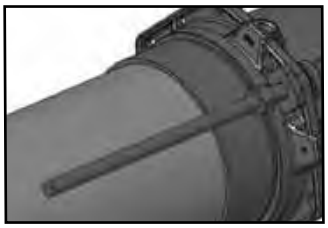
Série UFR1490 3"-8" - Instructions d'installation

Anneau de secours divisé Split 1400 pour joints enfichables de tuyaux en fonte ductile

pour les installations de tuyaux nouvelles ou existantes

1.

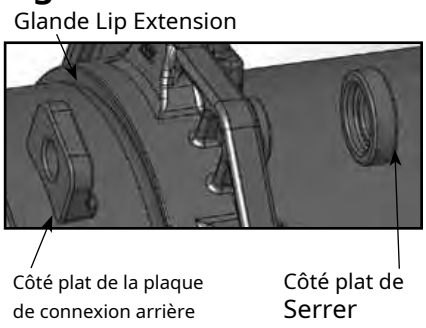


2.

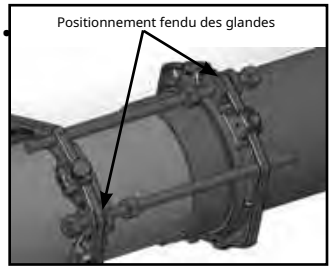


1. Assemblage de la bague d'appui (Split 1400 sans cales) : Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe sans cales sur le tuyau avec l'extension de la lèvre tournée vers l'arrière de la cloche du tuyau en installant une bielle à travers le collier avant et la plaque de connexion arrière , en plaçant un écrou serré à la main des deux côtés. Ces écrous seront serrés à l'étape 6. Assemblez les moitiés avec le côté plat de la pince 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 l'arrière- Up Ring Assembly contre la cloche du tuyau.

Figure 1



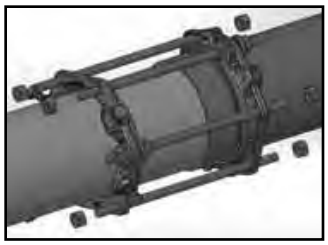
2B.



2. Assemblage de l'anneau de retenue (Split 1400 avec cales et vis d'actionnement) :**Remarque : Alignez la bague d'appui fendue et la fente 1400 de sorte que les fentes ne soient PAS alignées l'une avec l'autre.**

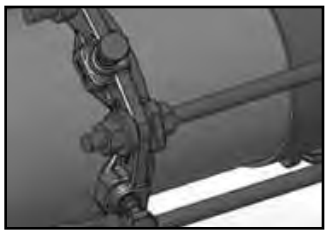
autre. Voir 2B. Assemblez sans serrer les moitiés du presse-étoupe avec des cales sur l'extrémité mâle du tuyau avec l'extension de la lèvre vers la face de la cloche du tuyau en installant une bielle à travers le collier avant et la plaque de connexion arrière, en plaçant un écrou serré à la main des deux côtés. . Ces écrous seront serrés à l'étape 6. Assemblez les moitiés de sorte que le côté plat de la pince soit à l'extérieur de la moitié du presse-étoupe et que le côté plat de la plaque de connexion arrière soit à l'extérieur du presse-étoupe.

3.



3. À l'aide des bielles installées pour la mesure, positionnez l'ensemble de bague de retenue fendue 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 de l'ensemble de bague de retenue fendue 1400 lorsqu'il est connecté à l'arrière. -up ring (fendu 1400 sans coins) et installez les tiges et l'écrou dans chacun des trous de boulon.

4.



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.



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 recommandée et nécessaire pour assurer un couple approprié.

6.



6. Serrez les écrous extérieurs sur les bielles à l'extrémité opposée des moitiés du presse-étoupe fendu jusqu'à ce que la bague d'appui repose fermement contre l'arrière de la cloche du tuyau. **Ne pas trop serrer.** Serrez tous les écrous intérieurs sur les bielles.

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.

Ford Meter Box Co., Inc.
775 Manchester Avenue, PO Box 443, Wabash, Indiana, États-Unis 46992-0443
Téléphone : 260-563-3171 FAX : 800-826-3487 FAX outre-mer : 260-563-0167 http://www.fordmeterbox.com