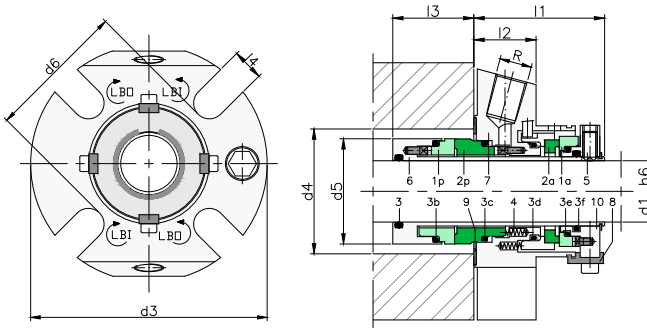


• Composants de la cartouche :



N°	Description
1p	Face de frottement rotative côté produit
2p	Face de frottement fixe côté produit
1a	Face de frottement rotative côté atmosphérique
2a	Face de frottement fixe côté atmosphérique
3	Joints toriques*
4	Ressorts*
5	Vis de fixation*
6	Chemise de la cartouche
7	Bride
8	Clips de fixation*
9	Joint plat
10	Bague de fixation

* Les quantités et dimensions de ces composants varient en fonction du modèle et de la taille de la cartouche.

• Instructions générales :

- Utiliser le catalogue pour confirmer que les caractéristiques techniques de la cartouche sont adaptées à l'application demandée.
- Vérifier que les dimensions du logement ou de la boîte à tresse sont égales ou supérieures à la valeur minimale requise dans le catalogue.

• Préparation : 1. Arbre :

S'assurer qu'il n'y a pas de bavures ni d'angles vifs sur les zones par lesquelles passeront les joints toriques de la cartouche.

Etats de surface		Tolérances de l'arbre h6
Surface en contact avec l'élastomère	1 µm	Contrôle radial < 0.1 mm
Siège joint plat	1.6 µm	
Mouvement axial < 0.13 mm 		Perpendicularité < 0,002 mm par mm Ø d'arbre

2. Logement :

Vérifier que le logement est propre et ne contient aucune trace de saleté.

• Instructions d'installation :

La cartouche doit être manipulée et installée avec soin. La procédure de montage est la suivante :

1. Lubrifier l'arbre avec une solution aqueuse à 3% de savon liquide neutre. Lubrifier également les écrous et vis de la pompe.
2. Faire glisser la cartouche sur l'arbre jusqu'à ce que la bride soit arrêtée par la carcasse de la pompe. S'assurer que le joint plat n'ait pas bougé de son logement. Le remettre en place le cas échéant.
3. Visser les écrous de la bride.
4. Serrer les vis de transmission sur l'arbre. S'assurer que l'arbre a une dureté maximale de 230 HB, pour être sûr que les vis se fixent correctement.
5. Retirer les agrafes de positionnement et les conserver pour un usage ultérieur (bridage pour réparation de la cartouche).
6. Vérifier le centrage de la garniture sur l'arbre. Faire tourner l'arbre manuellement et écouter si un bruit de frottement métal/métal se fait entendre. Si un bruit se fait entendre, remettre les agrafes de positionnement, desserrer les écrous de la bride et les vis de transmission. Recommencer la procédure depuis le point n°2. Si le bruit persiste, vérifier le centrage de l'arbre.
7. Brancher les connexions de refroidissement et drainage. La dimension des connexions est : Type LDC40 Ø25mm à Ø35mm----- 1/4 NPT TAPON ALLEN 1/4 NPT Ø38mm to Ø100mm--- 3/8 NPT (TAPON ALLEN 3/8 NPT)
8. Sur une cartouche double il est obligatoire de l'alimenter en fluide externe, via des connexions, pour refroidir la garniture côté atmosphère.