

4. MONTAGE ET ENTRETIEN

4.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Les vannes papillon TUNING, S.a.r.l. sont dessinées pour être assemblées de la façon suivante:

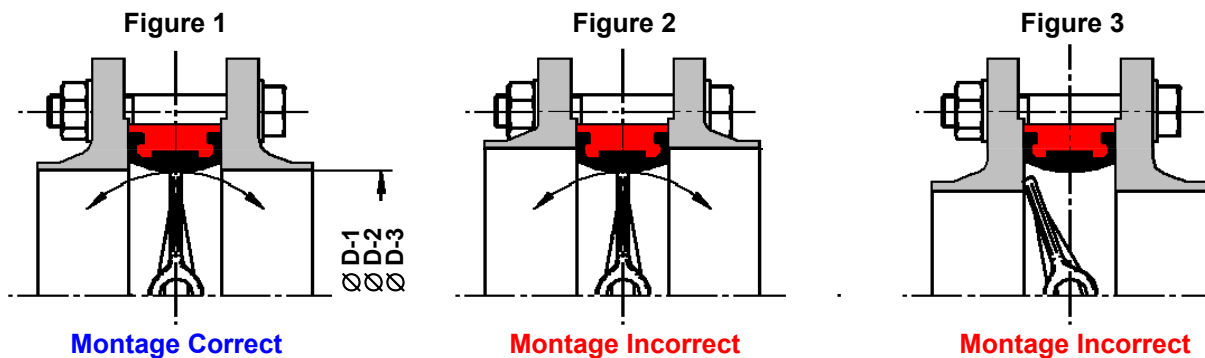
- ⇒ **Montage entre brides lisses ou de col**, selon Standard DIN ou ASA (Autres Standard sur demande).
- ⇒ **Sans joints latéraux**. Les lèvres de la manchette assurent l'étanchéité de la vanne entre brides, par la pression obtenue avec la compression du corps de la vanne entre les brides.
- ⇒ **Sans support**. La vane est faite solidaire des brides et la tuyauterie correspondante, en quelque type de support, soit pour la vane, soit pour leur actionneur.

DIMENSIONS DE BRIDES ET TUYAUTERIE D'ACCOUPLMENT

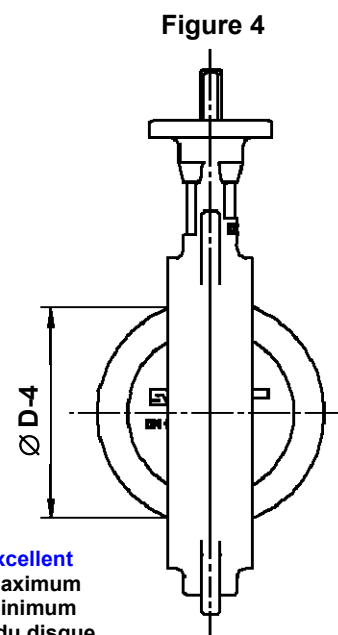
Aussi les brides et la tuyauterie doivent assurer une union mécanique correcte avec la vanne, en obtenant:

- ⇒ Parfaite étanchéité vers l'extérieur.
- ⇒ Fonctionnement normal de la vanne et spécialement le libre mouvement du disque.
- ⇒ Il est très important que les diamètres internes des brides soient les appropriés pour atteindre le correct fonctionnement de la vanne.

Dans le cas d'un diamètre excessivement petit (voir Fig. 3) on peut arriver à l'impossibilité de manoeuvrer le disque. Un diamètre excessivement grand (voir Fig. 3) empêche une bonne fermeture interne entre manchette et disque, et externe entre manchette et brides de montage.



DN		D-1	D-2	D-3	D-4
mm	Pouces				
32	1 ¼"	32	42	20	12
40	1 ½"	40	50	30	26
50	2"	50	61	40	29
65	1 ½"	65	75	60	46
80	3"	80	90	70	65
100	4"	105	115	90	89
125	5"	125	140	115	112
150	6"	150	160	140	139
200	8"	200	210	195	191
250	10"	250	260	245	241
300	12"	300	320	295	289
350	14"	350	365	345	338
400	16"	400	420	395	387
450	18"	450	475	442	436
500	20"	500	525	490	478
600	24"	600	624	587	580
700	28"	700	715	693	678
800	32"	800	815	795	781



D-1 = Diamètre excellent
D-2 = Diamètre maximum
D-3 = Diamètre minimum
D-4 = Projection du disque

4. MONTAGE ET ENTRETIEN

4.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE

4.1.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE ENTRE BRIDES

- 1** Déplacer suffisamment les deux brides de la tuyauterie pour permettre le glissement de la vanne sans endommager les lèvres de la manchette. Le disque sera positionné légèrement ouvert, sans dépasser la largeur de la vanne (fig. 1).

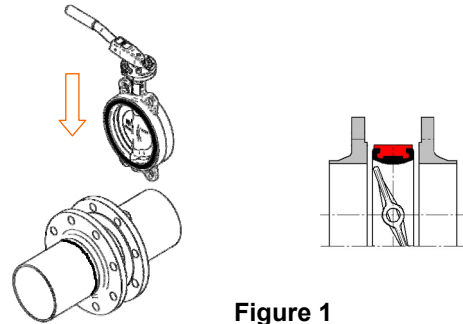


Figure 1

- 2** Centrer la vanne, en présentant plusieurs boulons d'amarrage, sans les comprimer. Mettez le disque en position parfaitement centré et ouvert avec attention de ne pas endommager leur périphérie (fig. 2).

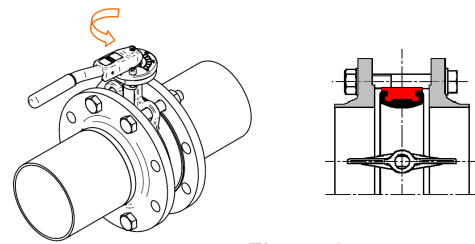


Figure 2

- 3** Serrez progressivement les vis ou boulons d'amarrage pour obtenir le contact du métal du corps sur le métal des brides. Serrez sans excès. Effectuez doucement l'ouverture et fermeture du disque. Si les dimensions excellent out été respectées et les instructions de montage suivies ponctuellement, ne doit pas avoir aucun obstacle pour le tour livre(fig. 3).

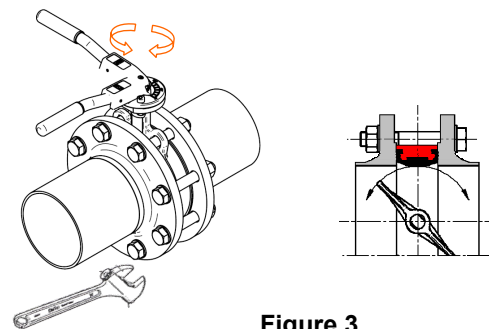


Figure 3

RECOMMANDATIONS ET PRECAUTIONS

Souder la tuyauterie et les brides loin de la vanne pour éviter d'endommager avec du chaud aussi le revêtement et la manchette (fig. 4). Les brides doivent être lisses, vérifiant que la soudure ne leur a déformées pas. Il ne doit pas avoir restes de soudure dans les faces lisses des brides en contact avec la vanne. On doit éviter les arêtes vives: elles peuvent endommager la manchette pendant le montage, en obtenant un parallélisme et alignement parfaits des brides pour y faire travailler parfaitement les vis decompression et les brides mêmes. Un erreur de parallélisme peut endommager sérieusement l'étanchéité de la vanne en raison de n'être pas la compression de la manchette identique pour les dues faces. Et aussi peut provoquer la rupture des oreilles et, peut être, le corps (figure 5).

Figure 4

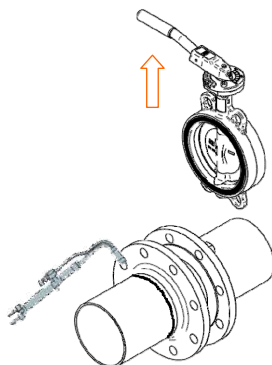
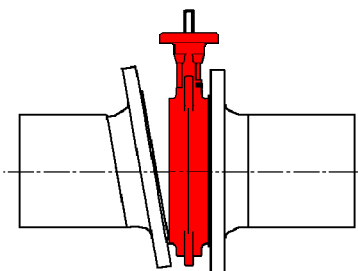


Figure 5



Verifier le parallélisme entre brides