

Manuel d'installation,
d'exploitation et de maintenance
des petits mélangeurs DT

Référence du matériel :
Mélangeur 50DTC
Mélangeur 50DTD

Pour le service après-vente et
les renseignements, contacter :

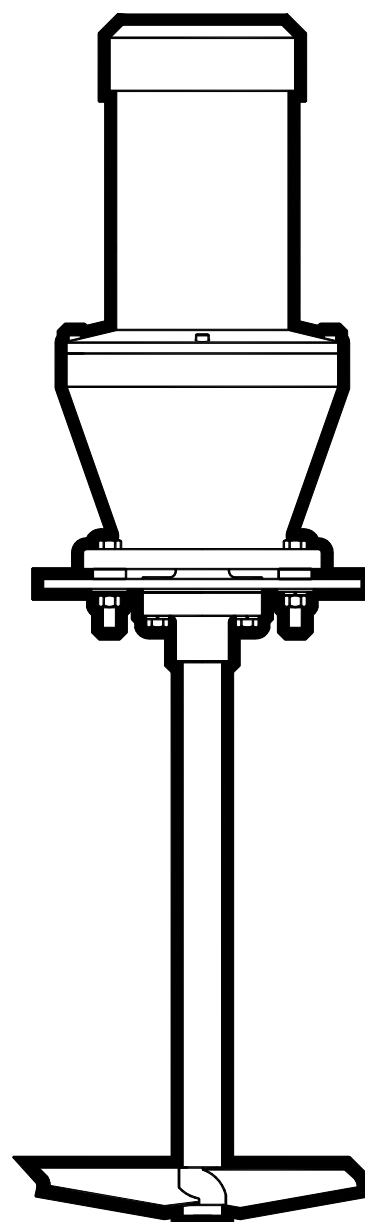


TABLE DES MATIÈRES

Première inspection	1
Assistance Chemineer	1
Mise en entrepôt	2
Montage et installation	3
Installation du mélangeur 50DTC à montage à bride ou à platine	3
Installation du mélangeur 50DTD sur cuve ouverte	7
Installation du mélangeur	15
Lubrification	19
Moteur électrique	19
Moteur pneumatique	21
Entraînement par engrenages	21
Fonctionnement	21
Mélangeur	22
Moteurs électriques	23
Moteurs pneumatiques	23
Maintenance	24
Maintenance du mélangeur – dépose et démontage du mélangeur	24
Maintenance du mélangeur – montage du mélangeur	26
Pièces	29

TABLE DES MATIÈRES

Tableaux	Page
Tableau 1 : Dimensions recommandées pour les poutrelles	7
Tableau 2 : Positionnement décalé	14
Tableau 3 : Couple de serrage des boulons	18
Tableau 4 : Ajout de graisse pour roulements de moteur	19
Tableau 5 : Graisses NLGI n° 2 typiques	20
Tableau 6 : Fréquence de lubrification	21

Figures	
Figure 1 : Modèle 50DTC, Installation	5
Figure 2 : Modèle 50DTC	6
Figure 3 : Modèle 50DTD, Installation	8
Figure 4 : Modèle 50DTD	11
Figure 5 : Montage des montants d'angle	12
Figure 6 : Installation avec montage d'angle	13
Figure 7 : Schéma de câblage, moteurs	17

PREMIÈRE INSPECTION

1^{ère} étape : Inspection des caisses. Dès la réception, vérifier que les caisses et le matériel ne présentent aucun signe de détérioration subie en cours de transport. Signaler les détériorations subies en cours de transport à votre bureau local Chemineer ou à l'usine de Dayton, Ohio, États-Unis. Une réclamation doit être immédiatement remise à l'entreprise de transports concernée.

2^e étape : Déballage. Vérification du contenu. Ne pas déballer le mélangeur avant d'avoir lu le chapitre *Montage et Installation* de ce manuel et examiné le dessin d'assemblage qui accompagne le mélangeur. Faire très attention lors du déballage et de la manipulation. Ne pas se débarrasser de l'emballage sans avoir tout d'abord vérifié que toutes les pièces du mélangeur ont été sorties. Pour assurer un assemblage correct de ce mélangeur, il est impératif de consulter à la fois le dessin d'assemblage et ce manuel.

3^e étape : Des questions ? Contacter Chemineer. S'il manque quelque chose ou si vous ne comprenez pas ce que vous avez reçu, veuillez contacter immédiatement *votre bureau local Chemineer.*

ASSISTANCE CHEMINEER

Chemineer dispose d'un département « Pièces et service après-vente » dont le personnel est prêt à répondre à toutes vos demandes en matière d'entretien. Veuillez contacter votre bureau local Chemineer, ou le département « Pièces et service après-vente » de l'usine Chemineer de Dayton, dans l'Ohio, États-Unis :

Chemineer, Inc.
P.O. Box 1123
Dayton, Ohio 45401
Tél. : (937) 454-3200
FAX : (937) 454-3375

Les services suivants sont disponibles :

Séminaires de formation en installation et maintenance,
Surveillance d'installation et de mise en marche,
Planification en matière de maintenance préventive,
Service de commande de pièces,
Instructions spéciales.

MISE EN ENTREPÔT

Ne pas retirer l'emballage de protection, les revêtements protecteurs (enduits généralement sur l'arbre de sortie du moteur) ou toute autre protection posée sur les pièces mouillées jusqu'à la mise en service du mélangeur. Si le matériel doit être mis en entrepôt, *ne pas empiler les caisses les unes sur les autres*. Entreposer dans un lieu propre et sec, exempt de toute variation importante de température. Le lieu d'entreposage ne doit subir ni vibration, ni chaleur excessive.

Tous les six mois, inspecter à la recherche de signes de corrosion externe. Enduire d'un antirouille si nécessaire. Si le mélangeur a été entreposé pendant plus de six mois ou dans de mauvaises conditions d'humidité, faire sécher les enroulements du moteur avant toute mise en marche.

ATTENTION ! Les pièces de l'agitateur qui sont enduites ou revêtues de caoutchouc doivent faire l'objet d'une manipulation spéciale pour éviter toute détérioration de l'enduit ou des revêtements en caoutchouc. Ne pas utiliser de chaînes ou de crochets sur les surfaces enduites ou revêtues. Faire particulièrement attention de ne pas endommager les bords et angles extérieurs. Veuillez contacter le service après-vente Chemineer pour de plus amples instructions.

Entreposage intérieur de courte durée

Les mélangeurs doivent être entreposés à l'intérieur dans des zones sans vibration à des températures et une humidité relativement constantes. Les préparations de mise en entrepôt de l'usine doivent être acceptables pour un entreposage maximum de six mois.

Faire tourner l'accouplement de commande de 10 à 15 tours au moins une fois par mois en vue de réduire toute possibilité d'effet Brinell sur les roulements et en vue de redistribuer la graisse des roulements.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTC À MONTAGE À BRIDE OU À PLATINE

Une installation correcte du mélangeur ne peut se faire qu'avec ce manuel et le dessin d'assemblage.

Le mélangeur 50DTC est un mélangeur à usage industriel, à engrenage réducteur et à montage à bride ou à platine. Généralement, l'entraînement est expédié avec le moteur [100] et la bride en C standard [150] (ou platine en option [159]) montés sur le logement en aluminium moulé [201-04]. La fixation de l'arbre d'extension peut se faire soit par un accouplement de l'arbre d'entraînement de mandrin plaqué [249] soit par un accouplement de l'arbre d'entraînement à bride [251], le support de roulement s'étendant en provenance du logement. L'accouplement amovible de l'arbre d'extension (le cas échéant) [300], les roues [500] et tous les accessoires sont expédiés dans la caisse principale du mélangeur. Le dispositif de transmission [400] est expédié séparément.

Il est recommandé de repérer l'ensemble du contenu des caisses avant de se débarrasser de l'emballage.

1. Retirer tous les éléments de retenue mis en place pour le transport. Une courroie en nylon (ou un équivalent) peut être placée autour du logement du mélangeur [201-04] pour soulever et déplacer le mélangeur. Prendre note du poids net approximatif du mélangeur (voir dessin d'assemblage) et faire extrêmement attention lorsque ces éléments sont déplacés ou soulevés. *Au cours de l'installation ou d'opérations de maintenance du mélangeur, l'arbre d'extension ne doit à aucun moment servir de point de levage !*

AVERTISSEMENT : NE PAS raccorder le mélangeur à la source d'alimentation avant de l'avoir entièrement assemblé et correctement positionné dans la cuve.

2. Installer l'entraînement du mélangeur sur le bord de la cuve ou tout autre support approprié en utilisant un système de montage à bride en C [150] ou à platine [159]. La structure de support doit être suffisamment rigide pour éviter toute flexion et vibration et elle doit être exempte de tout débris.

Ne jamais monter le mélangeur avec l'arbre et la (les) roue(s) en place.

3. Les mélangeurs à montage à bride doivent être posés directement sur la surface de montage, les surfaces bridées elles-mêmes étant le plus possible en contact.
4. Lors du transport du mélangeur, la bride [150] (ou la platine [159]) est boulonnée sur le logement. Généralement, cette fixation est boulonnée de manière « plutôt lâche » et devra être serrée dans l'ordre d'installation suivant :
 - a. Pour les mélangeurs à montage à bride [150], lubrifier le boulon de blocage [151] et commencer par un premier serrage de 24,4 Nm. Le boulon de blocage doit être

suffisamment serré pour maintenir le mélangeur sur la cuve. Pour les mélangeurs à montage à platine **[159]**, fixer la platine sur la surface de montage.

- b. Après avoir déterminé l'orientation du mélangeur (voir *Figure 1*), serrer l'écrou hexagonal **[155]** dans la douille selon un couple de 67,8 Nm.
- c. Pour les mélangeurs à montage à bride, serrer une dernière fois le boulon de blocage **[151]** selon un couple de 48,8 Nm.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTC À MONTAGE À BRIDE OU À PLATINE

5. Pour les mélangeurs dotés d'un arbre d'entraînement de mandrin, assembler l'arbre d'extension **[400]** sur le logement d'entraînement **[200]** en insérant le bout d'arbre avec l'évidement usiné et les « méplats » dans l'accouplement du mandrin **[249]** jusqu'à ce que l'arbre touche le fond, environ 127 mm. Orienter l'arbre pour permettre aux vis de serrage **[250]** (deux à 90°) de l'accouplement de mandrin d'entrer en prise avec les « méplats ». Serrer les vis de serrage **[250]** du mandrin à l'aide d'une clé hexagonale 3/16".

Pour les mélangeurs ayant un arbre d'entraînement à bride, nettoyer le diamètre rabattu de l'arbre d'extension **[400]** et l'alésage de l'accouplement amovible de l'arbre **[301-02]**. Vérifier que ces surfaces sont entièrement sèches et exemptes de bavures et entailles. Installer la clavette d'arbre **[307-02]** dans la rainure de clavette de l'arbre d'extension, et vérifier qu'elle atteint bien le fond de la rainure de clavette. Installer l'accouplement sur le bout d'arbre. Poser le boulon du bout d'arbre, la rondelle de frein et la rondelle plate **[304, 305, 306]** et serrer selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*. Mettre les deux vis de serrage **[308]** de l'accouplement en prise sur la clavette d'arbre **[307-02]**. Poser deux boulons d'assemblage et deux rondelles de frein **[302, 303]** à 180°. Serrer les boulons pour la mise en prise de tenon et tirer les faces de l'accouplement amovible **[301-02]** et de l'accouplement de l'arbre d'entraînement à bride **[251]** ensemble. Poser et serrer les autres boulons d'assemblage et rondelles de frein. Serrer les boulons selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*.

6. Pour les mélangeurs à une seule roue, installer la roue avec la face inférieure du moyeu de niveau par rapport au bout d'arbre. L'orientation de la roue devrait permettre au bord d'entraînement de la roue de pomper vers le fond de la cuve de mélange. Serrer les vis de serrage de la roue (il y en a généralement deux).

Pour les mélangeurs à deux roues, espacer la roue supérieure à un minimum recommandé de deux diamètres de roue et un maximum recommandé de trois diamètres de roue au-dessus de la roue inférieure. La roue inférieure doit être au minimum à un diamètre de roue sous la surface du liquide, et ce, à tout moment en cours de fonctionnement du mélangeur.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTC À MONTAGE À BRIDE OU À PLATINE

7. En cours de fonctionnement, il faut parfois régler le positionnement pour obtenir de meilleurs résultats de mélange. Régler l'orientation du mélangeur (voir *Figure 1 ci-dessous*) pour obtenir le meilleur débit de haut en bas et une efficacité optimale du mélange. Les dispositifs de montage à bride et à platine permettent un réglage tridimensionnel.

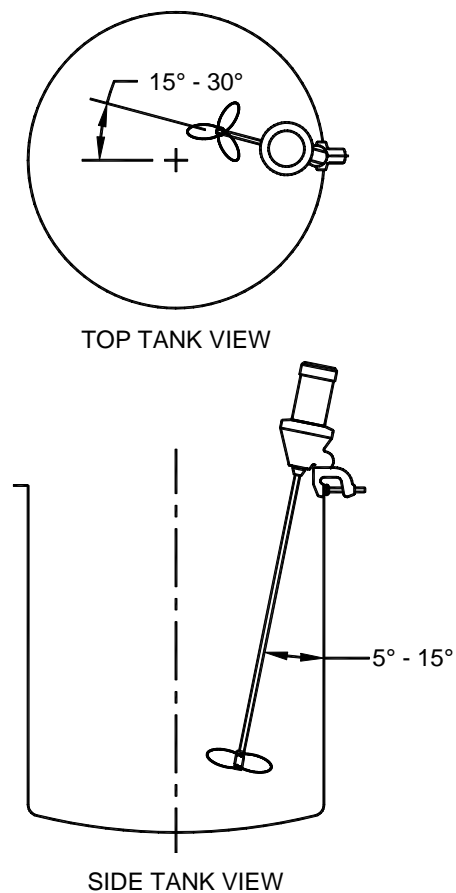


Figure 1 : Modèle 50DTC, Installation

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTC À MONTAGE À BRIDE OU À PLATINE

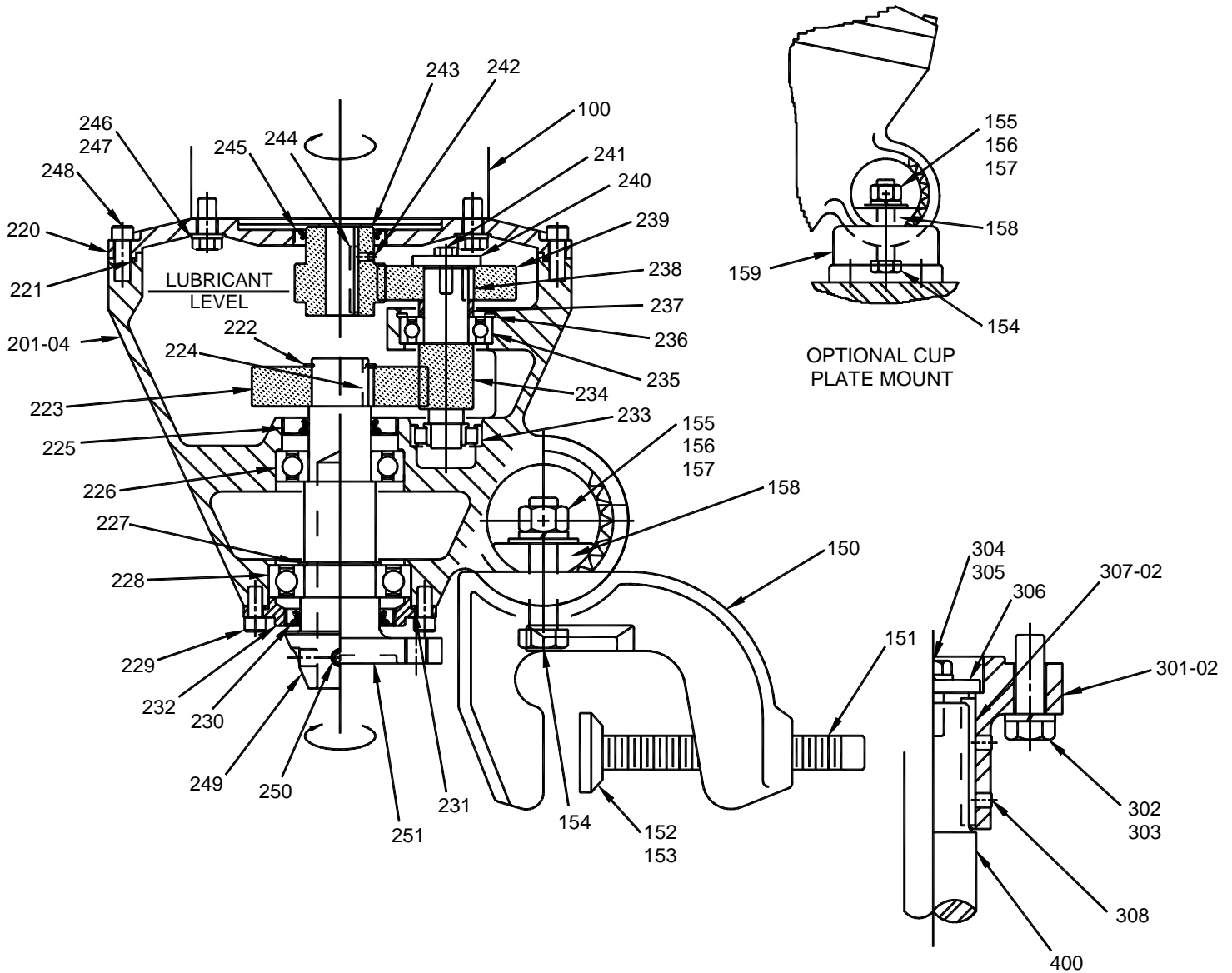


Figure 2 : Modèle 50DTC

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE

Voir le dessin d'assemblage du mélangeur pour les charges admissibles requises de la structure de support.

Lors de la conception de la structure et pour tenir compte du moment de flexion, la structure doit être suffisamment rigide pour que l'arbre d'extension du mélangeur ne bouge pas sur plus de 1,25 mm par mètre de longueur en raison de la flexion du système de montage.

Le support du mélangeur dans des cuves ouvertes est généralement réalisé à partir de deux poutrelles en acier avec entretoisement latéral. Pour les dimensions des poutrelles, voir *Tableau 1, ci-dessous*.

TABLEAU 1 : DIMENSIONS RECOMMANDÉES POUR LES POUTRELLES

MODÈLE	DIAMÈTRE DE LA CUVE, PIEDS (M)												
	2 (0,61)	2,5 (0,76)	3 (0,91)	4 (1,22)	5 (1,52)	6 (1,83)	7 (2,13)	8 (2,44)	9 (2,74)	10 (3,05)	12 (3,66)	14 (4,27)	16 (4,88)
50DTD	C3x4, 1	C3x4, 1	C3x4, 1	C3x4, 1	C3x4, 1	C3x4, 1	C4x5, 4	C4x5, 4	C4x5, 4	C4x5, 4	C4x5, 4	C4x5, 4	C6x8, 2

Utiliser un entretoisement diagonal (45 degrés) entre les poutrelles de portée. Les extrémités des poutrelles de portée doivent être caissonnées. L'entretoisement latéral et l'entretoisement diagonal seront identiques aux poutrelles de portée.

Les mélangeurs 50DTD sont normalement fournis avec une plaque plate et des isolateurs de vibrations en caoutchouc. Voir les dimensions de montage sur la *Figure 3*.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE

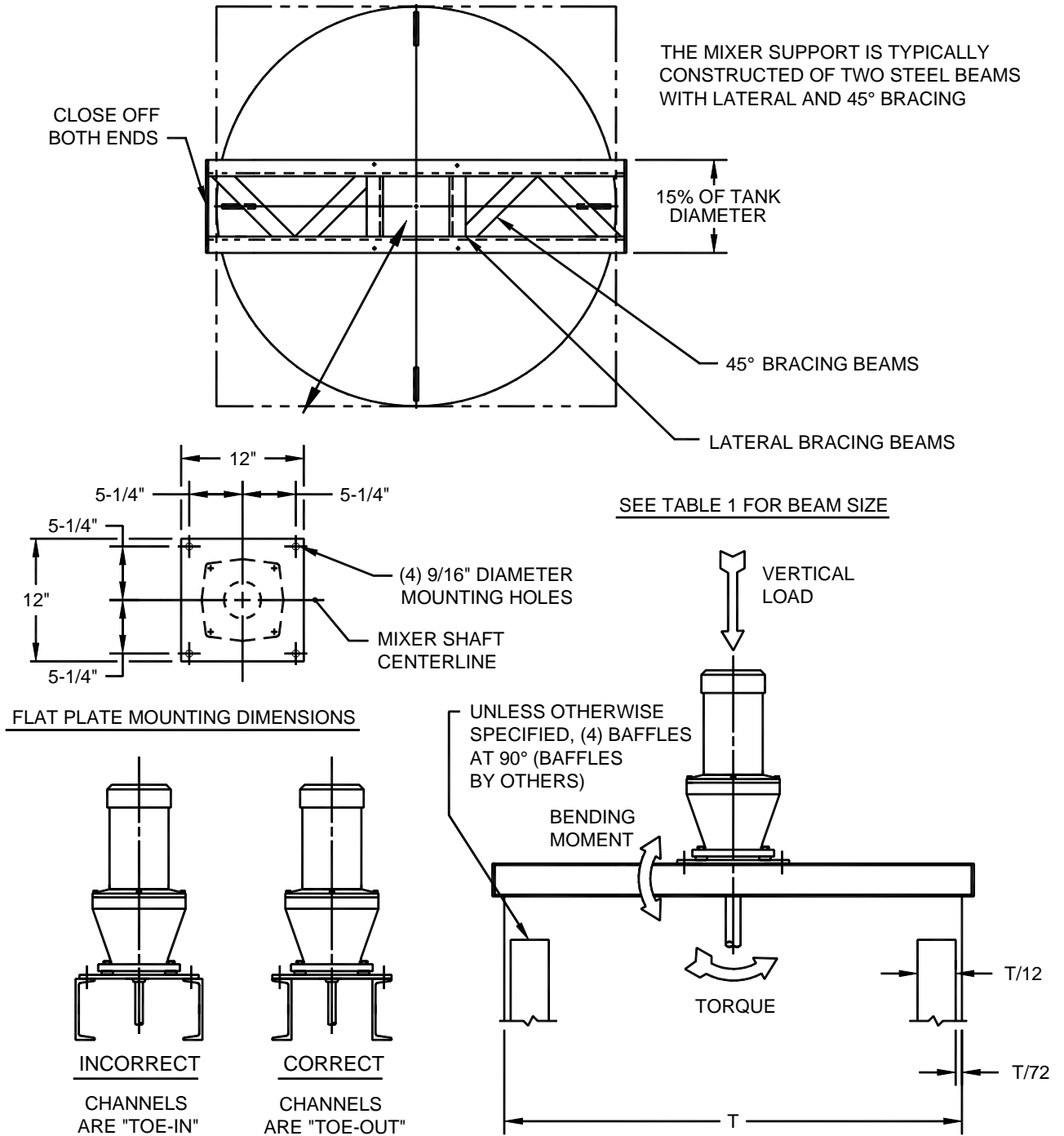


Figure 3 : Modèle 50DTD, Installation

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE

Une installation correcte du mélangeur ne peut se faire qu'avec ce manuel et le dessin d'assemblage.

Le 50DTD est un mélangeur à usage industriel, à engrenage réducteur et à montage sur poutrelles. Généralement, l'entraînement est expédié avec le moteur [100] monté sur le logement en aluminium moulé [201-05]. La fixation de l'arbre d'extension peut se faire soit par un accouplement de l'arbre d'entraînement de mandrin plaqué [249] soit par un accouplement de l'arbre d'entraînement à bride [251], le support de roulement s'étendant en provenance du logement. Par ailleurs, dans la caisse principale du mélangeur, on peut trouver des cartons séparés pour la plaque de montage plate [160], les montants d'angle (s'il y a lieu) [800], l'accouplement amovible de l'arbre d'extension (s'il y a lieu) [300], les roues [500] et tous les autres accessoires nécessaires. Le dispositif de transmission [400] est expédié séparément.

Il est recommandé de repérer l'ensemble du contenu des caisses avant de se débarrasser de l'emballage.

1. Retirer tous les éléments de retenue mis en place pour le transport. Une courroie en nylon (ou un équivalent) peut être placée autour du logement du mélangeur [201-05] pour soulever et déplacer le mélangeur. Prendre note du poids net approximatif du mélangeur (voir dessin d'assemblage) et faire extrêmement attention lorsque ces éléments sont déplacés ou soulevés. *Au cours de l'installation ou d'opérations de maintenance du mélangeur, l'arbre d'extension ne doit à aucun moment servir de point de levage !*

AVERTISSEMENT : NE PAS raccorder le mélangeur à la source d'alimentation avant de l'avoir entièrement assemblé et correctement positionné dans la cuve.

2. Retirer les composants de la plaque plate [160] du carton d'expédition et effectuer l'assemblage sur le logement d'entraînement [201-05], voir *Figure 4*. Monter l'entraînement sur la structure de support en utilisant les pièces de fixation (boulons 1/2") fournies par le client.

Ne jamais monter le mélangeur avec l'arbre et la (les) roue(s) en place.

3. Pour les mélangeurs dotés d'un arbre d'entraînement de mandrin, assembler l'arbre d'extension [400] sur le logement d'entraînement [200] en insérant le bout d'arbre avec l'évidement usiné et les « méplats » dans l'accouplement du mandrin [249] jusqu'à ce que l'arbre touche le fond, environ 127 mm. Orienter l'arbre pour permettre aux vis de serrage [250] (deux à 90°) de l'accouplement de mandrin d'entrer en prise avec les « méplats ». Serrer les vis de serrage [250] du mandrin à l'aide d'une clé hexagonale 3/16".
4. Pour les mélangeurs ayant un arbre d'entraînement à bride, nettoyer le diamètre rabattu de l'arbre d'extension [400] et l'alésage de l'accouplement amovible de l'arbre [301-02].

Vérifier que ces surfaces sont entièrement sèches et exemptes de bavures et entailles. Installer la clavette d'arbre **[307-02]** dans la rainure de clavette de l'arbre d'extension, et vérifier qu'elle atteint bien le fond de la rainure de clavette. Installer l'accouplement sur le bout d'arbre. Poser le boulon du bout d'arbre, la rondelle de frein et la rondelle plate **[304, 305, 306]** et serrer selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*. Mettre les deux vis de serrage **[308]** de l'accouplement en prise sur la clavette d'arbre **[307-02]**. Poser deux boulons d'assemblage et deux rondelles de frein **[302, 303]** à 180°. Serrer les boulons pour la mise en prise du tenon et tirer les faces de l'accouplement amovible **[301-02]** et de l'accouplement de l'arbre d'entraînement à bride **[251]** ensemble. Poser et serrer les autres boulons d'assemblage et rondelles de frein. Serrer les boulons selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE

5. Pour les mélangeurs à une seule roue, installer la roue avec la face inférieure du moyeu de niveau par rapport au bout d'arbre. L'orientation de la roue devrait permettre au bord d'entraînement de la roue de pomper vers le fond de la cuve de mélange. Serrer les vis de serrage de la roue (il y en a généralement deux).

Pour les mélangeurs à deux roues, espacer la roue supérieure à un minimum recommandé de deux diamètres de roue et un maximum recommandé de trois diamètres de roue au-dessus de la roue inférieure. La roue inférieure doit être au minimum à un diamètre de roue sous la surface du liquide, et ce, à tout moment en cours de fonctionnement du mélangeur.

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE

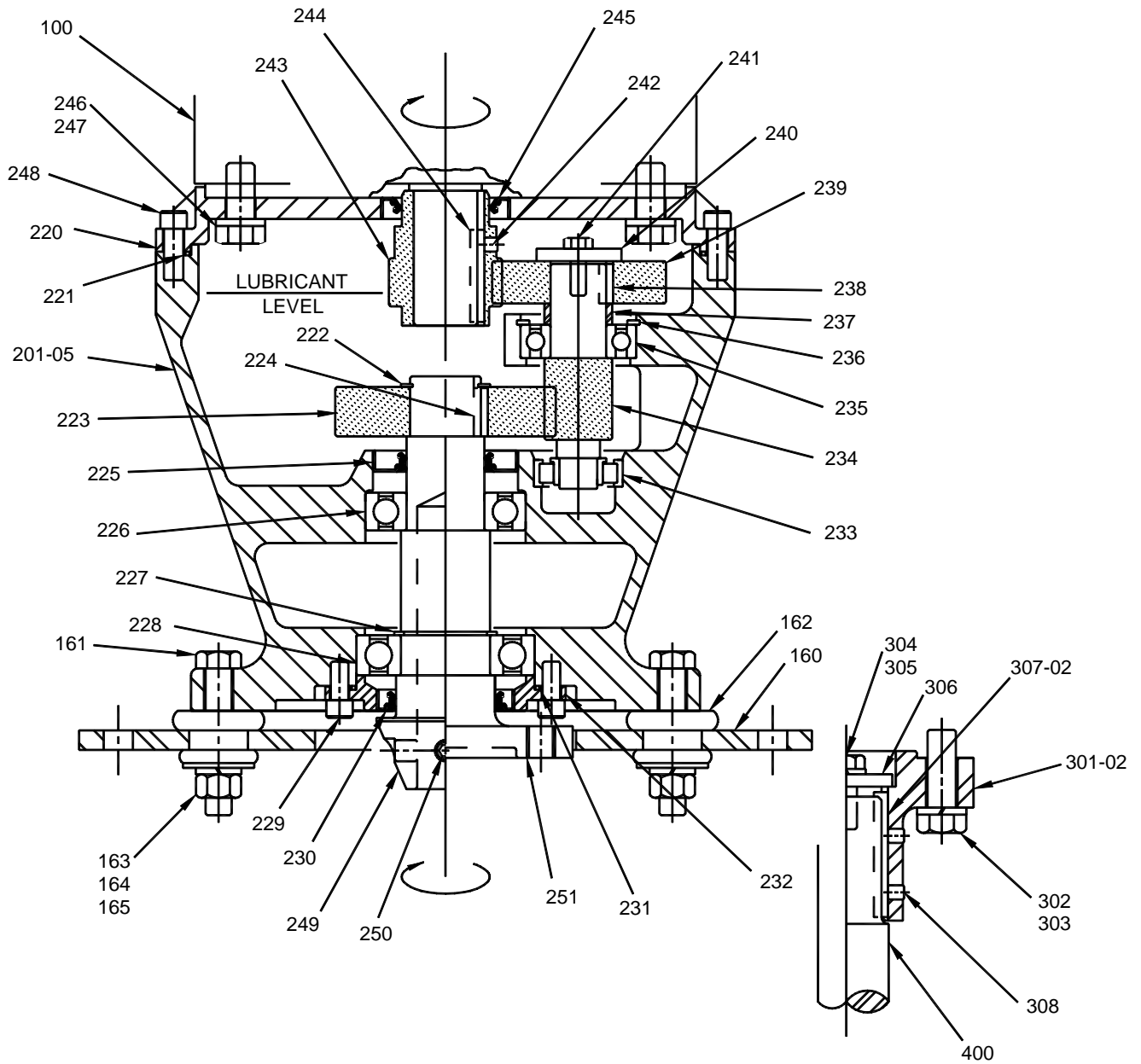


Figure 4 : Modèle 50DTD

INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE MONTANTS D'ANGLE EN OPTION

Des montants d'angle 10° en option sont disponibles pour le mélangeur 50DTD.

Si des montants d'angle sont fournis, voir *Figure 5, ci-dessous et Figure 6*. L'entraînement doit être monté de manière inclinée avec l'extrémité comportant la plaque signalétique « en bas ». Il s'attache sur la structure de support en utilisant les pièces de fixation (boulons 1/2") fournies par le client.

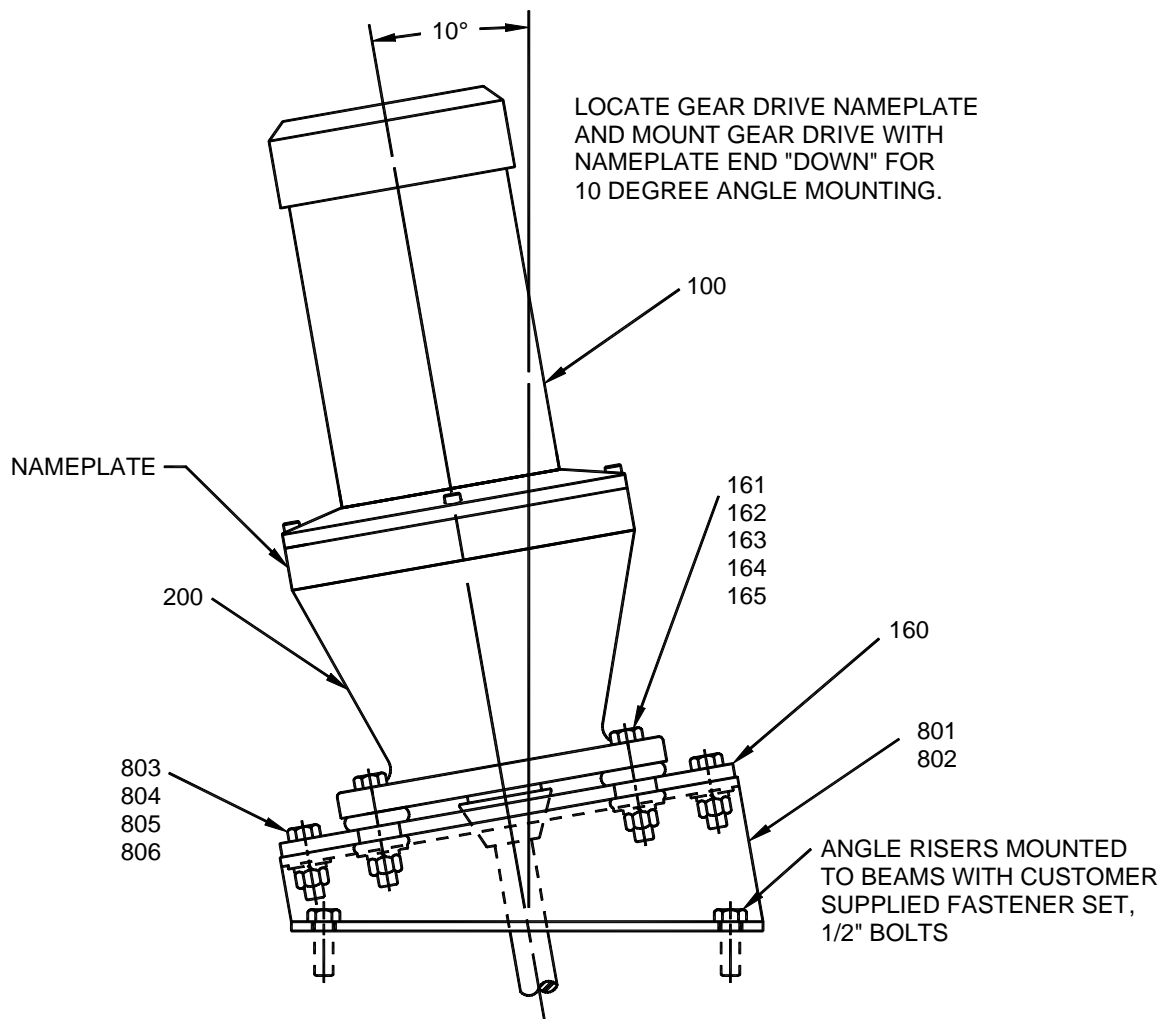


Figure 5 : Montage des montants d'angle

**INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE
MONTANTS D'ANGLE EN OPTION**

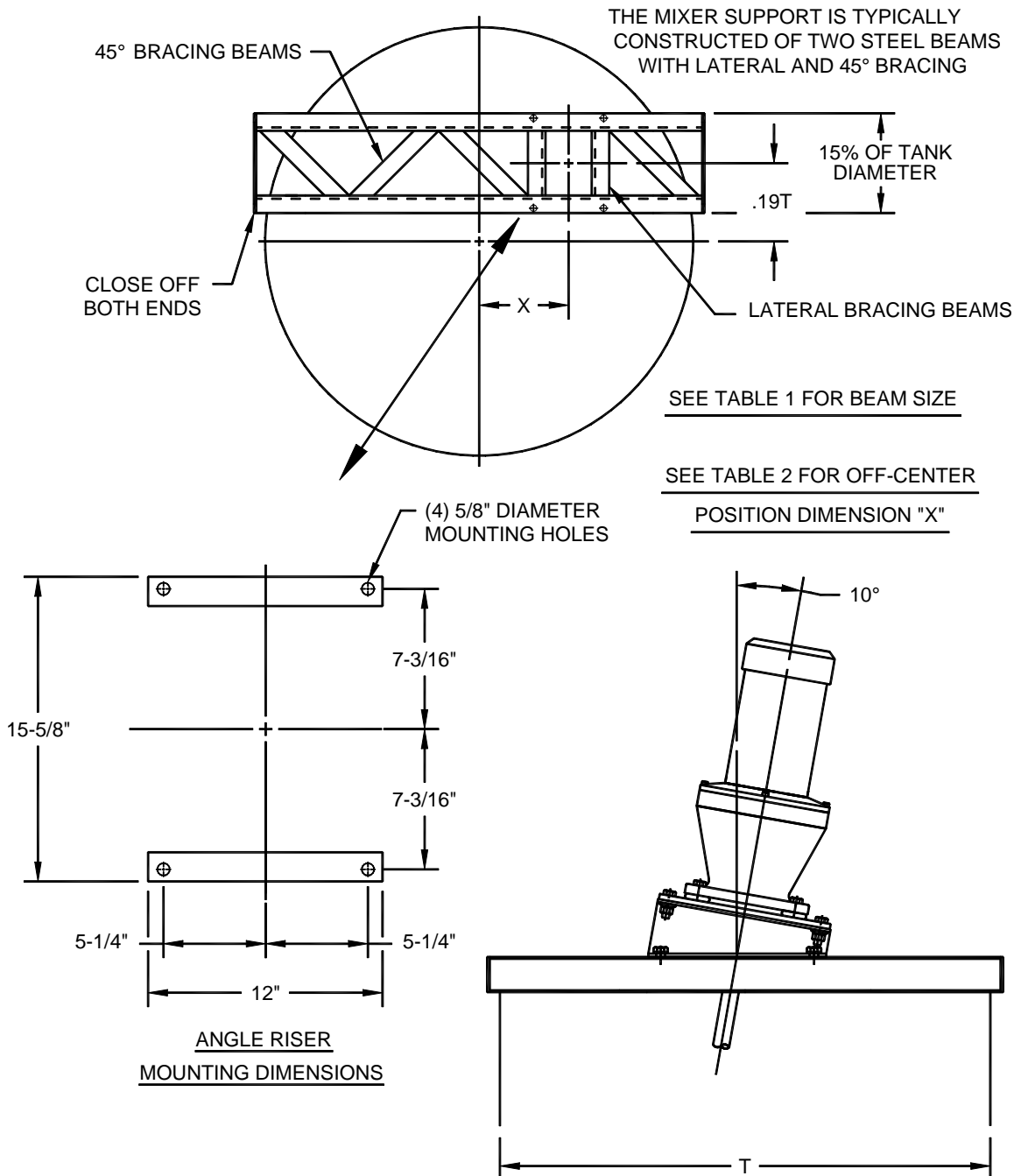


Figure 6 : Installation avec montage d'angle

**INSTALLATION DU MÉLANGEUR 50DTD SUR CUVE OUVERTE
MONTANTS D'ANGLE EN OPTION**

TABLEAU 2 : POSITIONNEMENT DÉCALÉ

PLAGE DE BOUT D'ARBRE, POUCES (MM)	DIMENSION « X », POUCES (MM)	DIAMÈTRE MINIMUM DE CUVE T, POUCES (MM)
20" – 37" (508 – 940)	5" (127)	18" (457)
38" – 53" (965 – 1346)	7,5" (191)	22" (559)
54" – 76" (1372 – 1930)	10,75" (273)	32" (813)
77" – 110" (1956 – 2794)	15,5" (394)	46" (1168)
111" – 135" (2819 – 3429)	21,25" (540)	64" (1626)

INSTALLATION DU MÉLANGEUR

MOTEURS ÉLECTRIQUES

1. Vérifier les données figurant sur la plaque signalétique du moteur pour s'assurer que l'alimentation disponible correspond aux exigences du moteur. Les dispositifs de protection doivent être de la bonne taille et de la bonne puissance ; ils doivent, en toute sécurité, pouvoir supporter la charge et couper le circuit en cas de surcharges.
2. Si le moteur a été entreposé dans un endroit humide, il est possible qu'il faille sécher les enroulements.

REMARQUE : Ne pas bloquer l'écoulement normal de l'air de ventilation au travers et sur le moteur.

3. Nombreux sont les moteurs fournis avec ce produit qui sont à tension double. Le câble moteur fourni avec un moteur monophasé ne peut être utilisé que sur des systèmes 125 V. La fourniture de tous les raccordements des moteurs et le câblage correct des moteurs relèvent de la responsabilité du client. Pour les raccordements normaux du moteur, voir le schéma de câblage, *Figure 7*. Pour les questions concernant l'installation ou le fonctionnement du moteur ou du mélangeur, consulter le *Service après-vente de Chemineer*.
4. Raccorder le moteur selon le Code Électrique National et les exigences locales, mais ne pas rendre les raccordements permanents avant d'avoir vérifié le sens de rotation du moteur ou du moteur à engrenages. Avant d'assujettir le câblage, faire tourner le moteur manuellement pour vérifier que le sens de rotation est correct. Pour le sens de rotation, voir le dessin d'assemblage du mélangeur.
5. Si d'autres dispositifs auxiliaires (par exemple : radiateurs ou capteurs de température) du moteur sont utilisés, les raccorder dans des circuits corrects et les isoler des câbles d'alimentation du moteur.

MOTEURS PNEUMATIQUES

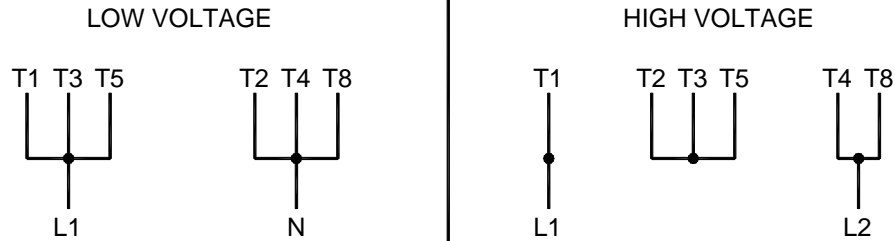
1. Les moteurs pneumatiques sont conçus pour être entraînés par de l'air comprimé. L'entraînement ne doit en aucun cas se faire par tout autre type de gaz, fluides, particules, solides ou substances quelconques mélangés à de l'air.
2. Le silencieux est expédié sans avoir été installé sur le moteur pneumatique. Toujours installer un pot de condensation et un filtre dans la ligne d'air avant le moteur.
3. Des moteurs pneumatiques « réversibles » fonctionneront tout aussi bien dans les deux sens. Un distributeur à quatre voies peut être raccordé sur les deux orifices d'air pour

permettre un fonctionnement réversible. Pour un bon rendement et un bon contrôle de vitesse, utiliser des lignes d'air de la même taille, ou d'une taille supérieure, que l'orifice d'admission du moteur.

4. *La lubrification du moteur pneumatique est nécessaire. Voir le chapitre **Lubrification** de ce manuel pour plus d'informations.*

INSTALLATION DU MÉLANGEUR

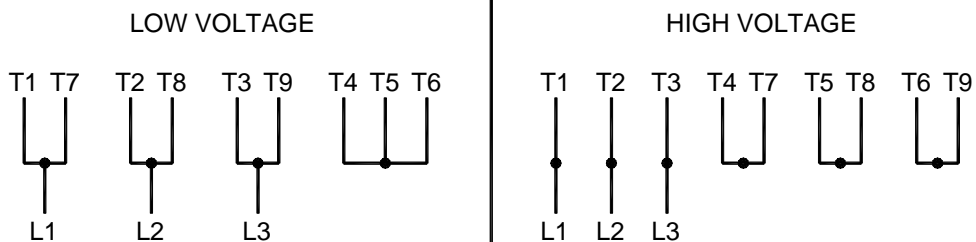
SINGLE-PHASE MOTOR (WITHOUT THERMAL PROTECTOR)



CCW ROTATION (LOOKING AT THE MOTOR FROM THE SHAFT END)

NOTE: TO REVERSE MOTOR SHAFT ROTATION,
INTERCHANGE MOTOR LEADS T5 AND T8

THREE-PHASE MOTOR (WITHOUT THERMAL PROTECTOR)



NOTE: TO REVERSE MOTOR SHAFT ROTATION,
INTERCHANGE ANY TWO LINE LEADS

CHECK MOTOR LEADS WITH CONNECTION DIAGRAMS ON MOTOR
NAMEPLATE OR CONDUIT BOX FOR PROPER WIRING

CHECK THE MIXER SHAFT ROTATION AGAINST THE PROPER
ROTATION INDICATED ON THE ASSEMBLY DRAWING

NOTE:

THE NORMAL MOTOR SHAFT ROTATION SHOULD BE CCW WHEN
LOOKING AT THE MOTOR FROM THE SHAFT END.

THE NORMAL MIXER SHAFT ROTATION IS CW WHEN LOOKING INTO THE
TANK FOR STANDARD ROTATION IMPELLERS.

Figure 7 : Schéma de câblage, moteurs

INSTALLATION DU MÉLANGEUR

TABLEAU 3 : COUPLE DE SERRAGE DES BOULONS

DIMENSION DU BOULON	ACIER AU CARBONE ⁽¹⁾				ACIER INOXYDABLE 300 ⁽²⁾	
	QUALITÉ 2		QUALITÉ 5		Ft-lb	Nm
	Ft-lb	Nm	Ft-lb	Nm		
1/4-20	4,1	5,6	6	8,1	4,1	5,6
5/16-18	8,3	11	13	17	8,3	11
3/8-16	15	20	23	31	15	20
1/2-13	38	51	56	76	38	51
5/8-11	68	92	113	153	68	92
3/4-10	120	163	200	271	120	163

Serrer toutes les pièces de fixation en fonction des valeurs indiquées sauf instruction spécifique contraire. Lors de l'assemblage lubrifier toutes les pièces de fixation avec de la graisse, de l'huile ou un revêtement antigrippant. Lubrifier les filets de boulon et les surfaces de contact des têtes de boulon et des écrous.

⁽¹⁾Si les pièces de fixation ne peuvent pas être lubrifiées, multiplier les valeurs du tableau par 1,33.

⁽²⁾Si les pièces de fixation ne peuvent pas être lubrifiées, multiplier les valeurs du tableau par 1,25.

LUBRIFICATION

Ce chapitre définit les bonnes huiles et graisses à utiliser avec ce matériel.

MOTEUR ÉLECTRIQUE

Les roulements pour moteur ont été correctement graissés par le fabricant. Les roulements pour moteur doivent être réalimentés en graisse annuellement quand ils sont installés dans des environnements propres et secs, ou tous les six mois dans des environnements extrêmes et poussiéreux. Toute graisse à usage général de bonne qualité constituée d'une huile de base raffinée et d'un savon mixte lithium-calcium, de classe NLGI n° 2, donnera satisfaction. La plupart des grands fournisseurs de graisse proposent de tels produits, généralement avec des additifs extrême pression (EP) pour une protection supplémentaire. Quelques-unes des graisses généralement disponibles figurent dans le *Tableau 5*.

Lors du renouvellement de la graisse, arrêter le moteur, retirer le bouchon de vidange et ajouter de la graisse (voir *Tableau 4*) uniquement avec un pistolet de graissage manuel. Faire tourner le moteur pendant environ dix minutes avant de remettre le bouchon de vidange en place. Certains moteurs à ventilation extérieure sont munis d'un raccord de vidange de sécurité à ressort côté ventilateur. Si le bouchon de vidange n'est pas accessible au niveau de la surface du capot protecteur, il s'agit du type à sécurité à ressort et il n'a pas besoin d'être retiré lors du réapprovisionnement en graisse.

ATTENTION ! Un graissage excessif est une cause majeure de défaillance des roulements et du moteur.

TABLEAU 4 : AJOUT DE GRAISSE POUR ROULEMENTS DE MOTEUR

BÂTI DU MOTEUR	RELIANCE		LEESON		BALDOR	
	pouce ³	cm ³	pouce ³	cm ³	pouce ³	cm ³
56C	Étanche à vie		Étanche à vie		Étanche à vie	
140TC	Étanche à vie		Étanche à vie		0,6	9,8
180TC	0,5	8,2	S/O		0,6	9,8

MOTEUR ÉLECTRIQUE**TABLEAU 5 : GRAISSES NLGI N° 2 TYPIQUES**

<i>Pour une gamme de température ambiante de 0° à 104° F (-18° à 40° C)</i>		
FABRICANT	USAGE GÉNÉRAL	EP
Amoco Oil Co.	Graisse Amolith : Qualité 2	Graisse Amolith : Qualité 2EP
Ashland Oil Co.		Graisse EP à lithium Multi-lube : Qualité 2
		EP Lithium n° 2
Chevron U.S.A.Inc.	Graisse industrielle : Qualité moyenne	Graisse EP Dura-Lith : Qualité 2
CITGO Petroleum Corp.		Graisse EP à lithium de qualité supérieure : Qualité 2
Conoco Inc.		Graisse EP Conolith : Qualité 2
Exxon Co. U.S.A.	Unirex N : Qualité 2	Nebula EP : Qualité 2
		Ronex MP : Qualité 2
Mobil Oil Corp.		Mobilux EP 2
Pennzoil Products Co.		Graisse EP Pennlith 712
Phillips 66 Co.	Graisse universelle Philube L L-2	Graisse EP Philube : EP-2
Shell Oil Co.	Graisse Alvania 2	Graisse EP Alvania 2
		Graisse EP Alvania LF 2
Texaco Lubricants Co.	Graisse RB de qualité supérieure	Multifak EP 2
Unocal 76		Graisse EP Unoba : Qualité 2
		Multiplex EP : Qualité 2

MOTEUR ÉLECTRIQUE

Le tableau suivant peut servir de guide pour déterminer la fréquence de lubrification. Les périodes indiquées assument un environnement propre et sec à température ambiante ne dépassant pas 104°F (40°C). Ajuster la fréquence si les conditions sont inférieures à celles préconisées. (Le *Tableau 6* concerne des vitesses de moteur égales ou inférieures à 1800 tr/min.)

TABLEAU 6 : FRÉQUENCE DE LUBRIFICATION

USAGE	INTERVALLE DE LUBRIFICATION (Mois)
Intermittent	36
8 à 16 heures par jour	30
Continu	24

MOTEUR PNEUMATIQUE

La lubrification du moteur pneumatique est nécessaire. Un lubrificateur de ligne automatique doit être installé dans la ligne d'air juste avant le moteur pneumatique. Le lubrificateur doit être ajusté pour alimenter une goutte d'huile tous les 50 à 75 cfm d'air traversant le moteur. Le lubrifiant recommandé pour le moteur pneumatique est de l'huile de moteur automobile détergente SAE n° 10 ou un équivalent.

ENTRAÎNEMENT PAR ENGRENAGES

L'entraînement par engrenages a été lubrifié de manière permanente par de la graisse Mobilux EP023 à l'usine. Un remplacement du lubrifiant peut être nécessaire en cas de températures ambiantes de service élevées, d'excès d'humidité, de poussières, de fumées corrosives et/ou de grands écarts de température. Même dans des conditions normales de fonctionnement, il est recommandé d'inspecter régulièrement l'entraînement par engrenages à la recherche de fuites de lubrifiant, de bruits anormaux, de vibrations, etc.

L'entraînement par engrenages est lubrifié pour une utilisation avec un angle de montage de 10 degrés maximum (entraînement par engrenages monté avec l'extrémité plaque signalétique « en bas »). Toujours effectuer les changements de lubrifiant avec l'entraînement par engrenages sur une surface horizontale et l'arbre de sortie de l'entraînement par engrenages à la verticale. Pour les instructions de remplissage de lubrifiant, voir le chapitre *Maintenance* de ce manuel.

MÉLANGEUR

L'application de bonnes procédures de fonctionnement permettra une performance maximale du mélangeur DT Chemineer. La liste suivante facilitera un fonctionnement sûr et sans danger du mélangeur.

- **Ne pas** faire fonctionner le mélangeur avant d'avoir lu et suivi les instructions figurant sur toutes les étiquettes et plaques signalétiques présentes sur l'appareil.
- **Ne pas** faire fonctionner le mélangeur avec moins d'un diamètre de roue de liquide au-dessus de la roue la plus basse. Toute augmentation de la charge latérale causée par des utilisations au niveau du liquide diminue la durée de vie de l'appareil.
- **Ne pas** faire fonctionner l'appareil dans un liquide ayant une densité ou viscosité supérieure à celle pour laquelle l'appareil été conçu.
- **Ne pas** tenter de démarrer l'appareil si la roue de mélange est enfouie dans des solides ou dans un liquide « solidifié ».
- **Ne pas** situer les pièces internes de la cuve ou autre équipement rotatif à proximité de l'arbre d'extension ou des roues du mélangeur.
- **Ne pas** effectuer de modifications sur le mélangeur sur place (à savoir : puissance du moteur, vitesse du mélangeur, longueur d'arbre, diamètre de roue, etc.) sans en discuter avec *votre bureau local Chemineer ou le service après-vente Chemineer.*

ATTENTION : Il peut y avoir une gamme de vitesse à laquelle l'appareil ne peut pas fonctionner à cause de la fréquence de résonance de l'arbre. Cette gamme doit être évitée ou traversée rapidement au risque de produire des forces destructives. Pour des informations sur la gamme de vitesse, voir le dessin d'assemblage de l'appareil ou consulter *votre bureau local Chemineer.*

En cas de problèmes de fonctionnement du mélangeur, vérifiez que l'installation est correcte. Si vous n'arrivez pas à résoudre le problème, contactez *votre bureau local Chemineer.*

MOTEURS ÉLECTRIQUES

Il est très important d'assurer une circulation d'air au niveau du moteur électrique pour obtenir de celui-ci une performance absolue et une longue durée de vie. Ne pas bloquer les entrées d'aspiration des moteurs refroidis par ventilateur. La durée de vie du moteur diminue si sa température dépasse sa limite thermique. La température admise est marquée sur la plaque signalétique du moteur.

Avant d'effectuer le câblage permanent du moteur électrique :

- Vérifier les données figurant sur la plaque signalétique du moteur pour s'assurer que l'alimentation disponible correspond aux exigences du moteur. Les dispositifs de protection doivent être de la bonne taille et de la bonne puissance ; ils doivent, en toute sécurité, pouvoir supporter la charge et couper le circuit en cas de surcharges.
- Vérifier les fils du moteur par rapport aux schémas de raccordement sur la plaque signalétique du moteur et/ou de la boîte de raccordements pour s'assurer que les bons raccordements sont en place. Tous les moteurs doivent être installés conformément au Code Électrique National et aux exigences locales.
- Vérifier le sens de rotation de l'arbre de sortie par rapport au sens correct de rotation figurant sur le dessin d'assemblage. Pour les moteurs électriques triphasés standard, le sens de la rotation est inversé par l'échange de deux fils électriques.
- Vérifier l'intensité du moteur en route par rapport à l'intensité figurant sur la plaque signalétique.

Le moteur devrait démarrer rapidement et tourner en douceur. En cas d'échec de démarrage ou de bruits inhabituels, couper immédiatement le moteur, le déconnecter de l'alimentation et en rechercher la cause. Si le problème ne peut pas être résolu, contacter *votre bureau local Chemineer* qui apportera son assistance.

MOTEURS PNEUMATIQUES

Les moteurs pneumatiques sont conçus pour être entraînés par de l'air comprimé. L'entraînement ne doit en aucun cas se faire par tout autre type de gaz, fluides, particules, solides ou substances quelconques mélangés à de l'air.

Les pressions de service ne doivent pas être supérieures à 100 psi (689 kPa). La vitesse et le couple peuvent être réglés en utilisant un régulateur de pression ou une soupape d'arrêt pour obtenir la puissance souhaitée et pour conserver l'air.

MAINTENANCE DU MÉLANGEUR

Ces instructions se rapportent aux deux modèles 50DTC et 50DTD. Voir Figures 2 et 4.

Dépose et démontage du mélangeur

ATTENTION : Avant toute dépose du mélangeur, examiner l'installation pour vérifier que toutes les questions de sécurité sont adressées.

1. Neutraliser et déconnecter l'alimentation du moteur du mélangeur et autres dispositifs en option.
2. Retirer l'arbre d'extension **[400]**.
3. Retirer l'entraînement du mélangeur de la cuve et le placer dans un endroit approprié pour les opérations d'entretien.
4. Retirer les boulons de montage **[248]** de l'adaptateur du moteur. En prenant le plus grand soin, séparer et retirer l'ensemble du moteur **[100]** et de l'adaptateur de moteur **[220]** du logement **[201]**. *REMARQUE : Pour retirer l'adaptateur de moteur, le logement doit être positionné avec l'extrémité moteur vers le haut.*
5. Retirer le lubrifiant du logement.
6. Retirer les vis de serrage **[242]** de l'arbre de moteur. Retirer le pignon moteur **[243]** de l'arbre de moteur.
7. Retirer les boulons de montage **[246]** du moteur et retirer le moteur **[100]** de l'adaptateur de moteur **[220]**.
8. Retirer le joint à lèvres **[245]** de l'adaptateur de moteur.
9. Retirer le boulon **[241]** et la rondelle **[240]** de l'arbre du pignon mené **[234]**. Retirer la roue à grande vitesse **[239]** de l'arbre de pignon.
10. Retirer l'entretoise de roulement **[237]** de l'arbre de pignon.
11. Retirer l'anneau de retenue **[222]** de l'extrémité de l'arbre d'entraînement **[249 ou 251]**.
12. Retirer les boulons **[229]** du logement de joint inférieur **[232]**. *REMARQUE : Pour avoir accès aux boulons sur les mélangeurs ayant un arbre d'entraînement à bride **[251]**, utiliser le trou d'accès mis en œuvre dans la bride de l'arbre d'entraînement.*

MAINTENANCE DU MÉLANGEUR

13. Monter le logement **[201]**, côté moteur vers le haut, dans une presse à mandriner.
Appuyer sur l'arbre d'entraînement **[249 ou 251]** au travers du pignon de sortie **[223]** pour le sortir du logement.
14. Retirer le joint d'arbre supérieur **[225]** du logement.
15. Appuyer sur le roulement à billes supérieur **[226]** pour le retirer de l'arbre d'entraînement **[249 ou 251]**.
16. Retirer l'anneau de retenue **[227]** de l'arbre d'entraînement. Appuyer sur le roulement à billes inférieur **[228]** pour le retirer de l'arbre d'entraînement.
17. Retirer le logement de joint **[232]** de l'arbre d'entraînement. Retirer le joint d'arbre inférieur **[230]** du logement de joint.
18. Retirer l'anneau de retenue **[236]** de l'alésage du logement de l'arbre du pignon mené **[234]** et retirer l'arbre du pignon mené **[234]** du logement **[201]**.
19. Appuyer sur le roulement à billes supérieur **[235]** pour le retirer de l'arbre du pignon.
20. Retirer la bague intérieure de roulement à rouleaux inférieur **[233]** de l'arbre du pignon.
21. Retirer la bague extérieure de roulement à rouleaux inférieur **[233]** du logement.

L'entraînement du mélangeur est maintenant entièrement démonté. Nettoyer les pièces et inspecter à la recherche de signes d'usure. Remplacer les pièces usées si nécessaire.

MAINTENANCE DU MÉLANGEUR

Ces instructions se rapportent aux deux modèles 50DTC et 50DTD. Voir Figures 2 et 4.

Montage du mélangeur

1. Poser le joint à lèvres **[245]** dans l'adaptateur de moteur **[220]** (le joint à lèvres étant tourné dans le sens opposé au moteur, de niveau par rapport à la partie supérieure de l'adaptateur). Enduire la lèvre du joint de graisse.
2. Poser un cordon d'étanchéité résistant aux variations de température, Three Bond n° 1215 ou un équivalent, sur la surface de l'adaptateur de moteur qui s'accouple au moteur **[100]**. Poser le moteur **[100]** sur l'adaptateur de moteur **[220]**. Enduire les filets des boulons **[246]** d'adhésif frein-filet Loctite. Poser les boulons **[246]** et les rondelles d'étanchéité **[247]**. Serrer les boulons selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*.
3. Poser la clavette de moteur **[244]** sur l'arbre de moteur en utilisant de l'adhésif Loctite. *REMARQUE : La clavette doit être écartée de l'extrémité de l'arbre de moteur de 1,6 à 3,2 mm.*
4. Poser le pignon moteur **[243]** sur l'arbre de moteur (côté chanfreiné vers le moteur). Régler la face d'extrémité du pignon de manière à dépasser de 0,8 mm au-delà de l'extrémité de l'arbre de moteur. Bien serrer les vis de serrage **[242]**. Mettre un produit d'étanchéité résistant aux variations de température sur l'extrémité de l'arbre de moteur, l'étaler de manière homogène et le mettre de niveau par rapport à la face d'extrémité du pignon et laisser le produit d'étanchéité durcir complètement.
5. En appuyant, placer la bague extérieure de roulement à rouleaux **[233]** (et les rouleaux) dans le logement **[201]**, sur l'épaule du logement. *REMARQUE : Appuyer uniquement sur la bride de la bague extérieure pour éviter toute détérioration du roulement.*
6. En appuyant, placer la bague intérieure de roulement à rouleaux **[233]** sur l'arbre du pignon mené **[234]**, sur l'épaule de l'arbre. *REMARQUE : La bride intégrale de la bague intérieure doit être positionnée contre l'épaule de l'arbre pour permettre à la bague intérieure d'entrer en prise avec les rouleaux de roulement après la mise en place.*
7. En appuyant, placer le roulement à billes **[235]** sur l'arbre du pignon mené **[234]**, sur l'épaule de l'arbre. *REMARQUE : Appuyer uniquement sur la bague de roulement intérieure pour éviter toute détérioration du roulement.*
8. En appuyant, placer l'arbre du pignon mené **[234]** dans le logement **[201]**. Prendre soin d'aligner la bague de roulement inférieure pour éviter toute détérioration des rouleaux. *REMARQUE : Appuyer uniquement sur la bague de roulement extérieure pour éviter toute détérioration du roulement.*

9. Poser l'anneau de retenue **[236]** dans l'alésage du logement de roulement.
10. Poser le joint d'arbre supérieur **[225]** dans le logement **[201]** (le joint à lèvres étant tourné vers le moteur, de niveau par rapport à la partie supérieure du logement). Enduire la lèvre du joint de graisse.

MAINTENANCE DU MÉLANGEUR

11. Poser le joint d'arbre **[230]** dans le logement de joint **[232]** (le joint à lèvres étant tourné vers le roulement, de niveau par rapport à la partie supérieure du logement). Enduire la lèvre du joint de graisse.
12. Poser un joint torique **[231]** sur le logement de joint **[232]**.
13. Faire coulisser le logement de joint **[232]** sur l'arbre d'entraînement de mandrin **[249]** ou sur l'arbre d'entraînement à bride **[251]**. *REMARQUE : Le côté lèvre de joint et joint torique du logement de joint doit être tourné vers le roulement.*
14. En appuyant, placer le roulement à billes inférieur **[228]** sur l'arbre d'entraînement, sur l'épaulement de l'arbre. *REMARQUE : Appuyer uniquement sur la bague de roulement intérieure pour éviter toute détérioration du roulement.*
15. Poser l'anneau de retenue **[227]** sur l'arbre d'entraînement.
16. En appuyant, placer le roulement à billes supérieur **[226]** sur l'arbre d'entraînement, sur l'épaulement de l'arbre. *REMARQUE : Appuyer uniquement sur la bague de roulement intérieure pour éviter toute détérioration du roulement.*
17. Positionner l'arbre d'entraînement de mandrin **[249]** ou l'arbre d'entraînement à bride **[251]** dans le logement **[201]**. Positionner le pignon de sortie **[223]** et la clavette **[224]** sur l'arbre d'entraînement. *REMARQUE : Le pignon de sortie et la clavette doivent être en position sur l'arbre d'entraînement avant d'enfoncer l'arbre dans le logement. Appuyer sur l'arbre d'entraînement pour l'insérer dans le logement tout en appuyant sur le pignon de sortie pour le placer sur l'arbre d'entraînement.*
18. Poser l'anneau de retenue **[222]** sur l'arbre d'entraînement.
19. Enduire les filets des boulons **[229]** d'adhésif frein-filet Loctite. Poser les boulons **[229]** du logement de joint. Bien serrer les boulons. *REMARQUE : Pour avoir accès aux boulons sur les mélangeurs ayant un arbre d'entraînement à bride **[251]**, utiliser le trou d'accès mis en œuvre dans la bride de l'arbre d'entraînement.*
20. Poser l'entretoise **[237]** sur l'arbre du pignon mené **[234]**.

21. Poser la clavette **[238]** dans la rainure de clavette de l'arbre du pignon mené. Appuyer sur la roue à grande vitesse **[239]** pour la placer sur l'arbre de pignon.
22. Enduire les filets du boulon **[241]** de l'arbre de pignon d'adhésif frein-filet Loctite. Poser la rondelle d'étanchéité **[240]** et le boulon **[241]**. Serrer le boulon selon la valeur de couple figurant dans le *Tableau 3*.
23. Remplir le logement de 3,8 litres environ de graisse Mobilux EP023 (ou d'un équivalent). Se référer également au chapitre *Lubrification* de ce manuel. Se référer aux *Figures 2 et 4* pour le niveau de lubrifiant.

MAINTENANCE DU MÉLANGEUR

24. Poser le joint torique **[221]** sur le logement. Poser un cordon d'étanchéité résistant aux variations de température sur la surface de l'adaptateur de moteur **[220]** qui s'accouple au logement **[201]**.
25. Poser l'ensemble moteur/adaptateur de moteur sur le logement. *REMARQUE : En faisant attention, abaisser l'ensemble adaptateur de moteur dans le logement, en permettant au pignon moteur de s'engrener avec la roue à grande vitesse, jusqu'à une bonne assise.*
26. Enduire les filets des boulons **[248]** d'adhésif frein-filet Loctite. Poser les boulons et bien serrer.

Ne pas encore installer l'arbre d'extension. Pour les instructions d'installation de l'entraînement du mélangeur, voir le chapitre *Montage et Installation* du manuel.

NUMÉROS DES PIÈCES DU MÉLANGEUR 50DTC, 50DTD

Pièce n°	Description	Qté
100	Moteur	1
150	Bride en C	1
151	Boulon de bride	1
152	Patin de bride	1
153	Dispositif de retenue du patin	1
154	Boulon hex.	1
155	Écrou hex.	1
156	Rondelle à ressort	1
157	Rondelle plate	1
158	Patin de verrouillage	1
159	Platine	1
160	Plaque plate	1
161	Boulon hex.	4
162	Isolateur de vibrations en caoutchouc	4
163	Rondelle plate	4
164	Rondelle à ressort	4
165	Écrou hex.	4
200	Logement	
201-04	Logement, modèle 50DTC	1
201-05	Logement, modèle 50DTD	1
220-01	Adaptateur de moteur, 56C/140TC	1
220-02	Adaptateur de moteur, 180TC	1
221	Joint torique	1
222	Anneau de retenue	1
223	Pignon de sortie	1
224	Clavette	1
225	Joint d'arbre	1
226	Roulement à billes	1
227	Anneau de retenue	1
228	Roulement à billes	1
229	Boulon à tête creuse	4
230	Joint d'arbre	1
231	Joint torique	1
232	Logement de joint	1
233	Roulement à rouleaux	1
234	Arbre de pignon mené	1
235	Roulement à billes	1
236	Anneau de retenue	1

NUMÉROS DES PIÈCES DU MÉLANGEUR 50DTC, 50DTD

Pièce n°	Description	Qté
237	Entretoise	1
238	Clavette	1
239-01	Roue à grande vitesse, 5:1	1
239-02	Roue à grande vitesse, 10:1	1
240	Rondelle	1
241	Boulon hex.	1
242-01	Vis de serrage, 56C/140TC	2
242-02	Vis de serrage, 180TC	2
243-01	Pignon, 5:1, 56C	1
243-02	Pignon, 5:1, 140TC	1
243-03	Pignon, 5:1, 180TC	1
243-04	Pignon, 10:1, 56C	1
244-01	Clavette de moteur, 56C	1
244-02	Clavette de moteur, 140TC	1
244-03	Clavette de moteur, 180TC	1
245-01	Joint à lèvres, 5:1	1
245-02	Joint à lèvres, 10:1	1
246-01	Boulon hex., 56C/140TC	4
246-02	Boulon hex., 180TC	4
247-01	Rondelle d'étanchéité, 56C/140TC	4
247-02	Rondelle d'étanchéité, 180TC	4
248	Boulon à tête creuse	4
249	Arbre d'entraînement de mandrin	1
250	Vis de serrage	2
251	Arbre d'entraînement à bride	1
300	Accouplement amovible	
301-02	Accouplement amovible pour arbre à bride	1
302	Boulon hex.	4
303	Rondelle à ressort	4
304	Boulon hex.	1
305	Rondelle à ressort	1
306	Rondelle plate	1
307-02	Clavette	1
308	Vis de serrage	2
400	Arbre d'extension	1
500	Hélices/Roues	
	Hélice marine, type JP-3	
	Roue de haut rendement, type SC-3	

NUMÉROS DES PIÈCES DU MÉLANGEUR 50DTC, 50DTD

Pièce n°	Description	Qté
800	Montant d'angle	
801	Montant d'angle gauche	1
802	Montant d'angle droit	1
803	Boulon hex.	4
804	Rondelle plate	4
805	Rondelle à ressort	4
806	Écrou hex.	4

SECTION "MOUNTING & INSTALLATION"

Figure 1

VUE DE DESSUS DE LA CUVE

VUE LATÉRALE DE LA CUVE

Figure 2

NIVEAU DE LUBRIFIANT

MONTAGE À PLATINE EN OPTION

Figure 3

LE SUPPORT DU MÉLANGEUR EST GÉNÉRALEMENT RÉALISÉ À PARTIR DE DEUX POUTRELLES EN ACIER AVEC ENTRETOISEMENT LATÉRAL ET 45° (The mixer support is typically.....)

FERMER LES DEUX EXTRÉMITÉS (Close off both ends)

15 % DE DIAMÈTRE DE CUVE

POUTRELLES D'ENTRETOISEMENT 45°

POUTRELLES D'ENTRETOISEMENT LATÉRALES (Lateral bracing beams)

POUR LES DIMENSIONS DES POUTRELLES, VOIR LE TABLEAU 1 (See table 1 for beam size)

4 TROUS DE MONTAGE
DIAMÈTRE 9/16"

CHARGE VERTICALE (Vertical load)

AXE DE L'ARBRE DU MÉLANGEUR (Mixer shaft centreline)

DIMENSIONS DE MONTAGE DE PLAQUE PLATE

SAUF INDICATION CONTRAIRE, (4) CHICANES À 90° (CHICANES FOURNIES PAR D'AUTRES) (Unless otherwise specified...)

MOMENT DE FLEXION (Bending moment)

COUPLE (Torque)

INCORRECT
LES PROFILS EN U SONT DIRIGÉS « VERS L'INTÉRIEUR »

CORRECT
LES PROFILS EN U SONT DIRIGÉS « VERS L'EXTÉRIEUR »

Figure 4

NIVEAU DE LUBRIFIANT

Figure 5

REPÉRER LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DE L'ENTRAÎNEMENT PAR ENGRENAGES ET LE MONTER AVEC L'EXTRÉMITÉ AYANT LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE « EN BAS » POUR UN MONTAGE INCLINÉ SUR 10°

PLAQUE SIGNALÉTIQUE

MONTANTS D'ANGLE MONTÉS SUR LES POUTRES AVEC LES PIÈCES DE FIXATION FOURNIES PAR LE CLIENT, BOULONS 1/2''

Figure 6

LE SUPPORT DU MÉLANGEUR EST GÉNÉRALEMENT RÉALISÉ À PARTIR DE DEUX POUTRELLES EN ACIER AVEC ENTRETOISEMENT LATÉRAL ET 45°

POUTRELLES D'ENTRETOISEMENT 45°

15 % DE DIAMÈTRE DE CUVE

FERMER LES DEUX EXTRÉMITÉS (Close off both ends)

POUTRELLES D'ENTRETOISEMENT LATÉRALES (Lateral bracing beams)

POUR LES DIMENSIONS DES POUTRELLES, VOIR LE TABLEAU 1

POUR LA DIMENSION X POSITION DÉCALÉE, VOIR LE TABLEAU 2

4 TROUS DE MONTAGE
DIAMÈTRE 5/8''

DIMENSIONS DE MONTAGE DES MONTANTS D'ANGLE

Figure 7

MOTEUR MONOPHASÉ
(SANS THERMO-RUPTEUR)

BASSE TENSION (Low voltage)

HAUTE TENSION (High voltage)

ROTATION À GAUCHE (QUAND ON REGARDE LE MOTEUR DEPUIS LE BOUT D'ARBRE)

REMARQUE : POUR INVERSER LE SENS DE ROTATION DE L'ARBRE DU MOTEUR, INVERSER LES FILS DU MOTEUR T5 ET T8

MOTEUR TRIPHASÉ
(SANS THERMO-RUPTEUR)

BASSE TENSION

HAUTE TENSION

REMARQUE : POUR INVERSER LE SENS DE ROTATION DE L'ARBRE DU MOTEUR, INVERSER DEUX FILS QUELCONQUES

VÉRIFIER LES FILS DU MOTEUR PAR RAPPORT AUX SCHÉMAS DE RACCORDEMENT SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DU MOTEUR OU LA BOÎTE DE DÉRIVATION POUR UN CÂBLAGE CORRECT

VÉRIFIER LE SENS DE ROTATION DE L'ARBRE DU MÉLANGEUR PAR RAPPORT À LA ROTATION INDIQUÉE SUR LE DESSIN D'ASSEMBLAGE

REMARQUE :

LE SENS NORMAL DE ROTATION DE L'ARBRE DU MOTEUR EST À GAUCHE QUAND ON REGARDE LE MOTEUR DEPUIS LE BOUT D'ARBRE.

LE SENS NORMAL DE ROTATION DE L'ARBRE DU MÉLANGEUR EST À DROITE QUAND ON REGARDE DANS LA CUVE DANS LE CAS DE ROUES À ROTATION STANDARD.



P.O. Box 1123
Dayton, Ohio 45401
Tél. : (937) 454-3200
FAX : (937) 454-3375

www.chemineer.com

© Chemineer 2004