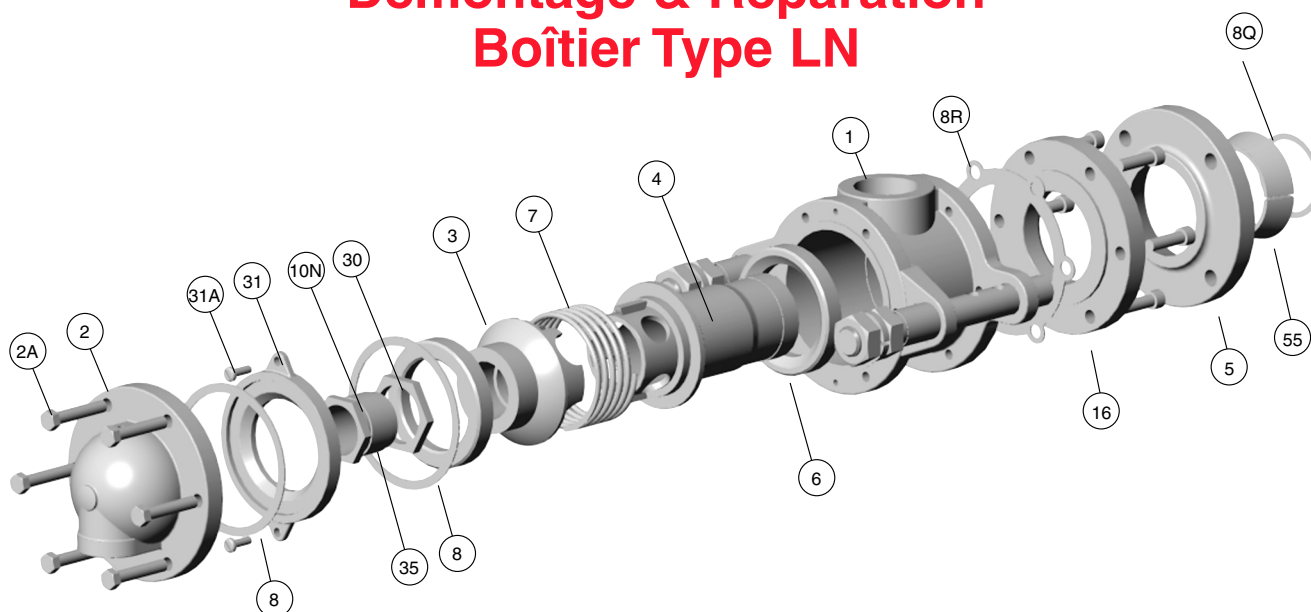


Démontage & Réparation Boîtier Type LN



Type LNARQ

COMPOSITION DES KITS DE RÉPARATION:

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

*Quantité et taille suivant dimensions du boîtier.

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

DÉMONTAGE:

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 (1) du boîtier. Sécuriser l'ensemble de manière à ne pas détériorer les flexibles métallique.

ETAPE 4.

Dévisser le contre écrou (30) ainsi que le presse étoupe (10N).

ETAPE 5.

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

ETAPE 6.

Dévisser complètement les écrous de chaque tiges support.

ETAPE 7.

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

ETAPE 8.

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

ETAPE 9.

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

Le boîtier est maintenant prêt à être démonté.

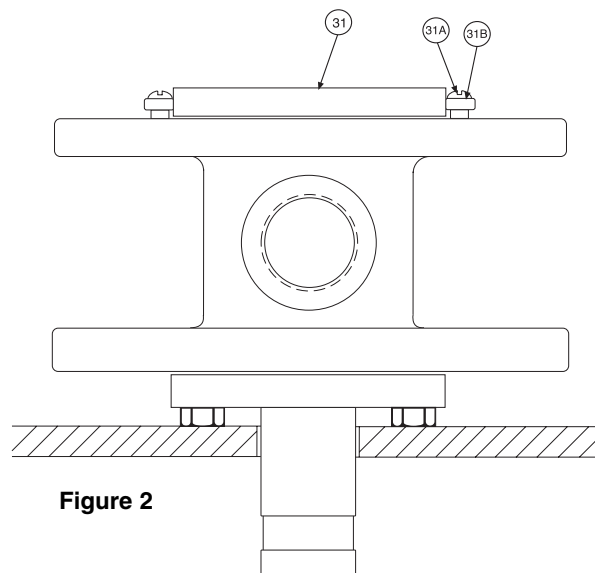


Figure 2

DÉMONTAGE:

ETAPE 10.

Mettre le boîtier en position haute (voir Fig. 2) avec le raccord (4) vers le bas, au moyen d'un plan de travail " percer ". 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 11.

Exercer une pression sur le presse étoupe (10N) pendant le démontage des deux vis (31A). Enlever les vis et ôter le joint.

ETAPE 12.

Déposer la plaque d'assemblage. Attention à la force interne du ressort.

ETAPE 13.

Retirer la première bague graphite (6), la rotule libre (3), le ressort (7), le raccord (4) et la deuxième bague graphite (6). Une fois ces éléments démontés, ôter l'ancien étoupe du presse étoupe (3).

ETAPE 14.

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 15.

Nettoyer les surfaces d'appui des joints.

REMONTAGE:

ETAPE 16.

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

ETAPE 17.

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

ETAPE 18.

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

ETAPE 19.

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

ETAPE 20.

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 le perçage du corps pour vérifier. Ré-assembler la plaque d'assemblage (31) sur le corps (1) à l'aide des deux vis (31A & 31B).

RÉINSTALLATION:

ETAPE 21.

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

ETAPE 22.

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 23.

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

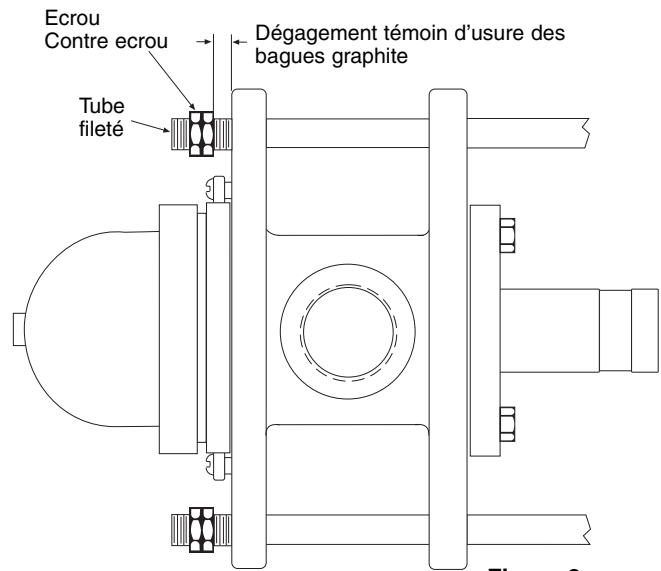


Figure 3

ETAPE 24.

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 25.

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 26.

Mettre en place un nouveau étoupe (35) dans la rotule libre (3) et installer le presse étoupe (10N), serrer à approximativement 30ft. lbs. Le nombre de pièces varie suivant la taille du boîtier. Consulter les dessins d'ensemble.

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 27.

Une fois le boîtier en position et correctement aligné remettre en place les indicateurs de position, i.e., 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 28.

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