

## Maintenance des atomiseurs MICRONISER

Comme toute machine tournante, les atomiseurs *Microniser* doivent subir un entretien préventif régulier.

Les opérations de maintenance et les frais d'entretien sont réduits au minimum. Chaque année, après la saison d'humidification, il est nécessaire de procéder à un contrôle général du système.

Nos armoires électriques sont équipées d'un compteur horaire. Le temps de fonctionnement est ainsi facilement contrôlable.

### **Toutes les 3.000 heures et au moins une fois par an avant la saison d'humidification\***

Contrôle général et changement des 2 roulements à billes ainsi que du joint d'étanchéité. Nous vous conseillons de faire réaliser cette opération par nos ateliers. Dans ce cas, vous pouvez nous faire parvenir l'(les) atomiseur(s) *Microniser* (moteur + tête) en prenant la précaution de ne forcer ni la tête ni son tamis.

La prestation en usine comprend :

- démontage du moteur et de la tête de pulvérisation
- vérifications mécaniques et électriques à savoir :
  - contrôle du diamètre des portées de roulements,
  - contrôle des alésages (emplacement des roulements dans les flasques)
  - remplacement des flasques si nécessaire
- nettoyage du moteur et de la tête de pulvérisation
- application d'un vernis d'isolation sur le bobinage et l'intérieur des flasques
- fourniture et mise en place des nouveaux roulements et du joint d'étanchéité
- contrôle de l'équilibrage
- remontage de l'ensemble moteur - atomiseur et mise en peinture finale
- essais en rotation et rédaction d'un protocole détaillé d'essais
- le tout réalisé selon norme ISO 9002
- port retour compris

### **Prix total à l'unité : 240 €**

Ces prestations peuvent être réalisées par vos soins en respectant la procédure de démontage jointe. Nous pouvons vous fournir un kit d'entretien incluant roulements, bague d'étanchéité, flasques, écrou et tube extracteur de roulements au prix de **120 €**.

Ces prix s'entendent hors TVA, transport retour compris.

Délai d'intervention : 1 semaine.

Paiement : 30 jours.

Conditions : selon nos conditions générales de vente.

- Remarque : dans certaines applications, en fonction de la qualité de l'eau et de l'air ambiant, il peut être nécessaire d'effectuer un contrôle intermédiaire justifiant un nettoyage de la tête seule. Cette opération peut être réalisée par votre personnel suivant les indications de nos techniciens et du manuel.

## DEMONTAGE D'UN ATOMISEUR ROTATIF MICRONISER VG 2000

Le démontage d'un atomiseur rotatif Microniser type VG 2000 aux fins d'entretien est relativement aisé. Quelques précautions doivent cependant être prises.

La cage cylindrique est en monel, une matière qui présente de multiples avantages (non-corrosion, légèreté etc...) mais requiert un minimum de précautions au démontage. Ainsi, il ne faut jamais forcer l'écrou M 10 au desserrage et surtout ne pas appliquer de pression latérale avec les doigts sur la cage au risque de déformer celle-ci et de la rendre inutilisable.

La procédure de démontage et remontage pour entretien est impérativement la suivante :

1. Ouvrir le moteur par l'arrière (côté opposé à la cage cylindrique).
2. Extraire le plateau arrière et décoller la bride (B14) côté cage cylindrique.
3. Chasser l'ensemble rotor + bride côté attaque + cage cylindrique en un seul bloc.
4. Tremper la cage cylindrique dans de l'acide pour la détartrer, bien la rincer par après.
5. Déboulonner l'écrou M10 de la cage en serrant le rotor dans le mors d'un étau.
6. Retirer la cage de l'arbre en veillant bien à repérer le sens de la clavette le long de l'arbre. En effet, l'ensemble rotor – arbre - cage est équilibré au 1/10 ème de gr ; il est impératif de les remonter dans le même sens.
7. Enlever le plateau en prêtant attention au clips intérieur.
8. Extraire les roulements et les remplacer par des nouveaux de type 6201-2Z/SS.
9. Contrôler la portée de roulements sur l'arbre et l'embase du roulement dans le plateau. Au besoin, remplacer le plateau.
10. Remplacer la bague d'étanchéité Ø int. 12, Ø ext. 28, épaisseur 7 dans le plateau d'attaque.
11. Remonter le plateau avant sur le roulement.
12. Placer le rotor dans le moteur en veillant à positionner la planche à borne côté attaque.
13. Replacer le plateau arrière en faisant attention aux points suivants :
  - Ne pas oublier d'étanchéifier avec une pâte d'étanchéité (type Hylomar par ex.).
  - Positionner les trous vers le bas afin d'assurer l'évacuation de l'eau.
  - Ne pas oublier la rondelle latérale (type Onduflex) dans le plateau arrière.
14. Assembler les deux plateaux au stator avec les deux tiges filetées.
15. Positionner le distributeur d'eau sur la bride avec son arrivée d'eau à l'opposé de l'alimentation électrique et la gorge d'évacuation d'eau positionnée vers le bas.
16. Replacer la cage en respectant le repérage de la clavette.
17. Remplacer l'écrou M10 autobloquant par un écrou neuf.

Nous pouvons vous fournir un kit de pièces de rechange (prix **120 €**) incluant les éléments suivants :

- Roulements de type 6201 – 2Z/SS.
- Bague d'étanchéité.
- Rondelle Onduflex pour plateau arrière.
- Jeu de 2 plateaux bagués fonte.
- Ecrou M10 et rondelle.
- Tube extracteur de roulements, permet de protéger l'arbre long et fin et d'éviter de le voiler.