

1727

**MULTI-LON®**

## INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION

Le 1727 est une tresse sans amiante en construction Chesterton intéressée. Le 1727 est une tresse à utilisation multiple conçue pour les arbres, les pompes, les agitateurs et les mélangeurs rotatifs et réciproques.

**ATTENTION:** Suivez toutes les règles de refroidissement et de dépressurisation, et toutes les procédures d'entretien et de sécurité avant l'installation. Lisez toutes les instructions avant de commencer.

1. Suivez les procédures de nettoyage ordinaires. Retirez tous les anneaux de tresse usés. Assurez-vous que l'arbre est droit (déflexion maximale de 0,08 mm) et lisse, sans arrête ou rayure.
2. Coupez les anneaux en biais. Il est préférable d'enrouler le nombre désiré d'anneaux sur un manchon de même diamètre que l'arbre, et de couper les anneaux en effectuant une coupure droite et parallèle au manchon.
3. Insérez les anneaux dans le presse-étoupe — deux à la fois au plus, et mettez les en place par bourrage, de préférence à l'aide de l'outil de bourrage Chesterton 176. Disposez toutes les coupures d'anneau à des intervalles de 90°. Tournez l'arbre de temps en temps pour faciliter le bon placement des anneaux de tresse.
4. Serrez les écrous du chapeau à la main seulement. Assurez-vous qu'il existe des fuites au démarrage (20 à 30 gouttes par minute au minimum). Desserrez les écrous du chapeau si nécessaire. Ne permettez jamais au chapeau de chauffer. Attendez longtemps avant d'effectuer des réglages supplémentaires, afin d'obtenir un bon rodage. Serrez de  $\frac{1}{12}$  de tour ( $\frac{1}{2}$  flat) à la fois, pas plus souvent que toutes les 15 minutes. Assurez-vous que les réglages de chapeau sont effectués uniformément.

**1727****MULTI-LON®****EINBAUANLEITUNG**

1727 ist eine asbestfreie geflochtene Chesterton-Packung. 1727 ist eine Allzweckpackung zur Benutzung an rotierenden und hin- und hergehenden Wellen an Pumpen, Rührwerken und Mischanlagen.

**VORSICHT:** Beim Einbau alle Vorschriften zur Druckablassung und Abkühlung sowie alle Wartungs- und Sicherheitsregelungen einhalten. Vor dem Einbau alle Instruktionen durchlesen.

1. Normale Reinigungsmethoden benutzen. Alle alten Packungsringe entfernen. Sicherstellen, daß die Welle rund läuft (maximaler Auslauf 0,08 mm) und keine Grate oder Rillen aufweist.
2. Ringe mit rechtwinkligen Schnitten anfertigen. Die bevorzugte Methode ist, die entsprechende Anzahl von Ringen um einen Dorn mit dem Wellendurchmesser zu wickeln und die Ringe mit einem Schnitt parallel mit dem Dorn herzustellen.
3. Ringe in die Stopfbüchse einlegen — nicht mehr als zwei gleichzeitig — und mit einem Chesterton 176 Stopfwerkzeug einpassen. Alle Ringschnitte um 90° versetzen. Um gutes Sitzen der Ringe zu gewährleisten, die Welle gelegentlich von Hand drehen.
4. Die Brillenmuttern von Hand anlegen. Sicherstellen, daß von Anfang an Leckage vorhanden ist (mindestens 20–30 Tropfen pro Minute). Wenn erforderlich, die Brillenmuttern etwas lockern. Niemals zulassen, daß sich die Brille erwärmt. Ausreichend lange Zeit zum Einlaufen vorsehen, bevor weitere Nachstellungen vorgenommen werden. Jeweils um  $\frac{1}{12}$  Umdrehung ( $\frac{1}{2}$  Mutterseite) nicht öfter als alle 15 Minuten nachstellen. Darauf achten, daß die Brillennachstellungen gleichmäßig vorgenommen werden.

1727

**MULTI-LON®**

## ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Il 1727 è una baderna senza amianto realizzata nella costruzione intrecciata interconnessa Chesterton. Il 1727 è una baderna multiuso progettata per l'impiego su alberi rotanti ed a movimento alternativo, pompe, agitatori e miscelatori.

**ATTENZIONE:** Attenersi a tutte le norme di depressurizzazione e raffreddamento, nonché alle procedure di manutenzione e sicurezza, prima dell'installazione. Leggere per intero le istruzioni prima di procedere.

1. Seguire le normali procedure di pulizia. Rimuovere tutti i vecchi anelli di baderna. Assicurarsi che l'albero sia centrato (corsa massima 0,08mm max.) e liscio, senza bavature o scalfiture.
2. Tagliare gli anelli. Il modo migliore per fare ciò consiste nell'avvolgere il numero di anelli desiderati su un mandrino dello stesso diametro dell'albero e tagliare gli anelli con un taglio dritto parallelo al mandrino.
3. Inserire gli anelli nella camera stoppa — non più di due alla volta — e collocarli in posizione a spinta, servendosi di un utensile; servirsi preferibilmente dell'utensile a tampone Chesterton 176. Sfasare tutti i giunti degli anelli ad intervalli di 90°. Ruotare l'albero occasionalmente per favorire il posizionamento degli anelli di baderna.
4. Registrare i dadi del premistoppa stringendoli con le dita. Assicurarsi che ci sia una perdita iniziale (un minimo di 20–30 gocce al minuto). Se necessario, serrare maggiormente i dadi del premistoppa. Fare in modo che il premistoppa non si surriscaldi mai. Aspettare parecchio tempo prima di effettuare ulteriori regolazioni, onde assicurare un rodaggio adeguato. Stringere di  $\frac{1}{12}$  ( $\frac{1}{2}$  flat) alla volta, ad intervalli non inferiori ai 15 minuti. Assicurarsi che le regolazioni del premistoppa siano applicate in modo uniforme.

1727

**MULTI-LON®**

## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

La 1727 es una empaquetadura sin asbesto, fabricada en construcción intertrenzada Chesterton. La 1727 es una empaquetadura para servicios múltiples diseñada para uso en ejes, bombas, agitadoras y mezcladoras rotativas y alternativas.

**CUIDADO:** Observe todos los procedimientos de enfriamiento de descompresión, mantenimiento y seguridad antes de la instalación. Lea todas las instrucciones antes de comenzar la instalación.

1. Siga todos los procedimientos normales de limpieza. Saque todos los anillos de la empaquetadura anterior. Asegúrese que el eje esté recto (0,08mm de descentrado máximo) y liso, sin rebabas ni ranuras.
2. Corte los anillos. El método preferible es enrollar la cantidad deseada de anillos en un mandril del mismo diámetro del eje y cortar los anillos con un corte recto paralelo al mandril.
3. Introduzca los anillos en la caja — no más de dos al mismo tiempo, y asiéntelos en su posición apisonándolos de preferencia con la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Coloque los anillos con sus cortes alternadas en intervalos de 90°. Gire el eje ocasionalmente para ayudar a asentar los anillos de la empaquetadura.
4. Apriete las tuercas del prensaestopas con presión de los dedos solamente. Asegúrese que haya una fuga inicial (20–30 gotas por minuto). Afloje las tuercas del prensaestopas si es necesario. Nunca deje que el prensaestopas se caliente. Para que el asentamiento sea adecuado, efectúe los ajustes subsecuentes con amplios intervalos de tiempo. Apriete  $\frac{1}{12}$  de vuelta ( $\frac{1}{2}$  cara) cada vez, máximo una vez cada 15 minutos. Asegúrese que los ajustes sean efectuados uniformemente.

*Chesterton ISO certificates available on [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)*

---



860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telephone: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[www.chesterton.com](http://www.chesterton.com)

---

© A.W. Chesterton Company, 2008. All rights reserved.  
® Registered trademark owned and licensed by  
A.W. Chesterton Company in USA and other countries.

## 1727

### **MULTI-LON®** 取付説明書

1727は、チェスタートン格子編構造で作られた非アスベスト・パッキンです。  
1727は、ロータリー及び往復軸、ポンプ、かくはん機及びミキサーに使用される  
ために新設計された多汎用性のパッキンです。

**注意：**取り付ける前に、全ての圧抜き・冷却要求事項やメンテナンス及び安全手順を守って下さい。行う前に説明書を良く読んで下さい。

1. 正常なクリーニング手順に従って下さい。古くなったパッキンを取り除いて下さい。シャフトは正確で(最大振れ0,08mm)且つ、バリ或は、溝状の傷が無いことを確認して下さい。
2. パッキンの切り方は、バット・カットにして下さい。上手な方法としては、シャフトと同じ直径の丸棒を用意し、所定のリング数だけ巻き付けて、丸棒に平行に一つの直線切断をし、リングを切断します。
3. リングをスタフィン・ボックスの中につめ込みます。この時一度に2リング以上にならないようにして、チェスタートン・176タンピング・ツールを使ってリングを一つずつ所定の位置に押し込んで下さい。全てのリングの切り口が、90°ずつずれるようにして下さい。パッキン・リングが、シャフトになじむようにシャフトを時々回して見て下さい。
4. グランド・ナットを指で締めつけます。最初の漏れが、(一分間当り最小20から30滴)あることを確認して下さい。必要に応じてグランド・ナットを弛めて下さい。決して、グランドが熱をもたないようにして下さい。パッキンがシャフトに充分なじむように、後からの調整の前に少し時間をかけて下さい。一度にナットの山半分(30°)ずつグランド・ナットを締めして下さい。しかも、決して15分毎以上にならないこと。グランドの調整は平均して行なうことを確認して下さい。

1727

**MULTI-LON®**

## MONTERINGSANVISNINGAR

1727 är en asbestfri packning tillverkad i Chestertons flätade konstruktion. 1727 är en packning för allmänt bruk konstruerad för användning vid roterande och fram- och återgående axlar, pumpar, omrörare och blandare.

**WARNING:** Observera alla bestämmelser beträffande kylande trycksänkning, underhålls- och säkerhetsåtgärder före montering. Läs alla anvisningar innan arbetet påbörjas.

1. Följ normala rengöringsrutiner. Avlägsna alla gamla packningsringar. Var säker på att axeln är rund (radialkast maximalt 0,08 mm) och jämn utan grader eller repor.
2. Skär till ringarna rakt av. Bästa sättet är att linda önskat antal varv på en dorn med samma diameter som axeln, och skära till ringarna med ett rakt snitt parallellt med dornen.
3. För in ringarna i packboxen—inte mer än två åt gången, och stampa in ringarna på plats, lämpligast sker detta genom att använda Chesterton packningsverktyg 176. Vrid ringarna så att skarvarna förskjuts 90° för varje ring. Vrid axeln emellanåt för att underlätta inplaceringen av packningsringarna.
4. Dra glandens muttrar endast för hand. Var säker på att det finns ett läckage i början (minst 20–30 droppar per minut). Lossa glandmuttrarna om det är nödvändigt. Tillåt aldrig glanden att gå varm. Låt tillräcklig tid gå innan efterföljande justeringar görs för att erhålla en korrekt inkörning. Ansätt glanden med  $\frac{1}{12}$  varv åt gången, ej oftare än var 15 minut. Se till att glanden justeras jämnt.

1727

**MULTI-LON®**

## **ASENNUSOHJEET**

1727 on Chestertonin ristipunosrakenteinen asbestiton punostiiviste. 1727 on monikäyttötiiviste, joka on suunniteltu akseleita, mäntiä, pumppuja, sekoittajia ja jauhimia varten.

**VAROITUS:** Ota huomioon kaikki paineen alenemisesta johtuvan jäähtymisen asettamat vaatimukset sekä kunnossapito- ja turvallisuusmenetelmät ennen työn alkamista. Lue kaikki ohjeet ennen pakkaamista.

1. Noudata tavallisia puhdistusmenetelmiä. Poista kaikki vanhat tiivistysrenkaat. Varmistu, että akseli on suora (korkeintaan 0,08mm heitto) ja sileä niin, ettei siinä ole raapamia eikä uria.
2. Leikkaa renkaat suoraan. Suositeltava tapa on kiertää tarvittava määrä renkaita akselin kokoiselle tangolle ja leikata renkaat yhdellä tangon suuntaisella leikkauksella.
3. Sijoita renkaat tiivistepesään — ei enempää kuin kaksi kerrallaan — ja aseta ne paikoilleen pohjaan asti työntämällä tai mieluiten käyttämällä Chestertonin 176 työkalua. Sijoita renkaiden liitokset lomittain 90° välein. Pyöritä akselia aika ajoin renkaiden paikoilleenasettumisen helpottamiseksi.
4. Kiristä laippa vain sormitiukkuudelle. Varmistu vuodon olemassaolosta (vähintään 20–30 tippaa minuutissa). Löysennä laippamuttereita tarvittaessa. Älä anna laipan koskaan kuumentua. Odota hyvän sisäänajon vaatima kyllin pitkä aika ennen seuraavaa kiristystä. Kiristä vain  $\frac{1}{12}$  kierrosta ( $\frac{1}{2}$  kulmaväliä) 15 minuutin välein. Varmistu, että laippa kiristyy tasaisesti.



## 1727

### MULTI-LON®

#### 安装说明

1727 是一种采用 Chesterton 交叉编织结构制造的无石棉型盘根。1727 是针对旋转式和往复式轴、泵、搅拌机和混合器而设计的多用途盘根。

**注意：**安装前请注意查看所有的减压冷却要求，以及维护和安全规程。进行安装前请阅读所有说明。

1. 按照常规清洗规程进行操作。卸下盘根的所有旧环。确保轴处于正确位置（最大跳动量为 0.003 英寸（0.08 毫米））且表面光滑无毛刺或道痕。
2. 制作平切环。最好的方法是将所需的环数缠绕在一个与轴径相同的心轴上，然后沿与心轴平行的方向将这些环直切一刀。
3. 将这些环插入填料箱中 — 每次最多插两个环，并通过填塞方法使环固定到位，最好使用 Chesterton 176 捣固工具。请将所有环接头以 90° 间隔交错摆放。可不时转动轴以便盘根环正确就位。
4. 只使用手指拧紧压盖螺母。确保一定的初漏量（每分钟最少 20–30 滴）。如果需要，可将压盖螺母拧松。严禁对压盖进行加热。进行后续调节前请留出足够长的时间以便充分磨合。一次拧 1/12 圈（30°），间隔至少 15 分钟拧紧一次。请确保均匀地调节压盖。

**1727**

**MULTI-LON®**

## **INSTALLATION INSTRUCTIONS**

1727 is a non-asbestos packing made in a Chesterton interbraided construction. 1727 is a multi-service packing designed for use in rotary and reciprocating shafts, pumps, agitators and mixers.

**CAUTION:** Observe all depressurizing cooling requirements, maintenance and safety procedures before installation. Read all instructions before proceeding.

1. Follow normal cleaning procedures. Remove all old rings of packing. Make sure shaft is true (.003" (0,08mm) run out maximum) and smooth with no burrs or grooves.
2. Make butt-cut rings. The preferred way is to wind the desired number of rings on a mandrel the same diameter as the shaft, and cut rings by making one straight cut parallel with mandrel.
3. Insert rings into stuffing box — not more than two at a time, and seat to location by tamping, preferably by using a Chesterton 176 Tamping Tool. Stagger all ring joints at 90° intervals. Turn shaft occasionally to assist seating packing rings.
4. Take up gland nuts finger tight only. Make sure there is initial leakage (a minimum of 20–30 drops per minute). Back off gland nuts if necessary. Never allow gland to heat up. Allow ample time before subsequent adjustments are made to allow for proper break-in. Take up  $\frac{1}{12}$  turn ( $\frac{1}{2}$  flat) at a time, no more than every 15 minutes. Make sure gland adjustments are applied evenly.