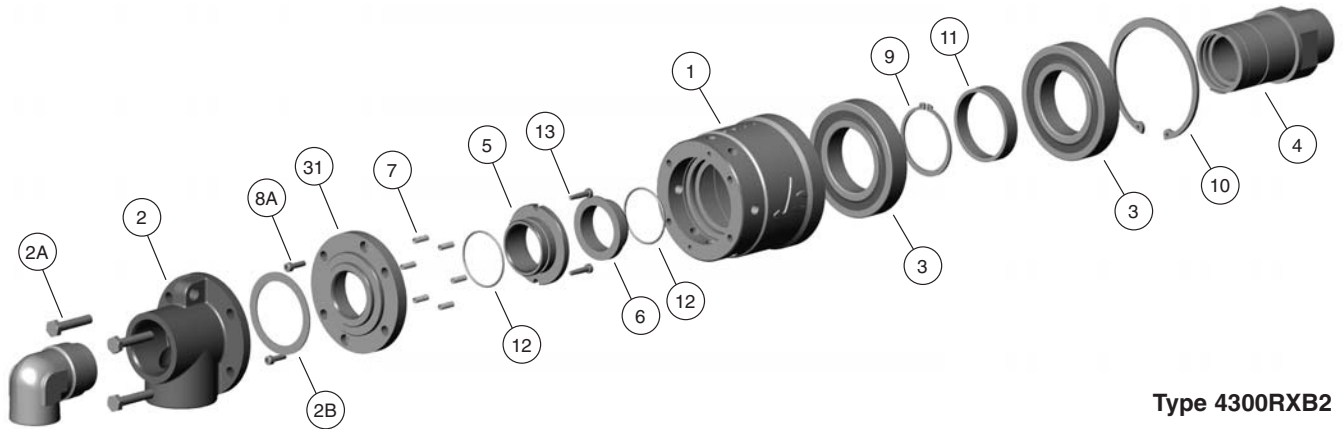


Instructions de démontage et de réparation des Boîtiers Type RX (2" – 3")



Type 4300RXB2

NOTA : Suivre les procédures de sécurité de votre société lors des interventions sur les boîtiers rotatifs Kadant Johnson et lire toutes les instructions avant de commencer.

Se référer au plan d'ensemble fourni avec votre boîtier Kadant Johnson pour l'identification des pièces. Pour toutes questions, prendre contact avec le représentant Kadant Johnson ou directement avec Kadant Johnson.

Evacuer la pression résiduelle du système. Fermer les vannes d'entrée et de sortie. Laisser refroidir suffisamment le boîtier, puis déconnecter les tuyaux d'entrée et de sortie

KITS DE REPARATION DES GARNITURES :

Taille 2"	RK-4200RX-SR	-1, -2, ou -3
Taille 2 1/2"	RK-4250RX-SR	-1, -2, ou -3
Taille 3"	RK-4300RX-SR	-1, -2, ou -3

COMPOSES DE :

Description	Repère	RK-4200RX-SR Qté	RK-4250RX-SR Qté	RK-4300RX-SR Qté
Joint	2B	1	1	1
Bague flottante	5	1	1	1
Contre-bague fixe	6	1	1	1
Ressort	7	6	8	10
Joint O-Ring	12	2	2	2
*Joint à Lèvre	14	1	1	1
Graisse pour O-Ring	-	1	1	1

*le joint à lèvre est uniquement fourni dans les versions -1, -2 ou -3. Consulter le service clients de Kadant Johnson en cas de besoin d'assistance pour déterminer le type de kit correspondant à votre boîtier RX.

NOTA : ne pas utiliser de dégrissant ou de produits à base de pétrole sur les joints O-Ring. La lubrification des joints O-Ring doit se faire uniquement avec le lubrifiant fourni dans les kits de réparation Kadant Johnson. Pour les applications jusqu'à 177°C (350°F) utiliser le lubrifiant Parker pour joint O-Ring. Pour les applications au dessus de 177°C utiliser la même graisse que sur les roulements à billes (Krytox GPL 227). Utiliser des gants latex pour manipuler les lubrifiants pour joint O-Ring.

REPLACEMENT DES BAGUES GRAPHITE – SUR OU EN DEHORS DE LA MACHINE

ETAPE 1.

Desserrer et retirer les vis hexagonale (2A) de la tête et les mettre de côté. Retirer la tête (2).

ETAPE 2.

Desserrer et retirer les vis CHc (8A) et la plaque d'assemblage (8). Mettre de côté les vis CHc. La bague flottante (5) et la contre-bague fixe (6) sont désormais exposées.

ETAPE 3.

Desserrer et retirer les vis épaulées (13) de la plaque d'assemblage (31) et les mettre de côté. Faire attention à cette étape car elle va libérer la bague flottante (5) de la plaque d'assemblage. Retirer et jeter la bague flottante (5), les ressorts (7) et le joint O-Ring (12).

ETAPE 4.

Retirer la contre-bague fixe (6) et le joint O-Ring (12) du rotor (4) et les jeter.

ETAPE 5.

Inspecter le coussinet du coude, s'il en est équipé (double passage avec tube rotatif). Remplacer le coude et le coussinet s'ils sont usés. Vérifier les roulements. S'ils ont besoin d'être remplacés, suivre les instructions de "Remplacement du bloc de roulements".

ETAPE 6.

Nettoyer avec précaution l'extrémité intérieure du rotor (4) et l'intérieur de la plaque d'assemblage (31) à l'endroit où se monte la bague (5). Ne pas rayer les surfaces. Nettoyer également les portées de joint de la tête (2) et de la plaque d'assemblage (31). Cela peut être fait à l'aide d'une fine brosse métallique ou d'un grattoir plat.

ETAPE 7.

Appliquer un peu de lubrifiant sur le nouveau joint O-Ring (12) et dans la gorge de la nouvelle bague (5). Monter le joint O-Ring (12) dans la gorge de la bague (5). Insérer de nouveau ressort (7) dans les trous de la plaque d'assemblage (31).

ETAPE 8.

Placer un tissu doux et propre sur la surface d'étanchéité de la bague (5). Aligner les encoches de la bague sur les trous taraudés des vis épaulées (13) de la plaque d'assemblage (31) et comprimer doucement la bague dans l'alésage de la plaque d'assemblage. Remonter les vis épaulées tout en maintenant la bague en place. Les ressorts (7) doivent pousser la bague contre l'épaulement des têtes de vis. Si la bague ne vient pas au contact des vis épaulées, démonter à nouveau et vérifier que le joint O-Ring n'est pas endommagé et qu'il n'y a aucune obstruction. Mettre la plaque d'assemblage équipée de côté.

ETAPE 9.

Appliquer un peu de lubrifiant sur le nouveau joint O-Ring (12) et sur la nouvelle contre-bague (6). Monter le joint O-Ring (12) dans le logement du rotor (4). Aligner les plats de la contre-bague (6) avec les tenons du rotor (4) et comprimer doucement la contre-bague dans son logement. Le joint O-Ring peut préalablement être légèrement tendu afin de s'assurer qu'il reste dans le logement du rotor lors du montage de la contre-bague.

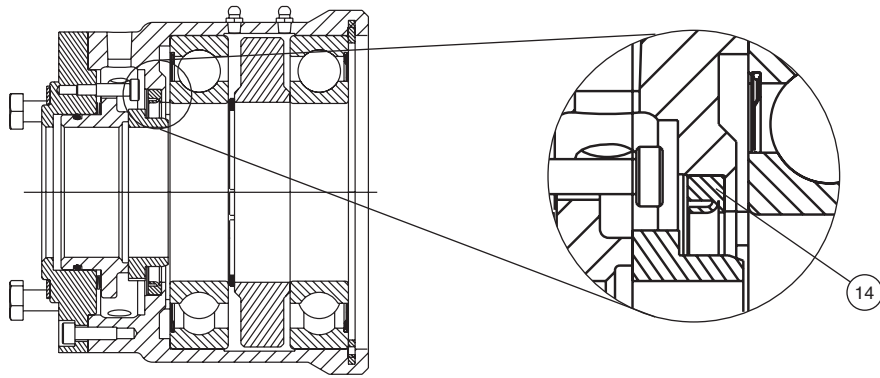


Figure 1

ETAPE 10.

S'assurer que les faces d'étanchéité des bagues sont propres. Nettoyer le lubrifiant résiduelle des faces de contact de la contre bague (6) et de la bague (5) avec de l'acétone et un tissu non ouaté propre.

ETAPE 11.

Installer et maintenir la plaque d'assemblage équipée, puis remonter et serrer les vis CHc (8A).

ETAPE 12.

Mettre en place le nouveau joint (2B) sur la plaque d'assemblage (31). Remonter la tête (2) puis serrer les vis hexagonales (2A) au couple requis et en application la méthode de serrage en croix. Se référer au dessin Kadant Johnson A37640 pour les spécifications sur le couple de serrage.

REEMPLACEMENT DU BLOC DE ROUEMENT

KITS DE REPARATION DU BLOC DE ROUEMENTS :

Taille 2"	RK-4200RX-BK	-1, -2, ou -3
Taille 2 1/2"	RK-4250RX-BK	-1, -2, ou -3
Taille 3"	RK-4300RX-BK	-1, -2, ou -3

NOTA : En plus des nouveaux roulements, le kit de réparation du bloc de roulements comprend également les composants du kit de réparation des garnitures.

Si le remplacement du bloc de roulements est requis, suivre les étapes listées ci-dessous pour le remplacement des roulements à billes.

Pour commencer, suivre les étapes 1 à 4 du "remplacement des bagues graphite".

ETAPE 1.

Démonter le corps (1) et le bloc de roulements assemblé (3) du cylindre. Démonter le circlips (10) du corps et conserver le pour une réutilisation ultérieure.

ETAPE 2.

Le bloc de roulements est implanté dans le corps du boîtier et sur le diamètre extérieur du rotor. Lorsque le circlips (10) est démonté, le rotor (4) avec les roulements (3) peuvent coulisser en dehors du corps. Si le rotor et les roulements ne coulisser pas librement dans le corps, une légère pression peut être appliquée sur l'extrémité du rotor tout en maintenant le corps dans un étau. Dans certains cas, une fois le rotor démonté, le roulement extérieur peut rester bloqué dans le corps et il sera possible de le déloger en tapant avec un rond depuis le trou ouvert à l'autre extrémité du corps.

ETAPE 3.

Si équipé, extraire le joint à lèvres (14) du corps en utilisant un tournevis. Nettoyer et sécher l'intérieur du corps. Voir figure 1.

ETAPE 3A.

Monter un nouveau joint à lèvres (3) dans le corps (1). Utiliser un morceau de tube ou de tuyau pour appliquer une pression uniquement sur la partie métallique du diamètre extérieur du joint et le comprimer. Voir figure 1.

ETAPE 4.

Une fois le roulement extérieur (3) retiré, démonter le circlips (9) du rotor (4) et conservez le pour une réutilisation ultérieure. Faites coulisser l'entretoise des roulements (11) et le roulement intérieur (3) en dehors du rotor. Nettoyer et sécher le rotor et l'entretoise pour une réutilisation ultérieure.

ETAPE 5.

Sur les kits standards, les roulements à billes sont pré-graissés. Pour les versions -1, -2 et -3, il sera nécessaire de rajouter la graisse ; remplir les cavités entre billes avec la graisse appropriée (SHC PM jusqu'à température de 149°C (300°F) et Krytox GPL 227 pour les températures supérieures à 149°C).

ETAPE 6.

Introduire le nouveau roulement à billes (3) sur le rotor (4) jusqu'à ce qu'il vienne au contact de l'épaule du rotor. Pour les roulements à billes avec protection étanche unilatérale, le premier roulement devra être monté avec la protection vers le bas. Si le boîtier est avec rotor à bride, il faudra que le circlips (10) soit monté sur le rotor avant l'installation des roulements.

ETAPE 7.

Introduire l'entretoise des roulements (11) sur le rotor (4) jusqu'à venir au contact du premier roulement (3).

ETAPE 8.

Installer le circlips (9) sur le rotor (4).

ETAPE 9.

Introduire le second roulement (3) sur le rotor (4) jusqu'à venir au contact du circlips (9). Si vous utilisez un roulement à protection unilatérale (versions -1, -2 ou -3), la partie ouverte devra être orientée vers le bas. Quand l'assemblage est terminé les côtés ouverts des 2 roulements protégés doivent se trouver face à l'entretoise (11) et au circlips.

ETAPE 10.

Placer le corps au dessus du bloc de roulements (3) / raccord (4) et engager le jusqu'à sa place. Si le corps (1) ne coulisse pas librement sur le bloc de roulements, démonter et inspecter s'il n'y a pas de bavures, etc. Une force minimale doit être appliquée sur le corps pour l'engagement sur le bloc de roulements, afin d'éviter tout dommage sur les roulements.

ETAPE 11.

Tout en maintenant les éléments montés, retourner l'ensemble sur une surface plane et installer le circlips (10).

ETAPE 12.

Rajouter de la graisse au travers du graisseur. Contacter Kadant Johnson pour les spécifications des graisses et la quantité.

ETAPE 13.

Pour terminer la réparation, suivre les étapes 6 à 12 des instructions du «Remplacement des bagues graphite» Réinstaller le boîtier sur le cylindre. Le boîtier Kadant Johnson est désormais prêt à être remis en service.

Se reporter au plan Kadant Johnson numéro A37640 pour les spécifications du couple.

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
AN ACCENT ON INNOVATION
www.kadant.com