

155™ GARNITURE MÉCANIQUE SIMPLE MONTÉE

INSTALLATION DE LA GARNITURE MÉCANIQUE

Préparation

Déterminer si la pompe est en bon état.

A. Vérifier l'arbre ou la chemise.

1. Enlever toutes les bavures et coins acérés, en particulier dans les zones où le joint torique est amené à coulisser. Couvrir les filets et les rainures de clavette d'un ruban mince pour éviter de couper le joint torique. La distance entre la face du presse-étoupe et le centre de la gorge du joint torique est d'environ 12 mm (0,47 po). Pour les arbres plus gros que 60 mm (2,5 po), cette distance est de 17 mm (0,68 po).
2. Le fini de l'arbre ne doit pas présenter de rugosité supérieure à 0,8 microns (32 micropouces) AA. On doit le sentir lisse lorsqu'on passe un ongle le long de l'arbre dans la direction axiale.
3. **S'assurer que le diamètre de l'arbre ou de la chemise est dans les limites de tolérance, c'est-à-dire ne s'écarte pas de plus de $\pm 0,05$ mm (0,002 po) de la valeur nominale.**

Exemple : un arbre de 44,45 mm (1,750 po) ne doit pas faire plus de 44,5 mm (1,752 po) ou moins de 44,4 mm (1,748 po).

4. Utiliser un comparateur pour mesurer le faux rond de l'arbre dans la zone où la garniture doit être installée. **L'excursion totale affichée par le comparateur ne doit pas dépasser 0,025 mm par mm de diamètre de l'arbre (0,001 po par pouce de diamètre).**
5. Placer le comparateur au bout de l'arbre et faire effectuer à l'arbre un mouvement de va-et-vient dans la direction de l'axe pour mesurer le jeu axial. Si les paliers sont en bon état, le jeu en bout d'arbre ne doit pas dépasser 0,13 mm (0,005 pouces) d'excursion totale sur le comparateur.

6. Protéger le joint torique de la chemise en lubrifiant l'arbre à l'aide d'un lubrifiant propre à base de silicone. Une quantité suffisante en est fournie avec la garniture.

B. Vérifier la face d'appui du presse-étoupe.

1. La face d'appui du presse-étoupe doit être suffisamment lisse pour qu'un joint plat puisse assurer l'étanchéité ; 3,2 microns (125 micropouces) maximum AA.
2. Les pompes à carter fendu peuvent parfois présenter un dénivellement (défaut d'alignement) visible sur la face du presse-étoupe. Ce dénivellement doit être usiné jusqu'à ce que la face soit bien plate.
3. S'assurer que le presse-étoupe est propre et impeccable sur toute sa longueur.
4. Si possible, attacher la base d'un comparateur à l'arbre et faire tourner l'arbre et l'indicateur lentement tout en lisant le faux rond de la face du presse-étoupe. Le désalignement du presse-étoupe par rapport à l'arbre ne doit pas dépasser 0,13 mm d'excursion maximale par millimètre de diamètre de l'arbre (0,005 pouces par pouce de diamètre de l'arbre).

Installation

1. Vérifier la liste des produits chimiques pour déterminer si les joints toriques en FKM installés dans cette garniture mécanique sont compatibles avec le fluide que l'on veut sceller. S'il est nécessaire de changer le matériau des joints, démonter la garniture mécanique de la façon indiquée dans les instructions et remplacer les joints qui ne conviennent pas. Un jeu de joints toriques en éthylène propylène de rechange est fourni avec la garniture mécanique.

2. **Pour les petites garnitures mécaniques 155 (arbre/chemise de 25 à 60 mm [1 à 2,5 po])** les vis à 6 pans à tête plate (couvertes de points jaunes) maintiennent la bague de verrouillage en place. Ces vis à 6 pans vont dans les trous les plus petits de la chemise. **Ne pas desserrer les vis à 6 pans à tête plate lorsqu'on positionne la garniture mécanique.** Les trois vis sans tête à cuvette près des vis à 6 pans à tête plate exercent une pression sur la chemise. Leur configuration de charge aide au centrage de la chemise sur l'arbre. Les trois vis sans tête à cuvette qui sont plus éloignées des vis à 6 pans à tête plate vont dans les plus gros trous de la chemise. Bien s'assurer qu'elles s'engagent dans la chemise mais qu'elles ne font pas saillie dans le diamètre interne de l'alésage.

Pour les grosses garnitures mécaniques 155 (arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po]) les vis à 6 pans à tête plate (couvertes de points jaunes) maintiennent la bague de verrouillage en place. Ces vis à 6 pans vont dans les trous les plus petits de la chemise. **Ne pas desserrer les vis à 6 pans à tête plate lorsqu'on positionne la garniture mécanique.** Les trois vis sans tête hybrides à cuvette et d'arrêt à téton exercent une pression sur la chemise. Leur configuration de charge aide au centrage de la chemise sur l'arbre. Les six vis sans tête à cuvette vont dans les plus gros trous de la chemise. Bien s'assurer qu'elles s'engagent dans la chemise mais qu'elles ne font pas saillie dans le diamètre interne de l'alésage.

3. **ATTENTION : Si la garniture 155 est utilisée à une pression de presse-étoupe qui dépasse 20 Bar (300 psig) ou si l'arbre est cémenté et trempé, remplacer les trois vis sans tête en acier inoxydable 316 qui vont dans les gros trous de la chemise par des vis sans tête en acier trempé fournies avec la garniture mécanique.**

INSTALLATION DE LA GARNITURE MÉCANIQUE

4. Pour les petites garnitures

mécaniques 155 (arbre/chemise de 25 à 60 mm [1 à 2,5 po]) attacher le 478 ou tout autre chapeau, ou réattacher les taquets.

A. Lorsqu'on utilise le 478 ou tout autre chapeau à la place des taquets, enlever les taquets en enlevant le circlip qui retient les taquets et en appuyant sur les taquets en direction du centre du chapeau de moyeu pour pouvoir les enlever en les faisant coulisser. Enfiler le 478 ou tout autre chapeau par dessus le chapeau de moyeu jusqu'à ce qu'il arrive en butée.

B. Si les taquets doivent être réattachés:

- Placer la garniture sur une surface plane, côté bague de verrouillage vers le haut.
- Lorsqu'on installe un ressort de taquet dans un taquet, appliquer une petite quantité de graisse au silicone à la base du ressort. Ceci va aider le ressort à rester dans le trou. Pour installer un taquet, compresser le ressort de taquet en appuyant le taquet contre la surface du chapeau de moyeu et faire glisser le taquet jusqu'à ce qu'il arrive en butée sur le chapeau de moyeu. Placer le nombre de taquets désiré, par paires, en respectant l'orientation. Il faut utiliser au moins deux paires de taquets. Lorsque la garniture mécanique 155 est exploitée sous une pression de presse-étoupe qui dépasse 20 bar (300 psig), il faut utiliser quatre paires de taquets.
- Insérer le circlip dans la gorge du chapeau de moyeu. Le circlip a pour but d'empêcher les taquets de tomber, mais il peut être ôté à tout moment sans que le bon fonctionnement de la garniture mécanique en soit affecté. S'assurer que l'ouverture entre les extrémités du circlip est dans l'alignement de l'encoche dans le chapeau de moyeu pour la bande de centrage.

5. Enfiler la garniture mécanique sur l'arbre, en poussant sur la bague de verrouillage.

6. Remonter la pompe et faire les ajustements nécessaires au niveau de l'arbre et de l'impulseur.

7. Orienter les connexions de rinçage dans la direction désirée. L'orifice est bouché avant l'expédition. L'enlèvement du bouchon nécessitera un couple de 33,9 Nm (25 pieds/livres).

8. La connexion des tuyauteries ne doit pas être faite tant que les boulons du chapeau n'ont pas été serrés.

9. Serrer les écrous du chapeau de manière uniforme. **IMPORTANT: les écrous du chapeau doivent être serrés avant de serrer les vis sans tête sur l'arbre.**

10. La garniture mécanique a été conçue de façon que le centrage de la chemise sur l'arbre se fasse automatiquement. En suivant la procédure de serrage des vis sans tête détaillée ci-dessous, on obtiendra le meilleur centrage automatique possible.

Pour les petites garnitures mécaniques 155 (arbre/chemise de 25 à 60 mm [1 à 2,5 po]) serrer uniformément les trois vis sans tête à cuvette qui sont les plus proches des vis à tête plate. Si nécessaire, serrer les trois vis à 6 pans à tête plate avec les clefs Allen fournies. Serrer ensuite uniformément les trois vis sans tête à cuvette qui sont plus éloignées des vis à tête plate. **Lorsque ces trois vis à cuvette ont été serrées avec la clef Allen, les serrer à nouveau à l'aide d'une clef dynamométrique jusqu'à entre 5,7 et 6,8 Nm (50 à 60 livres-po).** Retirer la bande de centrage et la conserver. Si l'on égare la bande après l'installation de la garniture, on peut utiliser une connexion enroulée standard de 1,37 mm d'épaisseur et 4,75 mm de largeur (0,054 x 0,187 po).

Pour les grosses garnitures mécaniques 155 (arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po]) serrer uniformément les trois vis hybrides à pression à cuvette et à téton. Si nécessaire, serrer

les trois vis à 6 pans à tête plate avec les clefs Allen fournies. Serrer ensuite uniformément les six vis sans tête à cuvette. **Lorsque ces trois vis à cuvette ont été serrées avec la clef Allen, les serrer à nouveau à l'aide d'une clef dynamométrique jusqu'à entre 5,7 et 6,8 Nm (50 à 60 livres-po).** Retirer la bande de centrage et la conserver. Si l'on égare la bande après l'installation de la garniture, on peut utiliser une connexion enroulée standard de 1,73 mm d'épaisseur et 7,62 mm de largeur (0,068 x 0,300 po).

11. **IMPORTANT:** Il est important de s'assurer que le chapeau est centré au-dessus de la chemise. Pour ce faire, tourner l'arbre à la main pour s'assurer que la garniture mécanique tourne sans contrainte. Si l'on entend un contact métal contre métal à l'intérieur de la garniture mécanique, ceci indique qu'elle est mal centrée.

Pour une garniture mécanique 155:

- Introduire la bande de centrage dans l'encoche du chapeau de moyeu.
- Desserrer les boulons du chapeau.
- Desserrer les vis sans tête. **(Ne pas desserrer les vis à 6 pans à tête plate car la bague de verrouillage ne serait plus retenue).**
- Enfoncer la bande de centrage jusqu'à ce que la chemise de la garniture mécanique soit complètement entourée. Elle va se positionner entre le chapeau de moyeu, la chemise de la garniture mécanique et la bague de verrouillage.
- Resserrer les boulons du chapeau.
- Resserrer les vis sans tête.
- Enlever la bande de centrage.

Si un contact métal à métal persiste, vérifier le centrage du presse-étoupe.

Prendre toutes les précautions requises et suivre les procédures de sécurité normales avant de mettre l'équipement en marche.

ATTENTION

Ces instructions sont de nature générale. On prend pour acquis que l'installateur est familier avec les garnitures mécaniques et est parfaitement au courant des exigences instituées dans leur usine pour que les garnitures mécaniques soient utilisées de façon satisfaisante. En cas de doute, se prévaloir de l'assistance de quelqu'un dans l'usine qui est familier avec les garnitures mécaniques ou retarder l'installation jusqu'à ce qu'un représentant en garnitures mécaniques soit disponible. Tous les arrangements auxiliaires nécessaires au bon fonctionnement (chauffage, refroidissement, rinçage) ainsi que les dispositifs de sécurité doivent être employés. Ces décisions doivent être prises par l'utilisateur. La liste des produits chimiques n'a pour but que de constituer une référence générale pour cette garniture mécanique seulement. La décision d'utiliser cette garniture mécanique ou toute autre garniture Chesterton pour une mise en service particulière est de la responsabilité du client.

DEMONTAGE (1 À 6) - PETIT (arbre/chemise de 25 à 60 mm [1 à 2,5 po])

Pour une garniture mécanique 155, enlever les taquets ou le 478 ou autre chapeau avant de démonter la garniture mécanique. Enlever les taquets en enlevant le circlip qui retient les taquets et en appuyant sur les taquets en direction du centre du chapeau de moyeu pour pouvoir les enlever en les faisant coulisser. Pour enlever le 478 ou un autre chapeau, il suffit de tirer sur le chapeau pour le séparer du chapeau de moyeu.



On aura besoin des clefs Allen fournies avec la garniture mécanique, et d'un extracteur de joint torique ou d'un trombone pour démonter la garniture.



Mettre la garniture sur une surface plane, côté bague de verrouillage vers le dessus. Retirer toutes les vis de la chemise. Enlever la bague de verrouillage. Enlever la bande de centrage.



Tout en maintenant ensemble la chemise et le chapeau, retourner l'ensemble garniture mécanique et sortir le grain tournant et la chemise, en séparant avec les doigts la face stationnaire de la face tournante. Si la séparation est difficile, tourner les faces en direction opposée.



Placer le grain tournant et la chemise près de l'ensemble chapeau



Soulever le stationnaire et enlever le joint torique dynamique.



Enlever la rondelle de sécurité et l'entraînement du stationnaire avec les ressorts. Enlever les ressorts de l'entraînement du stationnaire. Sortir de la chemise le grain tournant, son joint torique et le joint torique de l'arbre.

ASSEMBLAGE (7 À 14) - PETIT (arbre/chemise de 25 à 60 mm [1 à 2,5 po])



Lubrifier le joint torique du diamètre interne de la chemise avec la graisse au silicone fournie et l'installer dans la gorge du diamètre interne de la chemise. Lubrifier le joint torique du grain tournant et l'installer dans la gorge du diamètre externe de la chemise.



Faire coulisser le grain tournant sur la chemise en alignant les taquets d'entraînement avec les encoches du grain tournant. Faire glisser le grain tournant sur le joint torique jusqu'à ce que le grain tournant soit en butée. Bien s'assurer que les taquets d'entraînement sont correctement engagés.



Placer un ressort dans chaque trou dans l'entraînement du stationnaire. On peut appliquer une petite quantité de graisse au silicone à la base de chaque ressort. Ceci aidera à garder les ressorts dans les trous.



Placer l'ensemble chapeau de moyeu sur une surface plane, côté joint plat vers le haut. Aligner les encoches de l'entraînement du stationnaire avec les taquets dans le chapeau de moyeu. Faire coulisser l'entraînement du stationnaire jusqu'à ce que les ressorts touchent le chapeau de moyeu. Placer la rondelle de sécurité dans le chapeau de moyeu. Elle va reposer sur l'entraînement du stationnaire jusqu'à ce que la garniture mécanique soit comprimée.



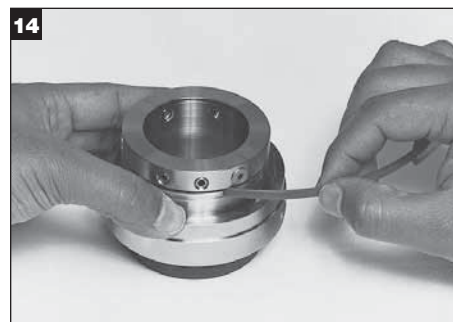
Lubrifier le joint torique dynamique du stationnaire. Faire glisser le joint torique sur le stationnaire. Faire coulisser le stationnaire à l'intérieur du chapeau de moyeu jusqu'à ce qu'il s'engage dans l'entraînement du stationnaire. S'assurer de bien aligner les taquets d'entraînement avec les encoches du stationnaire.



Nettoyer la face stationnaire et la face tournante en les essuyant à l'aide d'un chiffon doux non pelucheux. Placer le chapeau de moyeu sur une surface plane, avec sa partie fixe installée et tournée vers le haut. Placer le joint plat de la face d'appui du presse-étoupe dans le chapeau de moyeu. Enfiler la chemise, avec le grain tournant installé, en poussant vers le bas dans le chapeau de moyeu. Prendre l'ensemble constitué du chapeau de moyeu et de la chemise et continuer à les pousser l'un vers l'autre jusqu'à ce que leurs faces soient en contact.



Retourner l'ensemble et le placer sur une surface plane en orientant le côté bague de verrouillage de la chemise vers le haut. Placer la bague de verrouillage par dessus la chemise, en alignant les vis à 6 pans à tête plate avec les trous les plus petits et les vis sans tête à cuvette avec les trous les plus grands. Appuyer vers le bas sur la bague de verrouillage et serrer les vis à 6 pans à tête plate et les vis sans tête à cuvette. Bien s'assurer que la chemise ne subit aucune déformation lorsqu'on serre les vis sans tête. S'assurer que les vis ne font pas saillie dans l'alésage du diamètre interne de la chemise.

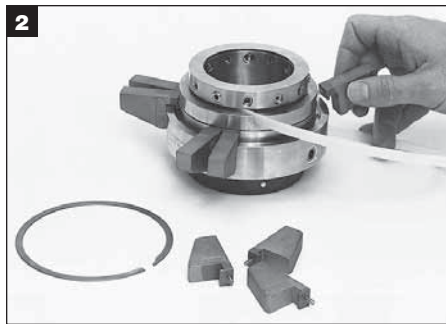


Appuyer vers le bas sur le chapeau de moyeu et pousser la bande de centrage dans l'encoche dans le chapeau de moyeu. Pousser la bande jusqu'à ce qu'elle entoure complètement la chemise de la garniture mécanique. Elle va se positionner entre le chapeau de moyeu, la chemise de la garniture mécanique et la bague de verrouillage.

DEMONTAGE (1 À 8) - GROS (arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po])



On aura besoin des clefs Allen fournies avec la garniture mécanique, et d'un extracteur de joint torique ou d'un trombone pour démonter la garniture



Pour une grosse garniture mécanique 155, enlever les taquets ou le 478 ou autre chapeau avant de démonter la garniture mécanique. Enlever les taquets en enlevant le circlip qui retient les taquets et en appuyant sur les taquets en direction du centre du chapeau de moyeu pour pouvoir les enlever en les faisant coulisser. Pour enlever le 478 ou un autre chapeau, il suffit de tirer sur le chapeau pour le séparer du chapeau de moyeu.



Mettre la garniture sur une surface plane, côté bague de verrouillage vers le dessus. Retirer toutes les vis de la chemise. Enlever la bague de verrouillage. Enlever la bande de centrage.



Tout en maintenant ensemble la chemise et le chapeau, retourner l'ensemble garniture mécanique et sortir le grain tournant et la chemise, en séparant avec les doigts la face stationnaire de la face tournante.



Placer le grain tournant et la chemise près de l'ensemble chapeau.



Sortir de la chemise le grain tournant, son joint torique et le joint torique de l'arbre.



Enlever en même temps le stationnaire et l'adaptateur. Les séparer et enlever le joint torique dynamique.



Enlever l'entraînement du stationnaire avec ses ressorts. Enlever le joint torique statique de l'intérieur du chapeau de moyeu. Enlever les ressorts de l'entraînement du stationnaire.

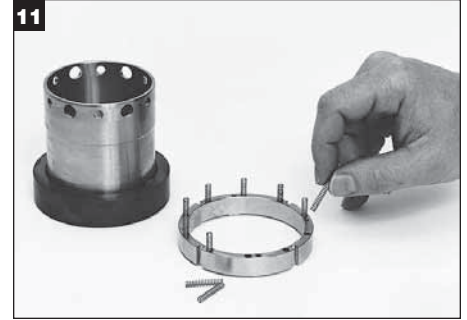
ASSEMBLAGE (9 À 19) - GROS (arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po])



Lubrifier le joint torique du diamètre interne de la chemise avec la graisse au silicone fournie et l'installer dans la gorge du diamètre interne de la chemise. Lubrifier le joint torique du grain tournant et l'installer dans la gorge du diamètre externe de la chemise.



Faire coulisser le grain tournant sur la chemise en alignant les taquets d'entraînement avec les encoches du grain tournant. Faire glisser le grain tournant par dessus le joint torique jusqu'à ce que le grain tournant soit en butée. Bien s'assurer que les taquets d'entraînement sont correctement engagés.



Placer un ressort dans chaque trou dans l'entraînement du stationnaire. On peut appliquer une petite quantité de graisse au silicone à la base de chaque ressort. Ceci aidera à garder les ressorts dans les trous.



Placer l'ensemble chapeau de moyeu sur une surface plane, côté joint plat vers le haut. Lubrifier le joint torique statique et l'installer dans le chapeau de moyeu. Aligner les encoches de l'entraînement du stationnaire avec les taquets dans le chapeau de moyeu. Faire coulisser l'entraînement du stationnaire jusqu'à ce que les ressorts touchent le chapeau de moyeu. Placer la rondelle de sécurité dans le chapeau de moyeu.



Lubrifier le joint torique dynamique du stationnaire et le faire coulisser dans la gorge du diamètre interne de l'adaptateur. Placer la face stationnaire vers le bas sur une surface plane et presser l'adaptateur sur le stationnaire.



Faire coulisser l'ensemble constitué du stationnaire et de l'adaptateur à l'intérieur du chapeau de moyeu jusqu'à ce qu'il soit engagé dans l'entraînement du stationnaire. S'assurer de bien aligner les taquets d'entraînement avec les encoches du stationnaire.

ASSEMBLAGE (9 À 19) - GROS (arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po])



Nettoyer la face stationnaire et la face tournante en les essuyant à l'aide d'un chiffon doux non pelucheux. Placer le chapeau de moyeu sur une surface plane, avec sa partie fixe installée et tournée vers le haut. Placer le joint plat de la face d'appui du presse-étoupe dans le chapeau de moyeu.



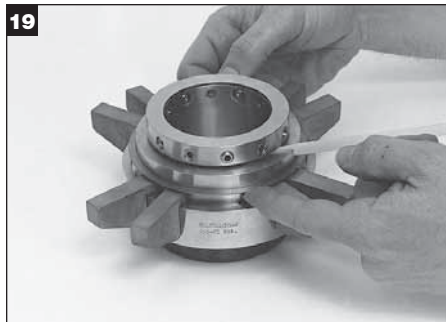
Enfiler la chemise, avec le grain tournant installé, en poussant vers le bas dans le chapeau de moyeu. Prendre l'ensemble constitué du chapeau de moyeu et de la chemise et continuer à les pousser l'un vers l'autre jusqu'à ce que leurs faces soient en contact.



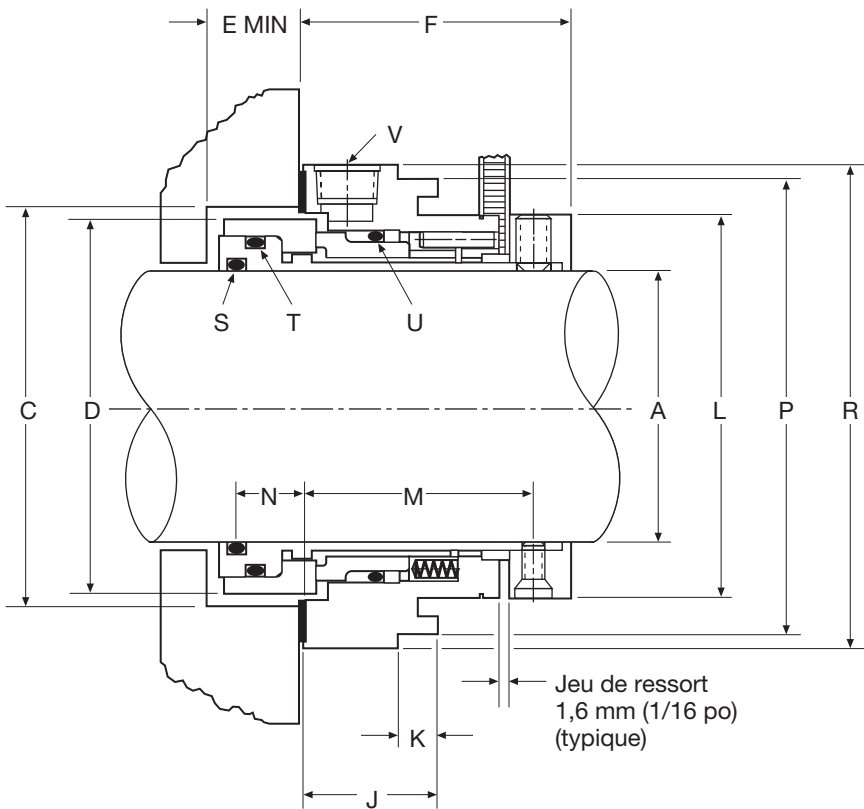
Appuyer vers le bas sur le chapeau de moyeu et pousser la bande de centrage dans l'encoche dans le chapeau de moyeu. Pousser la bande jusqu'à ce qu'elle entoure complètement la chemise de la garniture mécanique. Elle va se positionner entre le chapeau de moyeu, la chemise de la garniture mécanique et la bague de verrouillage.



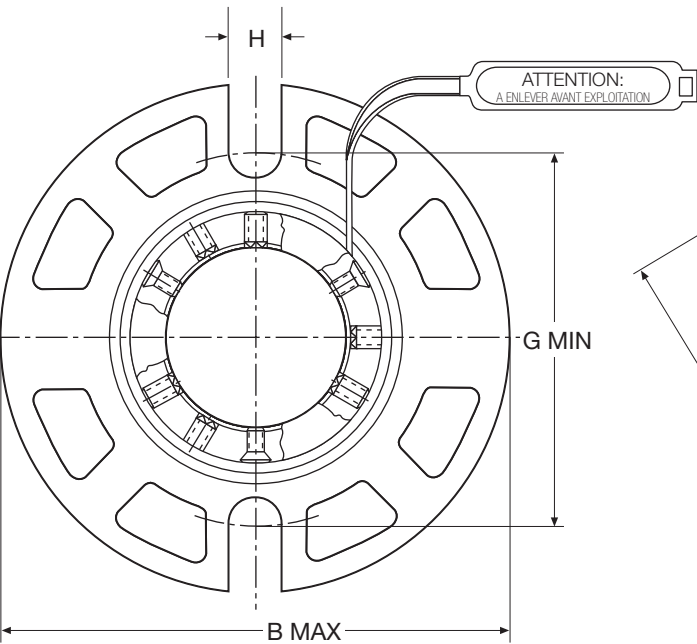
Retourner l'ensemble et le placer sur une surface plane en orientant le côté bague de verrouillage de la chemise vers le haut. Placer la bague de verrouillage par dessus la chemise, en alignant les vis à 6 pans à tête plate et les vis sans tête hybrides à cuvette et à téton avec les trous les plus petits. Aussi, aligner les vis sans tête à cuvette avec les trous les plus grands. Appuyer vers le bas sur la bague de verrouillage et serrer les vis à 6 pans à tête plate, les vis sans tête hybrides à cuvette et à téton et les vis sans tête à cuvette. Bien s'assurer que la chemise ne subit aucune déformation lorsqu'on serre les vis sans tête. S'assurer que les vis ne font pas saillie dans l'alésage du diamètre interne de la chemise.



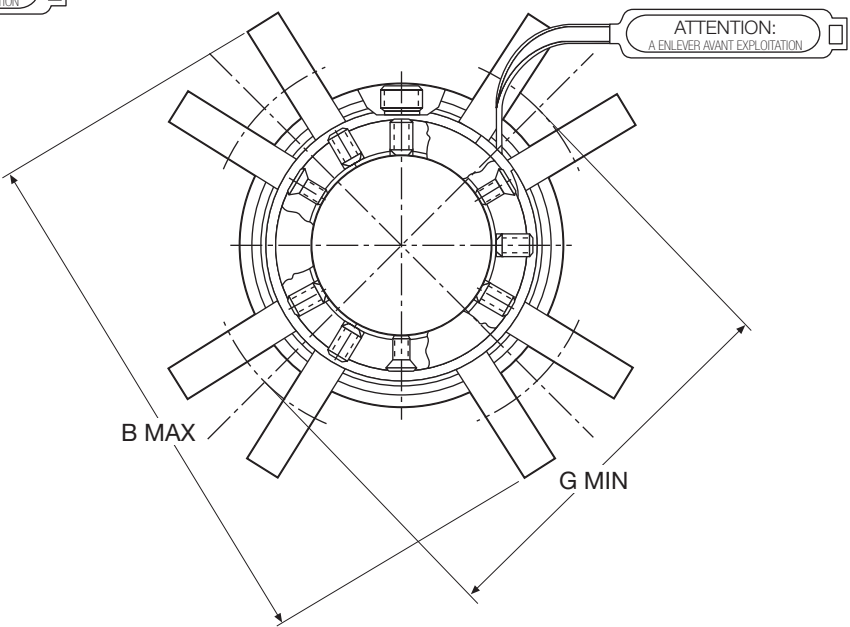
Remettre les taquets en place en pressant sur les taquets vers le centre du chapeau de moyeu et en les faisant alors coulisser. Réinstaller le circlip qui retient les taquets. L'assemblage est maintenant terminé.



CHAPEAU 478



TAQUETS



DIMENSIONS (POUCES) - PETIT

TAILLE D'ARBRE A	N° TIRET	B MAX TAQUETS	B MAX 478	DIAM. INTERNE DE PRESSE-ETOUPE		D	E MIN	F	G MIN TAQUETS			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	478 CHA- PEAU	DIMENS V NPT
				C MIN	C MAX				BOULONS 3/8 po	BOULONS 1/2 po	BOULONS 5/8 po	BOULONS 3/8 po	BOULONS 1/2 po	BOULONS 5/8 po													
1.000	8	4.65	4.24	1.75	2.00	1.69	0.63	1.89	2.88	3.01	3.13	2.90	—	—	0.44	0.93	0.37	1.76	1.58	0.47	2.25	2.45	120	124	126	9	1/8"
1.125	9	4.69	4.24	1.88	2.03	1.82	0.63	1.89	2.92	3.05	3.17	2.90	—	—	0.44	0.93	0.37	1.89	1.58	0.47	2.25	2.48	122	126	128	9	1/8"
1.250	10	4.90	4.49	2.00	2.26	1.94	0.63	1.89	3.13	3.26	3.38	3.21	—	—	0.44	0.93	0.37	2.01	1.58	0.47	2.43	2.70	124	128	130	11	1/8"
1.375	11	5.04	4.99	2.13	2.42	2.07	0.63	1.89	3.27	3.40	3.52	3.52	—	—	0.44	0.93	0.37	2.14	1.58	0.47	2.75	2.84	126	130	132	12	1/8"
1.500	12	5.23	4.99	2.25	2.62	2.19	0.63	1.89	3.46	3.59	3.71	3.52	—	—	0.44	0.93	0.37	2.26	1.58	0.47	2.75	3.03	128	132	134	12	1/8"
1.625	13	5.29	4.99	2.38	2.68	2.32	0.63	1.89	3.52	3.65	3.77	3.51	3.63	—	0.58	0.93	0.37	2.39	1.58	0.47	2.87	3.08	130	134	136	13	1/8"
1.750	14	5.41	5.49	2.50	2.80	2.44	0.63	1.89	3.64	3.77	3.89	3.74	3.86	—	0.58	0.93	0.37	2.51	1.58	0.47	3.12	3.21	132	136	138	14	1/8"
1.875	15	5.53	5.49	2.63	2.93	2.57	0.63	1.89	3.76	3.89	4.01	3.90	4.02	—	0.58	0.93	0.37	2.64	1.58	0.47	3.25	3.33	134	138	140	15	1/8"
2.000	16	5.74	5.99	2.75	3.18	2.69	0.63	1.89	3.97	4.10	4.22	4.15	4.27	—	0.58	0.93	0.37	2.76	1.58	0.47	3.50	3.54	136	140	142	16	1/8"
2.125	17	6.04	5.99	2.88	3.43	2.82	0.63	1.89	4.27	4.40	4.52	4.53	4.66	4.78	0.69	0.93	0.37	2.89	1.58	0.47	3.75	3.84	138	142	144	18	1/8"
2.250	18	6.14	6.24	3.00	3.55	2.94	0.63	1.89	4.38	4.51	4.63	4.56	4.69	4.81	0.69	0.93	0.37	3.01	1.58	0.47	3.87	3.94	140	144	146	19	1/8"
2.375	19	6.29	6.24	3.13	3.59	3.07	0.63	1.89	4.52	4.65	4.77	4.56	4.69	4.81	0.69	0.93	0.37	3.14	1.58	0.47	3.90	4.08	142	146	148	19	1/8"
2.500	20	6.41	6.49	3.25	3.80	3.19	0.63	1.89	4.65	4.78	4.90	4.79	4.92	5.04	0.69	0.93	0.37	3.26	1.58	0.47	4.12	4.21	144	148	150	20	1/8"

DIMENSIONS (METRIQUE) - PETIT

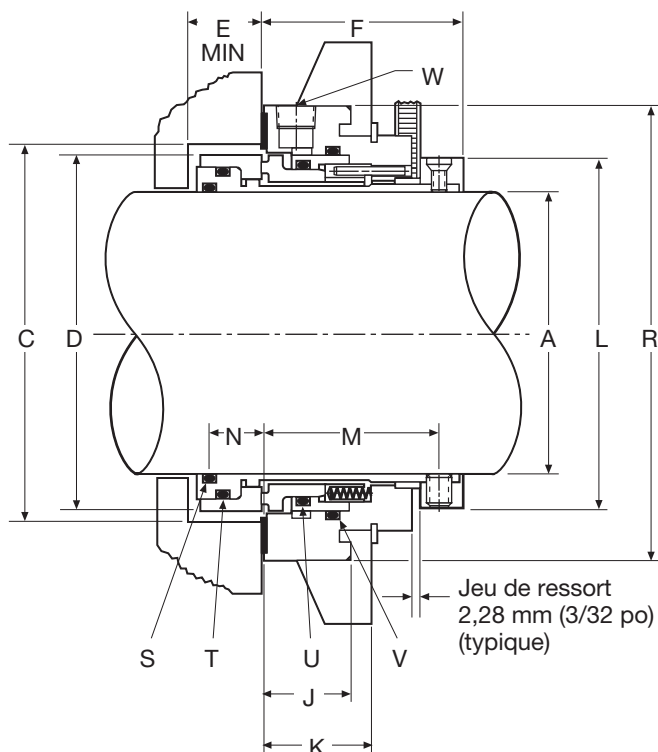
TAILLE D'ARBRE A	B MAX TAQUETS	B MAX 478	DIAM. INTERNE DE PRESSE-ETOUPE		D	E MIN	F	G MIN TAQUETS			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	CHA- PEAU 478	DIMENS V NPT
			C MIN	C MAX				BOULONS 8 mm	BOULONS 10 mm	BOULONS 12 mm	BOULONS 8 mm	BOULONS 10 mm	BOULONS 12 mm													
25	118	108	44	51	43	16	48	70	72	74	71	73	–	11	24	9	44	40	12	57	62	120	124	126	9	1/8"
28	118	108	47	52	46	16	48	70	72	74	71	73	–	11	24	9	47	40	12	57	62	121	126	128	9	1/8"
30	124	111	49	57	48	16	48	76	78	80	77	79	–	11	24	9	49	40	12	60	68	123	127	129	10	1/8"
32	124	114	51	58	50	16	48	77	79	81	78	80	–	11	24	9	51	40	12	62	69	124	128	130	11	1/8"
33	124	114	52	59	51	16	48	76	78	80	78	80	–	11	24	9	52	40	12	62	69	125	129	131	11	1/8"
35	128	127	54	62	52	16	48	80	82	84	86	88	–	11	24	9	54	40	12	70	72	126	130	132	12	1/8"
38	133	127	57	67	56	16	48	85	87	89	86	88	–	11	24	9	57	40	12	70	77	128	132	134	12	1/8"
40	134	127	59	68	58	16	48	86	88	90	86	88	90	15	24	9	59	40	12	73	78	129	134	135	13	1/8"
43	134	127	62	69	61	16	48	86	88	90	86	88	90	15	24	9	62	40	12	73	78	131	135	137	13	1/8"
45	140	139	64	73	63	16	48	92	94	96	92	94	96	15	24	9	64	40	12	79	84	132	136	138	14	1/8"
48	139	139	67	74	66	16	48	91	93	95	92	94	96	15	24	9	67	40	12	79	84	134	139	140	14	1/8"
50	145	139	69	78	68	16	48	97	99	101	96	98	100	15	24	9	69	40	12	82	89	136	140	142	15	1/8"
55	150	158	74	83	73	16	48	102	104	106	112	114	116	17	24	9	74	40	12	94	94	139	143	145	18	1/8"
60	160	158	79	91	78	16	48	112	114	116	113	115	117	17	24	9	80	40	12	99	104	142	146	148	19	1/8"

LEGENDE (schémas et tableaux)

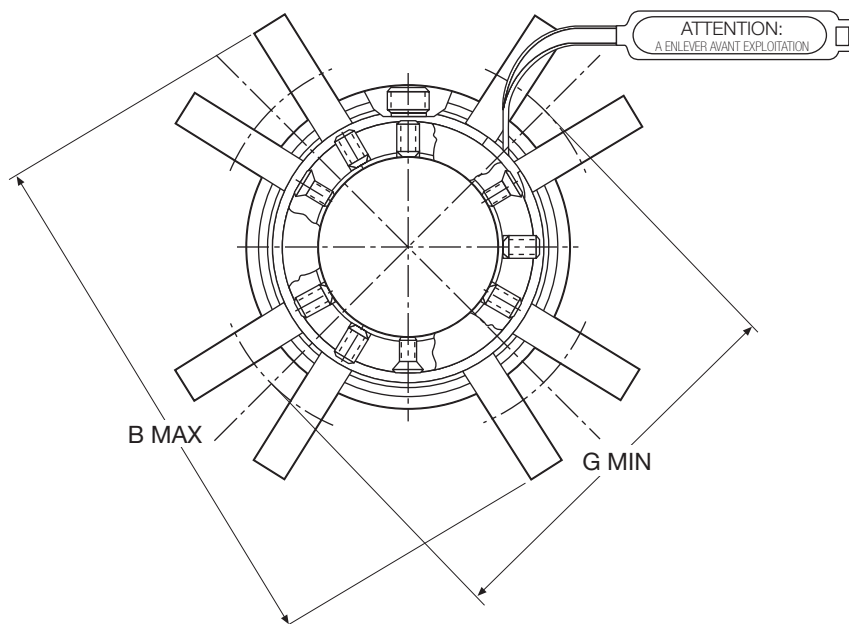
- A – Taille de l'arbre
- B – Diamètre maximum du taquet de chapeau
- C – Diamètre interne du presse-étoupe
- D – Diamètre de la garniture mécanique dans le presse-étoupe
- E – Profondeur minimum du presse-étoupe
- F – Longueur de garniture mécanique extérieure
- G – Cercle de boulon minimum par taille de boulon
- H – Largeur d'encoche
- J – Largeur de bride de chapeau de moyeu
- K – Largeur d'encoche de chapeau de moyeu
- L – Diamètre de bague de verrouillage
- M – Distance entre face de presse-étoupe et vis sans tête
- N – Distance entre face de presse-étoupe et joint torique d'arbre
- P – Diamètre d'encoche de chapeau de moyeu
- R – Diamètre de chapeau de moyeu
- S – Joint torique d'arbre
- T – Joint torique tournant
- U – Joint torique stationnaire
- V – Dimension NPT

DIMENSIONS (SCHEMAS) - GROS ET SURDIMENSIONNE

GROS

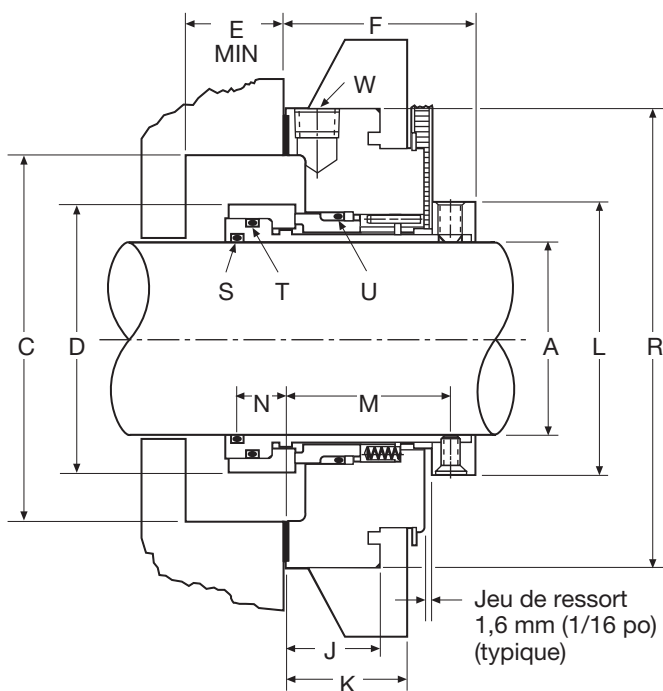


TAQUETS



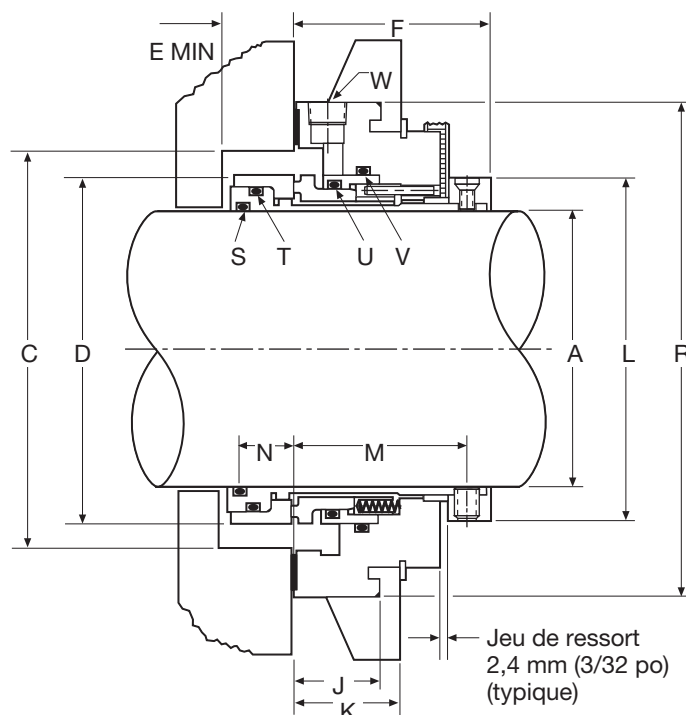
SURDIMENSIONNE - PETIT

(arbre/chemise entre 28,7 et 60 mm [1,13 et 2,50 po])



SURDIMENSIONNE - GROS

(arbre/chemise entre 66,8 et 120,6 mm [2,63 et 4,75 po])



DIMENSIONS (POUCES) - GROS

TAILLE D'ARBRE A	N° TIRET	B MAX	DIAM. INTERNE DE PRESSE-ETOUPE		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	JOINTS TORIQUES				DIMENS. W NPT
			C MIN	C MAX				BOULONS 1/2 po	BOULONS 5/8 po	BOULONS 3/4 po							S	T	U	V	
2.625	21	7.63	3.63	4.00	3.54	0.88	2.50	5.35	5.48	5.60	1.08	1.33	3.49	2.22	0.68	4.79	231	234	236	239	1/4"
2.750	22	7.76	3.75	4.13	3.67	0.88	2.50	5.48	5.60	5.73	1.08	1.33	3.61	2.22	0.68	4.92	232	235	237	240	1/4"
2.875	23	7.88	3.88	4.25	3.79	0.88	2.50	5.60	5.73	5.85	1.08	1.33	3.74	2.22	0.68	5.04	233	236	238	241	1/4"
3.000	24	8.01	4.00	4.44	3.92	0.88	2.50	5.73	5.85	5.98	1.08	1.33	3.86	2.22	0.68	5.17	234	237	239	242	1/4"
3.125	25	8.13	4.13	4.55	4.04	0.88	2.50	5.85	5.98	6.10	1.08	1.33	3.99	2.22	0.68	5.29	235	238	240	243	1/4"
3.250	26	8.26	4.25	4.69	4.17	0.88	2.50	5.98	6.10	6.23	1.08	1.33	4.11	2.22	0.68	5.42	236	239	241	244	1/4"
3.375	27	8.38	4.38	4.80	4.29	0.88	2.50	6.10	6.23	6.35	1.08	1.33	4.24	2.22	0.68	5.54	237	240	242	245	1/4"
3.500	28	8.51	4.50	4.94	4.42	0.88	2.50	6.23	6.35	6.48	1.08	1.33	4.36	2.22	0.68	5.67	238	241	243	246	1/4"
3.625	29	8.63	4.63	5.05	4.54	0.88	2.50	6.35	6.48	6.60	1.08	1.33	4.49	2.22	0.68	5.79	239	242	244	247	1/4"
3.750	30	8.76	4.75	5.14	4.67	0.88	2.50	6.48	6.60	6.73	1.08	1.33	4.61	2.22	0.68	5.92	240	243	245	248	1/4"
3.875	31	8.88	4.88	5.26	4.79	0.88	2.50	6.60	6.73	6.85	1.08	1.33	4.74	2.22	0.68	6.04	241	244	246	249	1/4"
4.000	32	9.01	5.00	5.44	4.92	0.88	2.50	6.73	6.85	6.98	1.08	1.33	4.86	2.22	0.68	6.17	242	245	247	250	1/4"
4.125	33	9.13	5.13	5.55	5.04	0.88	2.50	6.85	6.98	7.10	1.08	1.33	4.99	2.22	0.68	6.29	243	246	248	251	1/4"
4.250	34	9.18	5.25	5.69	5.17	0.88	2.50	6.89	7.02	7.14	1.08	1.33	5.11	2.22	0.68	6.33	244	247	249	252	1/4"
4.375	35	9.30	5.38	5.81	5.29	0.88	2.50	7.02	7.14	7.27	1.08	1.33	5.24	2.22	0.68	6.46	245	248	250	253	1/4"
4.500	36	9.43	5.50	5.94	5.42	0.88	2.50	7.14	7.27	7.39	1.08	1.33	5.36	2.22	0.68	6.58	246	249	251	254	1/4"
4.625	37	9.56	5.63	6.06	5.54	0.88	2.50	7.27	7.39	7.52	1.08	1.33	5.49	2.22	0.68	6.71	247	250	252	255	1/4"
4.750	38	9.76	5.75	6.22	5.67	0.88	2.50	7.47	7.60	7.72	1.08	1.33	5.61	2.22	0.68	6.91	248	251	253	256	1/4"

DIMENSIONS (METRIQUE) - GROS

TAILLE D'ARBRE A	B MAX	DIAM. INTERNE DE PRESSE-ETOUPÉ		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	JOINTS TORIQUES				DIMENS. W NPT
		C MIN	C MAX				BOULONS 10 mm	BOULONS 12 mm	BOULONS 16 mm							S	T	U	V	
65	194	92	102	90	22	64	132	134	138	27	34	89	56	17	122	231	234	236	239	1/4"
70	197	95	105	93	22	64	135	137	141	27	34	92	56	17	125	232	235	237	240	1/4"
75	203	100	113	99	22	64	141	143	147	27	34	98	56	17	131	234	237	239	242	1/4"
80	207	105	116	103	22	64	144	146	150	27	34	102	56	17	134	236	238	240	243	1/4"
85	213	110	122	109	22	64	151	153	157	27	34	108	56	17	141	237	240	242	245	1/4"
90	216	115	125	113	22	64	154	156	160	27	34	112	56	17	144	239	241	243	246	1/4"
95	222	120	131	118	22	64	160	162	166	27	34	117	56	17	150	240	243	245	248	1/4"
100	229	127	138	125	22	64	167	169	173	27	34	123	56	17	157	242	245	247	250	1/4"
110	236	136	148	134	22	64	174	176	180	27	34	133	56	17	164	245	248	250	253	1/4"
120	248	145	158	144	22	64	186	188	192	27	34	142	56	17	176	248	251	253	256	1/4"

DIMENSIONS (POUCES) - SURDIMENSIONNE

TAILLE D'ARBRE A	N° TIRET	B MAX	DIAM. INTERNE DE PRESSE-ETOUPÉ		E D	MIN	F	G MIN					J	K	L	M	N	R	JOINTS TORIQUES				DIMENS. W NPT
			C MIN	C MAX				BOULONS 3/8 po	BOULONS 1/2 po	BOULONS 5/8 po	BOULONS 3/4 po	BOULONS 7/8 po							S	T	U	V	
1.125	9	5.29	2.50	2.75	1.82	0.63	1.89	3.59	3.72	3.84	—	—	0.93	1.18	1.89	1.58	0.47	3.15	122	126	128	—	1/4"
1.375	11	5.57	2.68	3.00	2.07	0.63	1.89	3.86	3.99	4.11	—	—	0.93	1.18	2.14	1.58	0.47	3.43	126	130	132	—	1/4"
1.750	14	6.64	3.37	3.75	2.44	0.63	1.89	4.93	5.06	5.18	—	—	0.93	1.18	2.51	1.58	0.47	4.49	132	136	138	—	1/4"
1.875	15	6.58	3.42	3.81	2.57	0.63	1.89	4.88	5.01	5.13	—	—	0.93	1.18	2.64	1.58	0.47	4.44	134	138	140	—	1/4"
2.125	17	7.31	3.75	4.25	2.82	0.63	1.89	5.60	5.73	5.85	—	—	0.93	1.18	2.89	1.58	0.47	5.17	138	142	144	—	1/4"
2.500	20	8.14	4.37	4.75	3.19	0.63	1.89	6.43	6.56	6.68	—	—	0.93	1.18	3.26	1.58	0.47	6.00	144	148	150	—	1/4"
2.625	21	8.04	4.38	4.78	3.54	0.88	2.50	—	5.83	5.96	6.08	6.21	1.08	1.33	3.49	2.22	0.68	5.27	231	234	236	239	1/4"
2.750	22	8.04	4.28	4.78	3.67	0.88	2.50	—	5.83	5.96	6.08	6.21	1.08	1.33	3.61	2.22	0.68	5.27	232	235	237	240	1/4"
3.000	24	8.65	4.75	5.39	3.92	0.88	2.50	—	6.44	6.57	6.69	6.82	1.08	1.33	3.86	2.22	0.68	5.88	234	237	239	242	1/4"
3.375	27	8.54	4.78	5.27	4.29	0.88	2.50	—	6.33	6.46	6.58	6.71	1.08	1.33	4.24	2.22	0.68	5.77	237	240	242	245	1/4"
3.750	30	9.63	5.78	6.40	4.67	0.88	2.50	—	7.41	7.54	7.66	7.79	1.08	1.33	4.61	2.22	0.68	6.86	240	243	245	248	1/4"
4.125	33	9.54	5.78	6.27	5.04	0.88	2.50	—	7.33	7.46	7.58	7.71	1.08	1.33	4.99	2.22	0.68	6.77	243	246	248	251	1/4"
4.750	38	11.25	7.03	7.65	5.67	0.88	2.50	—	9.04	9.17	9.29	9.42	1.08	1.33	5.61	2.22	0.68	8.48	248	251	253	256	1/4"

LEGENDE (schémas et tableaux)

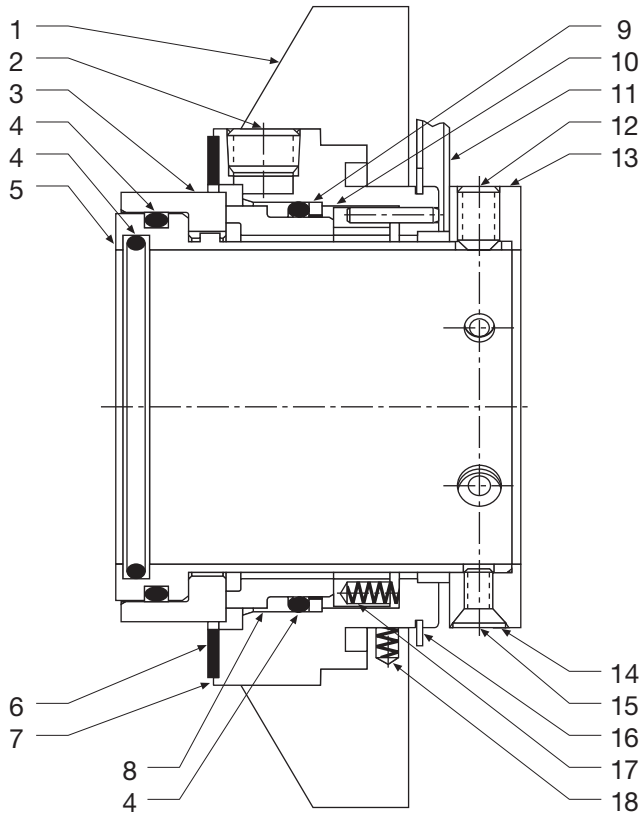
A – Taille de l'arbre
B – Diamètre maximum du taquet de chapeau
C – Diamètre interne du presse-étoupe
D – Diamètre de la garniture mécanique dans le presse-étoupe
E – Profondeur minimum du presse-étoupe
F – Longueur de garniture mécanique extérieure
G – Cercle de boulon minimum par taille de boulon
J – Largeur de bride de chapeau de moyeu
K – Distance entre face de presse-étoupe et dos de taquet
L – Diamètre de bague de verrouillage

M – Distance entre face de presse-étoupe et vis sans tête
N – Distance entre face de presse-étoupe et joint torique d'arbre
R – Diamètre de chapeau de moyeu
S – Joint torique d'arbre
T – Joint torique tournant
U – Joint torique stationnaire
V – Joint torique de chapeau
(ne s'applique qu'à une grosse garniture mécanique ou une grosse garniture mécanique surdimensionnée)
W – Dimension NPT

IDENTIFICATION DES PIECES

PETIT

(arbre/chemise entre 25 et 60 mm [1 à 2,5 po.])

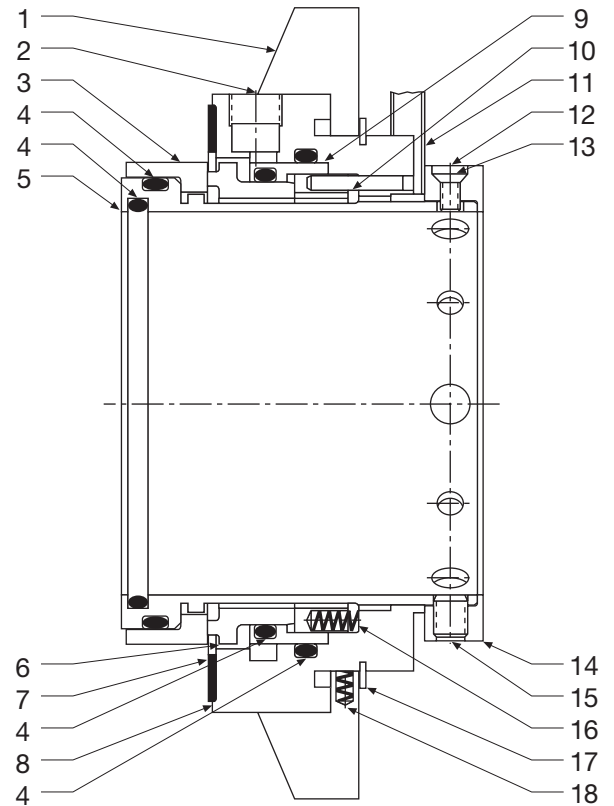


LEGENDE

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1 – Taquet de boulon | 10 – Entraînement de stationnaire |
| 2 – Bouchon de tuyau | 11 – Bande de centrage |
| 3 – Grain tournant | 12 – Vis sans tête à cuvette |
| 4 – Joint torique | 13 – Bague de verrouillage |
| 5 – Chemise | 14 – Point |
| 6 – Joint plat | 15 – Vis à 6 pans à tête plate |
| 7 – Ensemble chapeau de moyeu | 16 – Circlip |
| 8 – Siège fixe | 17 – Ressort |
| 9 – Rondelle de sécurité | 18 – Ressort de taquet de goujon |

GROS

(arbre/chemise plus gros que 60 mm [2,5 po.])



LEGENDE

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1 – Taquet de boulon | 11 – Bande de centrage |
| 2 – Bouchon de tuyau | 12 – Vis à 6 pans à tête plate |
| 3 – Grain tournant | 13 – Point |
| 4 – Joint torique | 14 – Bague de verrouillage |
| 5 – Chemise | 15 – Vis sans tête à cuvette |
| 6 – Siège fixe | 15 – Vis sans tête à téton 1/4 (non représentée) |
| 7 – Joint plat | 16 – Ressort |
| 8 – Ensemble chapeau de moyeu | 17 – Circlip |
| 9 – Adaptateur | 18 – Ressort de taquet de goujon |
| 10 – Entraînement de stationnaire | |

Le 155 est une marque de commerce de A .W. Chesterton Co.



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Téléphone: 781-438-7000 Télécopieur: 978-469-6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2014. Tous droits réservés.
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de
A.W. Chesterton Company aux États-Unis et dans d'autres pays.

FORM NO. R71379 REV. 5
155 CARTRIDGE SINGLE SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS - FRENCH

Certifications ISO disponibles à www.chesterton.com/corporate/iso

PRINTED IN USA 04/14