

155™ CARTRIDGE SINGLE SEAL

DE DICHTINGSEENHEID INSTALLEREN

Vorbereiding

Controleer of de pomp in goede staat verkeert.

A. Controleer de as of cilinder.

1. Verwijder alle bramen en scherpe kanten, vooral op die plaatsen waar de O-ring moet schuiven. Dek schroefdraad en spiebanen af met dunne tape zodat de O-ring niet wordt beschadigd. De afstand van voorkant pakingsbus tot hart O-ringgroef is 12 mm (0,47"). Voor asmaten groter dan 60 mm (2,5") bedraagt deze afstand 17 mm (0,68").
2. De asafwerking mag niet ruwer zijn dan 0,8 micron (32 micro-inch) AA. De as moet glad aanvoelen wanneer u de nagel van uw vinger in de asrichting over het oppervlak beweegt.
3. **Zorg ervoor dat de diameter van de as of de cilinder zich binnen de vereiste tolerantie bevindt (niet meer dan +/- 0,05 mm (0,002") ten opzichte van nominaal).**

Bijvoorbeeld: een as van 44,45 mm (of bijv. 1,750") mag niet groter zijn dan 44,5 mm (of 1,752") of kleiner dan 44,4 mm (of 1,748").

4. Gebruik een micrometer voor het meten van de slingering van de as in het gebied waar de dichtingseenheid geïnstalleerd moet worden. **De afwijking mag niet meer bedragen dan 0,001 mm TIR (totale uitlezing) per millimeter (of 0,001" TIR per inch) van de asdiameter.**
5. Plaats het meetapparaat aan het eind van de as en beweeg de as afwisselend heen en weer in axiale richting voor het meten van de eindspeling. Wanneer de lagers in goede staat verkeren, mag de eindspeling niet groter zijn dan 0,13 mm (0,005") TIR.
6. Bescherm de O-ring van de cilinder door de as te voorzien van een schoon smeermiddel op siliconenbasis. Een voldoende hoeveelheid hiervan wordt bij de dichtingseenheid geleverd.

B. Controleer het oppervlak van de pakingsbus.

1. Het oppervlak van de pakingsbus moet voldoende vlak zijn voor het goed functioneren van de afdichting. Maximale afwijking 3,2 micron (125 micro-inch) AA.
2. Pompen met gedeelde behuizing hebben soms een oneffen rand (verkeerde uitlijning) op het oppervlak van de pakingsbus. Deze oneffenheid dient te worden afgedraaid.
3. Zorg ervoor dat de pakingsbus over de volle lengte schoon is en vrijloopt.
4. Bevestig zo mogelijk de basis van een micrometer op de as en draai de as met de aanwijzer langzaam rond terwijl u de oneffenheden op het pakingsbusoppervlak meet. Een verkeerde uitlijning van de pakingsbus ten opzichte van de as mag niet meer bedragen dan 0,005 mm TIR per millimeter (of 0,005" TIR per inch) van de asdiameter.

Installatie

1. Controleer in het chemicaliënoverzicht of de FKM O-ringen die in deze dichtingseenheid geïnstalleerd zijn, geschikt zijn voor het afdichten van de gebruikte vloeistof. Wanneer het noodzakelijk is het O-ringmateriaal te vervangen, moet de dichtingseenheid aan de hand van de instructies gede-monteerd worden en moeten de O-ringen door ringen van het juiste type worden vervangen. Een extra set ethyleen-propyleen O-ringen wordt bij de dichtingseenheid geleverd.
2. **Voor de kleine dichtingseenheid type 155 (25 tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/cilinder):** De inbusbouten met platte kop (voorzien van een gele stip) houden de sluitring op de juiste plaats. Deze inbuschroeven gaan door de kleinere gaten van de cilinder. **De inbusbouten met platte kop mogen niet worden losgemaakt tijdens de positionering van de dichtingseenheid.** De drie

grippuntstelschroeven naast de inbus-bouten met platte kop drukken op de cilinder. De belastingsconfiguratie van deze schroeven helpt bij het centreren van de cilinder op de as. De drie grip-punt-stelschroeven, verder verwijderd van de inbusbouten met platte kop, gaan door de grotere gaten van de cilinder. Zorg ervoor dat deze schroeven met de cilinder verbonden zijn maar niet door de binnendiameter van de cilinderboring steken.

Voor de grote dichtingseenheid type 155 (groter dan 60 mm [2,5"] as/cilinder):

De inbusbouten met platte kop (voorzien van een gele stip) houden de sluitring op de juiste plaats. Deze inbuschroeven gaan door de kleinere gaten van de cilinder. **De inbusbouten met platte kop mogen niet worden losgemaakt tijdens de positionering van de dichtingseenheid.** De drie gecombineerde bolpunt-/grippuntstelschroeven drukken op de cilinder. De belastingsconfiguratie van deze schroeven helpt bij het centreren van de cilinder op de as. De zes grippuntstelschroeven gaan door de grotere gaten van de cilinder. Zorg ervoor dat deze schroeven met de cilinder verbonden zijn maar niet door de binnendiameter van de cilinderboring steken.

3. **LET OP: Wanneer dichtingseenheid type 155 werkt bij een druk op de pakingsbus die hoger is dan 20 bar (300 psig), of wanneer de as door carboneren is gehard, dient u de drie roestvrijstalen stelschroeven nr. 316, die door de grotere gaten van de cilinder gaan, te vervangen door de gehard stalen stelschroeven die bij de dichtingseenheid worden geleverd.**

4. **Voor de kleine dichtingseenheid type 155 (25 tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/ cilinder):** Bevestiging van de 478 of een ander drukstuk, of het opnieuw bevestigen van de tabs.
- A. Als u type 478 of een ander drukstuk gebruikt in plaats van de tabs, dient u de tabs te verwijderen door de verende tab-borgring te verwijderen, de tabs naar het hart van het naafdrukstuk te drukken en deze vervolgens naar buiten te schuiven. Schuif type 478 of een ander drukstuk over het naafdrukstuk tot het niet verder kan.
- B. Als de tabs opnieuw moeten worden bevestigd
- Plaats de dichtingseenheid met de sluitringzijde omhoog op een horizontaal vlak.
 - Voorzie de onderzijde van de tabveer van een kleine hoeveelheid siliconenvet alvorens deze in een tab te monteren. Hierdoor blijft de veer in het gat zitten. U installeert een tab door de tabveer met behulp van de tab tegen het oppervlak van het naafdrukstuk samen te drukken en de tab te schuiven totdat deze volledig tegen het naafdrukstuk is aangedrukt. Plaats het vereiste aantal tabs, in paren, in de vereiste richting. Er dienen minimaal twee paar tabs te worden toegepast. Wanneer dichtingseenheid type 155 werkt bij een druk op de pakkingsbus die hoger is dan 20 bar (300 psig), dienen er 4 paar tabs te worden gebruikt.
 - Plaats de borgring in de groef van het naafdrukstuk. De borgring voorkomt dat de tabs eraf vallen, maar kan op elk gewenst moment worden verwijderd zonder de werking van de afdichting nadelig te beïnvloeden. Zorg ervoor dat de opening tussen de uiteinden van de borgring zich in één lijn bevindt met het slot in het naafdrukstuk, ten behoeve van de centreerband.

5. Schuif de dichtingseenheid over de as door op de sluitring te drukken.
6. Stel de pomp opnieuw samen en maak de nodige afstellingen aan de as en de aandrijver.
7. Oriënteer de doorspoelaansluiting in de vereiste richting. De poort is vóór het verzenden afgeplugd. Voor het verwijderen van de pluggen is een moment van 33,9 Nm (25 ft-lbs) vereist.
8. Sluit de leidingen niet aan voordat de bouten van het drukstuk zijn vastgezet.
9. Haal de moeren van het drukstuk gelijkmatig aan. **BELANGRIJK: De moeren van het drukstuk dienen te worden vastgezet voordat u de instelschroeven op de as vastzet.**
10. De afdichting is zodanig ontworpen dat de cilinder zichzelf op de as centreert. Door het volgen van de onderstaande procedure voor het vastzetten van de stelschroeven bereikt u een optimaal zelf-centrerend effect.

Voor de kleine dichtingseenheid type 155 (25 tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/ cilinder): Haal de drie grippuntstelschroeven, die zich het dichtst bij de platkopschroeven bevinden, gelijkmatig aan. Zet de drie platkop-inbuschroeven zo nodig vast met de bijgeleverde inbusleutel. Zet vervolgens de drie grippuntstelschroeven, die verder van de platkopschroeven zijn verwijderd, gelijkmatig vast. **Nadat de drie grippuntstelschroeven met de inbusleutel zijn aangehaald, moeten ze met een torsiesleutel worden nagetrokken tot op 5,7 tot 6,8 Nm (50 tot 60 in-lbs).** Trek de centreerband weg en bewaar deze. Als de band na het installeren van de dichtingseenheid verloren is gegaan, kunt u een standaard draadbinder gebruiken van 1,37 mm dik bij 4,75 mm breed (0,054" bij 0,187").

Voor de grote dichtingseenheid type 155 (groter dan 60 mm [2,5"] as/ cilinder): Haal de drie gecombineerde bolpunt-/grippuntstelschroeven gelijkmatig aan. Zet de drie platkop-

inbuschroeven zo nodig vast met de bijgeleverde inbusleutel. Zet vervolgens de zes grippuntstelschroeven gelijkmatig vast. **Nadat de drie grippuntstelschroeven met de inbusleutel zijn aangehaald, moeten ze met een torsiesleutel worden nagetrokken tot op 5,7 tot 6,8 Nm (50 tot 60 in-lbs).** Trek de centreerband weg en bewaar deze. Als de band na het installeren van de dichtingseenheid verloren is gegaan, kunt u een standaard draadbinder gebruiken van 1,73 mm dik bij 7,62 mm breed (0,068" bij 0,300").

11. **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat het drukstuk op de juiste wijze over de cilinder is gecentreerd. U doet dit door de as met de hand te draaien en hierbij te controleren of de dichtingseenheid vrij ronddraait. Wanneer u in de dichtingseenheid contact van metaal-op-metaal hoort, is deze niet juist gecentreerd.

Voor dichtingseenheid 155:

- Begin met de centreerband door het slot van het naafdrukstuk te voeren.
- Zet de drukstukbouten los.
- Zet de stelschroeven los. **(Maak de platkop-inbuschroeven niet los, omdat hierdoor de sluitring van de eenheid loskomt.)**
- Duw de band naar binnen totdat deze de cilinder van de dichtingseenheid volledig omsluit. De band doet dienst als geleiding tussen het naafdrukstuk, de cilinder van de dichtingseenheid en de sluitring.
- Zet de drukstukbouten opnieuw vast.
- Zet de stelschroeven opnieuw vast.
- Verwijder de centreerband.

Wanneer er nog steeds contact van metaal-op-metaal optreedt, dient u de centrering van de pakkingsbus te controleren.

Neem alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen en volg de standaardveiligheidsprocedures alvorens de apparatuur te starten.

LET OP:

Deze instructies zijn van algemene aard. Er wordt verondersteld dat de installateur vertrouwd is met dichtingseenheden en terdege op de hoogte is met de eisen van het bedrijf met betrekking tot het juiste gebruik van mechanische dichtingen. Roep bij twijfel de hulp in van iemand binnen uw bedrijf die vertrouwd is met dichtingen of stel de installatie uit tot er een vertegenwoordiger van de dichtingseenheid beschikbaar is. Voor een geslaagde installatie dienen alle nodige hulpvoorzieningen (verwarming, koeling, doorspoelen) te worden uitgevoerd en alle veiligheidsvoorzieningen te worden toegepast. De besluitvorming hieromtrent berust bij de gebruiker. Het overzicht met chemicaliën dient als algemene referentie en geldt uitsluitend voor deze dichtingseenheid. De beslissing over het toepassen van deze of een andere Chesterton-dichting voor een bepaald doel valt onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

DEMONTAGE (1 - 6) - KLEIN (25 tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/cilinder)

Verwijder, voor dichtingseenheid 155, de tabs, of het drukstuk 478, of een ander drukstuktype, voordat u de dichtingseenheid demonteert. Verwijder de tabs door de verende tab-borgring te verwijderen, de tabs naar het hart van het naafdrukstuk te drukken en deze vervolgens naar buiten te schuiven. Verwijder type 478 of een ander drukstuk door dit eenvoudig van het naafdrukstuk te trekken.



U hebt voor de demontage van de dichtingseenheid de meegeleverde inbussleutels nodig en een O-ringtrekker of paperclip.



Plaats de dichtingseenheid met de sluitringzijde omhoog op een horizontaal vlak. Draai alle schroeven van de cilinder terug. Verwijder de sluitring. Verwijder de centreerband.



Draai de dichtingseenheid om, terwijl u de cilinder en het drukstuk tezamen houdt en hef de roterende eenheid en de cilinder eruit, terwijl u met uw vingers het stationaire pasvlak van het roterende pasvlak scheidt. Draai de vlakken in tegenovergestelde richting wanneer deze zich moeilijk laten scheiden.



Plaats de roterende eenheid en de cilinder naast de drukstukeenheid.



Hef de stationaire eenheid eruit en verwijder de dynamische O-ring.



Verwijder de volgring en de stationaire aandrijving met de veren. Verwijder de veren uit de stationaire aandrijving. Verwijder de roterende eenheid, de O-ring van de roterende eenheid en de O-ring van de as, van de cilinder.

MONTAGE (7 - 14) - KLEIN (25 tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/cilinder)



Voorzie de O-ring voor de binnendiameter van de cilinder met het meegeleverde siliconenvet en installeer deze in de groef aan de binnenzijde van de cilinder. Smeer de roterende O-ring en installeer deze in de groef aan de buitenzijde van de cilinder.



Schuif de roterende eenheid over de cilinder, waarbij u de aandrijftabs in lijn brengt met de roterende sloten. Schuif de roterende eenheid over de O-ring tot deze volledig is aangedrukt. Controleer of de aandrijftabs correct aangrijpen.



Plaats een veer in elk gat van de stationaire aandrijving. Breng een kleine hoeveelheid siliconenvet aan op de onderzijde van elke veer. Hierdoor blijven de veren in de gaten zitten.



Plaats het samengestelde naafdrukstuk met de pakkingzijde omhoog op een horizontaal vlak. Breng de sloten in de stationaire aandrijving in lijn met de tabs in het naafdrukstuk. Schuif de stationaire aandrijving zover naar binnen dat de veren het naafdrukstuk raken. Plaats de volgring in het naafdrukstuk. De ring rust op de stationaire aandrijving totdat de afdichting gecompriemd wordt.



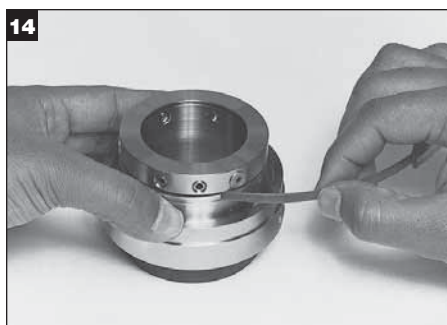
Smeer de dynamische O-ring van de stationaire eenheid. Schuif de O-ring op de stationaire eenheid. Schuif de stationaire eenheid in het naafdrukstuk totdat de eenheid tegen de stationaire aandrijving is aangedrukt. Zorg ervoor dat de aandrijftabs in één lijn liggen met de sloten in de stationaire eenheid.



Veeg de pasvlakken van de stationaire en roterende eenheid schoon met een pluisvrije doek. Plaats het naafdrukstuk met de geïnstalleerde stationaire eenheid op een horizontaal vlak met de stationaire zijde omhoog. Plaats de pakking voor het pakkingbusvlak in het naafdrukstuk. Schuif de cilinder met de geïnstalleerde roterende eenheid naar omlaag in het naafdrukstuk. Pak het naafdrukstuk met de cilinder op en druk deze verder samen totdat de pasvlakken elkaar raken.



Draai de eenheid om en plaats deze met de sluitringzijde van de cilinder omhoog op een horizontaal vlak. Plaats de sluitring over de cilinder en breng de platkop-inbusbouten in lijn met de kleinere gaten, en de grippuntstelschroeven met de grotere. Druk de sluitring omlaag en zet de platkop-inbusbouten en de grippuntstelschroeven vast. Controleer dat de cilinder niet vervormt tijdens het vastzetten van de stelschroeven. Zorg ervoor dat de schroeven niet door de binnendiameter van de cilinderboring steken.

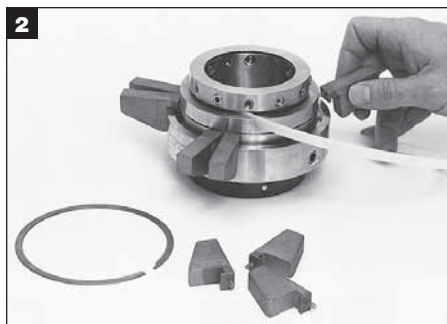


Druk het naafdrukstuk omlaag. Steek de centreerband door het slot van het naafdrukstuk. Duw de band naar binnen totdat deze de cilinder van de dichtingseenheid volledig omsluit. De band doet dienst als geleiding tussen het naafdrukstuk, de cilinder van de dichtingseenheid en de sluitring.

DEMONTAGE (1 - 8) - GROOT (groter dan 60 mm [2,5"] as/cilinder)



U hebt voor de demontage van de dichtingseenheid de meegeleverde inbussleutels nodig en een O-ringtrekker of paperclip.



Verwijder, voor de grote dichtingseenheid 155, de tabs, of het drukstuk 478, of een ander drukstuktype, voordat u de dichtingseenheid demonteert. Verwijder de tabs door de verende tab-borgring te verwijderen, de tabs naar het hart van het naafdrukstuk te drukken en ze vervolgens naar buiten te schuiven. Verwijder type 478 of een ander drukstuk door dit eenvoudig van het naafdrukstuk te trekken.



Plaats de dichtingseenheid met de sluitringzijde naar boven op een horizontaal vlak. Draai alle schroeven van de cilinder terug. Verwijder de sluitring. Verwijder de centreerband.



Draai de dichtingseenheid om, terwijl u de cilinder en het drukstuk tezamen houdt en hef de roterende eenheid en de cilinder eruit, terwijl u met uw vingers het stationaire pasvlak van het roterende pasvlak scheidt.



Plaats de roterende eenheid en de cilinder naast de drukstukeenheid.



Verwijder de roterende eenheid, de O-ring van de roterende eenheid en de O-ring van de as, van de cilinder.



Verwijder de roterende eenheid en de adapter tezamen. Scheid deze en verwijder de dynamische O-ring.



Verwijder de stationaire aandrijving met de veren. Verwijder de statische O-ring uit de binnenzijde van het naafdrukstuk. Verwijder de veren uit de stationaire aandrijving.

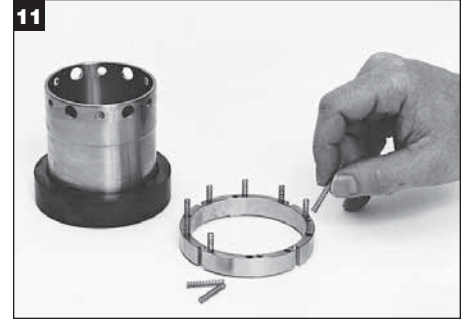
MONTAGE (9 - 19) - GROOT (groter dan 60 mm [2,5"] as/cilinder)



Voorzie de O-ring voor de binnendiameter van de cilinder met het meegeleverde siliconenvet en installeer deze in de groef aan de binnenzijde van de cilinder. Smeer de roterende O-ring en installeer deze in de groef aan de buitenzijde van de cilinder.



Schuif de roterende eenheid over de cilinder, waarbij u de aandrijftabs in lijn brengt met de roterende sloten. Schuif de roterende eenheid over de O-ring tot deze volledig is aangedrukt. Controleer of de aandrijftabs correct aangrijpen.



Plaats een veer in elk gat van de stationaire aandrijving. Breng een kleine hoeveelheid siliconenvet aan op de onderzijde van elke veer. Hierdoor blijven de veren in de gaten zitten.



Plaats het samengestelde naafdrukstuk met de pakkingzijde omhoog op een horizontaal vlak. Smeer de statische O-ring en installeer deze in het naafdrukstuk. Breng de sloten in de stationaire aandrijving in lijn met de tabs in het naafdrukstuk. Schuif de stationaire aandrijving zover naar binnen totdat de veren het naafdrukstuk raken. Plaats de volgring in het naafdrukstuk.



Smeer de dynamische O-ring van de stationaire eenheid en schuif deze in de groef aan de binnenzijde van de adapter. Plaats de stationaire eenheid met het pasvlak omlaag op een horizontaal vlak en druk de adapter erop.



Schuif de samengestelde stationaire eenheid met de adapter in het naafdrukstuk totdat de eenheid tegen de stationaire aandrijving is aangedrukt. Zorg ervoor dat de aandrijftabs in één lijn liggen met de sloten in de stationaire eenheid.

MONTAGE (9 - 19) – GROOT (groter dan 60 mm [2,5"] as/cilinder)



Veeg de pasvlakken van de stationaire en roterende eenheid schoon met een pluisvrije doek. Plaats het naafdrukstuk met de geïnstalleerde stationaire eenheid op een horizontaal vlak met de stationaire zijde omhoog. Plaats de pakking voor het pakkingsbusvlak in het naafdrukstuk.



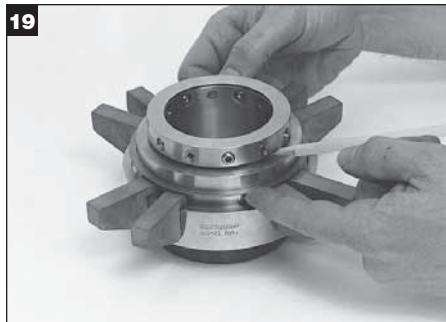
Schuif de cilinder met de geïnstalleerde roterende eenheid naar omlaag in het naafdrukstuk. Pak het naafdrukstuk met de cilinder op en druk deze verder samen totdat de pasvlakken elkaar raken.



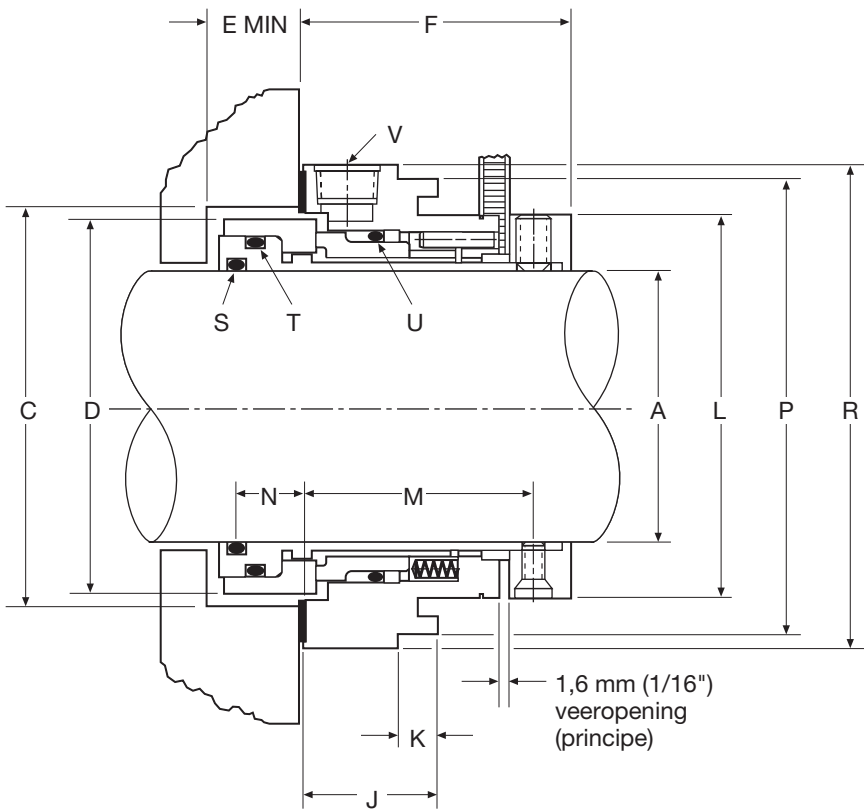
Druk het naafdrukstuk omlaag. Steek de centreerband door het slot van het naafdrukstuk. Duw de band naar binnen totdat deze de cilinder van de dichtingseenheid volledig omsluit. De band doet dienst als geleiding tussen het naafdrukstuk, de cilinder van de dichtingseenheid en de sluitring.



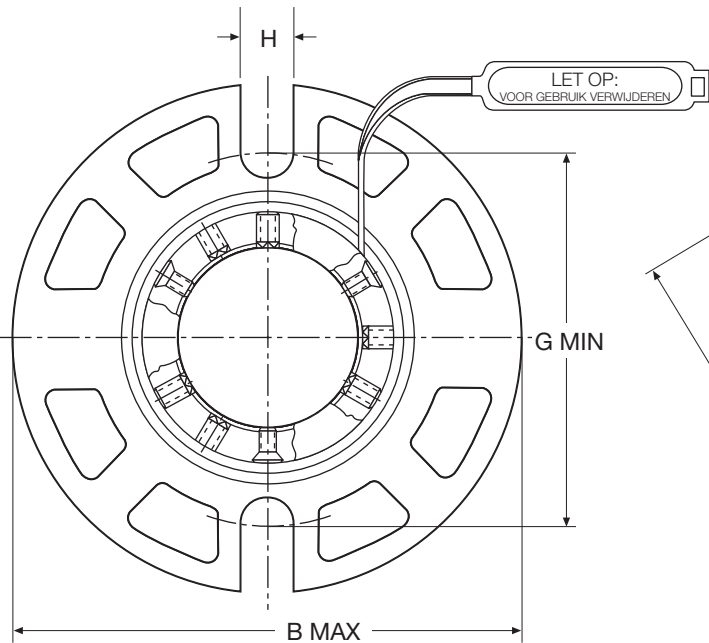
Draai de eenheid om en plaats deze met de sluitringzijde van de cilinder omhoog op een horizontaal vlak. Plaats de sluitring over de cilinder en breng de platkop-inbusbouten en de gecombineerde bolpunt-/grippuntstelschroeven in lijn met de kleinere gaten. Breng tevens de grippuntstelschroeven in lijn met de grotere gaten. Druk de sluitring omlaag en zet de platkop-inbusbouten, de gecombineerde bolpunt-/grippuntstelschroeven en de grippuntstelschroeven vast. Controleer dat de cilinder niet vervormt tijdens het vastzetten van de stelschroeven. Zorg ervoor dat de schroeven niet door de binnendiameter van de cilinderboring steken.



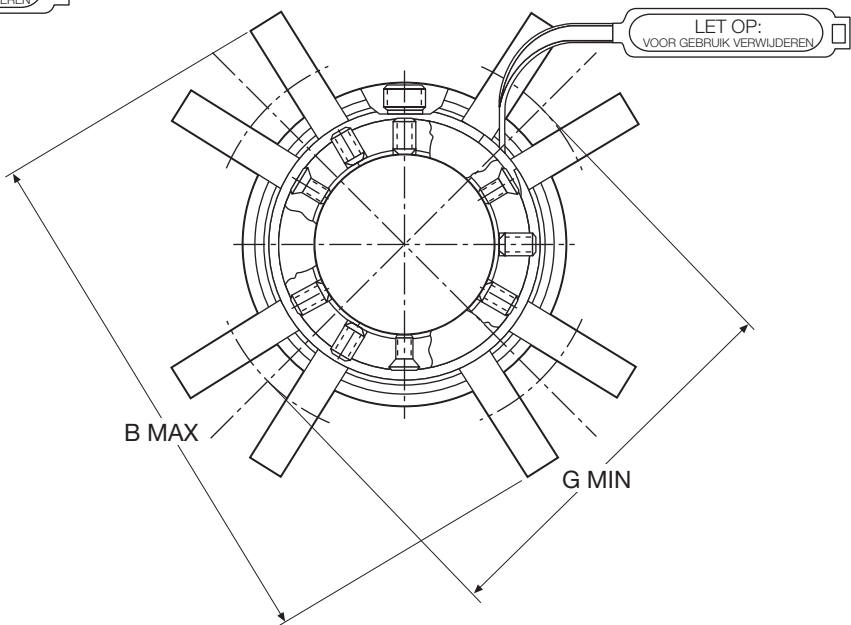
Plaats de tabs opnieuw door deze naar het hart van het naafdrukstuk te duwen en ze er vervolgens in te schuiven. Installeer de verende borgring opnieuw. De assemblage is hiermee voltooid.



DRUKSTUK 478



TABS



MAATVOERINGSGEGEVENS (INCH) - KLEIN

AS- MAAT A	REF. NR.	B MAX TABS	B MAX 478	PAKKINGSBUS- BORING		D	E MIN	F	G MIN TABS			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	DRUK- STUK 478	NPT MAAT V
				C MIN	C MAX				3/8" BOUTEN	1/2" BOUTEN	5/8" BOUTEN	3/8" BOUTEN	1/2" BOUTEN	5/8" BOUTEN													
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"

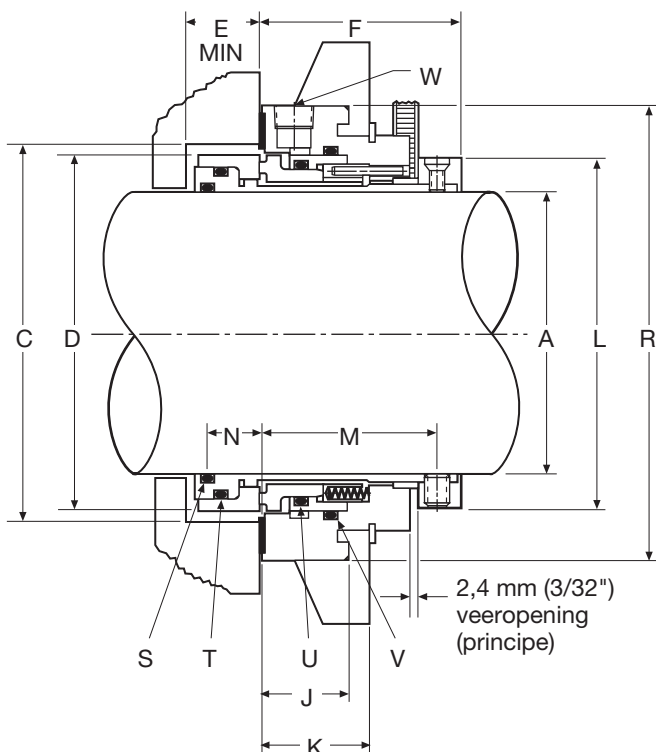
MAATVOERINGSGEGEVENS (METRISCH) - KLEIN

AS- MAAT A	B MAX TABS	B MAX 478	PAKKINGSBUS- BORING		D	E MIN	F	G MIN TABS			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	DRUK- STUK 478	NPT MAAT V
			C MIN	C MAX				8 mm BOUTEN	10 mm BOUTEN	12 mm BOUTEN	8 mm BOUTEN	10 mm BOUTEN	12 mm BOUTEN													
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"

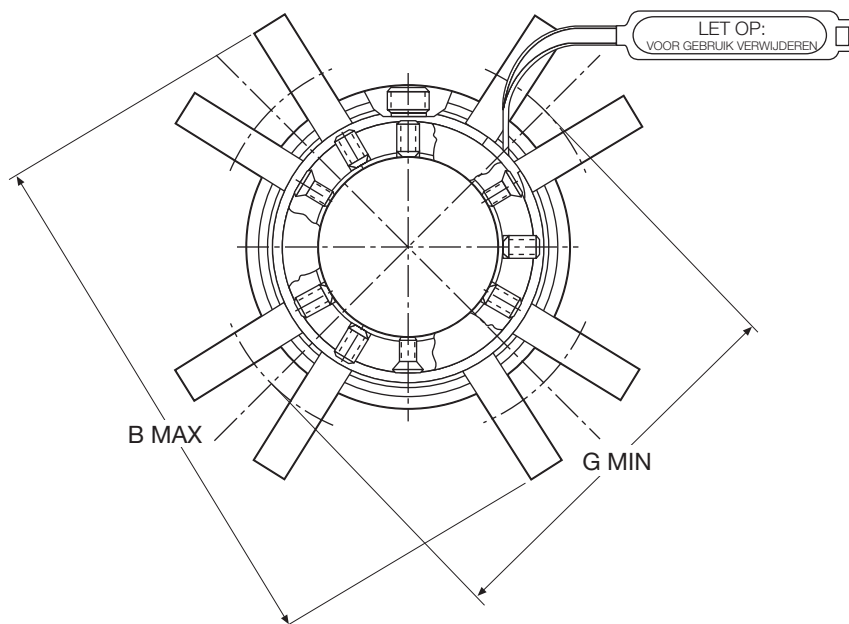
VERKLARING (tekeningen en diagrammen)

- A – Asafmeting
- B – Maximale diameter drukstuktabs
- C – Binnendiameter pakkingsbus
- D – Diameter dichting in pakkingsbus
- E – Minimale pakkingsbusdiepte
- F – Uitgaande lengte van de dichting
- G – Minimale boutencirkel per boutafmeting
- H – Gatbreedte
- J – Flensbreedte van het naafdrukstuk
- K – Gatbreedte van het naafdrukstuk
- L – Sluiringdiameter
- M – Afstand van pakkingsbusvlak tot stelschroeven
- N – Afstand van pakkingsbusvlak tot O-ring van de as
- P – Gatdiameter van het naafdrukstuk
- R – Diameter van het naafdrukstuk
- S – O-ring van de as
- T – Roterende O-ring
- U – Stationaire O-ring
- V – NPT-maat

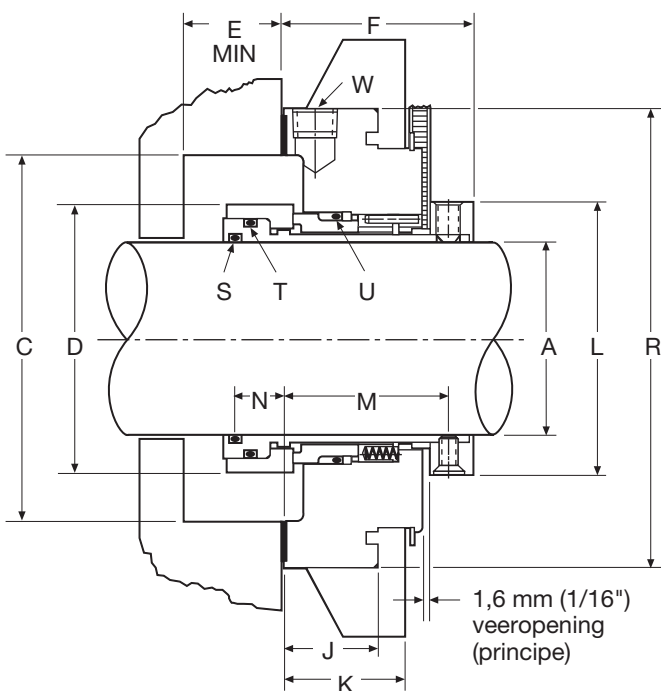
GROOT



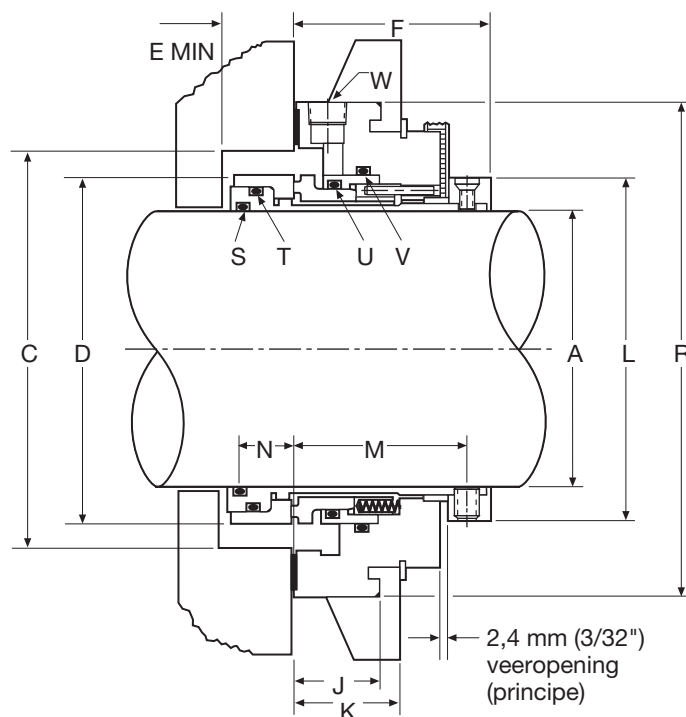
TABS



OVERMAAT - KLEIN
(28,7 mm tot 63,5 mm [1,13" tot 2,50"] as/cilinder)



OVERMAAT - GROOT
(66,8 mm tot 120,7 mm [2,63" tot 4,75"] as/cilinder)



MAATVOERINGSGEGEVENS (INCH) - GROOT

AS- MAAT A	REF. NR.	B MAX	PAKKINGSBUS- BORING		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGEN				NPT MAAT W
			C MIN	C MAX				1/2" BOUTEN	5/8" BOUTEN	3/4" BOUTEN							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"

MAATVOERINGSGEGEVENS (METRISCH) - GROOT

AS- MAAT A	B MAX	PAKKINGSBUS- BORING		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGEN				NPT MAAT W
		C MIN	C MAX				10 mm BOUTEN	12 mm BOUTEN	16 mm BOUTEN							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"

MAATVOERINGSGEGEVENS (INCH) - OVERMAAT

AS- MAAT A	REF. REF.NR.	B MAX	PAKKINGSBUS- BORING		D	E MIN	F	G MIN					J	K	L	M	N	R	O-RINGEN				NPT MAAT W
			C MIN	C MAX				3/8" BOUTEN	1/2" BOUTEN	5/8" BOUTEN	3/4" BOUTEN	7/8" BOUTEN							S	T	U	V	
1.125	9	5.29	2.50	2.75	1.820	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	2.070	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	2.440	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	2.570	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	2.820	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	3.190	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"

VERKLARING (tekeningen en diagrammen)

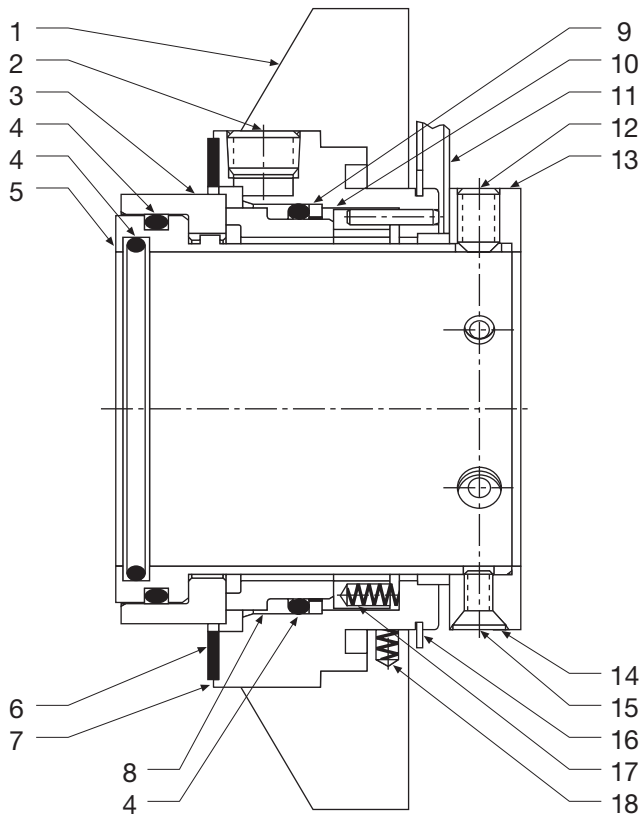
A – Asafmeting
 B – Maximale diameter drukstuktabs
 C – Binnendiameter pakkingsbus
 D – Diameter dichting in pakkingsbus
 E – Minimale pakkingsbusdiepte
 F – Uitgaande lengte van de dichting
 G – Minimale boutencirkel per boutafmeting
 J – Flensbreedte van het naafstuk
 K – Afstand van pakkingsbusvlak tot achterzijde tab
 L – Sluitringdiameter

M – Afstand van pakkingsbusvlak tot stelschroeven
 N – Afstand van pakkingsbusvlak tot O-ring van de as
 R – Diameter van het naafstuk
 S – O-ring van de as
 T – Roterende O-ring
 U – Stationaire O-ring
 V – O-ring van het drukstuk
 (uitsluitend voor grote en grote overmaatse
 dichtingseenheden)
 W – NPT-maat

IDENTIFICATIE VAN DE ONDERDELEN

KLEIN

(25 mm tot 60 mm [1" tot 2,5"] as/cilinder)

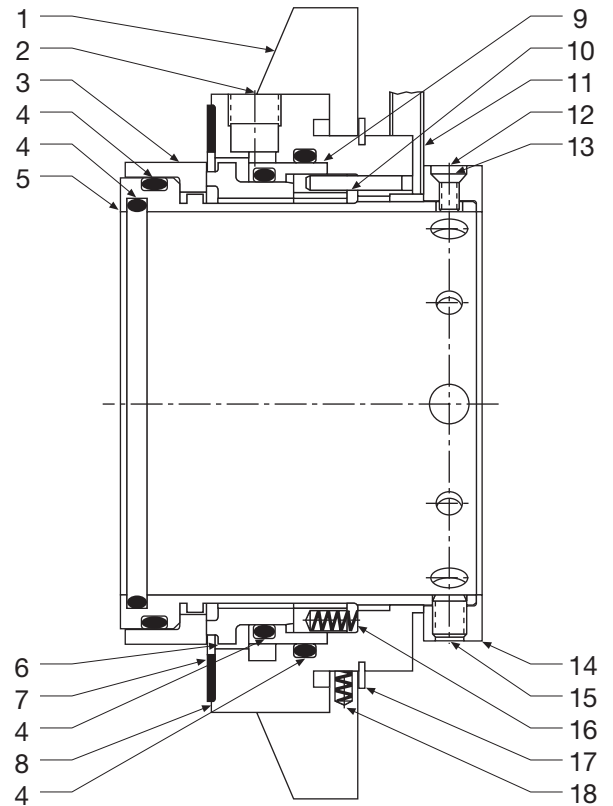


VERKLARING

- | | |
|-------------------------------|------------------------------|
| 1 – Bouttab | 10 – Stationaire aandrijving |
| 2 – Leidingplug | 11 – Centreeband |
| 3 – Roterende dichtingsring | 12 – Grippuntstelschroef |
| 4 – O-ring | 13 – Sluitring |
| 5 – Cilinder | 14 – Stip |
| 6 – Pakking | 15 – Platkop-inbusbout |
| 7 – Naafdrukstukeenheid | 16 – Borgring |
| 8 – Stationaire dichtingsring | 17 – Veer |
| 9 – Volgring | 18 – Bouttabveer |

GROOT

(groter dan 60 mm [2,5"] as/cilinder)



VERKLARING

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1 – Bouttab | 11 – Centreeband |
| 2 – Leidingplug | 12 – Platkop-inbusbout |
| 3 – Roterende dichtingsring | 13 – Stip |
| 4 – O-ring | 14 – Sluitring |
| 5 – Cilinder | 15 – Grippuntstelschroef
1/4 bolpuntstelschroef
(niet afgebeeld) |
| 6 – Stationaire dichtingsring | 16 – Veer |
| 7 – Pakking | 17 – Borgring |
| 8 – Naafdrukstukeenheid | 18 – Bouttabveer |
| 9 – Adapter | |
| 10 – Stationaire aandrijving | |

155 is een handelsmerk van A. W. Chesterton Company.



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

© A.W. Chesterton Company, 2014. Alle rettigheder forbeholdes.
® Registreret varemærke, der ejes af og er under licens til
A.W. Chesterton Company i USA og andre lande.

ISO certifikater findes på www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. D71379 REV. 5
155 CARTRIDGE SINGLE SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS - DUTCH

PRINTED IN USA 04/14