

155™

ENKEL KASSETTETNING

INSTALLERING AV TETNINGEN

Klargjøring

Bestem om pumpen er i god stand.

A. Sjekk aksel eller hylse.

1. Fjern alle skarpe kanter særlig i områder der O-ringene monteres. Dekk gjenger og kilesporspalter med tynn tape for å unngå å kutte O-ringene. Avstanden fra overflaten på pakkboksen til midten av O-ringens spor er omtrent 12 mm (0,47"). For akselstørrelser større enn 60 mm (2,5"), er denne avstanden 17 mm (0,68").
2. Akselfinishen bør ikke være ruere enn 0,8 mikron (32 microinches) AA. Den skal føles jevn hvis du lar en negl gli langs akselen.
3. **Forsikre deg om at diameteren på akselen eller hylsen er innenfor toleranse (ikke mer enn +/- 0,05 mm [0,002"]).**
Eksempel: En 44,45 mm (1,750") aksel kan ikke være større enn 44,50 mm (1,752") eller mindre enn 44,40 mm (1,748").

4. Bruk måleuret for å måle akselens retthet i området hvor tetningen skal installeres. **Avlesninger må ikke overstige 0,001 mm TIR pr. millimeter (0,001" TIR pr. tomme) for hver akseldiameter.**
5. Plasser måleuret på enden av akselen og veksle mellom å trekke og skyve akselen i akseretningen slik at slark kan måles. Hvis lageret er i god stand bør slark ikke overstige 0,13 mm (0,005") TIR.
6. Beskytt hylsens O-ring ved å smøre akselen med et rent silikonsmøremiddel. Det følger en passende mengde med tetningen.

B. Sjekk pakkboksmunningen.

1. Pakkboksmunningen må være glatt nok til at pakningen kan tette; maksimalt 3,2 mikron (125 microtommer) AA.
2. Delte pumper vil noen ganger forårsake at det blir et trinn (skjev innstilling) på overflaten på pakkboksen. Dette trinnet må bearbeides til det er flatt.
3. Vær sikker på at pakkboksen er ren og fri langs hele lengden.
4. Hvis mulig, fest sokkelen på måleuret på akselen og roter akselen og måleren sakte mens du avleser rettheten til pakkboksmunningen. Skjevhet av pakkboksmunningen i relasjon til akselen bør ikke overstige 0,005 mm TIR pr. millimeter (0,005 TIR pr. tomme) av akseldiameter.

Installering

1. Sjekk den kjemiske listen for å bestemme om O-ringene av FKM som er installert i denne tetningen er kompatible med væsken som tettes. Hvis det blir nødvendig å endre O-ringens materiale må tetningen demonteres slik det vises i instruksene og erstattes med passende O-ringer. Et ekstra sett med O-ringer av Etylenpropylen leveres med tetningen.
2. **For 155 liten tetning (25 mm til 60 mm [1" til 2,5"] aksle/hylse):** De flathodete pipenøkkelskruene (dekket med gule prikker) holder låseringen på plass. Disse pipenøkkelskruene går gjennom de mindre hullene på hylsen. **De flathodete pipenøkkelskruene må ikke løsnes når tetningen settes på plass.** De tre hulende skruene som er ved siden av de flathodete pipenøkkelskruene presser på hylsen.

Den måten de settes inn på hjelper til med å sentrere hylsen på akselen. De tre hulende skruene, som er lengre unna de flathodete pipenøkkelskruene, går gjennom de større hullene på hylsen. Pass på at disse går inn i hylsen men ikke stikker frem i I.D. boringen.

For 155 stor tetning (større enn 60 mm [2,5"] aksel/hylse):

De flathodete pipenøkkelskruene (dekket med gule prikker) holder låseringen på plass. Disse pipenøkkelskruene går gjennom de mindre hullene på hylsen. **De flathodete pipenøkkelskruene må ikke løsnes når tetningen settes på plass.** De tre hybride hake/hulende skruene som er ved siden av de flathodete pipenøkkelskruene presser på hylsen. Den måten de settes inn på hjelper til med å sentrere hylsen på akselen. De seks hulende skruene, som er lengre unna de flathodete pipenøkkelskruene, går gjennom de større hullene på hylsen. Pass på at disse går inn i hylsen men ikke stikker frem i I.D. boringen.

3. **ADVARSEL: Hvis tetningen 155 er i drift med et pakkbokstrykk på over 20 bar (300 psig) eller hvis akselen er overflateherdet, erstatt de tre 316 settskruene av rustfritt stål som går gjennom de større hullene på hylsen med settskruer av herdet stål som leveres med tetningen.**
4. **For 155 liten tetning (25 mm til 60 mm [1" til 2,5"] aksel/hylse):** Ved påsetting av 478 eller noen annen gland eller påsetting av tappene.
 - A. Når 478 eller noen annen gland brukes istedenfor tappene må tappene fjernes ved å fjerne fjæringen som holder tappen og presse tappene mot midten av navglandene til den bunner ut.

- B. Hvis tappene må settes på igjen.
- Plasser tetningen med låseringsiden opp, på en flate.
 - Når en tappfjær installeres i en tapp må en liten del med silikonsmørefett påføres på bunnen av fjæren. Dette vil hjelpe fjæren til å holde seg i hullet. For å installere en tapp, press tappfjæren sammen ved å trykke tappen mot navgladens overflate og la tappen gli til den bunner ut på navglandens. Plasser ønsket antall med tapper, i par, orientert som nødvendig. Et minimum på to par med tapper må brukes. Når tetningen 155 er i drift ved et pakkbokstrykk på over 20 bar (300 psig) må fire par med tapper brukes.
 - Sett i låseringen i sporet til navglandens. Låseringen vil forhindre at tappene faller av, men kan fjernes når som helst uten at det har virkning på tetningen ytelse. Pass på at avstanden mellom endene på fjæringen er rettet inn med sporet for sentreringsstroppen i navglandens.
5. La tetningen gli på akselen ved å trykke på låseringen.
6. Monter pumpen og gjør nødvendige innstillinger på akselen og løpehjulet.
7. Orienter spylekoblingen mot ønsket posisjon. Utgangen er tettet før transport. Fjerning av pluggen krever et moment på 33,9 Mn (25 ft-lbs.)
8. Koblinger av rør må ikke gjøres før pakkboksboltene er tilskrudd.
9. Skru til pakkboksmutterene jevnt. **VIKTIG: Pakkboksmutterene må tilskrues før settskruene skrues på akselen.**
10. Tetningen har blitt utformet slik at den kan hjelpe til med selvsentring av hylsen på akselen. Ved å følge tilskruingsprosedyren av settskruene som beskrevet under, vil man oppnå maksimal mulig selvsentring.
- For 155 liten tetning (25 mm til 60 mm [1" til 2,5"] aksle/hylse):** Skru til jevnt de tre hulende settskruene som er nærmere de flathodete skruene. Hvis nødvendig, skru til de tre flathodete pipenøkelskruene med sekskantnøkkelen som følger med. Skru så til de tre hulende settskruene som er lengre unna de flathodete skruene. **Etter at de tre hulende skruene er skrudd til med sekskantnøkkelen må de skrues med en momentnøkkel til 5,7-6,8 Mn (50-60 lbs. - tomme).** Trekk ut sentreringsstroppen og spar på stroppen. Hvis stroppen går tapt etter installeringen kan en standard wire, 1,37 mm ganger 4,75 mm tykk (0,054" ganger 0,187" bred), brukes.
- For 155 stor tetning (større enn 60 mm [2,5"] aksel/hylse):** Skru til jevnt de tre hybride hake/hulende settskruene som er nærmere de flathodete skruene. Hvis nødvendig, skru til de seks flathodete pipenøkelskruene med sekskantnøkkelen som følger med. Skru så til jevnt de seks hulende settskruene. **Etter at de tre hulende skruene er skrudd til med sekskantnøkkelen må de skrues med en momentnøkkel til 5,7-6,8 Mn (50-60 lbs. - inch).** Trekk ut sentreringsstroppen og spar på stroppen. Hvis stroppen går tapt etter installeringen kan en standard wire, 1,73 mm ganger 7,62 mm tykk (0,068" ganger 0,300" bred), brukes.
11. **VIKTIG:** Det er viktig å forsikre seg om at glanden er sentrert ordentlig på hylsen. Vri akselen for hånd for å forsikre deg om at tetningen dreier seg fritt. Hvis du hører at metall har kontakt med metall inne i tetningen, er den ikke riktig sentrert.

For tetning 155:

- Sett i sentreringsstroppen gjennom spalten i navglandens.
- Løsne på glandboltene.
- Løsne settskruene. **(Ikke løsne på de flathodete pipenøkelskruene siden dette vil gjøre at låseringen kan falle av.)**
- Trykk inn stroppen til den fullstendig er omsluttet tetningshylsen. Den vil gå mellom navglandens, tetningshylsen og låseringen.
- Skru glandboltene til igjen.
- Skru settskruene til igjen.
- Fjern sentreringsstroppen.

Hvis metall fortsatt har kontakt med metall må sentreringen av pakkboksen sjekkes.

Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsprosedyrer før utstyret startes.

ADVARSLER

Disse instruksene er generelle. Det antas at den som installerer kjenner godt til tetninger og særlig til kravene i fabrikken når det gjelder vellykket bruk av mekaniske tetninger. Hvis du er i tvil, hent assistanse hos noen i fabrikken som kjenner til tetninger, eller forsink installeringen til en tetningsrepresentant er tilgjengelig. Alle nødvendige ekstra innretninger må brukes for å få en vellykket drift (oppvarming, avkjøling, spyling) såvel som sikkerhetsutstyr. Disse avgjørelsene må tas av brukeren. Den kjemiske listen er ment som en generell referanse kun for denne tetningen. En beslutning om å bruke denne tetningen eller noen annen tetning fra Chesterton i en spesiell tjeneste, er kundens ansvar.

DEMONTERING (1-6) LITEN (25 mm til 60 mm [1" til 2,5"] aksel/hylse)

For tetning 155, fjern tappene eller 478 eller en annen gland før demontering av tetningen. Tappene må fjernes ved å fjerne fjæringen som holder tappene og ved å presse tappene mot midten av navglandene og så la dem gli ut. 478 eller en annen gland kan fjernes ved å trekke glanden vekk fra navglandene.



Du trenger sekskantnøkkelen som kom med tetningen og en O-ringuttager eller binders for å demontere tetningen.



Plasser tetningen med låseringsiden opp på en flate. Skru ut alle skruene fra hylsen. Fjern låseringen. Fjern sentreringsstroppen.



Mens du holder hylsen og glanden sammen, snu tetningsmontasjen over og løft ut den roterende og hylsen og separer den stasjonære flaten fra den roterende flaten med fingrene. Snu flatene i motsatt retning hvis det blir vanskelig å separere dem.



Plasser den roterende og hylsen ved siden av glandmontasjen.



Løft ut den stasjonære og fjern den dynamiske O-ringen.



Fjern den ekstra pakningen og stasjonært driv med fjærer. Fjern fjærene fra stasjonært driv. Fjern roterende, roterende O-ring og akselens O-ring fra hylsen.

MONTERING (7-14) LITEN (25 mm til 60 mm [1" til 2,5"] aksel/hylse)



Smør O-ringens hylse ID med silikon-smørefett som følger med og installer den i hylsens ID spor. Smør roterende O-ring og installer den i hylsens OD O-ringspor.



La den roterende gli på hylsen og rett inn drivtappene mot de roterende spaltene. La de roterende gli over O-ring til den når bunnen. Sjekk for å forsikre deg om at drivtappene er satt i riktig.



Plasser en fjær i hver av de stasjonære drivene. En liten mengde med silikon-smørefett kan påføres bunnen av hver fjær. Dette vil hjelpe fjærene til å forbli i hullene.



Plasser navglandmonstasjen med pakningssiden opp på en flate. Rett i spaltene i det stasjonære drivet med tappene i navglanden. La det stasjonære drivet gli inn til fjærene berører navglanden. Plasser den ekstra pakningen i navglanden. Den vil ligge på det stasjonære drivet til tetningen blir trykket sammen.



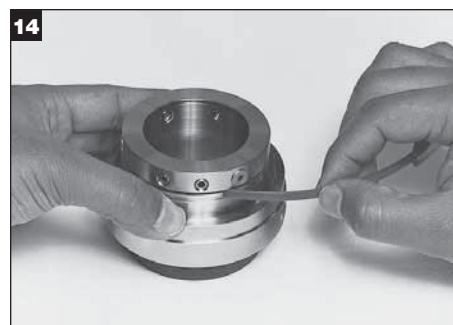
Smør den dynamiske O-ring så den er klar for den stasjonære. La O-ring gli på den stasjonære. La den stasjonære gli på navglanden til den kommer inn på det stasjonære drivet. Pass på at drivtappene er rettet inn med de stasjonære spaltene.



Tørk av de stasjonære og roterende flatene med en støvfri klut. Plasser navglanden med den stasjonære installert med den stasjonære siden opp, på en flate. Plasser pakkbokspakningen i navglanden. La hylsen, med den roterende installert, gli nedover inn i navglanden. Plukk opp navglanden av hylsen og fortsett med å trykke dem sammen til flatene berører hverandre.



Snu montasjen over og plasser den med låseringsiden av hylsen opp på en flate. Plasser låseringen over hylsen mens du retter inn de flate pipenøkkelskruene med de mindre hullene og de hulende settskruene med de større hullene. Trykk ned på låseringen og skru til de flathodete pipenøkkelskruene og de hulende settskruene. Pass på hylsen ikke blir deformert mens du skrur til settskruene. Pass på at skruene ikke stikker frem i hylsens I.D. boring.

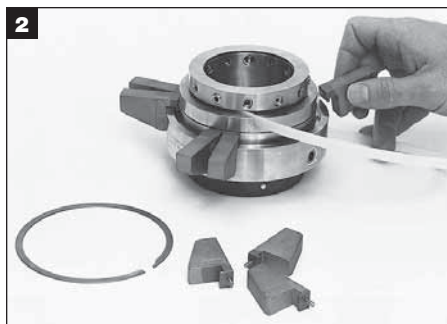


Press ned på navglanden og trykk sentreringsstroppen gjennom spalten i navglanden. trykk på stroppen til den fullstendig omfatter tetningshylsen. Den vil gå mellom navglanden, tetningshylsen og låseringen.

DEMONTERING (1-8) - STOR (større enn 60 mm [2,5"] aksel/hylse)



Du trenger sekskantnøkkelen som kom med tetningen og en O-ringuttager eller binders for å demontere tetningen.



For stor tetning 155, fjern tappene eller 478 eller en annen gland før demontering av tetningen. Tappene må fjernes ved å fjerne fjæringen som holder tappene og ved å presse tappene mot midten av navglandene og så la dem gli ut. 478 eller en annen gland kan fjernes ved å trekke glanden vekk fra navglandene.



Plasser tetningen med låseringsiden opp på en flate. Skru ut alle skruene fra hylsen. Fjern låseringen. Fjern sentreringsstroppen.



Mens du holder hylsen og glanden sammen, snu tetningsmontasjen over og løft ut den roterende og hylsen og separer den stasjonære flaten fra den roterende flaten med fingrene.



Plasser den roterende og hylsen ved siden av glandmonstasjonen.



Fjern den roterende, roterende O-ring og hylsens O-ring fra hylsen.



Fjern den stasjonære og adapteren samtidig. Separer dem og fjern den dynamiske O-ringen.



Fjern stasjonært driv med fjærer. Fjern statisk O-ring fra innsiden av navglandene. Fjern fjærene fra stasjonært driv.

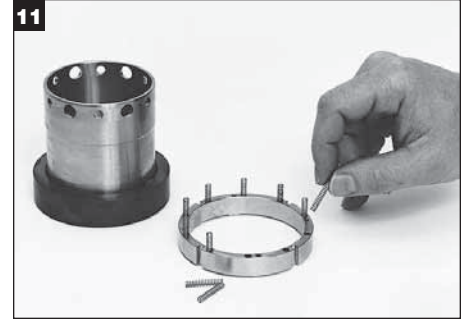
MONTERING (9-19) - STOR (større enn 60 mm [2,5"] aksel/hylse)



Smør O-ringens hylse ID med silikon-smørefett som følger med og installer den i hylsens ID spor. Smør roterende O-ring og installer den i hylsens OD O-ringspor.



La den roterende gli på hylsen og rett inn drivtappene mot de roterende spaltene. La de roterende gli over O-ring til den når bunnen. Sjekk for å forsikre deg om at drivtappene er satt i riktig.



Plasser en fjær i hver av de stasjonære drivene. En liten mengde med silikon-smørefett kan påføres bunnen av hver fjær. Dette vil hjelpe fjærene til å forbli i hullene.



Plasser navglandmonstasjen med pakningssiden opp på en flate. Smør den statiske O-ring og monter den i navglanden. Rett i spaltene i det stasjonære drivet med tappene i navglanden. La det stasjonære drivet gli inn til fjærene berører navglanden. Plasser den ekstra pakningen i navglanden.



Smør den dynamiske O-ring så den er klar for den stasjonære og la den gli inn i adapterens I.D. spor. Plasser den stasjonære opp ned på en flate og trykk adapteren på den stasjonære.



La den stasjonære og adaptermontasjen gli på navglanden til den kommer inn på det stasjonære drivet. Pass på at drivtappene er rettet inn med de stasjonære spaltene.

MONTERING (9-19) - STOR (større enn 60 mm [2,5"] aksel/hylse)



Tørk av de stasjonære og roterende flatene med en støvfri klut. Plasser navglanden med den stasjonære installert med den stasjonære siden opp, på en flate. Plasser pakkbokspakningen i navglanden.



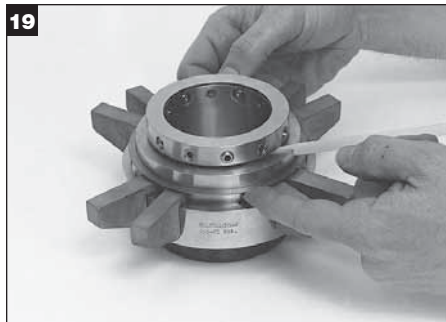
La hylsen, med den roterende installert, gli nedover inn i navglanden. Plukk opp navglanden av hylsen og fortsett med å trykke dem sammen til flatene berører hverandre.



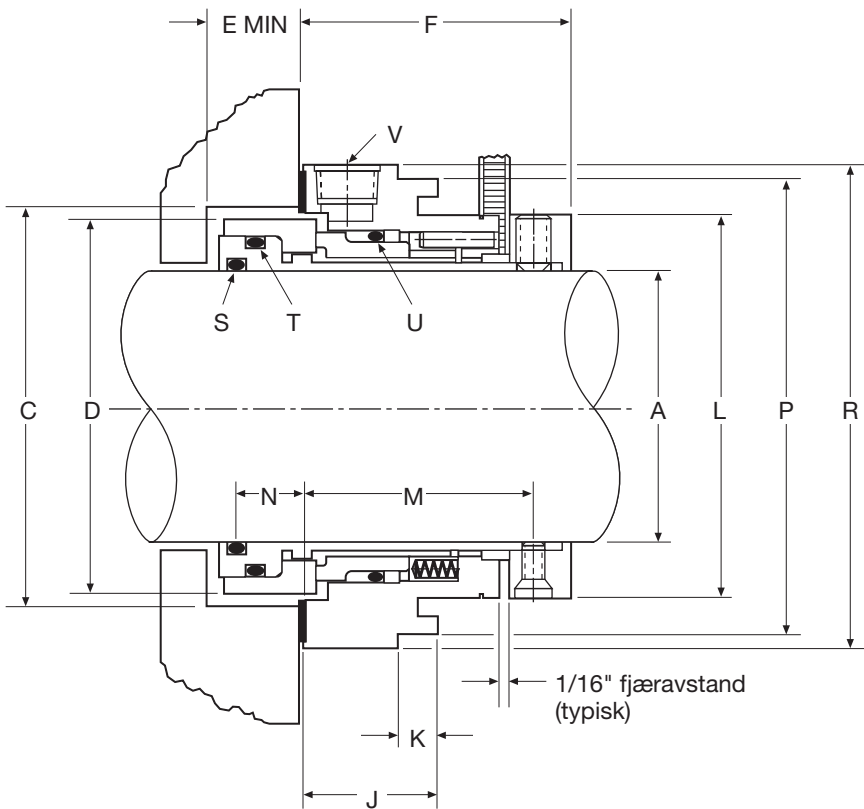
Press ned på navglanden og trykk sentreringsstroppen gjennom spalten i navglanden. Trykk på stroppen til den fullstendig omfatter tetningshylsen. Den vil gå mellom navglanden, tetningshylsen og låseringen.



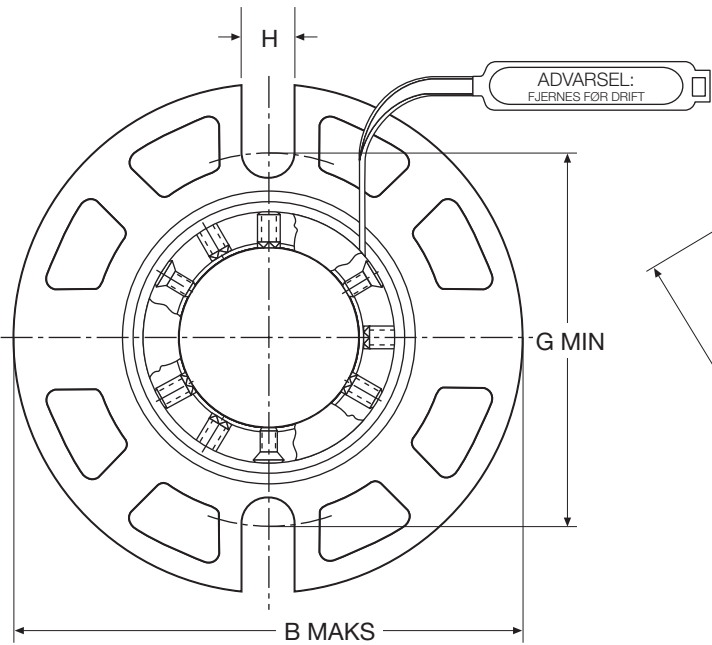
Snu montasjen over og plasser den med låseringsiden av hylsen opp på en flate. Plasser låseringen over hylsen mens du retter inn de flate pipenøkkelskruene og hybride hake/hulende settskruene med de mindre hullene. Rett også inn og de hulende settskruene med de større hullene. Trykk ned på låseringen og skru til de flathodete pipenøkkelskruene, hybride hake/hulende settskruene og de hulende settskruene. Pass på hylsen ikke blir deformert mens du skrur til settskruene. Pass på at skruene ikke stikker frem i hylsens I.D. boring.



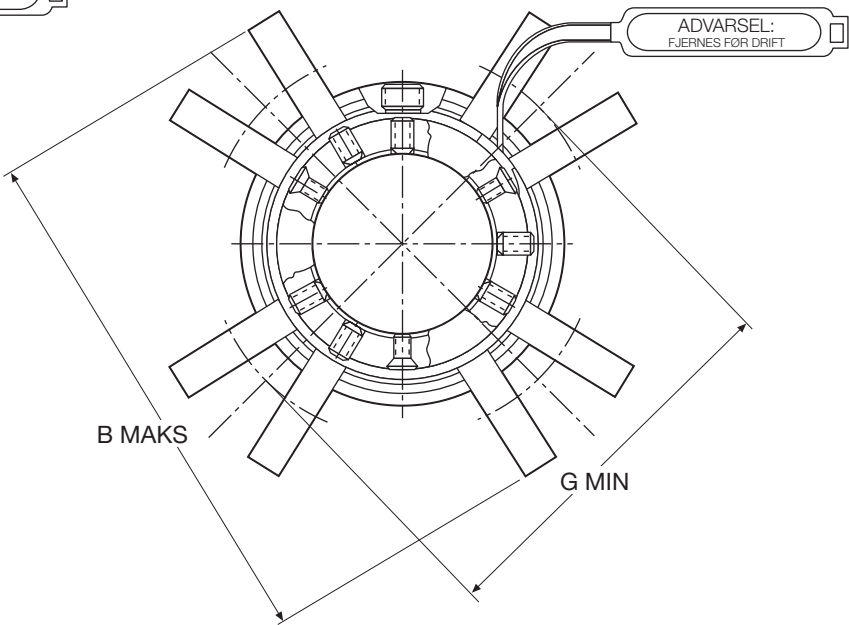
Sett tappene tilbake ved å presse tappene mot midten av navglanden og så la dem gli inn. Gjeninstaller fjæringen for å holde på tappene. Monteringen er nå ferdig.



GLAND 478



TAPPER



MÅLDATA (TOMMER) - SMÅ

AKSEL-STØR-RELSE A	LINJE STØR-RELSE	B MAKS TAPPER	B MAKS 478	PAKKBOKS-BORING		D	E MIN	F	G MIN TAPPER			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	GLAND 478	NPT STØR-RELSE V
				C MIN	C MAKS				3/8" BOLTER	1/2" BOLTER	5/8" BOLTER	3/8" BOLTER	1/2" BOLTER	5/8" BOLTER													
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"

MÅLDATA (METRISK) - SMÅ

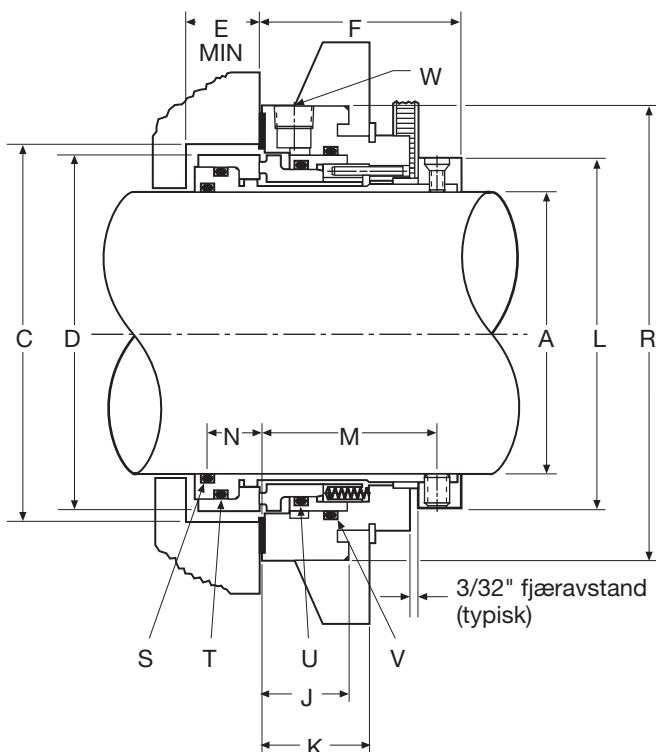
AKSEL-STØR-RELSE A	B MAKS TAPPER	B MAKS 478	PAKKBOKS-BORING		D	E MIN	F	G MIN TAPPER			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	GLAND 478	NPT STØR-RELSE V
			C MIN	C MAKS				8 mm BOLTER	10 mm BOLTER	12 mm BOLTER	8 mm BOLTER	10 mm BOLTER	12 mm BOLTER													
25	118	108	44	51	43	16	48	70	72	74	71	73	—	11	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"

NØKKEL (tegninger og diagram)

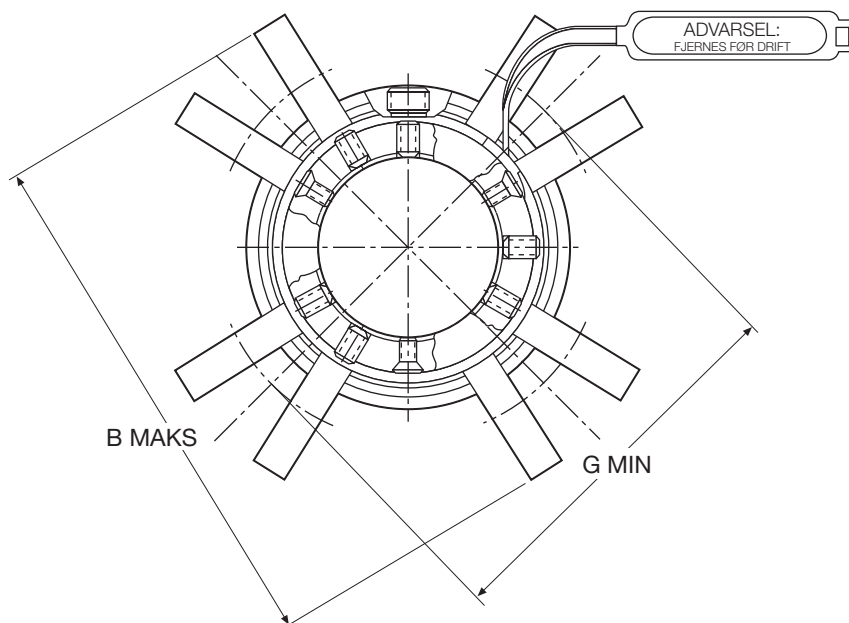
- A – Akselstørrelse
- B – Maksimal glandtappdiameter
- C – Pakkboks, innvendig diameter
- D – Tetningsdiameter i pakkboks
- E – Minimum pakkboksdybde
- F – Ytre tetningslengde
- G – Minimum boltsirkel pr. boltstørrelse
- H – Sporbredde
- J – Navgland flensbredde
- K – Navgland spaltebredde
- L – Låsringens diameter
- M – Avstand fra pakkboksmunning til settskruene
- N – Avstand fra pakkboksmunningen til hylsens O-ring
- P – Navgland spaltediameter
- R – Navgland diameter
- S – Aksel O-ring
- T – Roterende O-ring
- U – Stasjonær O-ring
- V – NPT-størrelse

MÅLDATA (TEGNINGER) - STORE OG OVERDIMENSJONERTE

STOR

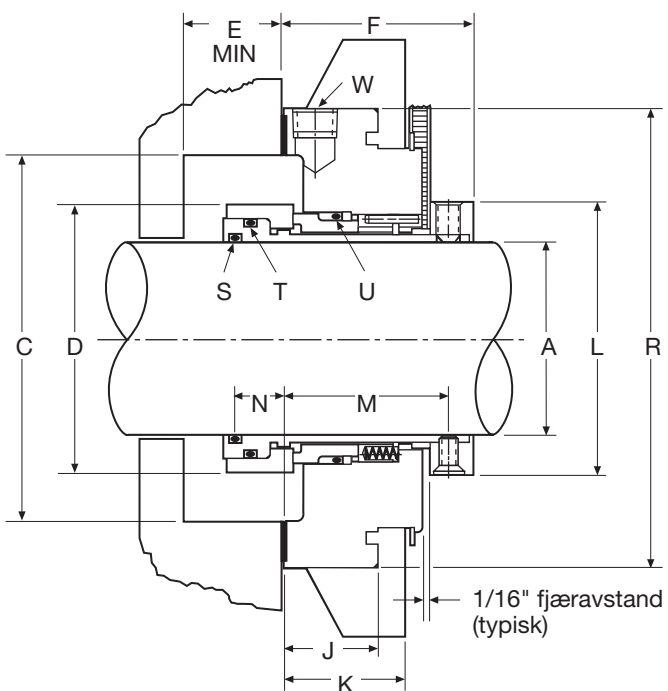


TAPPER



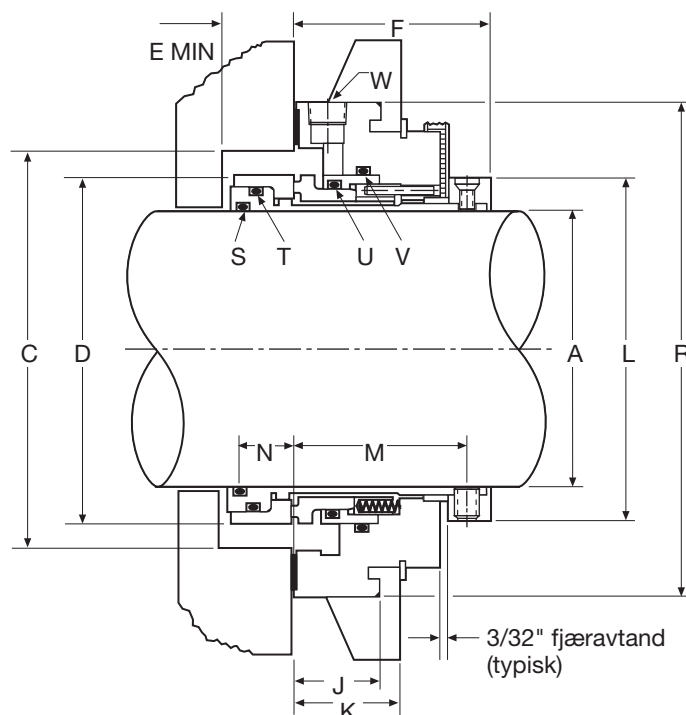
OVERDIMENSJONERT - LITEN

(1.13" til 2.50" aksel/hylse)



OVERDIMENSJONERT - STOR

(2,63" til 4,75" aksel/hylse)



MÅLDATA (TOMMER) - STOR

AKSEL-STØR-RELSE A	LINJE-STØR-RELSE	B MAKS	PAKKBOKS-BORING		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGER				NPT STØR-RELSE W
			C MIN	C MAX				1/2" BOLTER	5/8" BOLTER	3/4" BOLTER							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"

MÅLDATA (METRISK) - STOR

AKSEL-STØR-RELSE A	B MAKS	PAKKBOKS-BORING		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGER				NPT STØR-RELSE W
		C MIN	C MAKS				10 mm BOLTER	12 mm BOLTER	16 mm BOLTER							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"

MÅLDATA (METRISK) - OVERDIMENSJONERT

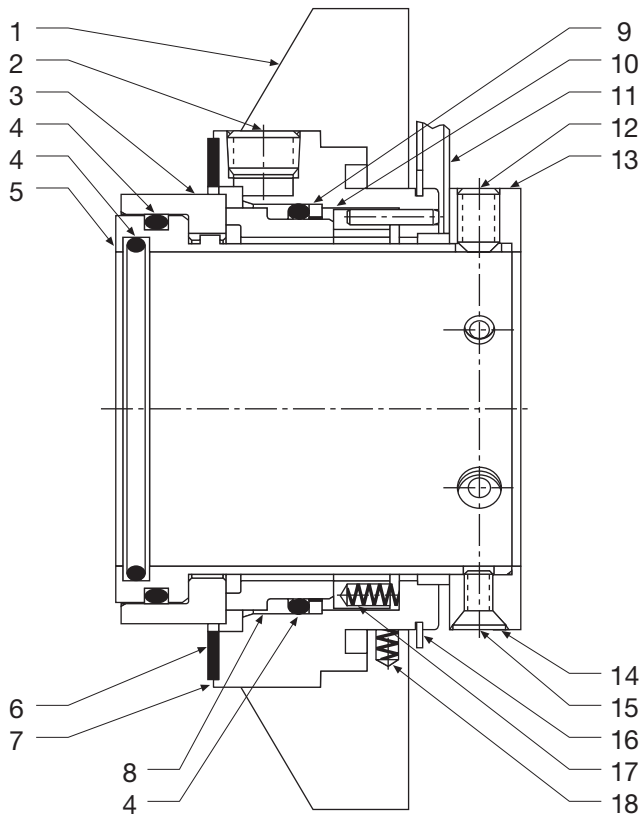
AKSEL-STØR-RELSE A	LINJE-STØR-RELSE	B MAKS	PAKKBOKS-BORING		D	E MIN	F	G MIN					J	K	L	M	N	R	O-RINGER				NPT STØR-RELSE W
			C MIN	C MAKS				3/8" BOLTER	1/2" BOLTER	5/8" BOLTER	3/4" BOLTER	7/8" BOLTER							S	T	U	V	
1.125	9	5.29	2.50	2.75	1.82	0.63	1.89	3.59	3.72	3.84	—	—	0.93	1.18	1.89	1.58	0.47	3.15	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"

NØKKEI (tegninger og diagram)

- A – Akselstørrelse
- B – Maksimal glandtappdiameter
- C – Pakkboks, innvendig diameter
- D – Tetningsdiameter i pakkboks
- E – Minimum pakkboksdybde
- F – Ytre tetningslengde
- G – Minimum boltsirkel pr. boltstørrelse
- J – Navgland flensbredde
- K – Avstand fra pakkboksmunning til baksiden av tapp
- L – Låsringens diameter
- M – Avstand fra pakkboksmunning til settskruene
- N – Avstand fra pakkboksmunningen til hylsens O-ring
- R – Navgland diameter
- S – Aksel O-ring
- T – Roterende O-ring
- U – Stasjonær O-ring
- V – Gland O-ring
(gjelder bare store og overdimensjonerte tetninger)
- W – NPT-størrelse

LITEN

(25 mm til 60 mm [1" til 2.50"] aksel/hylse)

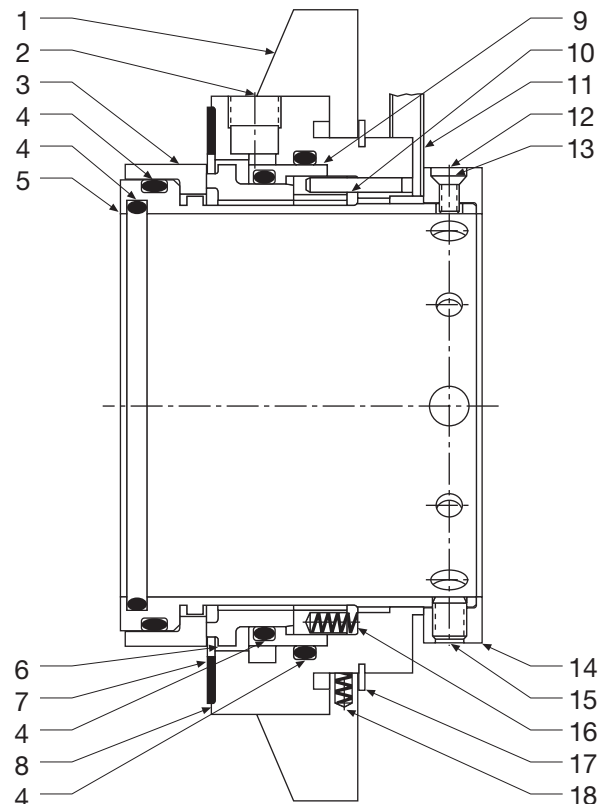


NØKKEL

- | | |
|----------------------------|-------------------------------|
| 1 – Boltapp | 10 – Stasjonært driv |
| 2 – Rørplugg | 11 – Senteringsstropp |
| 3 – Roterende tetningsring | 12 – Hulende settskrue |
| 4 – O-ring | 13 – Låsering |
| 5 – Hylse | 14 – Punkt |
| 6 – Pakning | 15 – Flathodet pipenøkelskrue |
| 7 – Navglandmontasje | 16 – Fjæring |
| 8 – Stasjonær tetningsring | 17 – Fjær |
| 9 – Ekstra pakning | 18 – Boltens tappfjær |

STOR

(større enn 60 mm [2.50"] aksel/hylse)



NØKKEL

- | | |
|----------------------------|--|
| 1 – Boltapp | 10 – Stasjonært driv |
| 2 – Rørplugg | 11 – Senteringsstropp |
| 3 – Roterende tetningsring | 12 – Flathodet pipenøkelskrue |
| 4 – O-ring | 13 – Punkt |
| 5 – Hylse | 14 – Låsering |
| 6 – Stasjonær tetningsring | 15 – Hulende settskrue 1/4 tommes hakesettskrue (vises ikke) |
| 7 – Pakning | 16 – Fjær |
| 8 – Navglandmontasje | 17 – Fjæring |
| 9 – Adapter | 18 – Boltens tappfjær |

155 er et varemerke som tilhører A.W. Chesterton Company.



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

© A.W. Chesterton Company, 2014. Med enerett.
® Registrert varemerke som eies og lisensieres av
A.W. Chesterton Company i USA og andre land.

ISO-sertifiseringer er tilgjengelig på www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. N71379 REV. 5
155 CARTRIDGE SINGLE SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS - NORWEGIAN

PRINTED IN USA 04/14