

# Raccord tournant 3 000 bar UHS (UHS-H9H9, UHS-H9H9-L)

## Description :

Le raccord tournant **UHS** a été conçu pour faire passer de l'eau à haute pression d'une conduite fixe à un ensemble tournant ou orientable motorisé. Il s'utilise couramment sur les machines de décapage au jet, de nettoyage de surfaces et sur les enrouleurs de flexibles. Le raccord tournant nécessite un couple de 1,5 à 6 N·m pour surmonter le frottement en rotation du joint à haute pression sous pression de travail.

Le raccord tournant **UHS** a une pression de travail nominale de 3 000 bar et une vitesse maximale de rotation de 1 500 tr/min. Il a une capacité de débit nominale de Cv = 0,3. Pour connaître la perte de charge à travers le raccord tournant à un débit donné, divisez le débit par la valeur Cv et calculez le carré du résultat. Ceci donne la perte de charge en psi.

Un joint à haute pression unique assure un fonctionnement sans fuite. La durée de vie du joint dépend de la vitesse de rotation. Les vitesses de rotation élevées réduisent la durée de vie du joint. Le joint à haute pression est considéré comme une pièce d'usure. Il peut être remplacé facilement et à moindre coût.

Le raccord tournant **UHS** a un raccord d'entrée haute pression 9/16 autoclave femelle, la sortie est un raccord pour tige mâle haute pression 9/16 autoclave à gauche.

|                                            |              |
|--------------------------------------------|--------------|
| <b>Pression de fonctionnement maximale</b> | 3 000 bar    |
| <b>Raccord d'entrée</b>                    | 9/16 HP      |
| <b>Vitesse de rotation, maxi</b>           | 1 500 tr/min |
| <b>Raccordement de tige</b>                | 9/16 HP      |
| <b>Couple nécessaire</b>                   | 1,5-6 N·m    |
| <b>Débit nominal</b>                       | 0,3 Cv       |

## Fonctionnement :

Si le raccord tournant doit être utilisé à des vitesses de rotation dépassant 500 tr/min, il faut prévoir une période de rodage de 1/2 heure où le raccord tournant fonctionnera à pression de travail, mais avec une vitesse de rotation maximale de 500 tr/min. Le raccord tournant ne doit jamais tourner sans traversée d'eau.

Utilisez un produit antigrippant sur tous les raccords filetés pour éviter le grippage. Graissez le raccord tournant à chaque remplacement du joint HP, selon la vitesse de rotation et les conditions d'utilisation.

## Dépannage :

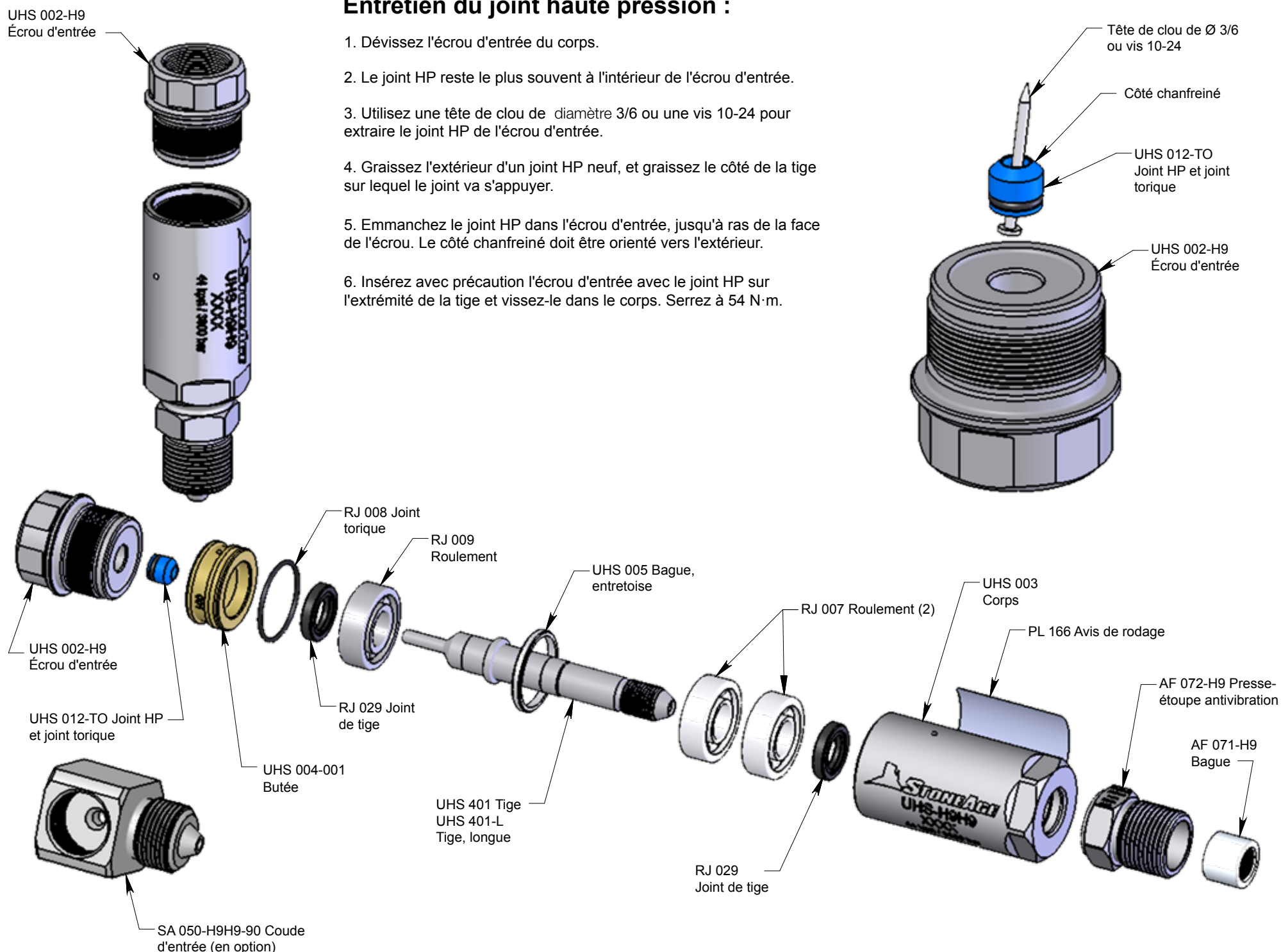
**Fuite au joint :** le raccord tournant peut présenter une petite fuite intermittente. Si la fuite devient continue à pression de fonctionnement, il faut remplacer le joint à haute pression.

**Usure rapide du joint :** contrôlez la portée de la tige qui traverse la butée en bronze. S'il semble grippé ou si l'intérieur de la butée est grippé, la tige doit être légèrement polie pour éliminer les dépôts de bronze (mais pas au point d'éliminer le revêtement), la butée en bronze doit être remplacée. Si les joints s'usent rapidement sans que le phénomène ci-dessus survienne, c'est que la butée en bronze est excessivement usée et doit être remplacée.

## Entretien : \*Soufflez toute l'eau à l'air comprimé avant de ranger l'outil !

### Entretien du joint haute pression :

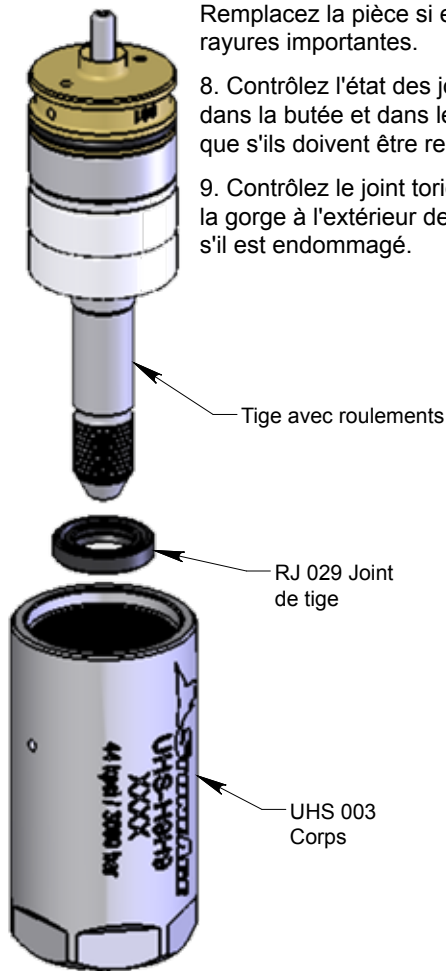
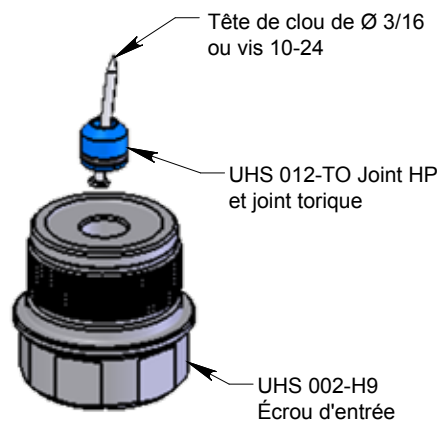
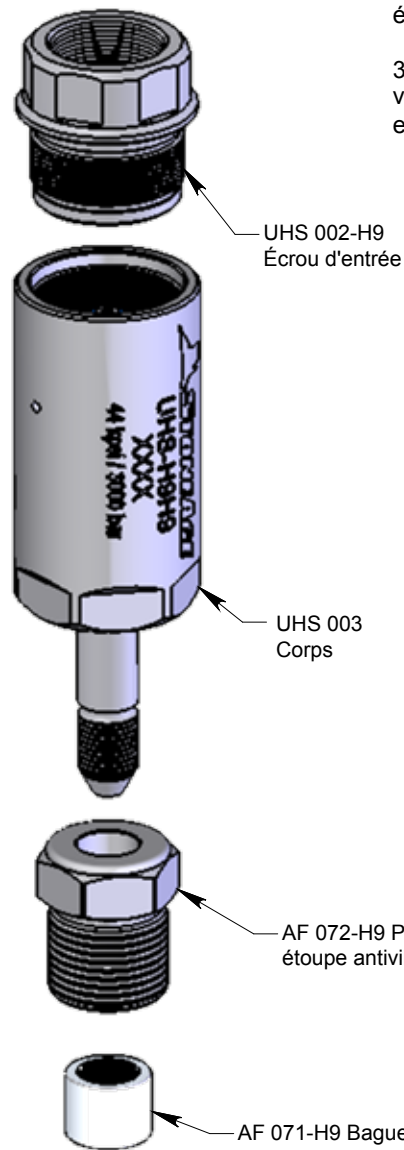
1. Dévissez l'écrou d'entrée du corps.
2. Le joint HP reste le plus souvent à l'intérieur de l'écrou d'entrée.
3. Utilisez une tête de clou de diamètre 3/6 ou une vis 10-24 pour extraire le joint HP de l'écrou d'entrée.
4. Graissez l'extérieur d'un joint HP neuf, et graissez le côté de la tige sur lequel le joint va s'appuyer.
5. Emmanchez le joint HP dans l'écrou d'entrée, jusqu'à ras de la face de l'écrou. Le côté chanfreiné doit être orienté vers l'extérieur.
6. Insérez avec précaution l'écrou d'entrée avec le joint HP sur l'extrémité de la tige et vissez-le dans le corps. Serrez à 54 N·m.



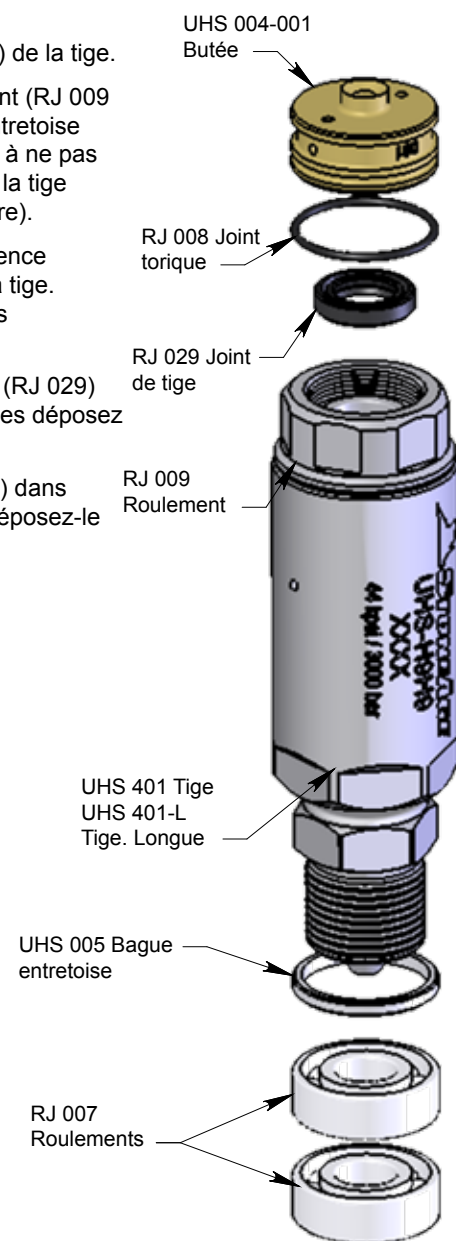
# Raccord tournant 3000 bar UHS (UHS-H9H9, UHS-H9H9-L)

## Démontage :

1. Déposez l'écrou d'entrée (UHS 002-H9) du corps (UHS 003). Le joint à haute pression (UHS 012-TO) reste probablement à l'intérieur de l'écrou d'entrée.
2. Déposez la bague (AF 071-H9) et le presse-étoupe antivibration (AF 072-H9) de la tige.
3. Utilisez une tête de clou de Ø 3/16 ou une vis 10-24 pour accrocher l'arrière du joint HP et extraire ce joint HP de l'écrou d'entrée.



4. Extrayez la tige (UHS 401 ou 401-L) du corps. Les roulements devraient sortir avec la tige.
5. Déposez la butée (UHS 004-001) de la tige.
6. Extrayez à la presse les roulement (RJ 009 et 2x RJ 007) ainsi que la bague entretoise (UHS 005) de la tige. Prenez garde à ne pas endommager la surface revêtue de la tige (partie brillante de plus petit diamètre).
7. Contrôlez l'usure et vérifiez l'absence de rayure sur la partie revêtue de la tige. Remplacez la pièce si elle porte des rayures importantes.
8. Contrôlez l'état des joints de tige (RJ 029) dans la butée et dans le corps. Ne les déposez que s'ils doivent être remplacés.
9. Contrôlez le joint torique (RJ 008) dans la gorge à l'extérieur de la butée. Déposez-le s'il est endommagé.



## Montage :

1. Posez le joint de tige (RJ 029) dans le corps. Remarquez que la lèvre portant le ressort entre en dernier. Graissez les lèvres du joint.
2. Posez le joint de tige (RJ 029) dans la butée. Remarquez que la lèvre portant le ressort entre en premier. Graissez les lèvres du joint.
3. Placez le joint torique (RJ 008) dans la gorge à l'extérieur de la butée. Graissez l'extérieur du joint torique.

4. Avant la pose, garnissez abondamment les roulements de graisse des deux côtés.
5. Posez les roulements (RJ 009 et 2x RJ 007) et l'entretoise (UHS 005) sur la tige (UHS 401 ou 401-L). Remarquez que les deux roulements du bas (RJ 007) doivent être posés avec la bague intérieure large dans le bon sens.
6. Glissez avec précaution la butée sur la tige avec le joint de tige orienté vers les roulements.

7. Glissez doucement la tige complète avec les roulements dans le corps.
8. Graissez l'extérieur du joint HP pour l'emmancher dans l'écrou d'entrée, jusqu'à ras de la face de l'écrou. Le côté chanfreiné doit être orienté vers l'extérieur.
9. Graissez la face d'appui du joint de tige (petit diamètre).
10. Appliquez de l'antigrippant sur les filets de l'écrou d'entrée. Insérez avec précaution l'écrou d'entrée avec le joint HP sur l'extrémité de la tige et vissez-le dans le corps. Serrez à 54 N·m.
11. Glissez le presse-étoupe antivibration (AF 072-H9) sur la tige et vissez la bague (AF 071-H9) dessus jusqu'à juste faire apparaître les filets de la tige au-delà du cône de la tige.

