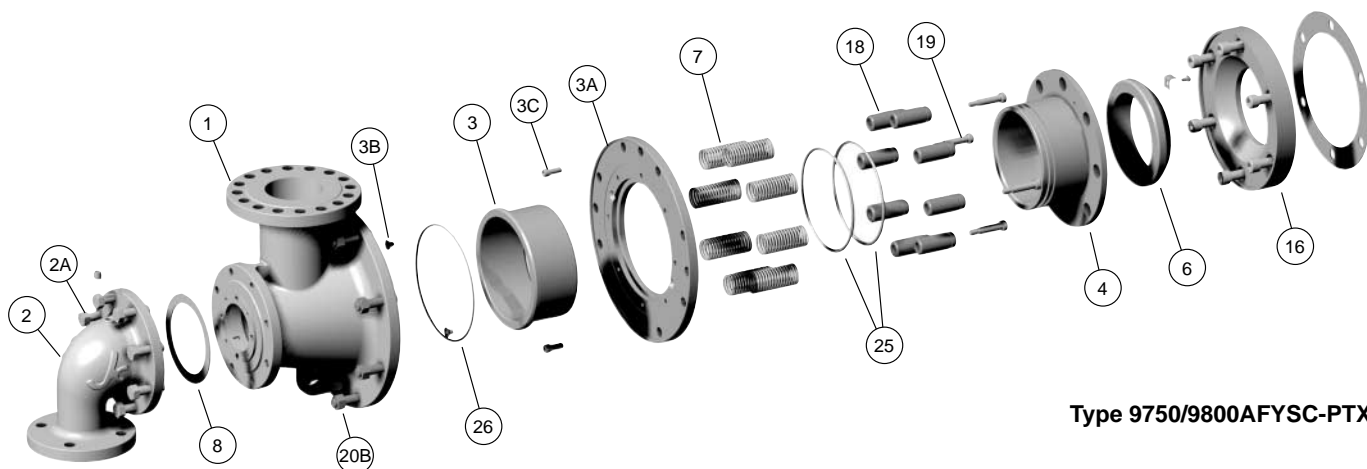


Démontage et réparation des boîtiers du type PTX avec siphon cantilever



Type 9750/9800AFYSC-PTX

LES KITS DE RÉPARATION DISPONIBLES SE COMPOSENT DE

Pièce	Qté	Description
6	1	Bague graphite
8	1	Joint plat
25	2	Joints toriques ou (1) joint à lèvres
26	1	Joints torique
--	1	Lubrifiant pour joints toriques

NOTE : Se référer. aux procédures de sécurité publiées par votre entreprise lorsque vous travaillez sur des boîtiers rotatifs Kadant Johnson et lire entièrement la notice d'installation avant de commencer. Référez vous aux plans fournis avec votre boîtier rotatif Kadant Johnson pour l'identification des pièces.

Dans certains cas le joint à lèvres (25) peut être remplacé par deux joints toriques. Reportez vous aux plans fournis avec votre boîtier rotatif Kadant Johnson pour de plus amples renseignements. Si vous avez besoin de renseignements supplémentaires contactez votre représentant local ou Kadant Johnson.

DÉMONTAGE :

ÉTAPE 1

Fermer les vannes d'arrivée et de sortie et laisser le boîtier refroidir. Assurez vous qu'il n'y a plus de pression dans le système dans le cas contraire vous vous exposeriez à un grave danger. Déconnecter les flexibles.

ÉTAPE 2

Démontez les boulons de tête (2A) et la tête (2).

ÉTAPE 3

Redressez les pattes de sécurité de la rondelle qui assurent le gros écrou (1C) qui retient le tube siphon cantilever dans le corps du boîtier (1). Desserrer le gros écrou d'environ 6 mm. Appliquer la plaque de démontage du siphon avec huit boulons (2A) sur le gros écrou. Serrer les boulons uniformément jusqu'à ce que le tube siphon cantilever se sépare de son socle. Donner avec un maillet en plomb un coup sec sur la plaque de démontage du siphon pour débloquer le tube siphon cantilever. Retirez la plaque de démontage, le gros écrou et la rondelle de sécurité du siphon lorsque vous retiré le tube siphon cantilever. Dans le cas ou un joint torique est monté dans à ce niveau, Jeter celui-ci.

ÉTAPE 4

Démontez tout d'abord les écrous hexagonaux (20B) pour démonter le corps. Préparez vous à supporter le poids du boîtier et retirez le. Laisser le support du tube cantilever dans sa position après avoir retiré le corps. Jeter le joint torique (26) qui est positionné entre le corps et la chemise (3).

NOTE : Si le tube support cantilever a besoin d'être déplacé pour des travaux d'ajustement il est possible de le faire tourner de 180 degrés afin que le siphon se libère des barres de turbulence du sécheur et en le poussant ensuite dans le tourillon.

ENTREtenir LE RACCORD :

ÉTAPE 5

Démontez les quatre vis du collet (3C) qui assurent et terminent la bride (3A) aux supports du boîtier (20). Dès que les vis sont dévissées, la bride va être libérée et quitter le support à cause de la force appliquée par les ressorts sur la bague graphite (6). Lors du démontage de l'assemblage de la bride d'extrémité (3, 3B, 3C) préparez vous à récupérer la bague en enveloppant le tube siphon support d'un chiffon. Ceci évite d'endommager la bague lorsqu'elle tombe de sa plaque de fond (16).

ÉTAPE 6

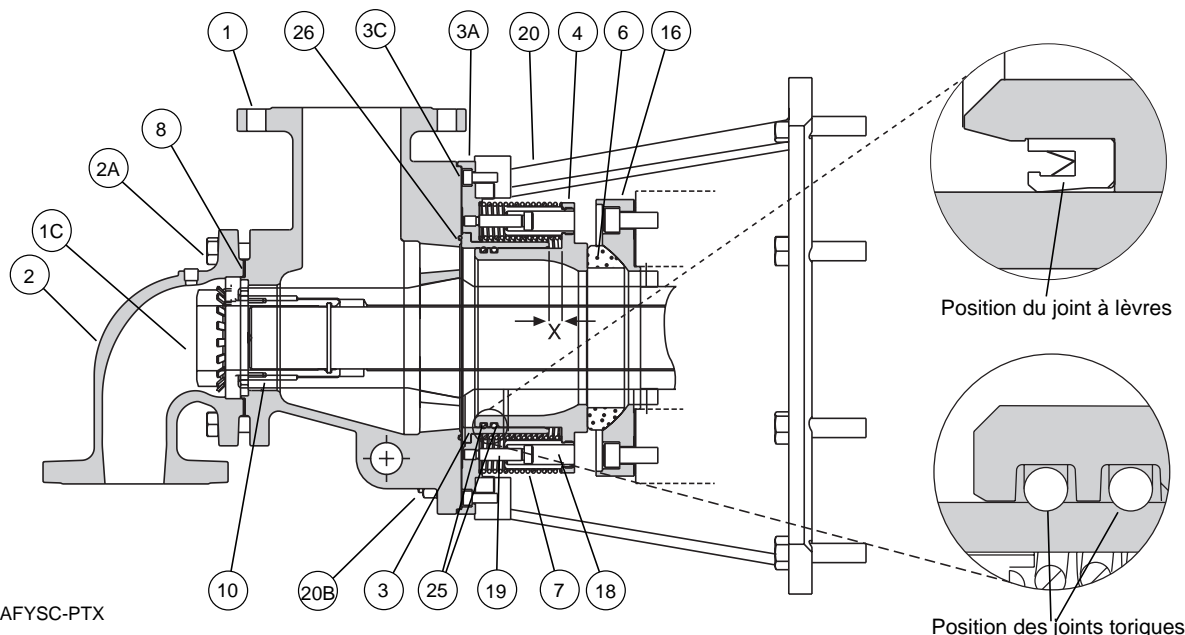
Inspecter la surface porteuse de la plaque de fond pour déceler la présence éventuelle d'usure ou de rayures. Remplacer la la cas échéant. La plaque de fond ne fait pas partie du kit de réparation doit être achetée séparément.

ÉTAPE 7

Protéger la surface plate du piston et la surface du joint torique pendant l'opération. Ceci peut être fait en plaçant une pièce en bois sous la bride et sur l'extrémité du piston avant de le compresser. Démontez le piston (4) de l'assemblage (3, 3B, 3C) en plaçant l'assemblage dans une presse avec la surface portante (surface plate) du piston vers le haut. Compresser le piston d'environ 6 mm et retirer les quatre vis épaulées (19) Relâcher la presse et le piston est libéré de l'assemblage.

ÉTAPE 8

Démontez et jeter les joints toriques ou le joint à lèvres (25). Inspecter la surface d'étanchéité pour déceler la présence d'usure ou d'endommagement. Utiliser un abrasif fin (p.e. Scotch Brite) et un solvant pour nettoyer les rainures et les surfaces adjacentes. Remplacer si la pièce est poreuse à la vapeur ou piquée. Le piston ne fait pas partie du kit. Il faut l'acheter séparément.



9750/9800AFYSC-PTX

ÉTAPE 9

Contrôler les vis épaulées (19), les tubes de guidage (18) et les ressorts (7). Remplacer les pièces endommagées.

ÉTAPE 10

Contrôler l'alésage de l'extrémité (3). C'est une surface de joint torique et elle doit donc être douce. Remplacer une pièce usagée ou laminée par la vapeur. Démontez l'extrémité en démontant les deux vis (3B). Séparer l'extrémité de la bride (3A). Installer une autre extrémité en procédant en sens inverse. L'extrémité ne fait pas partie du kit de réparation. Elle doit être achetée séparément.

ÉTAPE 11

Retirer le vieux joint (8) et nettoyer toute la surface du joint des dépôts ou de salissures sur le corps (1) et la tête (2). Nettoyer si nécessaire d'autres pièces.

RÉASSEMBLAGE ET REMONTAGE :

ÉTAPE 12

Placer l'assemblage d'extrémité / de bride (3, 3A et 3B) sur la presse. Positionner les ressorts sur leurs alésages qui sont usinés sur la bride. Monter de nouveaux joints toriques ou joint à lèvres sur le piston (4). Le joint à lèvres doit être positionné avec la partie en U face à la pression exercée par le système (Voir détail). Lubrifier le joint à lèvres ou le joint torique ainsi que l'alésage avec de la graisse au silicone. Positionner le piston au-dessus des ressorts en faisant passer les tubes de guidage dans les ressorts. Bien aligner le piston avec l'alésage de l'assemblage.

NOTE : l'extrémité de l'assemblage est construite pour accepter les joints toriques ou les joints à lèvres et contribue à les mettre sous pression lorsque le piston est pressé dans l'extrémité. Pousser le piston dans l'assemblage avec la presse en faisant attention à ce que les joints ne soient ni tordus ni endommagés pendant le processus. Mettre de la Loctite sur les vis épaulées (19), monter et serrer. Déposer la presse, ceci doit permettre au piston d'être maintenu en place par les tubes de guidage. Retourner l'assemblage et contrôler le boîtier pour vérifier que les lèvres du joint ne débordent pas ou n'ont pas été pliées pendant l'installation.

ÉTAPE 13

Placer une nouvelle bague graphite (6) sur l'emplacement adéquat de la plaque de fond (16). Positionner l'assemblage sur le support (20) en retenant la bague graphite. Installer les boulons de maintien (3c) et serrer. Ceci va compresser le piston (4) dans l'assemblage et définir la dimension X. La dimension X doit être de $13 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$. Si vous utilisez des roulements CARBS, la dimension X est de $19 \text{ mm} \pm 6 \text{ mm}$. Assurez-vous que la bague graphite est centrée sur la face plate du piston.

ÉTAPE 14

Lubrifier un nouveau joint torique (26) avec du lubrifiant au silicone et placer le dans la rainure du corps du boîtier (1). Ne jamais appliquer de pression verticale sur la partie effilée du siphon cantilever. Positionner le corps sur le tube siphon. Aligner les goupilles (10) dans le corps avec les rainurages du tube siphon prévus à cet effet. Lever le corps et le tube et placer les sur les goujons du support. Sécuriser le corps et le support avec des écrous hexagonaux (20B).

ÉTAPE 15

Cintrer deux pattes de la rondelle étoilée dans les trous du corps. Reserrer le gros écrou hexagonal et le nouveau joint torique (le cas échéant) sur le support de tube cantilever. Le gros écrou hexagonal doit être serré avec une clef dynamométrique à 400 Nm pour la série modèle 9750 PTX ou à 540 Nm pour la série 9800 PTX. Cintrer deux pattes des rondelles de sécurité sur les plats du boulon de façon à ce qu'il ne puisse pas se desserrer.

ÉTAPE 16

Accoupler la tête (2) au corps du boîtier en utilisant un nouveau joint plat (8). Raccorder la tuyauterie et ouvrir les vannes. Le boîtier Kadant Johnson est prêt à être remis en service.

Les dimensions sont citées uniquement pour référence et sont susceptibles de changer. Des plans certifiés sont disponibles sur demande. Référez-vous au plan Kadant Johnson N° A37640 pour les spécifications de couple dynamométrique.

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