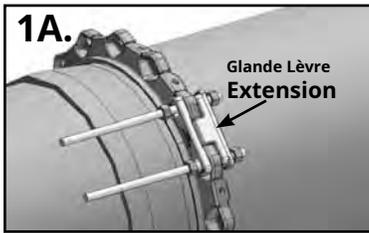


Série UFR1490 - Instructions d'installation

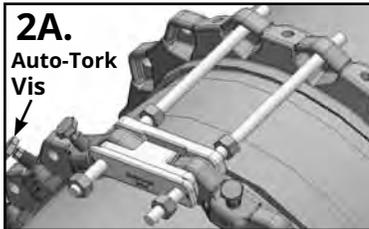
Joint de retenue Split 1400 et anneau d'appui fendu pour joints enfichables de tuyaux en fonte ductile

Pour les installations de tuyaux nouvelles ou existantes



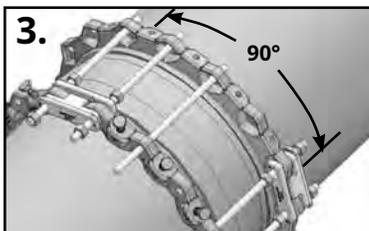
1A.

Glande Lèvre
Extension



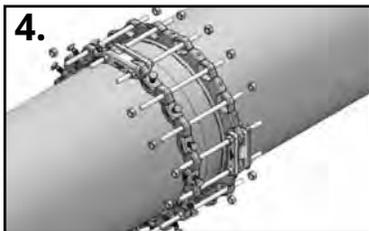
2A.

Auto-Tork
Vis

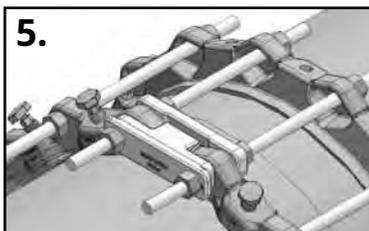


3.

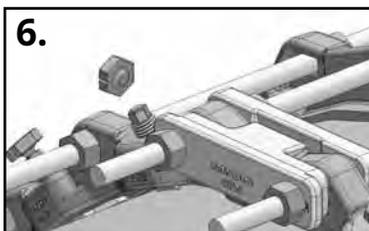
90°



4.



5.

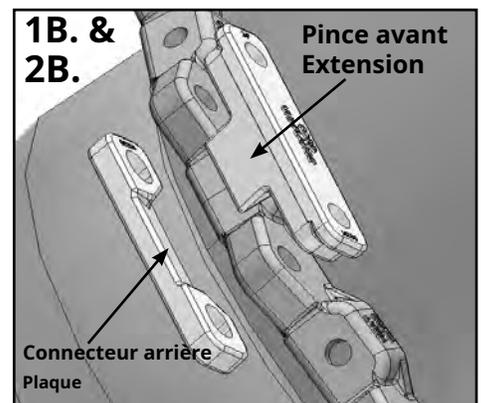


6.



7.

1. Assemblage de la bague d'appui (Split 1400 sans cales) : Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe sans cales sur le tuyau avec l'extension de la lèvre du presse-étoupe tournée vers l'arrière de la cloche du tuyau. Installez une bielle à travers la pince avant et la plaque de connexion arrière, en plaçant un écrou des deux côtés. Assemblez les moitiés avec l'extension de la pince avant vers l'extérieur de la moitié du presse-étoupe et la partie inclinée de la plaque de connexion arrière est contre le presse-étoupe. Positionnez l'ensemble de bague d'appui contre la cloche du tuyau. (Vous devriez pouvoir voir le texte "Uni-Flange" sur les deux pièces si elles sont correctement installées.)



1B. &
2B.

Pince avant
Extension

Connecteur arrière
Plaque

2. Assemblage de l'anneau de retenue (Split 1400 avec cales et vis Auto-Tork) : Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe (avec cales) sur l'extrémité mâle du tuyau avec l'extension de la lèvre du presse-étoupe vers la face de la cloche du tuyau en installant une bielle à travers la pince avant et la plaque de connexion arrière, en plaçant un écrou des deux côtés. Assemblez les moitiés de manière à ce que l'extension de la pince se trouve à l'extérieur de la moitié du presse-étoupe et que la partie inclinée de la plaque du connecteur soit contre le presse-étoupe. (Vous devriez pouvoir voir le texte "Uni-Flange" sur les deux pièces si elles sont correctement installées.)

3. Alignez la bague d'appui fendue et la fente 1400 de manière à ce que les fentes soient à 90° l'une de l'autre.

4. À l'aide d'une bielle pour la mesure, positionnez l'ensemble de bague de retenue fendue 1400 (avec des cales) sur le bout uni du tuyau de sorte que plusieurs filets de la tige s'étendent à travers les trous de boulon de l'ensemble de bague de retenue fendue 1400 lorsqu'il est connecté au support (bague anti-extrusion 1400 fendue sans cales) et installez les tiges et les écrous dans chacun des trous de boulons

5. Amenez toutes les cales en contact avec la surface du tuyau en tournant les vis de commande Auto-Tork dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les vis soient serrées à la main.

6. Serrez chaque vis d'actionnement Auto-Tork en la tournant d'environ 180° (1/2 tour), en alternant entre les vis jusqu'à ce que les têtes de rupture se tordent.

Remarque : Pour réutiliser ou réinstaller après le retrait des têtes de rupture Auto-Tork ; serrez la tête hexagonale de 5/8" de la vis d'actionnement à 75 lb-pi. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée.

7. Serrez les écrous extérieurs sur les biellettes jusqu'à ce que la bague d'appui soit fermement calée contre l'arrière de la cloche du tuyau. Ne pas trop serrer.

Reportez-vous au site Web de FMB (<http://www.fordmeterbox.com>) pour obtenir des instructions et des informations sur le produit supplémentaires et les plus récentes.