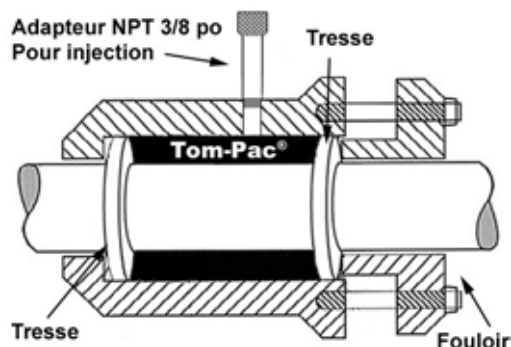


1. Une bonne installation débute par un équipement en bon état mécanique : paliers, manchons, presse-garniture, fouloir, etc
2. S'assurer que l'installation se situe dans les tolérances établies de Tom-Pac®.
3. Mesurer la flexion de l'arbre à l'aide d'un indicateur à cadran. La lecture totale optimale de l'indicateur est de 0,075 mm (0,003 po).
4. Débrancher la canalisation de refroidissement de l'eau menant à la lanterne, s'il y en a une.
5. Enlever toute la vieille garniture d'étanchéité et la lanterne de la presse-garniture. Note : Ne pas enlever la lanterne, si elle est installée à l'avant de la presse-garniture (bout humide), formant une partie de la bague à collet.
6. Nettoyer l'arbre de tous les débris et vider la presse-garniture.
7. Vérifier si l'orifice de l'eau d'entraînement, qui sera maintenant utilisé comme orifice d'injection pour l'enduit Tom-Pac®, se trouve approximativement au centre de la presse-garniture, avec une ouverture NPT de 3/8 po directe à l'arbre, sans restriction ni réduction. Au besoin, percer de nouveau l'arbre à l'aide d'une mèche de 9/16 po et tarauder un filetage NPT de 3/8 po.
8. Poser une nouvelle pièce de garniture tressée en graphite au bout humide de la presse-garniture (utiliser une garniture tressée GFO pour les applications à produits alimentaires ou à papier fin). S'assurer que la tresse soit coupée à un angle de 45 ° et qu'elle soit adéquatement assise dans la presse-garniture.
9. Remplir la presse-garniture de TP-4000 ou TP-5400. Compacter à la main à l'aide du fouloir pour comprimer et enlever les poches d'air.
10. Poser une deuxième pièce de tresse au bout sec de la presse-garniture. Placer le fouloir en s'assurant qu'il entre dans la presse-garniture d'au moins 1/8 po. Serrer modérément les écrous pour bien fixer le fouloir. Ne pas trop serrer. Installer les écrous couplés.
11. Charger et placer le Linear Loader™ (Chargeur linéaire) selon les directives. (Utiliser TP-8100 seulement pour l'injection de TP-4800)
12. Mettre l'équipement en marche et régler pour qu'il n'y ait aucune fuite, au besoin, en injectant une quantité supplémentaire d'enduit par le Linear Loader™.
13. Apposer l'étiquette d'entretien de l'équipement.



LA TRESSE EST COUPÉE
À UN ANGLE DE 45 °



FAITS IMPORTANTS À NE PAS OUBLIER LORS DE L'INSTALLATION !

- Toujours couper les anneaux d'extrémité de tresse à un angle de 45 ° !
- La première installation se fait toujours à la main et pas par injection !
- Si un tuyau est utilisé pour raccorder l'injecteur à l'orifice de la presse-garniture, remplir toujours au préalable le tuyau avant de le raccorder !
- Ne jamais tenter d'injecter l'enduit par les coudes d'un tuyau d'un angle de plus de 45 ° !
- Ne jamais utiliser des réducteurs si des tuyaux sont posés. L'orifice d'injection doit être d'un filetage NPT de 3/8 po jusque dans la presse-garniture.