

OUTILLAGE DN 80 UTILISATION

OUTILLAGE SPECIAL FOURNI.

- 1 clé à ergot de presse étoupe (6).
- 1 clé du canon (3).
- 2 crochets d'extraction de la rondelle découpée par la scie cloche.
- 1 clé Allen de 3.5 mm pour la vis de purge et pour le démontage des vis pointeau (37) de maintien en position de la scie cloche.
- 1 clé Allen de 6 mm pour assemblage des bras de force (9) et (10)

OUTILLAGE ET ACCESSOIRES A PREVOIR PAR L'INSTALLATEUR.

- 2 clés à cliquet équipées de douilles de 19 mm sur plats pour le retrait de l'outillage.
- 1 sceau pour récupérer l'eau contenue dans l'outillage au moment de son extraction.
- 1 clé plate de 27, 1 de 31, et 1 de 33 (désaccouplement du renvoi d'angle).

MISE EN PLACE.

Sur la tuyauterie, souder la demie bobine spéciale (1) qui doit correspondre au rayon de la tuyauterie. Avant de souder choisir la meilleure position du levier de commande de la vanne. Souder à l'arc la demie bobine, la vanne est démontée. (soudure étanche). Contrôler l'étanchéité de la soudure avec le bouchon (4'') et une pompe d'épreuve ou avec de l'air comprimé. Après refroidissement monter la vanne étanche sur la bobine.

MONTAGE DE L'OUTILLAGE DN 80.

Il est recommandé de travailler à deux personnes.

Faire chuter au maximum la pression dans le circuit. A une pression de 5 bar la poussée est de 300 kg.

Sur la vanne monter l'écrou de presse étoupe (6), dévisser légèrement de 2 tours la vis de purge (38) en faisant attention à ne pas perdre la bille (39), et vérifier la présence des joints (25) et (26).

Vérifier le parfait alignement du boisseau de la vanne, le jeu entre le canon et l'alésage du boisseau est de 1 mm. Présenter le canon; s'il ne rentre pas librement, démonter le levier de commande de la vanne et ajuster l'alignement.

Sur la bobine soudée, monter le premier bras de force (9). Les deux écrous (12) tournent librement dans le bras de force. Ils sont solidaires des deux axes d'extraction (35). Assemblage par quatre vis (11) CHcM8x90x30.

Introduire le canon (3) dans l'écrou de presse étoupe (6) qui a été vissé sur la vanne. Si un matelas d'air empêche le canon de rentrer, dévisser la vis de purge (38) ou dévisser légèrement l'écrou de presse étoupe (6), enfoncer le canon, rebloquer l'écrou (6) et la vis de purge (38).

Monter le second bras de force (10) autour du porte-canon (4) en butée coté grand diamètre. Les écrous (13) sont vissés sur les deux axes (35). Assemblage par 4 vis CHcM8x90x30.

Visser l'axe du renvoi d'angle sur l'embout d'entraînement (8).

L'ensemble perceuse, renvoi d'angle sont rendus solidaires d'un des axes (35) par l'intermédiaire du tube (41).

Le renvoi d'angle est attaché à cet axe par l'intermédiaire du crochet (40).

PERCAGE DE LA TUYAUTERIE.

1- Perceuse sur LIEVRE, repère G, soit 2000 tours.

En tournant lentement à la main l'écrou d'avance (5) A GAUCHE. Faire l'avant trou avec le foret de centrage (22).

Percer sur trois à quatre millimètres avec ce forêt de centrage.(22)

ATTENTION. En aucun cas la scie cloche (21) doit commencer à percer, la vitesse est trop importante.

2- Perceuse sur LIEVRE, repère B, soit 450 tours.

Perceuse en rotation constante, tourner comme précédemment l'écrou (5) A GAUCHE. Tourner très lentement par un quart de tour maxi à la fois. Laisser à la perceuse le temps de reprendre sa vitesse après chaque avance et continuer ainsi jusqu'au moment où la perceuse tourne régulièrement sans ralentir au moment de l'avance.

En cas de blocage de la perceuse, revenir en arrière de ½ tour.
Si le voyant rouge de la perceuse clignote, la laisser tourner à vide pour assurer le refroidissement du moteur.

3- Perceuse toujours en rotation.

Revenir en arrière en tournant à droite l'écrou (5) jusqu'à l'alignement des filetages : écrou (5), embout de canon (4) pour revenir dans la position de départ.
L'opération de perçage est terminée.

EXTRACTION DE L'OUTILLAGE.

Démonter le renvoi d'angle et la perceuse.

Faire tourner simultanément les deux axes (35) par exemple avec deux clés à cliquet.

La course totale pour libérer le boisseau de la vanne est de 220 millimètres environ.

A l'apparition du premier repère circulaire sur le canon (3). Il reste dix millimètres pour apercevoir le second repère.

A l'apparition de ce second repère fermer la vanne.

En cas de résistance, bien vérifier la position de l'écrou d'avance (environ 55 millimètres en arrière du bras du bras de force (10)) éventuellement retirer encore l'écrou d'avance (5) de quelques millimètres.

FERMER LA VANNE.

Démonter le bras de force (9) : quatre vis (11).

Retirer complétement l'outillage. Démonter l'écrou de presse étoupe (6) avec la clé spéciale à ergot.

NETTOYAGE APRES CHAQUE UTILISATION

Avec la clé spéciale diamètre 88, dévisser le canon (3), attention pas à gauche, en bloquant le porte-canon (4) à l'aide du bras de force (10).

Enlever la rondelle (chute du perçage) retenue à l'intérieur de la scie cloche en utilisant les 2 leviers prévus à cet effet.

Bien éliminer tous les éléments métalliques. Essuyer correctement les pièces avant de les graisser, en maintenant le porte-canon (4) incliné vers le bas.

Dévisser complètement l'écrou d'avance (5) (pas à gauche).

Enlever la limaille et les gouttes d'eau le plus parfaitement possible.

Avant de remonter comme indiqué dans la rubrique ci-dessous. Vérifier l'état du joint à lèvres (30).

Graisser avec soin toutes les pièces métalliques.

MONTAGE DE L'OUTILLAGE DN80

Sur la broche (2), côté scie cloche, tenue en position verticale, mettre sur la collerette vingt cinq billes diamètre cinq millimètres maintenue en place par de la graisse.

Même opération sur le deuxième côté de la collerette. Mettre en place et visser l'écrou (7) en vérifiant l'état du joint à lèvres (19).

Monter sur l'écrou d'avance (5) le porte-canon (4) en vérifiant l'état du joint à lèvres (30).

Monter en bout de broche le forêt de centrage (22) le bloquer énergiquement avec la vis (34).

Monter le roulement étanche (24) et son circlips (23).

Visser la bague entretoise (15) en bout de la broche sans la bloquer.

Visser la scie cloche contre cette bague et maintenir en position avec les deux vis six pans creux (2)

Visser le canon (3) sur le porte-canon (4) en vérifiant la mise en place du joint torique (27).

Dans cette position les filets du porte-canon (4) et de l'écrou d'avance (5) sont dans un même plan.

Le forêt (22) est dans le plan du bout du canon (3).

REPLACEMENT DE LA SCIE CLOCHE

-Dévisser le canon (3) : clé spéciale de diam. 88, attention pas à gauche, en maintenant le porte canon (4) à l'aide du bras de force (10).

-Retirer éventuellement la rondelle découpée et logée à l'intérieur de la scie cloche.

-Dévisser les 2 vis (36).

-Dévisser la scie cloche.

-Opération inverse pour le remontage.

