

MONITOR INOX GP 5080 - Lance Monitor fixe 5000l/min - 6 bar à commande manuelle et balayage automatique en azimut

DESCRIPTION

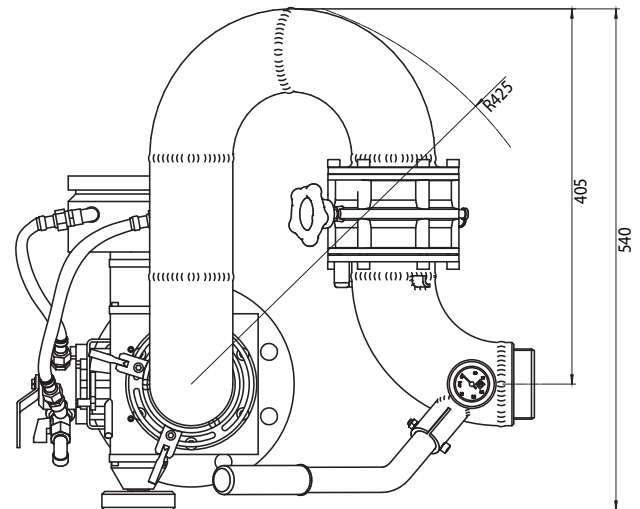
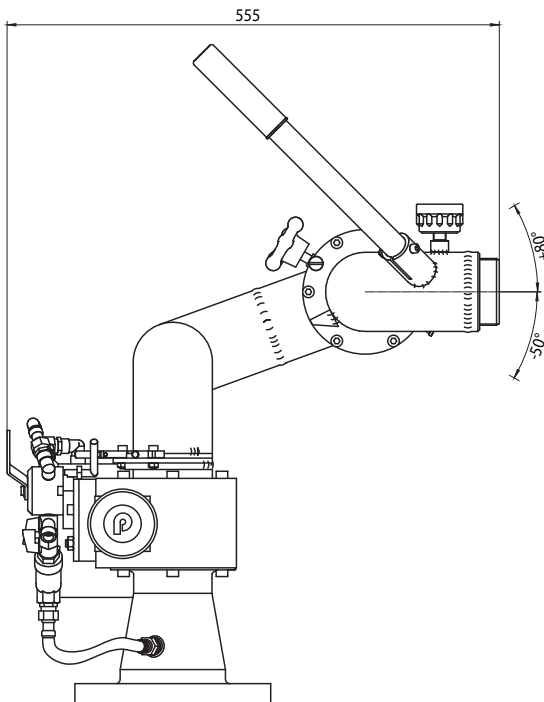
- Lance constituée des éléments suivants :
- Un corps tubulaire, entrée à bride, à section de passage importante avec redresseurs de jets incorporés, minimisant les pertes de charge.
- Un palier de giration en site, en acier inoxydable, monté sur roulements à billes, avec graisseur et vis de blocage en position tous les 12°.
- Une poignée pour manœuvre en site, gainée caoutchouc.
- Un palier de giration en azimut monté sur roulements à billes, avec graisseur actionné par l'énergie hydraulique de l'eau ou de l'air comprimé.
- Un dispositif de prise d'énergie avec filtre, turbine et flexibles de distribution.
- Un inverseur de mouvement.
- Un dispositif de réglage angulaire escamotable.
- Un manomètre de contrôle de la pression avec manchon de protection en caoutchouc.

CONSTRUCTION

Tubulure en acier INOX 316L avec finition par polissage électrolytique, insensible à la corrosion.
 Corps de palier azimut en alliage d'aluminium anodisé.

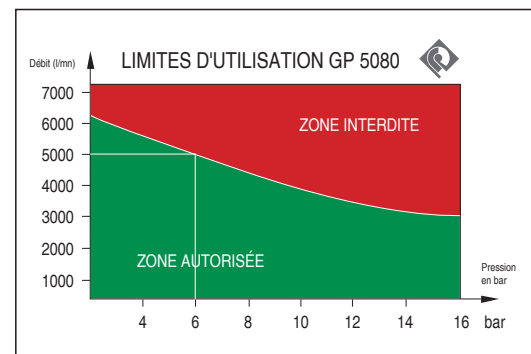
EQUIPEMENTS D'EXTREMITÉ

Tête de diffusion **TURBOMATIC 5000** à diffusion réglage manuel ou télécommandée.
 Tête de diffusion à débit et jet réglables **TURBOPONS 3000, TURBO-MOUSSE 3000, TURBOPONS 4000**.
 Fût eau/mousse 2000l/8bar - 3000l/8bar - 5000l/8bar.



CARACTÉRISTIQUES

Diamètre nominal	Bride d'entrée	Dimensions (mm) Ø passage	Sortie	Codes articles
100	ISO PN16	80	FM G 2½ B	3456.831PNA
100	ASA 150	80	FM G 2½ B	3456.831ASA



PERFORMANCES

- Angles de débattement :**
- orientation en site : de + 80° à - 50°
 - orientation en azimut réglable : Mini. 35° - Maxi. 340°
- Vitesse de rotation :** de 0 à 0,85 tr/min

- Plage de pressions pour fonctionnement du système de balayage :**
- (alimentation en eau) de 3 à 10 bar
 - (alimentation en air) de 1,2 à 2,5 bar
- Pression maximale de service :** 16 bar
- Performances hydrauliques :** voir notices des équipements d'extrémité

MONITOR INOX GP 5080 - Lance Monitor fixe 5000l/min - 6 bar à commande manuelle et balayage automatique en azimut

INSTALLATION

Raccorder la bride d'entrée de la lance à la canalisation d'alimentation.

Raccordement hydraulique de l'inverseur :

- Si la lance est destinée à fonctionner exclusivement en eau, ne pas modifier le raccordement.
- Si la lance est destinée à fonctionner en prémélange, **raccorder impérativement le flexible (Rep. 18)** à une source d'alimentation en eau indépendante en le déconnectant du piquage. Visser un bouchon fileté mâle G ¼ B afin d'obturer le piquage.
- Si la lance est destinée à fonctionner à l'air comprimé, déconnecter le flexible (**Rep. 18**) du piquage et le raccorder au réseau d'air comprimé avec ensemble filtre détenteur graisseur. Visser un bouchon fileté mâle G ¼ B afin d'obturer le piquage.

UTILISATION

Réglage du balayage automatique en azimut :

- Positionner les butées (**Rep. 8**) suivant l'angle choisi et les bloquer à l'aide des vis (**Rep. 13**). Vérifier que les butées sont bien abaissées.
- Soumettre la lance à une pression d'alimentation de 0,3 MPa.
- Ouvrir le robinet d'alimentation en eau de l'inverseur (**Rep. B**).
- Régler la vitesse de rotation de la lance au moyen du robinet (**Rep. B**).
- Monter la pression à la lance jusqu'à la valeur désirée.
- L'inverseur est en fonctionnement; la lance effectue des mouvements alternatifs de balayage jusqu'aux butées.
- Pour arrêter les mouvements de balayage, fermer le robinet (**Rep. B**). La lance reste en position.
- Pour effectuer un balayage hors de l'angle pré-réglé, fermer le robinet (**Rep. B**), relever les butées (**Rep. 8**), ouvrir le robinet (**Rep. B**), agir sur la manette (**Rep. C**) pour commander le sens de rotation. Pour revenir à la position balayage entre butées, agir sur la manette (**Rep. C**) pour amener les butées de chaque côté de l'inverseur, puis abaisser les butées (**Rep. 8**).
- La molette (**Rep. D**) permet de positionner la lance lorsque l'inverseur n'est pas alimenté en eau.

Réglage manuel en site :

- Orienter la poignée gainée caoutchouc pour positionner la lance. Bloquer la vis (**Rep. E**).

MAINTENANCE

- Ouvrir régulièrement la vanne de rinçage (**Rep. 98**) pour nettoyer le filtre de l'inverseur (**Rep. 100**) en cas d'utilisation avec de l'eau chargée.
- Graisser l'inverseur avec Loctite 8104 (GR 220).

Graissage des paliers :

- Desserrer les 2 vis de purge (**Rep. 19**).
- Utiliser de la graisse "MULTIS MS2" (ou équivalent) pour paliers.
- Manœuvrer plusieurs fois la vis de blocage (**Rep. E**) du palier "site".
- Effectuer plusieurs manœuvres en allant jusqu'aux butées afin de bien faire circuler la graisse dans les paliers, en site au moyen de la poignée de manœuvre, en azimut en alimentant l'inverseur en eau ou en air comprimé.
- Nettoyer le corps de la lance avec un tissu imprégné d'eau mélangée à du produit à vaisselle, rincer puis sécher.
- Purger le système de balayage automatique à l'air comprimé en cas de risque de gel.

Démontage de l'inverseur :

- Désaccoupler les 3 tubes flexibles (**Rep. 18**) côté inverseur (**Rep. 11**).
- Sur modèle à carter ouvert, retirer les deux vis CHC M4-10 (**Rep. 16**) tenant le carter (**Rep. 20**).
- Retirer l'écrou H M8 (**Rep. 17**) et les 2 vis CHC M6-45 (**Rep. 4**).
- Tirer sur l'inverseur pour le désengager de la vis M8 en faisant attention au ressort (**Rep. 21**).
- Retirer la vis CL M5-12 (**Rep. 22**), la poignée (**Rep. C**) et sortir l'axe (**Rep. 23**) avec le ressort (**Rep. 21**).

- Retirer la vis CL M6-12 (**Rep. 24**) et séparer l'inverseur (**Rep. 11**) de sa platine (**Rep. 25**).
- Déposer l'entretoise (**Rep. 26**).

Entretien :

- Vérifier l'état du filtre (**Rep. 100**).
- Vérifier que le tube d'alimentation, les tubes de sortie et les buses ne sont pas bouchés.
- Nettoyer soigneusement tous les composants de l'inverseur et les sécher.
- Remplacer, si nécessaire, les deux joints torique (**Rep. 29**).
- Graisser les pièces avec une graisse de type Loctite 8104 (graisse au silicone) avant de procéder au remontage.

Remontage :

- Poser la rondelle (**Rep. 28**) sur l'obturateur (**Rep. 27**), les introduire dans le corps (**Rep. 30**).
- Vérifier que la rotation de l'obturateur est correcte.
- Engager l'entretoise (**Rep. 26**) dans l'obturateur (**Rep. 27**).
- Poser l'ensemble sur la platine (**Rep. 25**) et serrer la vis CL M6-12 (**Rep. 24**) avec du frein filet.
- Prendre l'axe (**Rep. 23**) avec le ressort (**Rep. 21**) monter et engager l'axe (**Rep. 23**) au travers de l'inverseur.
- Mettre en place la poignée (**Rep. C**), la rondelle M5 (**Rep. 37**) et visser la vis CL M5-12 (**Rep. 22**) en mettant du frein filet.
- Engager l'anneau inférieur du ressort (**Rep. 21**) dans la tige fileté M8 fixée sur le corps du palier, tirer sur le ressort en levant l'inverseur pour mettre en place les deux vis CHC M6-45 (**Rep. 4**).
- Visser l'écrou H M8 (**Rep. 17**) en mettant du frein filet.
- Vérifier le bon déclenchement de l'inverseur. Sur modèle à carter ouvert, remettre en place les deux vis CHC M4-10 (**Rep. 16**) avec du frein filet.
- Vérifier en tournant l'hélice, qu'elle ne touche ni les buses de sortie ni le carter.
- Accoupler les 3 flexibles.

Remplacement du système d'entraînement (Rep 31) :

- Déposer le carter (**Rep. 20**) et l'inverseur (**Rep. 11**).
- Retirer les 4 vis CHC M4-15 (**Rep. 33**).
- Tirer sur le système d'entraînement pour le sortir du corps du palier.
- Sortir la bague de renfort (**Rep. 34**) de l'axe de la vis sans fin (**Rep. 35**) et vérifier le bon état de l'extrémité.
- Nettoyer le corps de palier et l'axe de la vis sans fin.
- Graisser la bague de renfort et l'introduire sur l'axe de la vis sans fin.
- Déposer du produit d'étanchéité "plane type Loctite 518" sur la face du système d'entraînement en contact avec le corps de palier.
- Engager le téton d'entraînement dans la bague de renfort et dans l'encoche de l'axe de la vis sans fin.
- Orienter le système d'entraînement pour que les deux trous M4 soient correctement positionnés pour pouvoir fixer le carter (**Rep. 20**) avec les deux vis CHC M4-10 (**Rep. 16**).
- Engager l'ensemble dans le corps de palier, mettre du frein filet sur les quatre vis CHC M4-15 (**Rep. 33**) et les serrer.
- Remettre en place le carter (**Rep. 20**) et l'inverseur (**Rep. 11**).

Remplacement du système de manœuvre auxiliaire (Rep 32) :

- Retirer les quatre vis CHC M4-15 (**Rep. 33**).
- Tirer sur le système de manœuvre auxiliaire (**Rep. 32**) pour le sortir du corps de palier.
- Sortir la bague de renfort (**Rep. 36**) de l'axe de la vis sans fin (**Rep. 35**) et vérifier le bon état de l'extrémité.
- Nettoyer le corps de palier et l'axe de la vis sans fin.
- Graisser la bague de renfort et l'introduire sur l'axe de la vis sans fin.
- Déposer du produit d'étanchéité "plane type Loctite 518" sur la face du système d'entraînement en contact avec le corps de palier.
- Engager le téton d'entraînement dans la bague de renfort et dans l'encoche de l'axe de la vis sans fin.
- Engager l'ensemble dans le corps de palier, mettre du frein filet sur les 4 vis CHC M4-15 (**Rep. 33**) et les serrer.

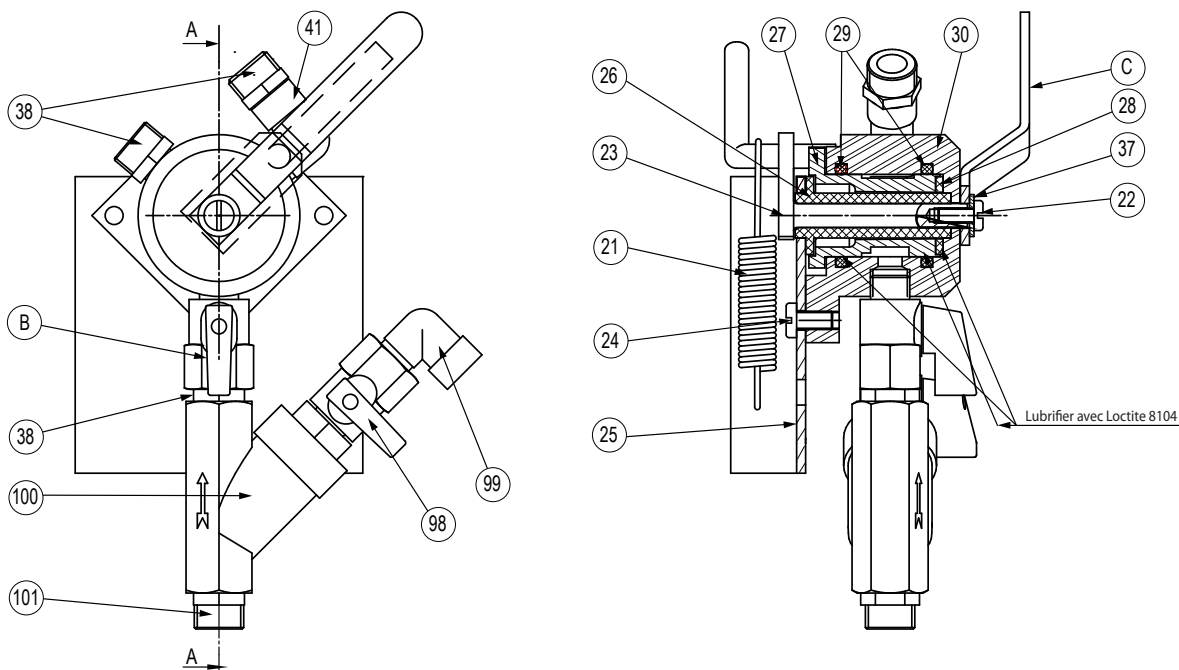


MONITOR INOX GP 5080 - Lance Monitor fixe 5000l/min - 6 bar à commande manuelle et balayage automatique en azimut

NOMENCLATURE DES ÉLÉMENTS ET PIÈCES DÉTACHÉES

Rep.	Qté	Désignation	Rep.	Qté	Désignation
		LANCE			
1	2	BOUCHON DU GRAISSEUR	101	1	MAMELON FM G3/8 FM G3/8
2	2	GRAISSEUR DROIT M6X100	102	1	ETIQUETTE LIMITE D'UTILISATION
3	1	POIGNEE DE MANOEUVRE	103	2	ETIQUETTE R-PONS
4	1	VIS CHC M6-45	104	1	EQUERRE DE BUTEE EN SITE
5	2+1	ECROU H M6	105	1	ENTREE DN100 PN16
6	1	VIS CLS M8-30	106	1	PALIER MANUEL
7	1	ENTRETOISE DE BUTEE EN SITE	107	1	COUDE DE SORTIE
8	2	BUTEE EN AZIMUT	108	1	COUDE A 180°
9	1	MANCHON DE PROTECTION DU MANO	109	1	PALIER AUTOMATIQUE
10	1	MANOMETRE FM G1/4	B	1	ROBINET 1/4 DE TOUR
11	1	ENSEMBLE INVERSEUR	C	1	MANETTE DE COMMANDE SENS DE ROTATION
12	2	RESSORT PLAT	D	1	MOLETTE DE MANOEUVRE AUXILIAIRE
13	2	VIS CHC M6-20	E	1	VIS DE BLOCAGE DU PALIER
16	2	VIS CHC M4-10			INVERSEUR
17	1	ECROU USUEL H M8	21	1	RESSORT DE TRACTION
18	3	FLEXIBLE FF G3/8 LG300	22	1	VIS CL M5-12
19	2	VIS ST HC M6-6 BOUT PLAT	23	1	AXE D'INVERSEUR
20	1	CARTER	24	1	VIS CL M6-12
31	1	ENTRAINEMENT HYDRAULIQUE	25	1	PLATINE DE FIXATION DE L' INVERSEUR
32	1	ENTRAINEMENT MANUEL	26	1	ENTRETOISE DE FROTTEMENT DE L'INVERSEUR
33	8	VIS CHC M4-15	27	1	OBTURATEUR DE L'INVERSEUR
34	1	PETITE BAGUE DE RENFORT	28	1	RONDELLE DE FROTTEMENT DE L'INVERSEUR
35	1	VIS SANS FIN	29	2	BAGUE TORIQUE R21
36	1	BAGUE DE RENFORT LARGE	30	1	CORPS D'INVERSEUR
38	3	MAMELON FM G3/8 FM G1/4	37	1	RONDELLE M 6 N
55	12	VIS CHC M8-25	38	3	MAMELON FM G3/8 FM G1/4
56	2	BAGUE TORIQUE R45	41	1	COUDE FM G1/4 FF G1/4
57	2	BAGUE TORIQUE 107.62X2.62	98	1	VANNE DE RINCAGE
58	1	COURONNE DE BUTEES AZIMUT	99	1	COUDE FM G 11/4 FF G 11/4
80	1	POIGNEE NOIRE	100	1	FILTRE FF G3/8
90	1	VIS ST HC M8-50	101	1	MAMELON FM G3/8 FM G3/8
98	1	VANNE DE RINCAGE	B	1	ROBINET 1/4 DE TOUR
99	1	COUDE FM G 11/4 FF G 11/4	C	1	MANETTE DE COMMANDE SENS DE ROTATION
100	1	FILTRE FF G3/8			

Détail inverseur



**MONITOR INOX GP 5080 - Lance Monitor fixe 5000l/min - 6 bar
à commande manuelle et balayage automatique en azimut**

