

TODO®

A Gardner Denver Product

TODO-MATIC®



Manuel d'entretien Coupleur femelle 1"

Index

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| Index | page 2 |
| Outils et lubrifiants nécessaires | page 3 |
| Vue éclatée 1" acier inox | page 4 |
| Vue éclatée 1" aluminium / bronze | page 5 |
| Procédure pas à pas | page 6-10 |



Outils nécessaires

Clé à douille de 7 mm

Clé à douille de 10 mm

Maillet en plastique / caoutchouc

Outil pour joint torique (TODO) référence 6640

Jeu de clés dynamométriques

outil de montage/démontage (TODO) référence 6274

Pistolet à graisse

aimant

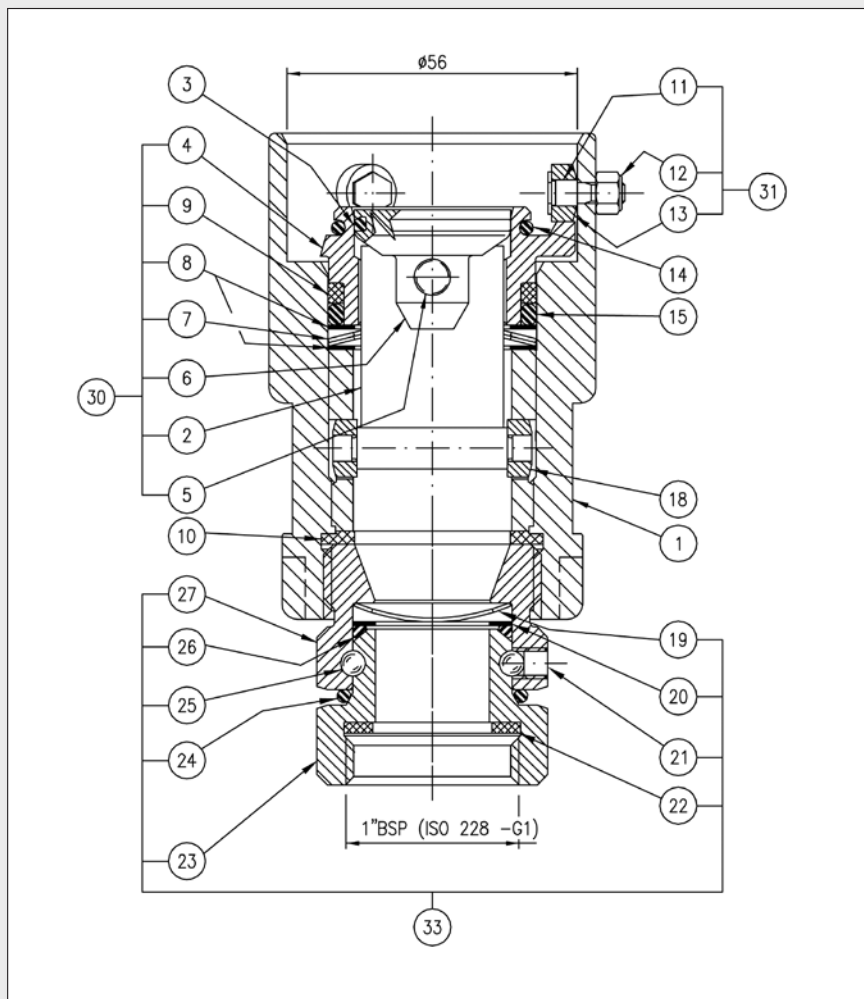
Lubrifiants

Graisse : Voir instructions séparées de lubrification, consultez la section téléchargement (downloads) sur www.todo.se.



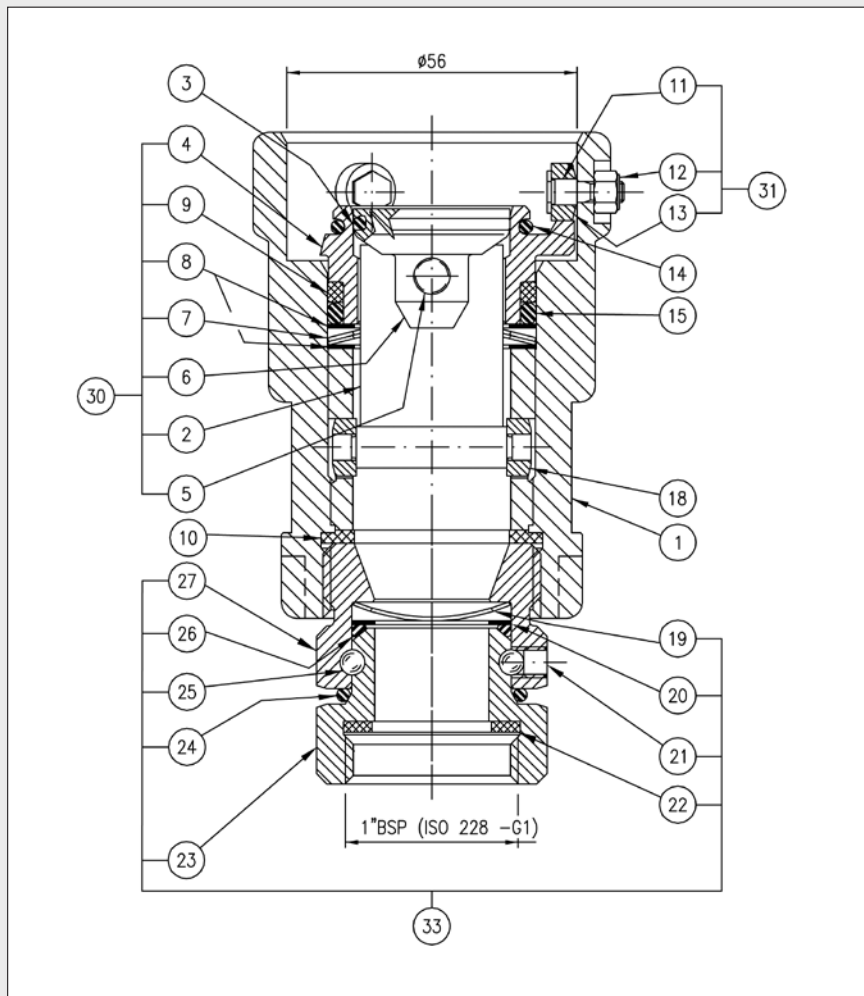
Vue en coupe, 1" en acier inox

1. Corps du coupleur
2. Guide de clapet
3. Joint torique
4. Bague d'entraînement
5. Goupille rivetée
6. Clapet
7. Rondelle ressort ondulée
8. Rondelle
9. Bague de guidage
10. Joint plat
11. Axe de galet
12. Contre-écrou
13. Galet
14. Joint torique
15. Joint torique
18. Galet
19. Rondelle concave
20. Rondelle
21. Vis
22. Joint plat
23. Demi-pivot de joint tournant
24. Joint torique
25. Bille
26. Joint torique
27. Demi-pivot de joint tournant
30. Partie interne complète
31. Galet complet
33. Pivot complet de joint tournant
34. Coupleur femelle complet



Vue en coupe, 1" en aluminium et laiton

1. Corps du coupleur
2. Guide de clapet
3. Joint torique
4. Bague d'entraînement
5. Goupille rivetée
6. Clapet
7. Rondelle ressort ondulée
8. Rondelle
9. Bague de guidage
10. Joint plat
11. Axe de galet
12. Contre-écrou
13. Galet
14. Joint torique
15. Joint torique
18. Galet
19. Rondelle concave
20. Rondelle
21. Vis
22. Joint plat
23. Demi-pivot de joint tournant
24. Joint torique
25. Bille
26. Joint torique
27. Demi-pivot de joint tournant
30. Partie interne complète
31. Galet complet
33. Pivot complet de joint tournant
34. Coupleur femelle complet



Procédure 1-3

Toujours vérifier que le raccord a été décontaminé et que l'environnement de travail est propre. Nettoyer les pièces avec un chiffon et un solvant approprié.

1.
Positionner l'outil de démontage.
Libérer la pièce interne en tournant l'outil en sens horaire.



2.
Appuyer sur les pièces internes pour les extraire.



3.
Changer les trois joints toriques et la bague en téflon.



Procédure 4-6

4.

Lubrifier les extrémités d'axe avec l'huile recommandée.

Vérifier que les chanfreins des galets sont dirigés vers l'extérieur de l'axe.



5.

Après dépose des écrous, déposer les axes de galet avec précaution avec un maillet plastique ou équivalent.



6.

Lubrifier l'axe et positionner le galet côté plat d'abord.

Emmancher l'axe dans le corps et serrer l'écrou. Couple : 3,5-4 Nm.

Répéter l'opération pour les trois galets.



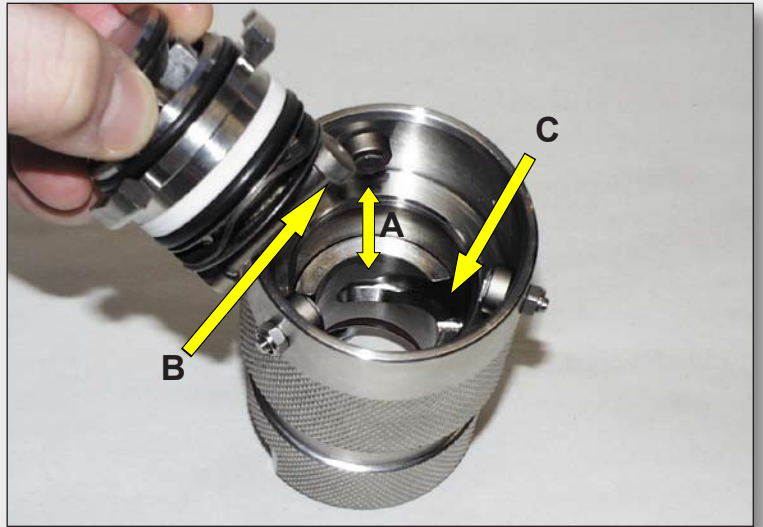
Procédure 7-9

7.

Vérifier qu'un galet (A) est aligné sur le fond de la rampe.

Le galet (B) doit s'engager dans la rampe (C).

Vérifier que l'empilage de rondelles est resté groupé et bien centré avant de positionner la bague d'entraînement dans le corps.



8.

Enfoncer avec précaution la bague d'entraînement en position.

Tourner la bague d'entraînement en sens anti-horaire pour faire de la place pour l'outil de montage entre les galets et les sièges.



9.

Tourner la bague d'entraînement avec l'outil de montage.



Procédure 10-12

10.

Dévisser le pivot de joint tournant.
Dévisser la vis d'arrêt et extraire les billes.
Nous recommandons l'utilisation d'un aimant pour cette opération. Changer tous les joints toriques et joints plats.



11.

Positionner la rondelle ressort ondulée, la rondelle plate et le joint dans le demi-pivot de joint tournant. Appuyer vers les bas sur l'autre demi-pivot de joint tournant. Vérifier que l'autre demi-pivot est posé exactement au-dessus du premier.



12.

Serrer l'une contre l'autre les deux moitiés du pivot du joint tournant dans un étau à vis pour voir la totalité du chemin de roulement par le trou de la vis.

Introduire les billes par le trou. Graisser le chemin de billes avec la graisse convenable.

Vérifier qu'une bille se trouve exactement sous le trou de la vis et visser la vis d'arrêt jusqu'à l'extrémité du filetage.

Desserrer ensuite de 1/4 de tour.



Procédure 13

13.

Changer le joint plat dans le corps de coupleur et remonter l'embout tournant.

Après achèvement du montage, vérifier que le coupleur fonctionne correctement et sans aucune fuite.



TODO recommande d'effectuer un essai du coupleur femelle comme suit :

Mettre le coupleur mâle immergé dans de l'eau sous pression d'air à 2 bars. Aucune bulle ne doit être visible.

Effectuer ensuite un essai de fonctionnement (accouplement et désaccouplement avec un coupleur femelle)