

UNE SOLUTION INSTALLÉE EN USINE

ACTUATEURS INSTALLÉS EN USINE PAR TAMCO

TAMCO 



LE STANDARD DE LA QUALITÉ ET DU SERVICE

ACTUATEURS INSTALLÉS EN USINE PAR TAMCO

Avantages

ÉCONOMIQUES ET EFFICACES

TAMCO présente son programme d'installation d'actuateurs en usine, un système qui engendre des économies de temps et d'argent au moment de la conception, de l'expédition et une fois le tout rendu sur le chantier.



RENDEMENT ET PRÉCISION

- TAMCO simplifie la sélection et l'installation des actuateurs.
- TAMCO s'occupe d'apparier parfaitement au couple de rotation le modèle de l'actuateur, le nombre requis ainsi que les accessoires nécessaires pour faire fonctionner un modèle particulier de volet selon ses dimensions et sa configuration.
- Les actuateurs installés en usine par TAMCO sont mis en place de façon optimale afin de maximiser les performances de l'actuateur et d'assurer l'étanchéité du volet. Avant que son expédition soit autorisée, chaque actuateur subit un contrôle de qualité et est soumis à un cycle de fonctionnement électrique ou pneumatique.
- La mise en place précise est particulièrement importante pour les actuateurs pneumatiques; le moteur doit être installé selon un angle précis et à un endroit déterminé pour parvenir à former l'angle approprié pour la course de la tige.
- TAMCO s'assure de fournir tous les accessoires nécessaires afin de maintenir un assemblage et un fonctionnement précis.

EXPÉDITION MODULAIRE

- TAMCO a mis au point une méthode unique dans l'industrie pour l'installation de l'actuateur en usine.
- Le système mis en place par TAMCO pour le montage des actuateurs sur les volets à sections multiples permet l'expédition en sections individuelles, contrairement aux autres fabricants dont les méthodes d'installation des actuateurs exigent des frais importants pour l'envoi des grands volets préassemblés encombrants.
- La méthode modulaire de TAMCO réduit les coûts de transport en supprimant la nécessité de prévoir une indemnité pour les envois surdimensionnés. TAMCO peut expédier des volets à sections multiples avec des actuateurs installés en usine en utilisant des palettes de grandeur standard.
- La méthode modulaire de TAMCO a l'avantage supplémentaire de réduire les dommages causés lors de l'expédition, ce qui constitue un problème inhérent à l'envoi des volets préassemblés de grande dimension.

FACILITÉ D'INSTALLATION

- Depuis que les volets arrivent à destination avec les actuateurs et les accessoires présélectionnés et préassemblés, le temps d'installation très coûteux sur le chantier et la possibilité d'erreur d'installation sont réduits significativement.
- L'expédition individuelle de sections de volets TAMCO facilite le transport, la manutention et la mise en place beaucoup plus que les volets préassemblés qui sont encombrants et lourds.
- L'installation dans des endroits où l'espace et l'accessibilité sont réduits est ainsi facilitée.
- L'installation de sections individuelles directement sur le chantier permet de s'assurer que chacune des sections, ainsi que l'assemblage complet du volet, soient faits d'aplomb et soient bien alignés.

ACTUATEURS INSTALLÉS EN USINE PAR TAMCO

Électriques

ACTUATEURS ÉLECTRIQUES – ENTRAÎNEMENT DIRECT (EXTERNE)



ENTRAÎNEMENT DIRECT À LA TIGE MAÎTRESSE

Types d'installation : attaché au conduit et rebord arrière allongé seulement.

(Photo d'un arbre de renvoi vertical)



ENTRAÎNEMENT DIRECT À L'ARBRE DE RENVOI

Types d'installation : attaché au conduit* et rebord arrière allongé seulement.

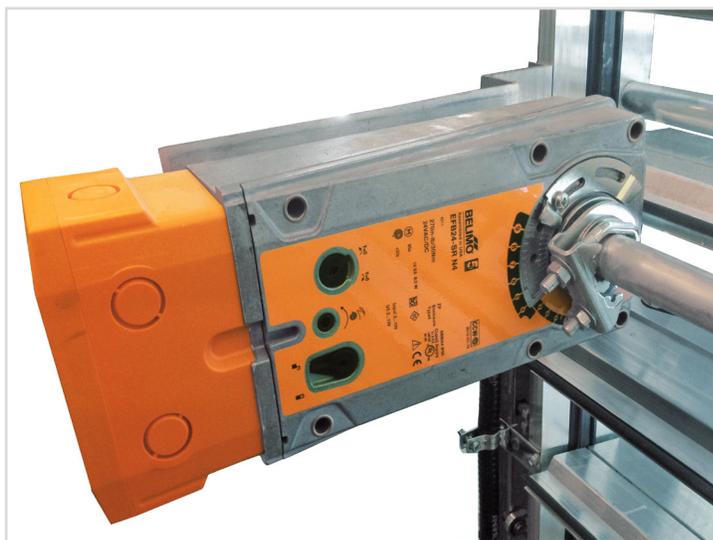
*Une installation de type attaché au conduit est possible uniquement d'un côté du volet (arrière) lorsque les actuateurs sont montés de cette façon. Attacher un conduit de ventilation sur le devant du volet n'est pas possible du fait de la présence de l'arbre de renvoi horizontal, de l'actuateur ou des accessoires de montage de l'actuateur.

ACTUATEURS ÉLECTRIQUES – ENTRAÎNEMENT DIRECT (INTERNE)



ENTRAÎNEMENT DIRECT À L'ARBRE DE RENVOI

Types d'installation : installé dans le conduit, attaché au conduit* et rebord arrière allongé.



ENTRAÎNEMENT DIRECT À L'ARBRE DE RENVOI

Les plus gros actuateurs, y compris les modèles Belimo EFB ou ceux avec des boîtiers NEMA 4, peuvent être installés avec un angle de 90 degrés si nécessaire. Types d'installation : installé dans le conduit, attaché au conduit* et rebord arrière allongé.

CONFIGURATIONS DE VOLETS AVEC ACTUATEURS ÉLECTRIQUES INSTALLÉS EN USINE

Les configurations des volets ci-après décrites servent à faire la démonstration des éléments suivants pour les volets à section simple et à sections multiples :

- Différentes méthodes de montage d'un actuateur électrique installé en usine.
- Façon de monter les actuateurs électriques en lien avec les supports d'entraînement ou avec les arbres de renvoi horizontaux ou verticaux.
- Aperçu de l'installation des supports d'entraînement ou des arbres de renvoi horizontaux ou verticaux lors de l'arrivée des volets sur le chantier.
- Aperçu de l'assemblage des sections individuelles de volets avec des actuateurs électriques installés en usine lors de l'arrivée des volets sur le chantier.

Ces exemples ont uniquement pour but de fournir de l'information générale sur la façon d'expédier les sections individuelles et les éléments nécessaires pour compléter l'installation du volet lors de la livraison.

TAMCO fournira les détails propres à l'assemblage de chaque volet avec l'actuateur électrique installé en usine au moment de la commande; d'autres détails précis concernant l'installation seront envoyés avec chaque livraison. Pour obtenir plus d'information concernant d'autres configurations possibles de volets, communiquez avec le **Service à la clientèle au numéro 1 800 723-6805**.

ÉLECTRIQUES - ENTRAÎNEMENT DIRECT À LA TIGE MAÎTRESSE

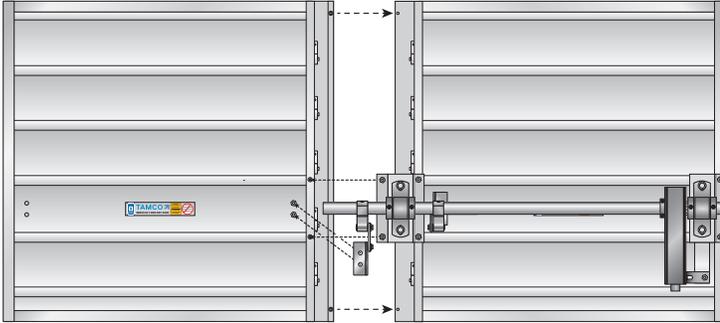
Chaque section actionnée de façon indépendante avec un actuateur installé à l'extérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à la tige maîtresse installé en usine à l'extérieur du débit d'air de chaque section.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - ENTRAÎNEMENT DIRECT À L'ARBRE DE RENVOI HORIZONTAL

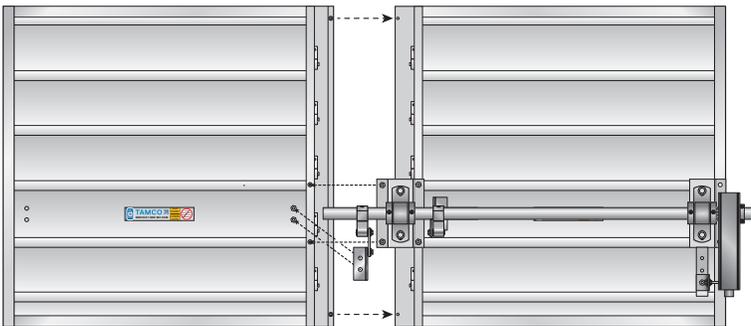
Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à l'arbre de renvoi horizontal et installé en usine à l'intérieur du débit d'air.
- L'arbre de renvoi horizontal est expédié en étant fixé soit à la section gauche ou à la section droite. (Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)
- L'installation du support de pontage et de la cornière d'attache doit être complétée après l'assemblage des deux sections. (Se référer au Guide d'installation des arbres de renvoi horizontaux TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - ENTRAÎNEMENT DIRECT À L'ARBRE DE RENVOI HORIZONTAL

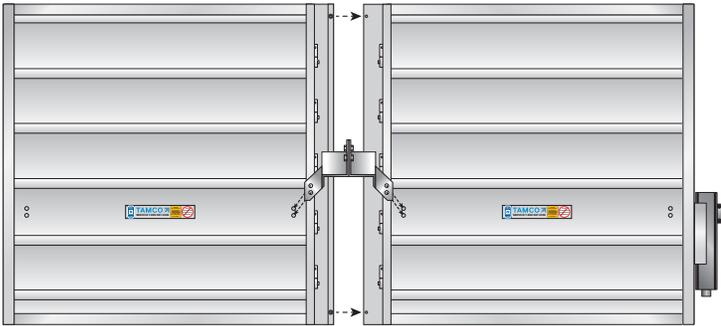
Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'extérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à l'arbre de renvoi horizontal et installé en usine à l'extérieur du débit d'air.
- L'arbre de renvoi horizontal est expédié en étant fixé soit à la section gauche ou à la section droite. (Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)
- L'installation du support de pontage et de la cornière d'attache doit être complétée après l'assemblage des deux sections. (Se référer au Guide d'installation des arbres de renvoi horizontaux TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - ENTRAÎNEMENT DIRECT À LA TIGE MAÎTRESSE

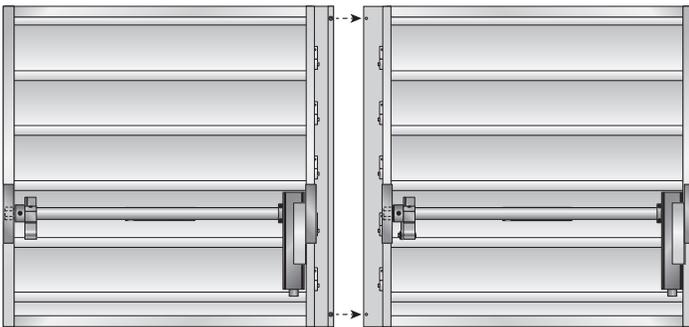
Deux sections reliées par un support d'entraînement et actionnées avec un actuateur installé à l'extérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à la tige maîtresse installé en usine à l'extérieur du débit d'air de la section gauche ou de la section droite. (Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)
- Le support d'entraînement est installé une fois les deux sections assemblées. Les supports d'entraînement peuvent être utilisés pour relier deux sections de volet si leur surface totale est inférieure à 30 pieds carrés (2,79 m²). (Se référer au Guide d'installation des supports d'entraînement TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - RACCORD DIRECT AUX ARBRES DE RENVOI HORIZONTAL

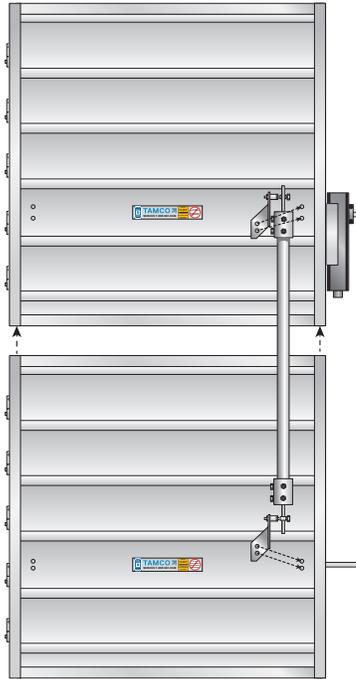
Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air de chaque section



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à l'arbre de renvoi horizontal installé en usine à l'intérieur du débit d'air de chaque section. (Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - ENTRAÎNEMENT DIRECT À LA TIGE MAÎTRESSE

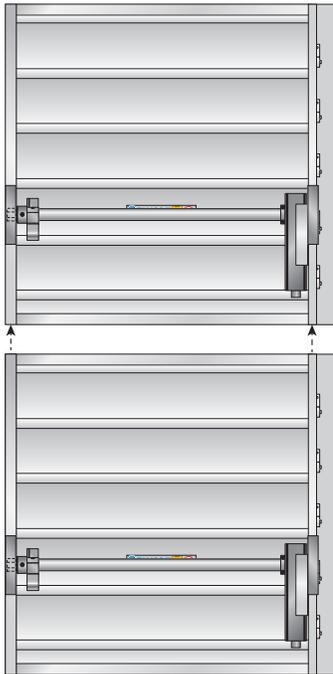
Deux sections reliées par un arbre de renvoi vertical et actionnées avec un actuateur installé à l'extérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à la tige maîtresse installé en usine à l'extérieur du débit d'air d'une section. (Illustration avec entraînement à droite.) Le côté de l'entraînement doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections verticales doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)
- L'actuateur installé en usine peut être situé sur la section du haut ou du bas. (Illustration avec emplacement sur la section du haut.) L'emplacement de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les volets verticaux à deux sections sont expédiés avec un raccord pour alignement. (Non illustré.)
- L'installation de l'arbre de renvoi vertical doit être complétée après l'assemblage des deux sections. (Se référer au Guide d'installation des arbres de renvoi verticaux TAMCO.)

ÉLECTRIQUES - RACCORD DIRECT AUX ARBRES DE RENVOI HORIZONTAUX

Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air de chaque section



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à entraînement direct à l'arbre de renvoi horizontal installé en usine à l'intérieur du débit d'air de chaque section. (Illustration d'un actuateur avec entraînement à droite.) L'emplacement de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections verticales doivent être assemblées sur le chantier. (Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)
- Les volets verticaux à deux sections sont expédiés avec un raccord pour alignement. (Non illustré.)

ACTUATEURS PNEUMATIQUES - RACCORD INDIRECT

Au bras de manivelle sur l'arbre de renvoi horizontal



POSITION D'URGENCE OUVERTE (INTÉRIEUR)

Ouverture du volet lors d'une perte de pression d'air.

Emplacement dans le coin inférieur gauche ou droit de la section du volet.

Installation avec un arbre de renvoi horizontal requise.

Types d'installation : installé dans le conduit, attaché au conduit* et rebord arrière allongé.



POSITION D'URGENCE FERMÉE (EXTÉRIEUR)

Fermeture du volet lors d'une perte de pression d'air.

Emplacement dans le coin supérieur gauche ou droit de la section du volet.

Installation avec un arbre de renvoi horizontal requise.

Types d'installation : installé dans le conduit, attaché au conduit* et rebord arrière allongé.

** Une installation de type attaché au conduit est possible uniquement d'un côté du volet (arrière) lorsque les actuateurs sont montés de cette façon. Attacher un conduit de ventilation sur le devant du volet n'est pas possible du fait de la présence de l'arbre de renvoi horizontal, de l'actuateur ou des accessoires de montage de l'actuateur.*

NOTE : TAMCO ne fait pas l'installation en usine des actuateurs pneumatiques montés à l'extérieur du débit d'air, puisqu'une surface externe est nécessaire pour procéder à l'installation de la plaque de montage du moteur fournie avec l'actuateur. Pour obtenir de l'information au sujet du montage des actuateurs pneumatiques à l'extérieur du débit d'air, visitez le site Web de TAMCO et consultez la page Accessoires pour montage des moteurs pneumatiques et la page Méthodes de montage des moteurs.

CONFIGURATIONS DE VOLETS AVEC ACTUATEURS PNEUMATIQUES INSTALLÉS EN USINE

Les configurations des volets ci-après décrites servent à faire la démonstration des éléments suivants pour les volets à section simple et à sections multiples :

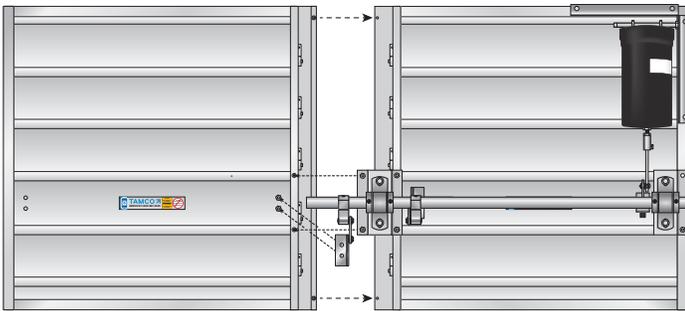
- Différentes méthodes de montage d'un actuateur pneumatique installé en usine.
- Façon de monter les actuateurs pneumatiques en lien avec les supports d'entraînement ou avec les arbres de renvoi horizontaux.
- Aperçu de l'installation des supports d'entraînement ou des arbres de renvoi horizontaux lors de l'arrivée des volets sur le chantier.
- Aperçu de l'assemblage des sections individuelles de volets avec des actuateurs pneumatiques installés en usine lors de l'arrivée des volets sur le chantier.

Ces exemples ont uniquement pour but de fournir de l'information générale sur la façon d'expédier les sections individuelles et les éléments nécessaires pour compléter l'installation du volet lors de la livraison.

TAMCO fournira les détails propres à l'assemblage de chaque volet avec un actuateur pneumatique installé en usine au moment de la commande; d'autres détails précis concernant l'installation seront envoyés avec chaque livraison. Pour obtenir plus d'information concernant d'autres configurations possibles de volets, communiquez avec le **Service à la clientèle au numéro 1 800 723-6805**.

PNEUMATIQUES - RACCORD INDIRECT AU BRAS DE MANIVELLE SUR L'ARBRE DE RENVOI HORIZONTAL

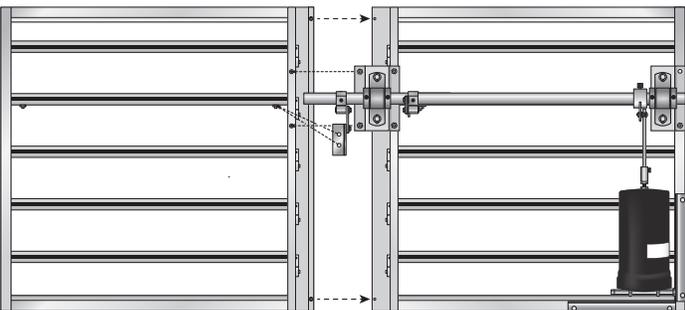
Position d'urgence fermée - Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à raccord indirect installé en usine à l'intérieur du débit d'air sur un support de fixation universel.
- L'actuateur est raccordé indirectement à un bras de manivelle situé sur l'arbre de renvoi horizontal.
- L'arbre de renvoi horizontal est expédié en étant fixé soit à la section gauche ou à la section droite. (*Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.*) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (*Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.*)
- L'installation du support de pontage et de la cornière d'attache doit être complétée après l'assemblage des deux sections. (*Se référer au Guide d'installation des arbres de renvoi horizontaux TAMCO.*)

PNEUMATIQUES - RACCORD INDIRECT AU BRAS DE MANIVELLE SUR L'ARBRE DE RENVOI HORIZONTAL

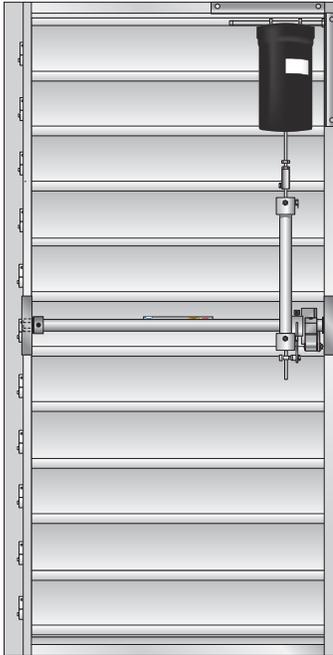
Position d'urgence ouverte - Deux sections actionnées avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air



- Expédition en deux sections séparées, avec un actuateur à raccord indirect installé en usine à l'intérieur du débit d'air sur un support de fixation universel.
- L'actuateur est raccordé indirectement à un bras de manivelle situé sur l'arbre de renvoi horizontal.
- L'arbre de renvoi horizontal est expédié en étant fixé soit à la section gauche ou à la section droite. (*Illustration du montage d'un actuateur sur la section droite.*) Le côté du montage de l'actuateur doit être spécifié au moment de la commande.
- Les deux sections doivent être assemblées sur le chantier. (*Se référer au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.*)
- L'installation du support de pontage et de la cornière d'attache doit être complétée après l'assemblage des deux sections. (*Se référer au Guide d'installation des arbres de renvoi horizontaux TAMCO.*)

PNEUMATIQUES - RACCORD INDIRECT AU BRAS DE MANIVELLE SUR L'ARBRE DE RENVOI HORIZONTAL

Position d'urgence fermée - Une section actionnée avec un actuateur installé à l'intérieur du débit d'air



- Expédition en une section avec un actuateur installé en usine à l'intérieur du débit d'air sur un support de fixation universel situé en haut du volet. (Illustration avec entraînement à droite.) Le côté de l'entraînement doit être spécifié au moment de la commande.
- L'actuateur est raccordé indirectement à un bras de manivelle situé sur l'arbre de renvoi horizontal.
- Lorsque la dimension extérieure de la hauteur du volet atteint ou dépasse 26,25 po (667 mm) une tige d'aluminium de 1 po (25,4 mm) de diamètre est utilisée plutôt qu'une barre de liaison ayant un diamètre de $\frac{3}{8}$ po (9,5 mm). Cela augmente la stabilité et élimine tout gauchissement ou toute déformation qui pourraient survenir avec une mince tige allongée.

ACTUATEURS INSTALLÉS EN USINE PAR TAMCO

Renseignements nécessaires

QUELS SONT LES RENSEIGNEMENTS QUE TAMCO DOIT RECEVOIR DE VOTRE PART?

Informations nécessaires pour obtenir un devis et traiter votre commande

NOTE : Les items mentionnés ci-dessous sont classés par catégorie afin de fournir les renseignements nécessaires pour que TAMCO sélectionne et installe en usine l'actuateur le plus approprié à une application ou à une installation spécifique. La totalité ou une partie de ces informations peut être requise pour préparer une soumission ou traiter une commande. Prière de communiquer avec le Service à la clientèle de TAMCO pour obtenir une soumission ou passer une commande.

ACTUATEURS ÉLECTRIQUES INSTALLÉS EN USINE

- | | |
|------------------------------------|--|
| • Vitesse ou débit d'air | Exprimé en PPM (<i>m/s</i>) ou PCM (<i>l/s</i>) |
| • Pression statique | Exprimée en pouces d'eau (<i>kPa</i>) |
| • Type d'actuateur | Rappel par ressort, rappel sans ressort, à deux positions, proportionnel, ou à multifonction |
| • Tension d'alimentation (VAC/VDC) | 24, 120, 230 |
| • Temps de réaction | En deçà de 35 secondes, de 35 à 95 secondes, plus de 95 secondes |
| • Action en cas d'interruption | Ouverture ou fermeture en cas d'interruption de courant |
| • Options | Boîtier NEMA 4, commutateurs auxiliaires, élément chauffant |
| • Montage de l'actuateur | Raccord direct ou raccord indirect |
| • Entraînement | À gauche ou à droite |

ACTUATEURS PNEUMATIQUES INSTALLÉS EN USINE

- | | |
|--------------------------------|---|
| • Vitesse ou débit d'air | Exprimé en PPM (<i>m/s</i>) ou PCM (<i>l/s</i>) |
| • Pression statique | Exprimée en pouces d'eau (<i>kPa</i>) |
| • Commande à ressort LPC* | 3-7 lpc, 3-13 lpc, 5-10 lpc, 8-13 lpc |
| • Action en cas d'interruption | Ouverture ou fermeture en cas de manque d'air |
| • Options | Témoin du positionneur, commutateur EP |
| • Entraînement | À gauche ou à droite |

* La commande à ressort LPC illustrée ci-avant montre les livres par pouce carré (LPC) nécessaires pour faire fonctionner l'actuateur à sa course optimale pendant qu'il n'est pas encore connecté au volet. Une pression supérieure sera nécessaire pour permettre l'ouverture complète du volet.

ACTUATEURS INSTALLÉS EN USINE



SPX ENGINEERED AIR MOVEMENT

80, rue Lorne
Smiths Falls (Ontario) K7A 5J7 Canada
1 800 723-6805
tamcodampers.com

FR-TA-MM-24 | PUBLIÉ 01/2024
© 2024 SPX Engineered Air Movement | Tous droits réservés

En raison de l'innovation technologique, tous les produits
sont susceptibles de modifications de conception et/ou de
matériaux sans préavis.

SPX
TECHNOLOGIES