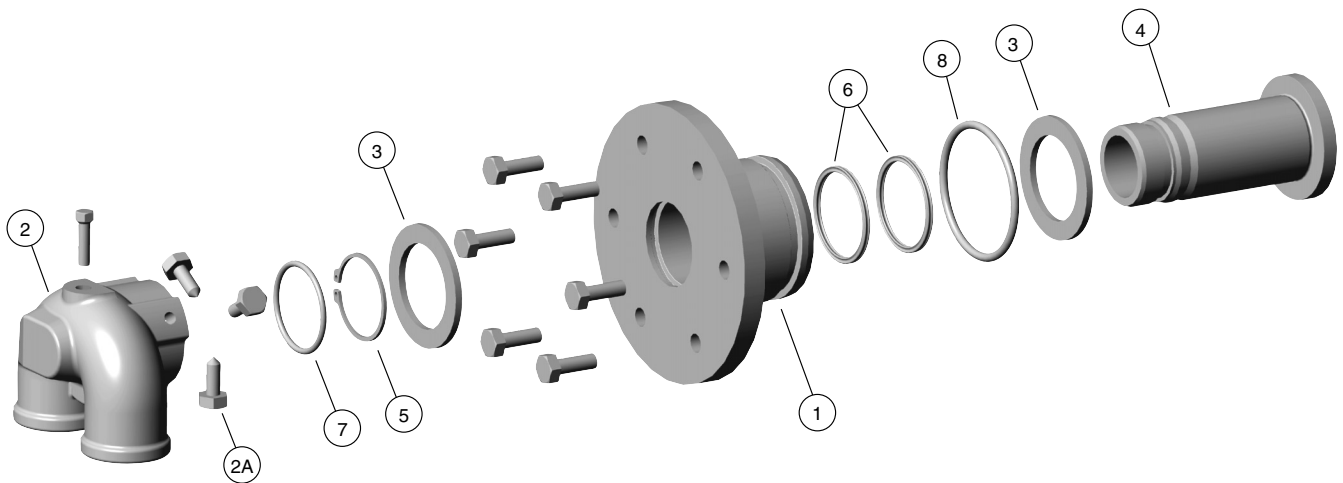


## Demontage et Reparation Boîtiers Type C-CAST



### Type CJID

Pour commander un kit de réparation, spécifier la taille du boîtier, son type et le diamètre intérieur des pièces du flasque.

#### KITS DE REPARATION DISPONIBLES

Taille du Boîtier	Référence cde kit de Réparation
3/4"	RK-3200 CJI
1"	RK-3300 CJI
1 1/2"	RK-3500 CJI

#### LES KITS DE RÉPARATION DISPONIBLES SONT COMPOSÉS DE :

N° Pièce	Qté	Description
2A	3	Vis de tête
3	2	Rondelles d'appui
5	1	Anneau d'arrêt
6	2	Bague Quad ring*
7	1	O-ring
8	—	O-ring**
	1 tube	Graisse pour raccord cs800-2
	1 tube	Graisse pour o-ring CS800-1
	0.5ml	frein-filet

\* marque déposée de Minnesota Rubber Co.

\*\* quantité et taille varient en fonction de l'application- à commander séparément.

NOTE : Suivre toutes les procédures de sécurité de votre société lorsque vous intervenez sur des boîtiers rotatifs KADANT JOHNSON.

Cette procédure est établie pour assurer une durée de vie maximale aux boîtiers intégrés au tourillon. Ce boîtier ne doit pas être démonté et remonté sans en avoir changé la bague.

#### DEMONTAGE :

##### ETAPE 1

Fermer les vannes d'entrée et sortie.

##### ETAPE 2

Démonter les trois vis de tête (2A) afin de vous permettre d'enlever la tête (2).

##### ETAPE 3

Enlever l'anneau d'arrêt (5) et la rondelle d'appui extérieure (3). Pousser le raccord dans le corps (1) et enlever la rondelle d'appui restante dans le raccord.

##### ETAPE 4

Enlever les anciennes bagues Quad-ring (6) en prenant soin de ne pas endommager la gorge dans laquelle elles sont logées.

Nettoyer toutes les pièces avec un solvant et un tampon métallique. Bien sécher.

Inspecter le raccord (4) afin d'en vérifier l'usure. S'il est marqué ou usé à l'endroit du revêtement en contact avec les bagues Quad-ring, ou sur le raccord, remplacer celui-ci (4).

Inspecter l'alésage du corps à l'endroit où le raccord et les bagues Quad-ring tournent. Remplacer le corps (1) en cas de dommage quelconque sur cette partie.

## MONTAGE

### ETAPE 5

Installer deux nouvelles bagues Quad-ring (6) dans la gorge du corps et enduire l'intérieur de celui-ci et l'extrémité du raccord de graisse pour C-Cast CSSS800-2.

### ETAPE 6

Graisser légèrement une des rondelles d'appui (3) et la glisser dans le tube du raccord (4) jusqu'à ce qu'elle s'appuie sur la bride du raccord.

### ETAPE 7

Faire glisser le raccord dans le corps.

### ETAPE 8

Graisser légèrement la deuxième rondelle d'appui (3) avec la graisse C-Cast et la faire glisser dans le raccord. La maintenir avec un anneau d'arrêt (5).

### ETAPE 9

Essuyer toute la graisse de l'extrémité du raccord.

### ETAPE 10

Mettre un nouveau joint O-ring (7) dans la tête (2).

### ETAPE 11

Graisser l'extrémité du raccord (4) avec de la graisse silicone pure pour O-ring CSS800-1.

### ETAPE 12

Faire glisser la tête (2) sur le raccord (4).

### ETAPE 13

Appliquer un frein-filet (loctite 242) sur le filetage des 3 vis de tête et les monter sur la tête en la fixant au raccord. Au moment de l'installation sur votre équipement, mettre un O-ring dans la gorge du corps et graisser avec la graisse pour O-ring CSS800-1.

Cet O-ring n'est pas sur la liste des pièces de rechange car sa taille varie en fonction du type de la machine et doit être commandé séparément.

---

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](http://www.kadantjohnson.com)