

Série UFR1455 3"-8" - Instructions d'installation

Joint restreint solide 1400 J avec bague anti-extrusion fendue pour joints enfichables en fonte ductile

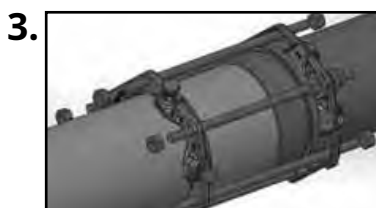
pour les nouvelles installations de tuyauterie



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 en installant une bielle à travers le collier avant et le connecteur arrière Assiette, en plaçant un écrou serré à la main des deux côtés. Ces écrous seront serrés à l'étape 3. Assemblez les moitiés avec le côté plat de la pince avant à l'extérieur de la moitié du presse-étoupe et le côté plat de la plaque de connexion arrière à l'extérieur du presse-étoupe, comme illustré à la Figure 1. Positionnez le Assemblage de la bague anti-extrusion contre la cloche du tuyau.



2. Ensemble de bague de retenue (1400 avec cales et vis Auto-Tork) : placez le presse-étoupe avec cales sur l'extrémité mâle du tuyau avec l'extension de la lèvre vers la face de la cloche du tuyau. Assemblez le joint de tuyau selon les recommandations du fabricant de tuyaux.



3. À l'aide d'une tige de connexion pour la mesure, positionnez l'ensemble de bague de retenue 1400 (avec cales) sur le bout uni du tuyau de sorte que plusieurs filets de la tige s'étendent à travers les trous de boulon du 1400 lorsqu'il est connecté à la bague d'appui (1400 fendu sans cales) et installez les tiges et les écrous dans chacun des trous de boulon. Serrez les écrous de la tige intérieure contre les plaques de connexion arrière.



4. 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.



5. 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 et nécessaire pour assurer un couple approprié.



6. Serrez les écrous de tige du côté de l'assemblage de la bague de retenue (avec cales) jusqu'à ce que la bague d'appui (sans cales) repose fermement 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.

Figure 1

Glande d'extension à lèvre



Côté plat de la plaque de connexion arrière

Côté plat de Serrer