

Manchon de taradage pour joint mécanique (MJTS) Ford

instructions d'installation

Reportez-vous à la **Ford.site Web (www.fordmeterbox.com)** pour obtenir des instructions d'installation supplémentaires et les plus récentes ainsi que des informations sur le produit.

1. Mesurez soigneusement le diamètre du tuyau pour vous assurer que le diamètre extérieur du tuyau se situe dans la plage de manchon de taradage désignée.

Retirez tout matériau lâche du tuyau bien au-delà des surfaces d'appui du joint. Assurez-vous que ces surfaces d'appui du joint sont exemptes de bosses, de méplats ou de zones piquées ou de toute autre obstruction qui pourrait altérer l'étanchéité du joint. **Lubrifiez le tuyau sous et au-delà des surfaces d'appui du joint, des cavités du joint d'extrémité et des joints d'extrémité fendus** avec un lubrifiant approuvé conforme à AWWA C111.



2. **Ne retirez pas ou ne coupez pas les joints d'étanchéité latéraux carrés** qui sont attachés à la face des coussinets de serrage Side-Seal. S'il a été retiré/détaché, rattachez le joint d'étanchéité latéral à l'aide d'un adhésif de type « superglue » (cyanoacrylate) spécifié pour lier le caoutchouc au métal.

3. Positionnez et alignez les moitiés de manchon (selle et bande) ensemble sur le tuyau à l'aide des goupilles de guidage fournies pour un alignement correct. Installez les boulons Side-Seal avec les rondelles et serrez les écrous jusqu'à ce qu'ils soient alignés avec les extrémités des boulons.
4. Déplacez et/ou faites pivoter le manchon jusqu'à la position de taradage finale. Avec la sortie réglée à la position finale, bloquez et calez le manchon pour vous assurer que les deux extrémités du manchon de prise sont concentriques au tuyau et que la sortie reste correctement positionnée en ligne avec le tuyau latéral prévu.

5. Serrez les boulons Side-Seal à 20 lb-pi (en gardant les espaces entre les deux moitiés de manchons réguliers, d'un bout à l'autre et d'un côté à l'autre) en commençant par les boulons intérieurs et en progressant vers l'extérieur jusqu'aux boulons d'extrémité.

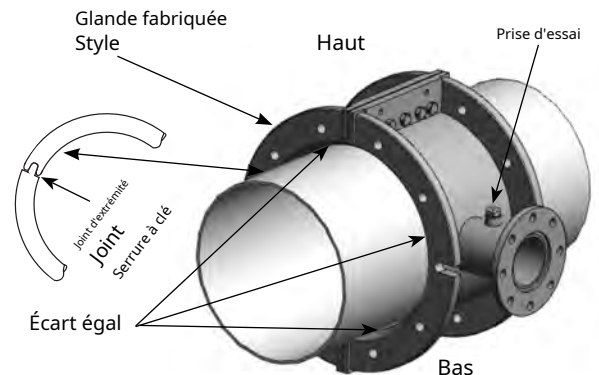
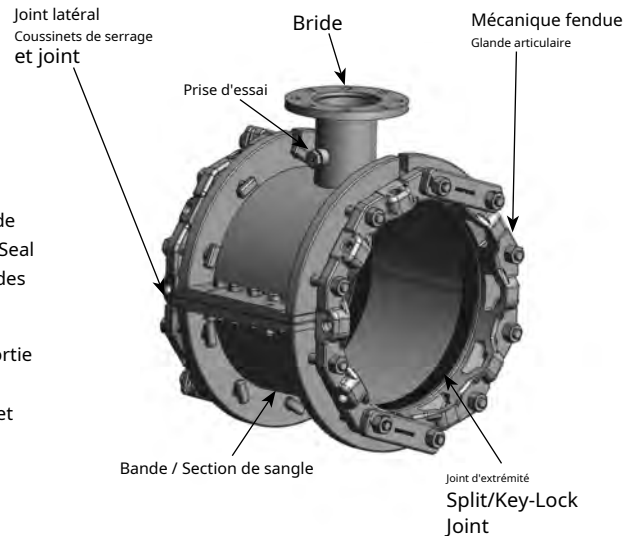
6. Lubrifiez légèrement le biseau des joints End-Seal Split/Key-Lock et faites glisser les joints End-Seal Split/Key-Lock fermement et uniformément dans les cavités du joint d'extrémité avec le verrou à clé (coupe à 45°) tourné d'au moins un t-trou de boulon à tête éloigné d'un coussinet de serrage à joint latéral.

Évitez de faire tourner ou de faire glisser le manchon sur le tuyau tout au long des processus restants.

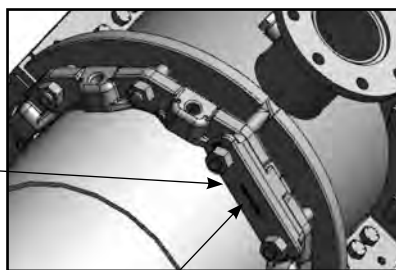
7. Placez les sections de presse-étoupe de joint mécanique fendu sur le tuyau avec les extensions de lèvre orientées vers le manchon. Orientez/faites pivoter les fentes du presse-étoupe en les éloignant du joint d'étanchéité d'extrémité 45° fente/verrouillage et les patins de serrage Side-Seal.

Assemblez sans serrer les moitiés des presse-étoupes au manchon en serrant à la main les boulons à tête en T plus courts dans tous les trous pleins du manchon.

8. Connectez les moitiés de presse-étoupe de joint mécanique en positionnant la partie la plus longue de la pince de connexion face à l'extérieur des moitiés de presse-étoupe à joindre. (Le texte « Uni-Flange » sur la pince de connexion doit être orienté à l'opposé du presse-étoupe s'il est correctement installé.) Insérez les boulons à tête en T plus longs dans les pinces de connexion et serrez à la main les écrous derrière les brides MJ du manchon.



Portion la plus longue de la pince de connexion (Un disque de connexion est fourni avec des manches)

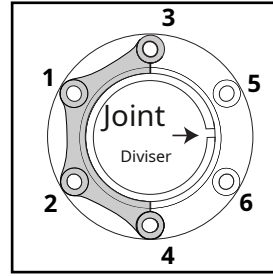
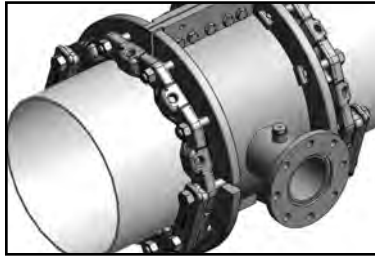


Texte "Uni-Flange"

Sur →

9. Assurez-vous que les sections du manchon et du presse-étoupe sont concentriques sur le tuyau et par rapport au joint End-Seal Split/Key-Lock.

10. Serrez les boulons à tête en T à environ 20-30 lb-pi sur le côté à 180 degrés de la fente du joint à 45°. Serrez ensuite les boulons restants à environ 20-30 lb-pi en travaillant dans des directions alternées vers la fente dans le joint. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.



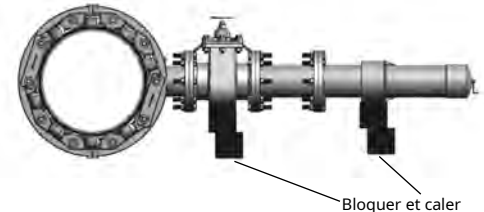
11. Serrez les boulons de serrage du joint latéral à 90 lb-pi en travaillant à l'intérieur/à l'extérieur en suivant deux fois le couple d'installation, en répétant la même séquence que celle expliquée à l'étape numéro 4.

12. Complétez le serrage de tous les boulons à tête en T à 60 pi-lb de manière alternée (en commençant à 6 heures, 12 heures, 3 heures, 9 heures) en maintenant le même espace entre le presse-étoupe et la face de la manche. Resserrez tous les boulons à tête en T pour vous assurer que le couple de serrage approprié est atteint. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.



13. Fixez la vanne de prise au manchon à l'aide d'un joint de style drop-in ou d'un Ford® Joint CSFG. Bloc et cale pour supporter le poids de la vanne.

14. Assemblage de la vanne d'essai de pression et du manchon à l'aide de l'orifice d'essai du manchon taraudé. AWWA C223 recommande "... l'installateur teste hydrostatiquement [l'eau] le joint entre le joint et le tuyau. Pour des raisons de sécurité personnelle, ne pas utiliser de fluide compressible (tel que l'air) pour vérifier l'étanchéité. Si une fuite est observée, relâchez la pression et resserrez les boulons au couple recommandé. Si la fuite persiste, retirez le manchon de piquage, nettoyez à nouveau le tuyau et répétez les étapes d'installation nécessaires.



15. Fixez la perceuse à la vanne, au bloc et à la cale pour supporter le poids de la machine et vérifiez que l'accouplement et l'alignement sont corrects.

16. Effectuez les vérifications suivantes avant de procéder au robinet.

- Les espaces entre la selle du manchon de taroudage et les sections de bande sont égaux d'un côté à l'autre et d'une extrémité à l'autre.
- Tous les boulons sont serrés au couple approprié.
- Tous les blocages sont en place et sécurisés.
- La vanne et la machine à tarauder sont correctement alignées.
- La taille de couteau correcte a été sélectionnée pour le travail.
(Les manchons de taroudage MJTS permettent une fraise pleine taille dans les tailles de sortie de 4" à 12". Les sorties supérieures à 12" nécessitent une fraise sous-dimensionnée de 1".)

17. Pour de meilleurs résultats, revérifiez le couple de serrage du boulon du joint latéral du manchon de taroudage et le couple du boulon à tête en T après avoir fait le taroudage et avant le remblayage. L'utilisation d'une clé dynamométrique est fortement recommandée et nécessaire pour assurer un couple correct.

18. Pour éviter toute contrainte excessive sur le manchon de prise et l'ensemble vanne, assurez-vous que la nouvelle conduite d'eau repose sur un lit bien compacté avec sa ligne centrale correspondant à la ligne centrale de la vanne.

IMPORTANT : LES PRESSE-ÉTOUPES À MANCHON DE TARAUDAGE POUR JOINT MÉCANIQUE FORD, LIVRÉS SANS VIS D'ACTIONNEMENT, NE FOURNISSENT AUCUNE RETENUE MÉCANIQUE CAR LE TARAUD EST GÉNÉRALEMENT COMPLÉTÉ À TRAVERS UNE SECTION SOLIDE DE TUYAU. AUTREMENT, DES VIS D'ACTIONNEMENT À BRIDE UNI DOIVENT ÊTRE ACHETÉES ET CORRECTEMENT INSTALLÉES SI UNE RETENUE MÉCANIQUE EST NÉCESSAIRE.



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 www.fordmeterbox.com