

Grain Tournant 491™

INSTALLATION DU GRAIN

Préparation

Retirer les vieux dispositifs d'étanchéité tels que la tresse, le chapeau de presse-étoupe ou la garniture mécanique et préparer l'équipement pour l'installation.

A. Arbre ou manchon

1. Éliminer tous les angles vifs, barbes et rayures de l'arbre, particulièrement aux endroits de glissement du joint torique et, si nécessaire, polir à un fini AA de 0,8 micron. La surface doit être lisse lorsque l'on passe l'ongle sur l'arbre dans le sens de la longueur.
2. **Veiller à ce que le diamètre de l'arbre ou du manchon soit dans les 0,05 mm de la dimension nominale.**
Exemple: Le diamètre d'un arbre de 50 mm ne doit pas dépasser 50,05 mm ou être inférieur à 49,95 mm.
3. Utiliser un comparateur à cadran pour mesurer l'ovalisation à l'endroit où le grain doit être installé.
Le faux-rond total ne doit pas excéder 0,001 mm par millimètre de diamètre d'arbre.
4. Si possible, placer la pointe du comparateur sur l'extrémité du manchon de l'arbre ou sur un épaulement de l'arbre pour mesurer le jeu axial. Tirer et pousser l'arbre alternativement dans le sens de la longueur. Si les paliers sont en bon état, **le jeu axial ne doit pas excéder 0,13 mm.**

B. Presse-étoupe ou chambre à garniture

1. La face du presse-étoupe doit être assez plane et lisse pour assurer l'étanchéité de stationnaire/presse-étoupe. En général, la planéité doit être de 3,2 microns pour les joints plats et de 0,8 micron pour les joints toriques. Les épaulements entre les moitiés de pompes à carter fendu doivent être éliminés. Le système de réparation de métaux CHESTERTON peut être utilisé pour réparer une face de presse-étoupe endommagée ou corrodée.
2. Si possible, fixer la base du comparateur sur l'arbre et tourner lentement l'arbre et le comparateur pour mesurer le faux-rond de la face d'appui du presse-étoupe. Le désalignement du presse-étoupe par rapport à l'arbre ne doit pas dépasser la valeur spécifiée par le fabricant du stationnaire. En général, un faux-rond total de 0,003 mm par millimètre de diamètre d'arbre est recommandé.
3. Démontez la pompe suivant les instructions du fabricant.

Installation

1. Déterminer la taille du grain en fonction de la longueur de fonctionnement de rotatif et de stationnaire indiquées au verso de ces instructions. La longueur du grain varie en fonction du type d'équipement étanchéisé.

2. Tracer un repère correspondant à la dimension d'installation (déterminée en fonction de la longueur de fonctionnement et de la distance entre la face du stationnaire et celle du presse-étoupe), à l'écart du point de référence approprié (par ex., la face du presse-étoupe).
3. Couvrir les filets et fentes à clavette d'un ruban mince pour éviter qu'ils ne coupent le joint torique. Lubrifier le joint torique du manchon d'étanchéité et l'arbre avec une graisse silicone propre. Le joint plat est fourni avec une quantité de lubrifiant suffisante.
4. Glisser le grain tournant sur l'arbre et le placer de façon à ce que sa face arrière parvienne au repère tracé précédemment. Bloquer le grain sur l'arbre avec la vis d'arrêt.
5. Remonter l'équipement (avec le stationnaire monté dans le presse-étoupe comme requis pour l'équipement particulier). L'installation correcte du rotatif et du stationnaire assureront que la longueur de fonctionnement du grain tournant 491 est correcte et ne cause pas une compression excessive ou insuffisante du joint.
6. Faire tourner l'arbre à la main. Le grain doit tourner librement sans se gripper ni demander une force excessive.
7. L'équipement est maintenant prêt à fonctionner. **Suivre toutes les procédures de sécurité standard de mise en marche de l'équipement.**

MISES EN GARDE:

Ces instructions sont de nature générale. L'installateur doit être familiarisé avec les dispositifs d'étanchéité et en particulier avec les besoins de son usine pour assurer l'efficacité des joints mécaniques. En cas de doute, consulter un employé de l'usine familier avec les dispositifs d'étanchéité ou attendre qu'un représentant du fabricant de joint soit disponible pour effectuer l'installation. Toutes les opérations auxiliaires nécessaires au bon fonctionnement (chauffage, refroidissement, rinçage) doivent être effectuées et tous les dispositifs de sécurité nécessaires doivent être utilisés. Ces décisions doivent être prises par l'utilisateur. La liste des produits chimiques n'est donnée qu'à titre de référence et concerne ce joint uniquement. La décision d'utiliser ce joint ou tout autre dispositif d'étanchéité Chesterton pour une application particulière est la responsabilité de l'utilisateur.

COTES (SCHÉMA)

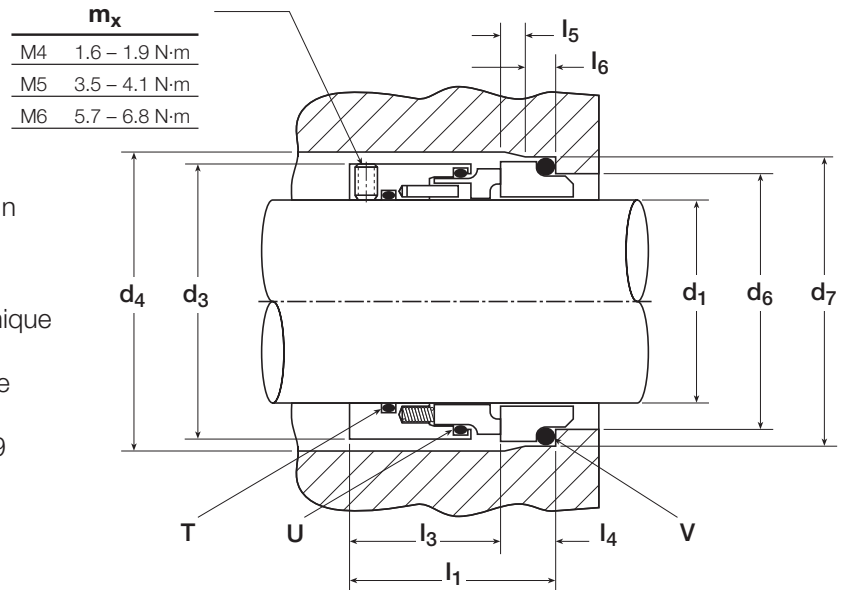
Informations techniques :

Performances

- Pression jusqu'à 10 bar
- Température jusqu'à 180 °C
- Vitesse de la surface jusqu'à 10 m/s
- Vitesse de rotation jusqu'à 3600 tr/min

Matériaux de construction

- Face tournante en carbone
- Siège stationnaire à 99,7 % en céramique ou en carbure de silicium fritté
- Manchon tournant en acier inoxydable 316 SS / EN 1.4401
- Ressorts en alliage C276 / EN 2.4819
- Elastomères EPDM ou FKM



COTES (METRIQUES)

d ₁	d ₃	d ₄	d ₆	d ₇	l ₁	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	m _x	T	U	V
16	28,9	31	23	27	35,0	30,0	5,0	1,5	4	M4	-016	-022	21,89 x 2,62 (-118)
18	32,3	34	27	33	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-017	-023	26,58 x 3,53 (-215)
20	34,3	36	29	35	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-018	-024	28,17 x 3,53 (-216)
22	36,3	38	31	37	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-020	-025	29,74 x 3,53 (-217)
24	38,3	40	33	39	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-021	-027	31,34 x 3,53 (-218)
25	39,3	41	34	40	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-022	-027	32,92 x 3,53 (-219)
28	42,3	44	37	43	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-122	-127	36,09 x 3,53 (-221)
30	44,3	46	39	45	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-123	-128	37,69 x 3,53 (-222)
32	46,3	48	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-124	-130	40,87 x 3,53 (-223)
33	47,9	49	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-125	-131	40,87 x 3,53 (-223)
35	49,5	51	44	50	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-126	-132	44,04 x 3,53 (-224)
38	54,3	58	49	56	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-128	-134	48,00 x 4,00
40	56,1	60	51	58	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-129	-135	50,00 x 4,00
43	59,1	63	54	61	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-131	-137	53,00 x 4,00
45	61,1	65	56	63	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-133	-139	55,00 x 4,00
48	64,1	68	59	66	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-134	-141	58,00 x 4,00
50	66,1	70	62	70	44,5	35,0	9,5	2,5	6	M5	-136	-142	61,00 x 4,50
53	69,1	73	65	73	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-137	-144	65,00 x 4,50
55	71,1	75	67	75	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-139	-145	71,00 x 4,50
60	76,1	85	72	80	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-142	-148	76,00 x 4,50
65	81,1	90	77	85	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-145	-151	82,00 x 5,00
68	86,1	93	81	90	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-147	-152	80,00 x 5,00
70	86,1	95	83	92	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-148	-152	82,00 x 5,00
75	98,4	104	88	97	59,3	48,0	11,3	2,5	7	M6	-234	-238	87,00 x 5,00
80	104,2	109	95	105	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-236	-240	95,00 x 5,00
85	108,0	114	100	110	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-237	-241	100,00 x 5,50
90	114,0	119	105	115	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-239	-243	105,00 x 5,50
95	117,5	112,5	110	120	62,0	48,0	17,0	3,0	7	M6	-240	-244	110,00 x 5,50
100	123,8	129	115	125	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-242	-246	115,00 x 5,50
110	133,4	139	125	135	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-246	-249	125,00 x 5,50



ISO Certifications available at www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Téléphone : 781-438-7000 Télécopieur : 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2017 A.W. Chesterton Company.
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de
A.W. Chesterton Company aux E.-U. et dans d'autres pays.