MARLEY®

manuel d'utilisation

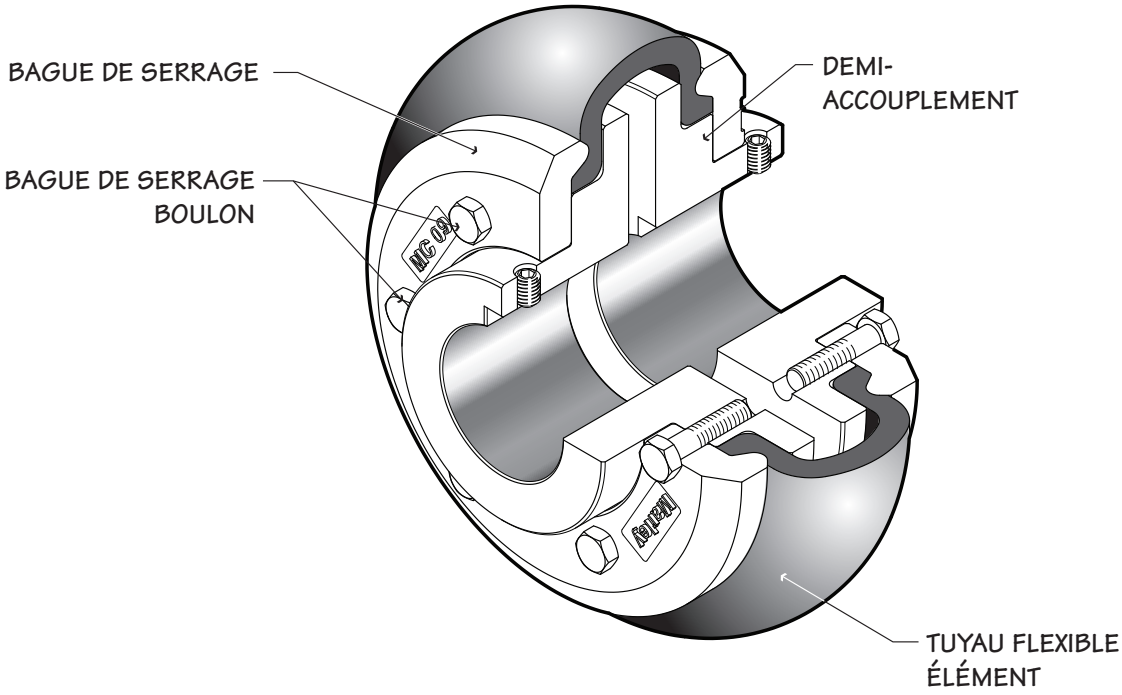
accouplement **MC Softork**™

INSTALLATION - UTILISATION - ENTRETIEN

fr_Z0592740_B PUBLIÉ EN 10/2022

LISEZ ET COMPRENEZ CE MANUEL AVANT D'UTILISER CE PRODUIT OU DE PROCÉDER À SON ENTRETIEN



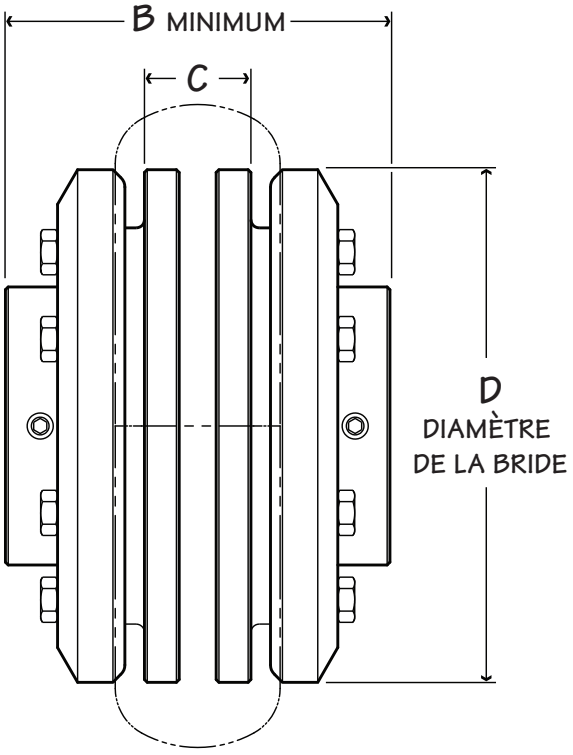


Assemblage et alignement

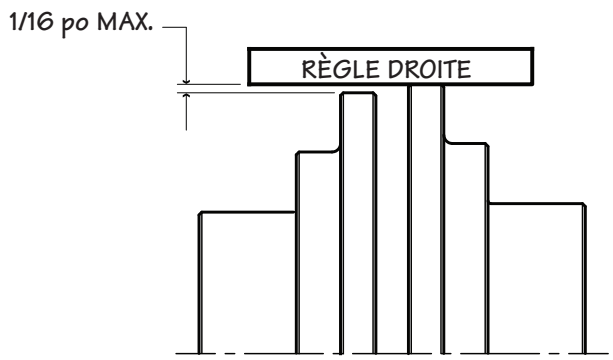
1. Inspectez et nettoyez les arbres du moteur et du démultiplicateur Geareducer®. Enlevez des arbres toute bavure d'usinage à l'aide d'une toile d'émeri ou d'une lime fine. Débarrassez les alésages de l'accouplement et les surfaces de contact de tout lubrifiant. Installez les clavettes dans les rainures de clavette des arbres du moteur et du démultiplicateur Geareducer.
2. Installez une bague de serrage sur chaque moitié d'accouplement en utilisant les boulons fournis.

   Remarque : Laissez cette fixation détachée pour le moment, en n'engageant que quelques filets de chacun des boulons – il pourrait être nécessaire de repositionner les bagues de serrage pour l'alignement parallèle – Étape 7.
   Mise en garde : Ne lubrifiez pas les filets des boulons.
3. Faites glisser chaque moitié d'accouplement jusque sur son arbre d'accouplement correspondant. Mettez en place le moteur et le démultiplicateur Geareducer.

   Remarque : La bague de serrage doit être montée sur la moitié d'accouplement avant de mettre en place le moteur et le démultiplicateur Geareducer.
4. Vérifiez l'espacement de l'accouplement en mesurant la dimension « C » sur le dessus de l'accouplement seulement. Voir le tableau et le détail 1. Faites glisser les moitiés d'accouplement le long des arbres pour ajuster l'espacement. La distance maximale entre les extrémités d'arbre est de 51 mm. Les arbres peuvent faire saillie dans les moitiés d'accouplement si nécessaire.
5. Serrez chaque vis de pression sur sa clavette – 32 N·m.



Dessin de détail 1



Dessin de détail 2

6. Vérifiez l'alignement angulaire en mesurant la dimension « C » à intervalles de 90°(prendre au moins quatre [4] mesures). L'écart total entre toute paire de mesures, C max. – C min., ne doit pas être de plus de 1,5 mm. Voir le dessin de détail 1.
7. Vérifiez l'alignement parallèle en posant une règle droite en travers de la surface extérieure des moitiés d'accouplement, à plusieurs endroits sur la circonférence. Le désalignement parallèle ne peut pas être de plus de 1,5 mm. Voir le dessin de détail 2.

   Un conseil : Si les bagues de serrage ont un diamètre plus grand que les moitiés d'accouplement, retirez suffisamment les boulons de la bague pour faire pivoter celle-ci de telle sorte que la règle droite porte directement sur les moitiés d'accouplement.

   Si le désalignement mesuré est supérieur à 1,5 mm, ajoutez des cales d'épaisseur aux pieds de montage du moteur et/ou du démultiplicateur Geareducer jusqu'à obtention de l'alignement approprié. Après avoir ajusté les cales, serrez les ferrures de retenue, puis vérifiez l'alignement. Répétez la procédure jusqu'à ce que l'alignement approprié soit atteint. Vous avez obtenu l'alignement optimal lorsque la règle droite fait contact avec les moitiés d'accouplement en quatre (4) points comme le montre le dessin de détail 2.
8. Avec les boulons de la ou des bagues de serrage qui maintiennent celles-ci en place, enveloppez l'élément flexible autour des bagues tel qu'illustré. Veillez à ce que les billes de l'élément soient pleinement insérées jusqu'à l'intérieur de leurs sièges.
9. Maintenez fermé le maillon de fermeture de l'élément flexible. Un écartement maximum de 3 mm est admissible. Serrez un (1) ou deux (2) boulons directement à l'opposé du maillon de fermeture, juste assez pour maintenir l'élément flexible en place. Pétrissez des deux mains l'élément en caoutchouc pour l'acheminer en direction du maillon de fermeture. Tenez fermé le maillon de fermeture, et serrez les deux (2) boulons suivants les plus éloignés du maillon de fermeture, suffisamment pour maintenir l'élément flexible en place. Répétez cette procédure sur tous les boulons qui restent de la bride. Resserrez chaque boulon dans l'ordre qui est indiqué dans le dessin de détail 3, au couple de serrage spécifié au tableau.

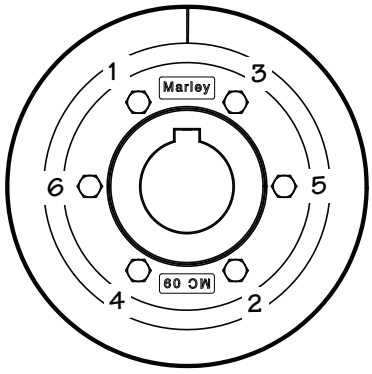
   Remarque : Les accouplements MC07 possèdent cinq (5) boulons par moitié; serrez-les en croisé de la même façon.

   Serrez tous les boulons une seconde fois, au couple de serrage spécifié.

   Mise en garde : Ne serrez pas excessivement les boulons; vous risqueriez ainsi d'endommager la bague de serrage.

Entretien

1. Les accouplements Marley SofTork ne demandent aucune lubrification.
2. Inspecter à fond l'accouplement au moins tous les six (6) mois. Recherchez les vis de pression desserrées et les moitiés d'accouplement ayant du jeu sur les arbres, et vérifiez si l'élément flexible est usé.
3. Communiquez avec votre représentant des ventes Marley pour tout besoin en pièces de rechange. Pour trouver le représentant des ventes le plus près de vous, composez le 913 664 7400, ou rendez-vous à l'adresse Web spxcooling.com



Dessin de détail 3

Accouplement	B	C	D	Couple de serrage N·m	Vis de blocage
MC07	130	38	143	32	5⁄16 po x 1½ po
MC09	141	39	187	54	⅜ po x 1½ po
MC11	162	40	233	54	⅜ po x 1½ po
MC12	175	78	157	122	½ po x 1½ po

accouplement **Softork MC**

MANUEL DE L'UTILISATEUR

SPX COOLING TECH, LLC
7401 WEST 129 STREET
OVERLAND PARK, KS 66213 ÉTATS-UNIS
913 664 7400 | spxcooling@spx.com
spxcooling.com

fr_Z0592740_B | PUBLIÉ EN 10/2022

© 2007-2018 SPX COOLING TECHN, LLC | TOUS DROITS RÉSERVÉS
Dans l'intérêt du progrès technologique, tous les produits peuvent faire l'objet de changements de conception et/ou de matériaux sans préavis.

SPX