

RACCORDS TYPE REB

Le joint à soufflet qui équipe les Raccords tournants **FILTON REB**, est auto-réglable pendant sa durée de vie. Les roulements à billes demandent à être graissés de temps en temps. En principe une fois par équipe pour les applications "chaudes", et une fois par mois pour les applications "froides". Pour les cas spéciaux, consulter le fabricant de graisse.

Avant expédition la lubrification des roulements est faite avec la graisse Petrofina BENTEX A3. Assurez vous que votre lubrifiant est compatible avec celle-ci.

LUBRIFIANTS RECOMMANDÉS

ATCHESON COLLOIDS COMPANY MultiLife Bearing Grease Hi Temp Bearing Grease	-25/+120°C -15/+180°C	ELF OIL (GB) LTD Multi 2 HTB 3	-25/+130°C -25/+180°C
BARDHAL EUROPE Multipurpose Grease No 2 Haute Température	-20/+160°C -10/+180°C	ESSO PETROLEUM LTD Bescon 2 IL 2980	-25/+125°C -20/+180°C
BP OIL LTD Energrease LS2 Energrease HTB2	-30/+130°C -20/+180°C	MOBIL OIL CO LTD Mobilplex 47 Mobiltemp 1	-25/+150°C +10/+180°C
BURMAH-CASTROL (UK) LTD Spherol AF3 Spherol BNS	-30/+130°C -20/+180°C	PETROFINA (UK) LTD Marson L2 Bentex A3	-20/+120°C -20/+180°C
CALTEX (UK) LTD Regal Starfak Premium 2 RpM Industrial Grease Heavy Thermatex EP	-40/+120°C -25/+165°C -20/+180°C	ROCOL LTD Sapphire BG.442	-30/+150°C -40/+180°C
DOW CORNING LTD Molykote 44M	-40/+180°C	SHELL LUBRICANTS LTD Alvania RA Darina Grease R2	-40/+145°C +10/+190°C
		TEXACO MultiTask AFB2 Starfak Ultratemp 2	-40/+120°C -40/+175°C

NOTE: Pour les températures au-dessous de 0°C, Consulter nos Services Techniques.

RACCORDS TYPE CBN

Le joint à soufflet qui équipe les Raccords tournants **FILTON CBN**, est auto-réglable pendant sa durée de vie. Le Raccord rotatif CBN est pourvu d'un système de palier et de butée en carbone SANS graissage travaillant sur des surfaces rectifiées dures. Le carbone est auto-lubrifiant. NE PAS GRAISSER. Inspecter périodiquement pour contrôler l'usure des paliers.

SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Les Raccords Rotatifs décrits dans ce catalogue ne devraient pas présenter de danger s'ils sont correctement montés et utilisés. Pour s'assurer de leurs performances satisfaisantes, ils sont tous vérifiés en rotation sur un banc de rodage et sont soumis à un test d'étanchéité à l'air. En outre notre département de contrôle de Qualité prélève par sondage des raccords qui sont soumis à des essais hydrauliques à une fois et demie la pression maximum admissible. Nous pouvons effectuer d'autres tests sur demande. Le taraudage de l'extrémité tournante de la machine et le filetage correspondant du Raccord doivent être à Orotite pour une rotation en sens inverse des aiguilles d'une montre et vice et versa (en observant l'extrémité de l'arbre à laquelle est fixé le Raccord).

Si l'arbre doit inverser sa rotation, l'arbre du Raccord rotatif doit être verrouillé sur l'arbre de la machine, ou mieux on utilisera une connexion à brides. Il est important de vérifier périodiquement si les Raccords rotatifs ne fuient pas. Lorsque le fluide est de l'huile, on peut s'attendre à un léger suintement dû à la résistance du film d'huile. Quand une fuite est décelée il faut démonter le Raccord rotatif de la machine et le réparer. Le fait de ne pas démonter rapidement un Raccord rotatif quand une fuite se produit peut conduire à un grippage du palier et à la rupture du flexible avec une perte massive de fluide. Partout où une fuite peut constituer un danger pour le personnel, nous recommandons de fixer un capot de protection sur la machine.

CONDITIONS DE TRAVAIL

(maxima)

- Sécurité** - Voir dernière page
- Fluides** - Air (lubrifié, non abrasif), Huile, Vapeur, Eau.
- Pression** - 17 Bars
- Température** - REB = 180°C CBN = 100°C à 300°C
- Vitesse** - Diam. 40/50(1 1/2/2") 65/80(2 1/2/3") 90/100(3 1/2/4") 125/150(5/6")
- (l/min) REB 600 300 CBN 500 250 400 200 300 150

NE PAS DEPASSER OU COMBINER LES VALEURS MAXIMA. EN CAS DE DOUTE, NOUS CONSULTER.
L'ÉTANCHÉITÉ DE TOUS NOS RACCORDS A ÉTÉ TESTÉE. LEUR DÉMONTAGE SUPPRIME LA GARANTIE.

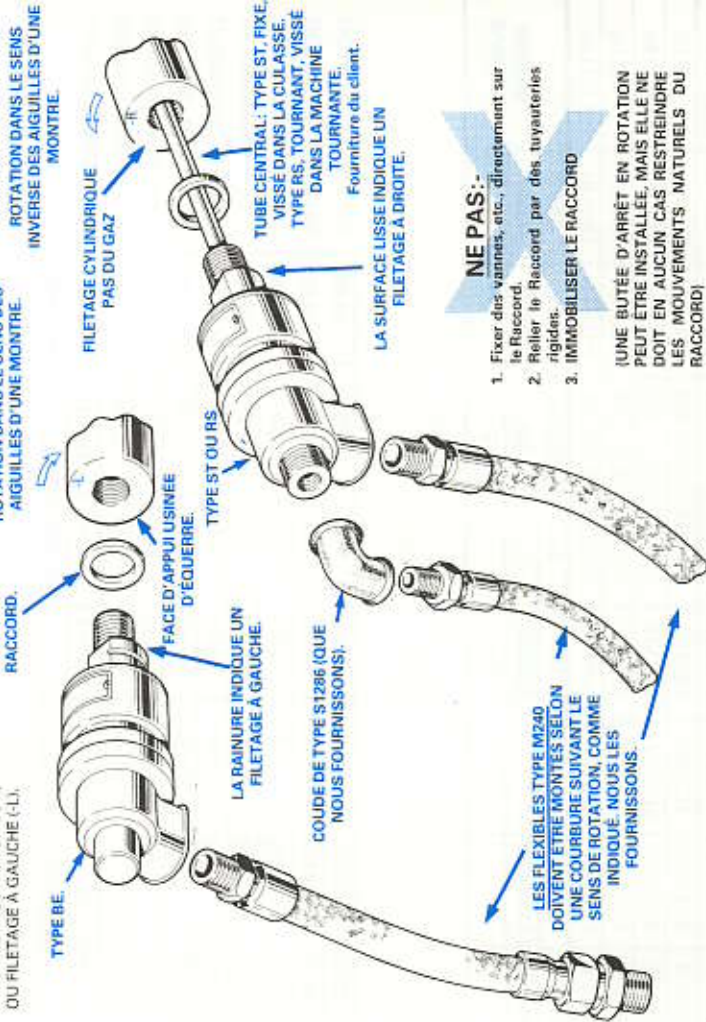
MISE EN SERVICE

Rodage avant mise en route:

Modèle REB: Faire tourner à 100t/min pendant 30 minutes (Diam. 40 à 80) et à 50 t/min pendant 60 minutes au delà.

Modèle CBN: Faire tourner à la moitié de ces valeurs pendant une durée double. Ajouter un peu de liquide du circuit si le raccord "couline".

LES RACCORDS SONT FOURNIS RONDELLE EN ALUMINIUM TYPE S593 FOURNIE AVEC LE RACCORD. AVÉC FILETAGE À DROITE (R) OU FILETAGE À GAUCHE (L).

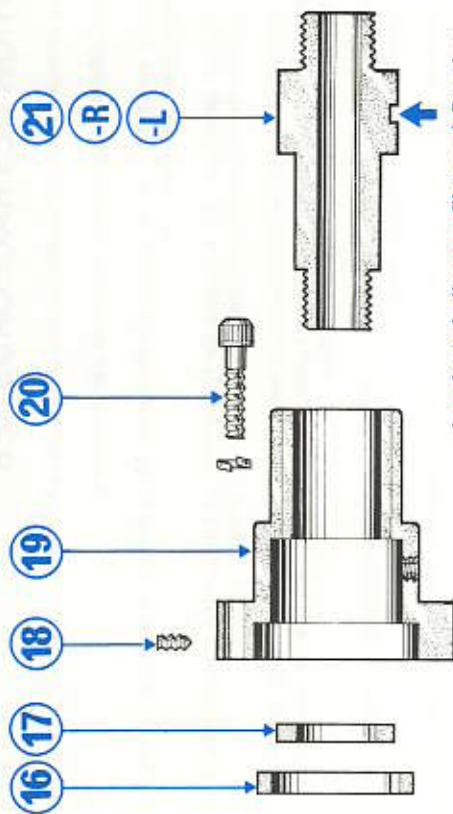


LONGUEURS MINIMA DES FLEXIBLES

Diam. Nom.	20 (5/8")	25 (1")	32-40 (1 1/8"/1 1/2")	50-65 (2"/2 1/2")	80-91	100/125 (4"/5" & 5")
Longueur mm	305	380	460	610	760	915
REFERENCE	M240-4	M240-5	M240-6 & 7	M240-6 & 9	M240-7/0	M240-11,12 & 13

FILTON LIMITED
CASWELL ROAD
SYDENHAM INDUSTRIAL ESTATE
LEAMINGTON SPA ENGLAND

tel (0926) 423191
telex 311241
fax (0926) 450610



La rainure indique un filetage à Gauche.
La surface lisse indique un filetage à Droite.

NOUS FABRIQUONS AUSSI DES RACCORDS SPÉCIAUX. SI VOUS AVEZ UN DOUTE POUR L'IDENTIFICATION DE VOS PIÈCES, CONTACTEZ-NOUS EN DONNANT LA RÉFÉRENCE DU RACCORD ET SON NUMÉRO DE SÉRIE.

Pour les diamètres nominaux de 125mm (5") et 150mm (6"), il y a une bague fileté de côté de la bride du corps, immobilisée par une vis pointeau. Cette disposition est identique à celle des pièces 16 et 18 du modèle CBN, et peut être réglée pour donner une compression de 6mm sur le soufflet, si nécessaire.

16	17	18	19	20	21	DIAMÈTRE	
						NOMINAL	ARBRE - L ou -R
18101/10	18101/5	N/A	18101/12	M8 x 1-25	18101/8	40 (1 1/2")	
15325/7	15325/11	N/A	15325/15	M8 x 1-25	15472/3	50 (2")	
18240/6	18240/2	N/A	18240/7	M10 x 1-5	18240/5	65 (2 1/2")	
15478/7	15478/10	N/A	15478/14	M12 x 1-75	15478/13	80 (3")	
16172/12	16172/7	N/A	16172/16	M12 x 1-75	16172/10	90 (3 3/8")	
16172/12	16172/7	N/A	16172/16	M12 x 1-75	16175/2	100 (4")	
16702/13	16702/9	M12 x 1-75	16702/16	M16 x 2-0	15487/2	125 (5")	
16702/13	16702/9	M12 x 1-75	16702/16	M16 x 2-0	16702/12	150 (6")	

REPARATION DES RACCORDS REB

- Retirer les écrous 13 et les rondelles Grover de la culasse 4.
- Retirer le soufflet et les joints de l'ensemble d'étanchéité 5.
- Retirer la vis pointeau 7 et la bague d'arrêt fileté 14 (à droite) et extraire l'arbre 15, complet avec ses roulements, etc.
- Dévisser les vis pointeaux de la bague de frottement de l'ensemble d'étanchéité 5 et dévisser (à Droite ou à Gauche) cette bague avec le joint d'arbre.
- Nettoyer minutieusement les roulements et les bagues, et vérifier leur état. S'il y a un doute, remplacer roulements et bagues appariées, en utilisant une graisse convenable. Régraisser les roulements en cas de réemploi.
- Pour remplacer la pochette de roulements 11, enlever les vis pointeaux 8, la bague d'arrêt 9 (à Droite ou à Gauche) et le joint Nilos 10.
- Si la culasse 4 est de type RS, enlever la vis pointeau 3, dévisser la bague d'arrêt 1 (filetée à Droite), et enlever le palier graphité 2.
- REMETTRE une pochette de joints neuve (et un palier graphité neuf pour le type RS).
- Nettoyer minutieusement toutes les pièces avant réassemblage.
- Manipuler avec soin la pochette de joints, afin de ne pas endommager les faces polies.
- Après ré-assemblage, roder le raccord en suivant les instructions de mise en service et le tester afin de s'assurer que les joints fonctionnent correctement avant le montage sur la machine.

REPARATION DES RACCORDS CBN

- Retirer les vis et les rondelles Grover 20, pour démonter la culasse 4.
- Retirer le soufflet et les joints de l'ensemble d'étanchéité 5, et l'entretoise 16. (Pour les modèles de 5" et 6", la vis pointeau 18 doit être enlevée car l'entretoise 16 est fileté à Droite et doit être ajustée pour obtenir 6mm de compression sur le soufflet, lors du remontage).
- Dévisser les vis pointeaux de la bague de frottement de l'ensemble d'étanchéité 5 par le trou de purge du corps 19, et dévisser (à Droite ou à Gauche) cette bague, retirer le joint d'arbre et la butée 17.
- Enlever l'arbre 21 du corps 19, examiner l'état de l'usure de l'alésage du palier carbone et l'état de la surface de la partie correspondante de l'arbre.
- Si la culasse 4 est de type RS, enlever la vis pointeau 3, dévisser la bague d'arrêt 1 (filetée à Droite), et enlever le palier graphité 2.
- REMETTRE une pochette de joints neuve et la butée 17 au minimum. REMPLACER le corps 19 et l'arbre 21 en fonction de l'usure (et le palier graphité neuf pour le type RS).
- Nettoyer minutieusement toutes les pièces avant réassemblage.
- Manipuler avec soin la pochette de joints, afin de ne pas endommager les faces polies.
- Après ré-assemblage, roder le raccord en suivant les instructions de mise en service et le tester afin de s'assurer que les joints fonctionnent correctement avant le montage sur la machine.