

155™ SELO SIMPLES DE CARTUCHO

INSTALAÇÃO DO SELO

Preparação

Verifique se a bomba está em boas condições

A. Inspeção o eixo ou a luva.

1. Remova todas as rebarbas e cantos afiados, especialmente nas áreas por onde o anel-O desliza. Cubra as rosca e rasgos de chavetas com uma fita fina para evitar cortar o anel-O. A distância da face da caixa de selagem para o centro da ranhura do anel-O é de 12 mm (0,47"). Para eixos maiores de 60 mm (2,5"), essa distância é de 17 mm (0,68").
2. O acabamento do eixo não deverá ter uma rugosidade maior do que 0,8 microns (32 micropolegadas) AA. Deverá estar liso se você passar a unha ao longo do eixo na direção axial.
3. **Assegure-se de que o diâmetro do eixo ou da luva esteja dentro de sua tolerância (não mais do que +/- 0,05 mm [+/- 0,002" do nominal].**
Exemplo: um eixo de 44,45 mm (1,750") não deve ser maior do que 44,5 mm (1,752") ou menor do que 44,4 mm (1,748").
4. Use um relógio comparador para medir a excentricidade do eixo na área onde o selo vai ser instalado. **As leituras não deverão ultrapassar 0,001 mm TIR por milímetro (0,001" TIR por polegada) do diâmetro do eixo.**
5. Coloque o relógio comparador na extremidade do eixo e alternadamente empurre e puxe o eixo na direção axial para medir o jogo axial. Se os rolamentos estiverem em boas condições, o jogo axial não deverá ultrapassar 0,13 mm (0,005") TIR.

6. Proteja o anel-O da luva lubrificando o eixo com um lubrificante limpo à base de silicone. Uma quantidade suficiente é fornecida com o selo.

B. Inspeção a face da caixa de selagem.

1. A face da caixa de selagem deverá estar suficientemente lisa para uma junta vedar; máximo de 3,2 microns (125 micropolegadas) AA.
2. As bombas com caixas bipartidas às vezes causam um desalinhamento na face da caixa de selagem. O desalinhamento deve ser usinado para ficar nivelado.
3. Assegure-se de que a caixa de selagem esteja limpa e desimpedida em todo o seu comprimento.
4. Se for possível, faça a conexão da base de um relógio comparador com o eixo, gire o eixo e o relógio comparador devagar, e faça a leitura do desalinhamento da face da caixa de selagem. O desalinhamento da caixa de selagem em relação ao eixo não deverá ultrapassar 0,005 mm TIR por milímetro (0,005" TIR por polegada) do diâmetro do eixo.

Instalação

1. Verifique a lista de químicos para ver se os anéis-O FKM instalados neste selo são compatíveis com o fluido sendo vedado. Se for necessário trocar o material do anel-O, desmonte o selo conforme mostrado nas instruções e troque-o por anéis-O adequados. Um jogo sobressalente de anéis-O de Etileno Propileno é fornecido com o selo.

2. **Para o eixo/a luva do Selo Pequeno 155 (25 mm a 60 mm [1" a 2,5"]):** Os parafusos de cabeça chata (cobertos com adesivos amarelos) prendem o anel de trava no lugar. Esses parafusos de cabeça passam pelos orifícios menores da luva. **Não afrouxe esses parafusos quando estiver posicionando o selo.** Os três parafusos de ponta cilíndrica próximos aos parafusos de cabeça chata ficam de encontro à luva. A configuração de carga desses parafusos ajuda a centralizar a luva no eixo. Os três parafusos de ponta cavada, mais afastados dos parafusos de cabeça chata, passam pelos orifícios maiores da luva. Assegure-se de que eles estejam engatados pela luva mas que não se salientem para dentro do orifício DI da luva.

Para o eixo/a luva do Selo Grande 155 (maior do que 60 mm [2,5"]):

Os parafusos de cabeça chata (cobertos com adesivos amarelos) prendem o anel de trava no lugar. Esses parafusos de cabeça passam pelos orifícios menores da luva. **Não afrouxe esses parafusos quando estiver posicionando o selo.** Os três parafusos híbridos de ponta cilíndrica/ponta cavada próximos aos parafusos de cabeça chata ficam de encontro à luva. A configuração de carga desses parafusos ajudam a centralizar a luva no eixo. Os seis parafusos de ponta cavada passam pelos orifícios maiores da luva. Assegure-se de que eles estejam engatados pela luva mas que não se salientem para dentro do orifício DI da luva.

3. **PRECAUÇÃO: Se o selo 155 estiver operando a uma pressão de caixa de selagem acima de 20 Bar (300 psig) ou se o eixo estiver endurecido, troque os três parafusos de aço inoxidável 316 que passam pelos orifícios maiores da luva pelos parafusos fixadores de aço temperado fornecidos com o selo.**

INSTALAÇÃO DO SELO

4. Para o eixo/a luva do Selo Pequeno 155 (25 mm a 60 mm [1" a 2,5"]):

Conectando a sobreposta 478 ou qualquer outra ou reconectando as linguetas.

A. Usando a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta ao invés das linguetas, remova as linguetas removendo o anel de pressão retentor da lingueta e apertando as linguetas na direção do centro da sobreposta de cubo e deslizando-as para fora. Deslize a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta sobre a sobreposta de cubo até que se encaixe.

B. Se as linguetas precisarem ser reconectadas:

- Coloque o selo, com o lado do anel de trava para cima, sobre uma superfície plana.
- Ao instalar uma mola na lingueta, passe uma pequena quantidade de graxa de silicone na parte inferior da mola. Isso ajudará a mola a permanecer no orifício. Para instalar uma lingueta, comprima a mola da lingueta apertando a lingueta contra a superfície da sobreposta de cubo e deslize a lingueta até que se encaixe na sobreposta de cubo. Coloque o número desejado de linguetas, em pares, nos pontos determinados. Um mínimo de dois pares de lingueta precisam ser usados. Quando o selo 155 está operando na pressão da caixa de selagem para mais de 20 Bar (300 psig), é preciso que se use quatro pares de linguetas.
- Insira o anel de pressão na ranhura da sobreposta de cubo. O anel de pressão evitará que as linguetas caiam, mas pode ser removido a qualquer tempo sem afetar o desempenho do selo. Assegure-se de que a folga entre as extremidades do anel de pressão estejam alinhadas com a ranhura da sobreposta de cubo para a tira centralizadora.

5. Deslize o selo no eixo empurrando o anel de trava.

6. Monte a bomba novamente e faça os devidos alinhamentos do eixo e ajustes do rotor.

7. Guie a conexão de flush para o devido local. O orifício é tapado antes de ser embarcado. Para remover o tampão será necessário aplicar um torque de 33,9 Nm (25 libras-pé).

8. As conexões da tubulação não devem ser feitas antes de se apertar os parafusos da sobreposta.

9. Aperte as porcas da sobreposta de modo uniforme. **IMPORTANTE: as porcas da sobreposta devem ser apertadas antes de se apertar os parafusos no eixo.**

10. O selo foi projetado para automaticamente centralizar a luva no eixo. Seguindo o procedimento de aperto do parafuso fixador indicado a seguir proporcionará o máximo centralizamento possível.

Para o eixo/a luva do Selo Pequeno 155 (25 mm a 60 mm [1" a 2,5"]):

Aperte os três parafusos de ponta cavada mais próximos dos parafusos de cabeça chata, de modo uniforme.

Se for necessário, aperte os três parafusos de cabeça chata com as chaves sextavadas fornecidas. Em seguida, aperte os três parafusos de ponta cavada mais afastados dos parafusos de cabeça chata de modo uniforme. **Depois que os três parafusos de ponta cavada tiverem sido apertados com a chave sextavada, aperte-os outra vez com uma chave para 5,7-6,8 Nm (50-60 libras-pol.).**

Remova a tira centralizadora e guarde-a. Se a tira for perdida depois da instalação do selo, uma cobertura de fio padrão, de 1,37 mm de espessura por 4,75 mm de largura (0,054" de espessura por 0,187" de largura) também poderá ser usada.

Para o eixo/a luva do Selo Grande 155 (maior do que 60 mm [2,5"]):

Aperte os três parafusos híbridos de ponta cavada e cilíndrica de modo uniforme. Se for necessário, aperte os três parafusos de cabeça chata com as chaves sextavadas fornecidas. Em seguida, aperte os seis parafusos de ponta cavada de modo uniforme.

Depois que os três parafusos de ponta cavada tiverem sido apertados com a chave sextavada, aperte-os outra vez com uma chave para 5,7-6,8 Nm (50-60 libras-pol.).

Remova a tira centralizadora e guarde-a. Se a tira for perdida depois da instalação do selo, uma cobertura de fio padrão, de 1,73 mm de espessura por 7,62 mm de largura (0,068" de espessura por 0,300" de largura) também poderá ser usada.

11. **IMPORTANTE:** É importante ter certeza de que a sobreposta está devidamente centralizada sobre a luva. Para fazer isso, gire o eixo com a mão para ter certeza de que o selo esteja girando livremente. Se você ouvir um contato de metal contra metal dentro do selo é porque não foi devidamente centralizada.

Para o Selo 155:

- Passe a tira centralizadora pela ranhura na sobreposta de cubo.
- Afrouxe os prisioneiros da sobreposta.
- Afrouxe os parafusos fixadores. **(Não afrouxe os parafusos de cabeça chata porque isso fará com que o anel de trava se solte).**
- Empurre a tira até que tenha envolvido completamente a luva do selo. Ela pilotará entre a sobreposta de cubo, a luva do selo, e o anel de trava.
- Aperte novamente os prisioneiros da sobreposta.
- Aperte novamente os parafusos fixadores.
- Remova a tira centralizadora.

Se ainda houver o contato de metal contra metal, verifique a centralização da caixa de selagem.

Tome todas as medidas necessárias e siga os procedimentos normais de segurança antes de ligar o equipamento.

PRECAUÇÕES

Estas instruções são generalizadas. Presume-se que a pessoa fazendo a instalação esteja familiarizada com os selos e naturalmente com os requerimentos do seu local de funcionamento para ser bem sucedido no uso dos selos mecânicos. Havendo qualquer dúvida, procure obter a assistência de alguém no local de trabalho que esteja familiarizado com os selos ou, caso seja necessário, adie a instalação até que um representante do selo se encontre disponível. Todos os arranjos auxiliares necessários para uma operação bem sucedida (aquecimento resfriamento, lavagem) bem como os elementos de segurança deverão ser utilizados. Essas decisões deverão ser tomadas pelo usuário. A lista de químicos é provida como uma referência **generalizada** só para este selo. A decisão para usar este selo ou qualquer selo Chesterton em algum tipo de serviço é de responsabilidade do usuário.

DESMONTAGEM (1-6) - PEQUENO (eixo/lua de 25mm a 60 mm [1" a 2,5"])

Para o selo 155, remova as linguetas ou a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta antes de desmontar o selo. Remova as linguetas removendo o anel de pressão retentor da lingueta e apertando as linguetas na direção do centro da sobreposta de cubo e deslizando-as para fora. Para remover a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta, basta puxar a sobreposta para fora da sobreposta de cubo.



Você irá precisar das chaves sextavadas fornecidas com o selo e um extrator de anel-O ou clips para papel para desmontar o selo.



Coloque o selo, com o anel de trava para cima, sobre uma superfície plana. Afrouxe todos os parafusos da luva. Remova o anel de trava. Remova a tira centralizadora.



Prendendo a luva e a sobreposta juntas, coloque o conjunto do selo de cabeça para baixo e levante o rotativo e a luva, separando a face estacionária da face rotativa com os seus dedos. Gire as faces em direções opostas se for difícil separá-las.



Coloque a rotativa e a luva próximas ao conjunto de sobreposta.



Levante a estacionária e remova o anel-O dinâmico.



Remova a arruela de encosto e o rotor estacionário com as molas. Remova as molas do rotor estacionário. Remova a rotativa, o anel-O rotativo, e o anel-O do eixo da luva.

DESMONTAGEM (7-14) - PEQUENO (eixo/lua de 25mm a 60 mm [1" a 2,5"])



Lubrifique o anel-O do DI da luva com a graxa de silicone fornecida e instale-o na ranhura do DI da luva. Lubrifique o anel-O rotativo e instale-o na ranhura do DE da luva.



Deslize a rotativa na luva, alinhado as linguetas impulsoras com as ranhuras rotativas. Deslize a rotativa sobre o anel-O até que a rotativa se encaixe. Verifique para ter certeza de que as linguetas impulsoras estejam devidamente engatadas.



Coloque uma mola em cada orifício do rotor estacionário. Uma pequena quantidade de graxa de silicone pode ser aplicada na parte inferior de cada mola. Isso ajudará a manter as molas nos orifícios.



Coloque o conjunto da sobreposta de cubo, com o lado da junta para cima, sobre uma superfície plana. Alinhe as ranhuras do rotor estacionário com as linguetas da sobreposta de cubo. Deslize o rotor estacionário até que as molas toquem na sobreposta de cubo. Coloque a arruela de encosto na sobreposta de cubo. Ela se apoiará no rotor estacionário até que o selo seja comprimido.



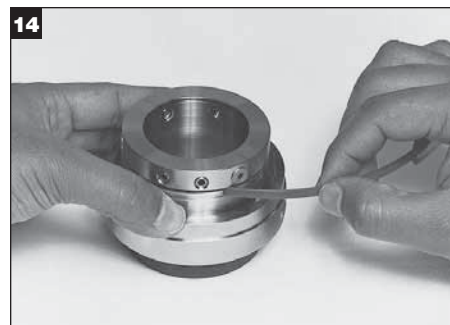
Lubrifique o anel-O dinâmico para o estacionário. Deslize o anel-O no estacionário. Deslize o estacionário na sobreposta de cubo até que engate o rotor estacionário. Assegure-se de alinhar as linguetas impulsoras com as ranhuras estacionárias.



Limpe as faces estacionárias e rotativas com um pano sem fiapo. Coloque a sobreposta de cubo com o estacionário instalado, o lado estacionário para cima, sobre uma superfície plana. Coloque a junta da face da caixa de selagem na sobreposta de cubo. Deslize a luva para baixo, com a rotativa instalada, na sobreposta de cubo. Segure a sobreposta de cubo e a luva e continue a empurrá-las juntas até que as faces das duas façam contato.



Coloque o conjunto de cabeça para baixo, com o lado do anel de trava da luva para cima, sobre uma superfície plana. Coloque o anel de trava sobre a luva, alinhando os parafusos de cabeça chata com os orifícios menores e os parafusos de ponta cavada com os orifícios maiores. Empurre o anel de trava e aperte os parafusos de cabeça chata e os parafusos de ponta cavada. Inspeção a luva para ter certeza de que não esteja deformada enquanto você aperta os parafusos fixadores. Assegure-se de que os parafusos não se salientem para dentro do orifício do DI da luva.

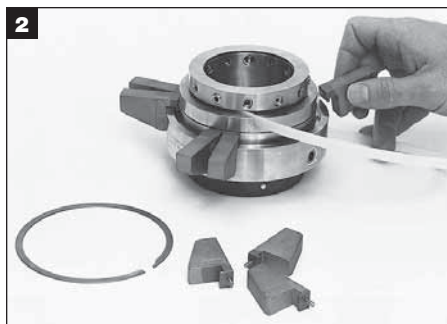


Empurre a sobreposta de cubo e passe a tira centralizadora pela ranhura da sobreposta de cubo. Empurre a tira até que tenha envolvido completamente a luva do selo. Ela pilotará entre a sobreposta de cubo, a luva do selo, e o anel de trava.

DESMONTAGEM (1-8) - GRANDE (eixo/luva maior do que 60 mm [2,5"])



Você irá precisar das chaves sextavadas fornecidas com o selo e um extrator de anel-O ou clips para papel para desmontar o selo.



Para o selo grande 155, remova as linguetas ou a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta antes de desmontar o selo. Remova as linguetas removendo o anel de pressão retentor da lingueta e apertando as linguetas na direção do centro da sobreposta de cubo e deslizando-as para fora. Para remover a sobreposta 478 ou qualquer outra sobreposta, basta puxar a sobreposta para fora da sobreposta de cubo.



Coloque o selo, com o anel de trava para cima, sobre uma superfície plana. Afrouxe todos os parafusos da luva. Remova o anel de trava. Remova a tira centralizadora.



Prendendo a luva e a sobreposta juntas, coloque o conjunto do selo de cabeça para baixo e levante o rotativo e a luva, separando a face estacionária da face rotativa com os seus dedos.



Coloque o rotativo e a luva próximos ao conjunto de sobreposta.



Remova a rotativa, o anel-O rotativo, e o anel-O do eixo da luva.



Remova o estacionário e o adaptador juntos. Separe-os e remova o anel-O dinâmico.



Remova o rotor estacionário com as molas. Remova o anel-O estático da parte interna da sobreposta de cubo. Remova as molas do rotor estacionário.

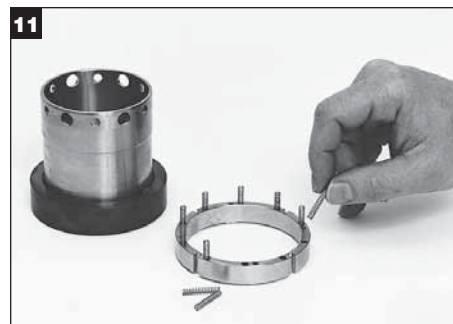
MONTAGEM (9-19) - GRANDE (eixo/lua maior do que 60 mm [2,5"])



Lubrifique o anel-O do DI da luva com a graxa de silicone fornecida e instale-o na ranhura do anel-O do DI da luva. Lubrifique o anel-O rotativo da luva e instale-o na ranhura do anel-O do DE da luva.



Deslize o rotativo na luva, alinhando as linguetas impulsoras com as ranhuras rotativas. Deslize o rotativo sobre o anel-O até que o rotativo se encaixe. Verifique para ter certeza de que as linguetas impulsoras estejam devidamente engatadas.



Coloque uma mola em cada orifício do rotor estacionário. Uma pequena quantidade de graxa de silicone pode ser aplicada na parte inferior de cada mola. Isso ajudará as molas a permanecerem nos orifícios.



Coloque o conjunto da sobreposta de cubo com o lado da junta para cima, sobre uma superfície plana. Lubrifique o anel-O estático e instale-o na sobreposta de cubo. Alinhe as ranhuras do rotor estacionário com as linguetas da sobreposta de cubo. Deslize o rotor estacionário até que as molas toque na sobreposta de cubo. Coloque a arruela de encosto na sobreposta de cubo.



Lubrifique o anel-O dinâmico para o estacionário e deslize-o na ranhura do DI do adaptador. Coloque o estacionário com a face para baixo sobre uma superfície plana e empurre o adaptador no estacionário.



Deslize o conjunto do anel-O e do adaptador no estacionário na sobreposta de cubo até que se engate no rotor estacionário. Assegure-se de alinhar as linguetas impulsoras com as ranhuras estacionárias.

MONTAGEM (9-19) - GRANDE (eixo/lua maior do que 60 mm [2,5"])



Limpe as faces estacionárias e rotativas com um pano sem fiapo. Coloque a sobreposta de cubo com o estacionário instalado, o lado estacionário para cima, sobre uma superfície plana. Coloque a junta da face da caixa de selagem na sobreposta de cubo.



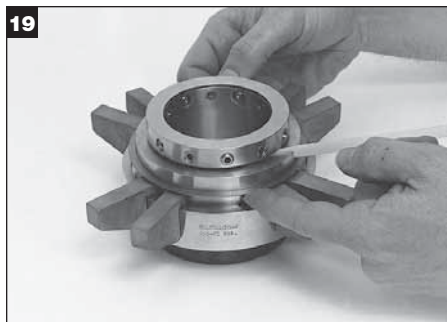
Deslize a luva para baixo, com a rotativa instalada, na sobreposta de cubo. Segure a sobreposta de cubo e a luva e continue a empurrá-las juntas até que as faces das duas façam contato.



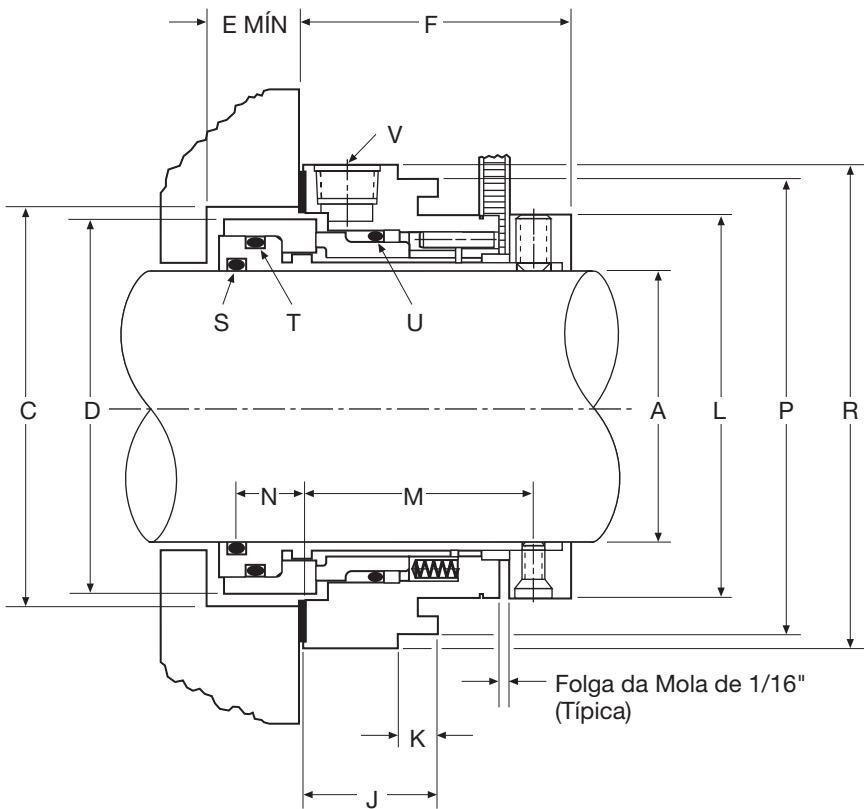
Empurre a sobreposta de cubo e passe a tira centralizadora pela ranhura da sobreposta de cubo. Empurre a tira até que tenha envolvido completamente a luva do selo. Ela pilotará entre a sobreposta de cubo, a luva do selo, e o anel de trava.



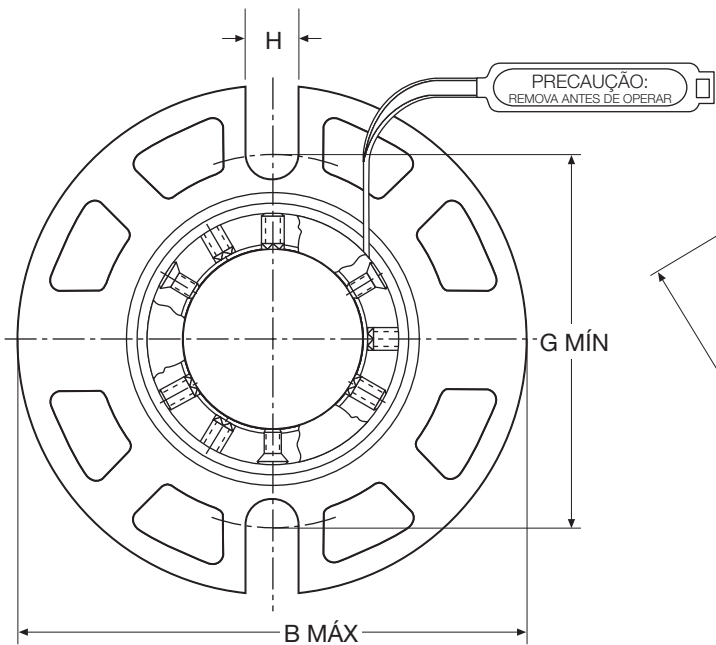
Coloque o conjunto de cabeça para baixo, com o lado do anel de trava da luva para cima, sobre uma superfície plana. Coloque o anel de trava sobre a luva, alinhando os parafusos de cabeça chata e o parafusos híbridos de ponta cilíndrica/ponta cavada com os orifícios menores. Alinhe também os parafusos de ponta cavada com os orifícios maiores. Empurre o anel de trava e aperte os parafusos de cabeça chata e os parafusos híbridos de ponta cilíndrica e de ponta cavada. Inspeccione a luva para ter certeza de que não esteja deformada enquanto você aperta os parafusos fixadores. Assegure-se de que os parafusos não se salientem para dentro do orifício do DI da luva.



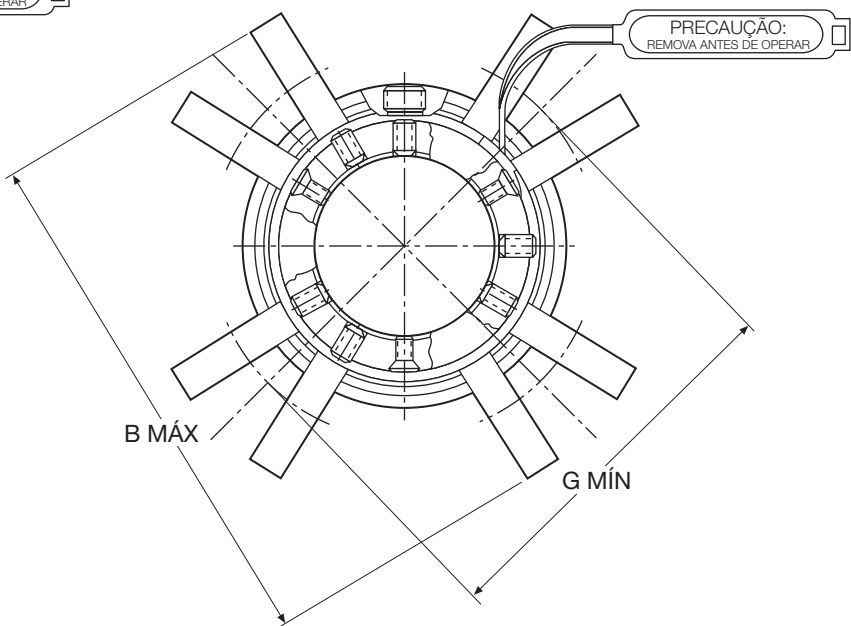
Troque as linguetas apertando-as em direção ao centro da sobreposta de cubo e depois então deslizando-as para dentro. Reinstale o anel de pressão retentor da lingueta. Agora a montagem está completa.



SOBREPOSTA 478



LINGUETAS



DADOS DIMENSIONAIS (POLEGADAS) - PEQUENO

TA- MANHO DO EIXO A	TA- MANHO DO TABLADO	B MÁX LIN- GUETAS	B MÁX 478	ORIFÍCIO DA CAIXA DE SELAGEM		D	E MÍN	F	G MÍN LINGUETA			G MÍN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	SOBRE- POSTA 478	TA- MANHO NPT V
				C MÍN	C MÁX				PRISION. DE 3/8"	PRISION. DE 1/2"	PRISION. DE 5/8"	PRISION. DE 3/8"	PRISION. DE 1/2"	PRISION. DE 5/8"													
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"

DADOS DIMENSIONAIS (MÉTRICOS) - PEQUENO

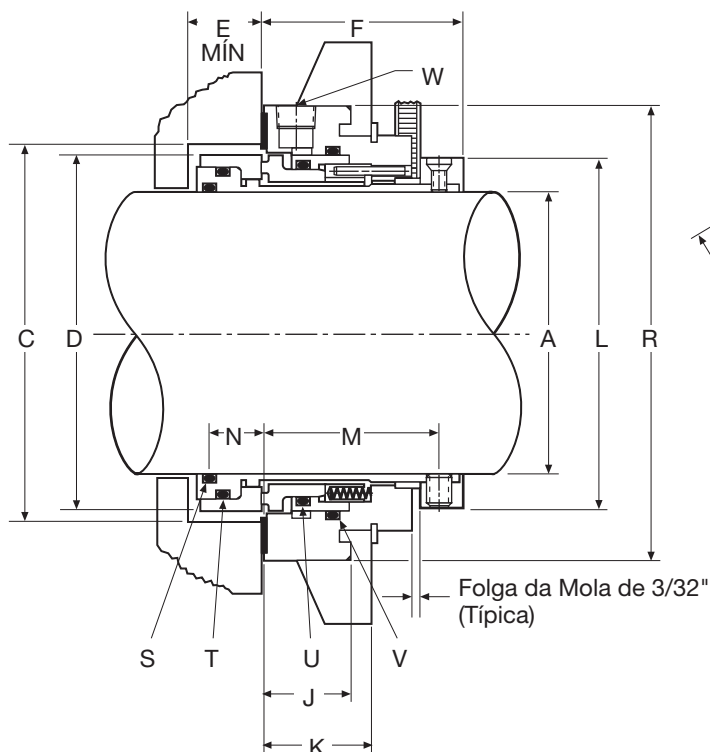
TA- MANHO DO EIXO A	B MÁX LIN- GUETAS	B MÁX 478	ORIFÍCIO DA CAIXA DE SELAGEM		D	E MÍN	F	G MÍN LINGUETAS			G MÍN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	SOBRE- POSTA 478	TA- MANHO NPT V
			C MÍN	C MÁX				PRISION. DE 8 mm	PRISION. DE 10 mm	PRISION. DE 12 mm	PRISION. DE 8 mm	PRISION. DE 10 mm	PRISION. DE 12 mm													
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"

INDICAÇÃO (desenhos e gráficos)

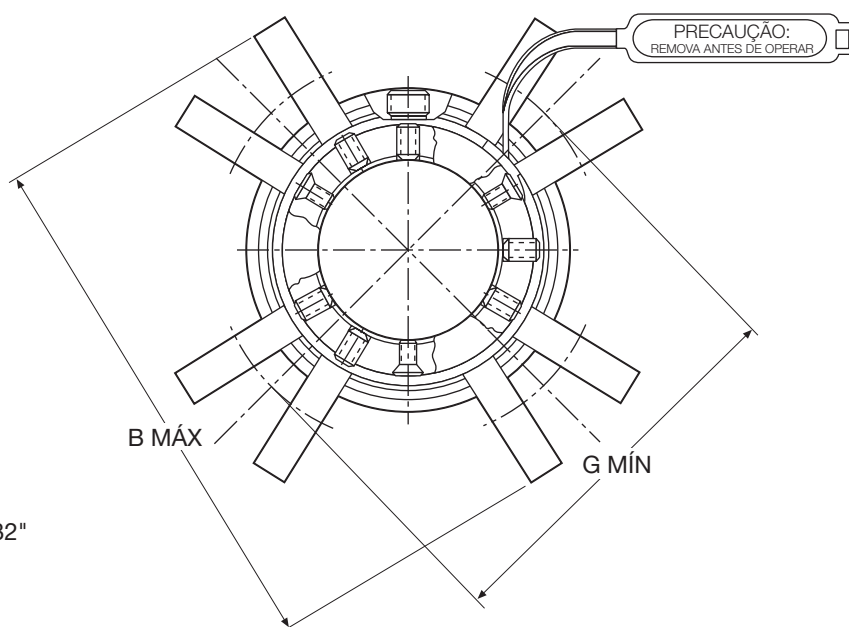
- A – Tamanho do Eixo
- B – Máximo Diâmetro da Lingueta da Sobreposta
- C – Diâmetro Interno da Caixa de Selagem
- D – Diâmetro do Selo na Caixa de Selagem
- E – Profundidade Mínima da Caixa de Selagem
- F – Comprimento Externo do Selo
- G – Círculo Mínimo do Prisioneiro por Tamanho de Prisioneiro
- H – Largura da Ranhura
- J – Largura da Flange da Sobreposta de Cubo
- K – Largura da Ranhura da Sobreposta de Cubo
- L – Diâmetro do Anel de Trava
- M – Distância da Face da Caixa de Selagem para os Parafusos Fixadores
- N – Distância da Face da Caixa de Selagem para o Anel-O do Eixo
- P – Diâmetro da Ranhura da Sobreposta de Cubo
- R – Diâmetro da Sobreposta de Cubo
- S – Anel-O do Eixo
- T – Anel-O Rotativo
- U – Anel-O Estacionário
- V – Tamanho NPT

DADOS DIMENSIONAIS (DESENHOS) - GRANDE & SOBREMEDIDA

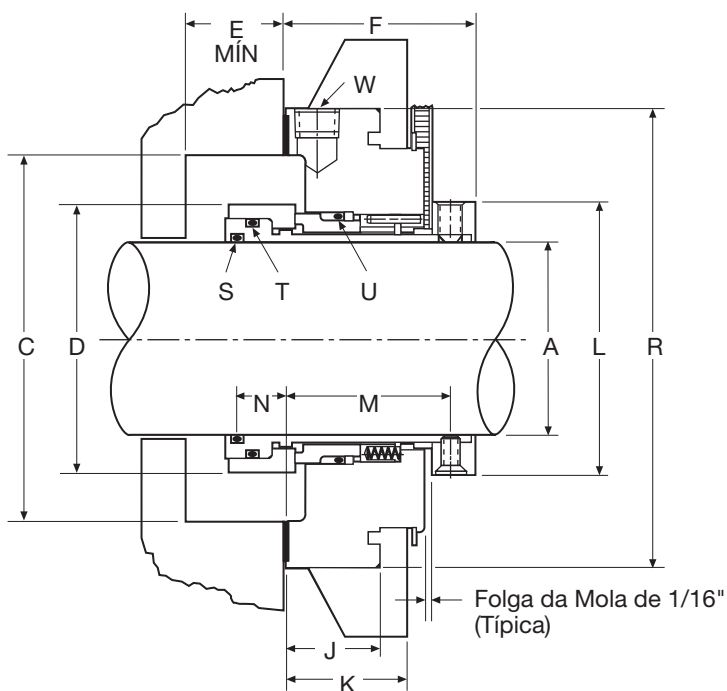
GRANDE



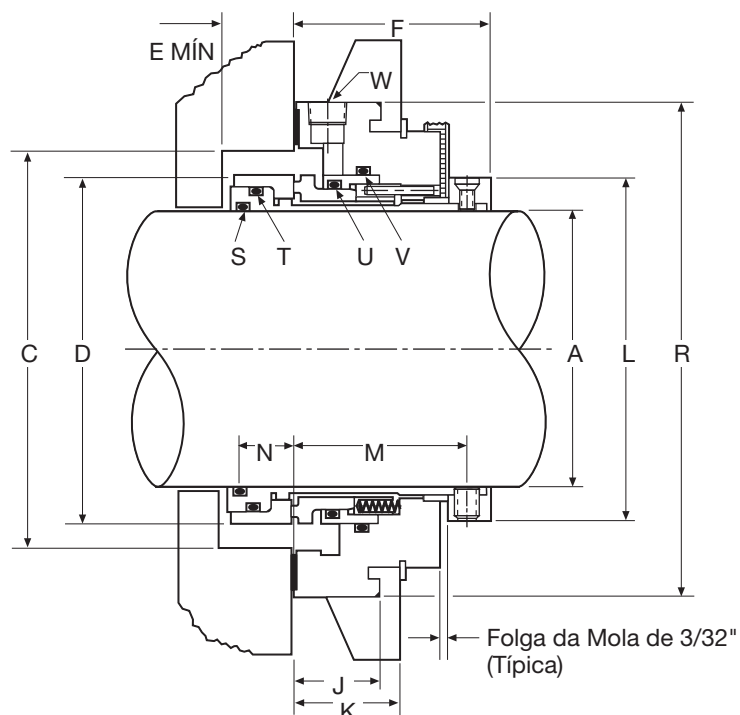
LINGUETAS



SOBREMEDIDA - PEQUENO
(eixo/lua de 1,13" a 2,50")



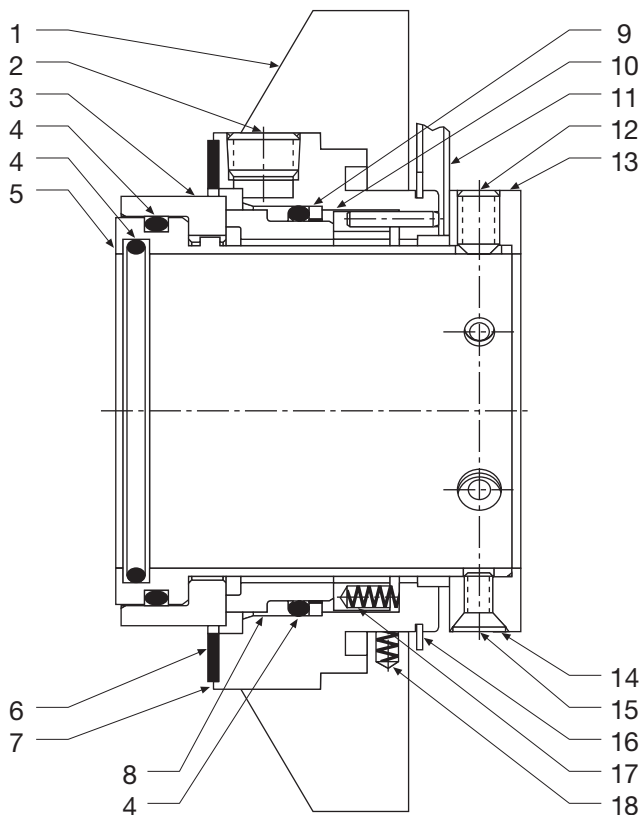
SOBREMEDIDA - GRANDE
(eixo/lua de 2,63" a 4,75")



IDENTIFICAÇÃO DE PEÇAS

PEQUENO

(eixo/lua de 25 mm a 60 mm [1" a 2,5"])

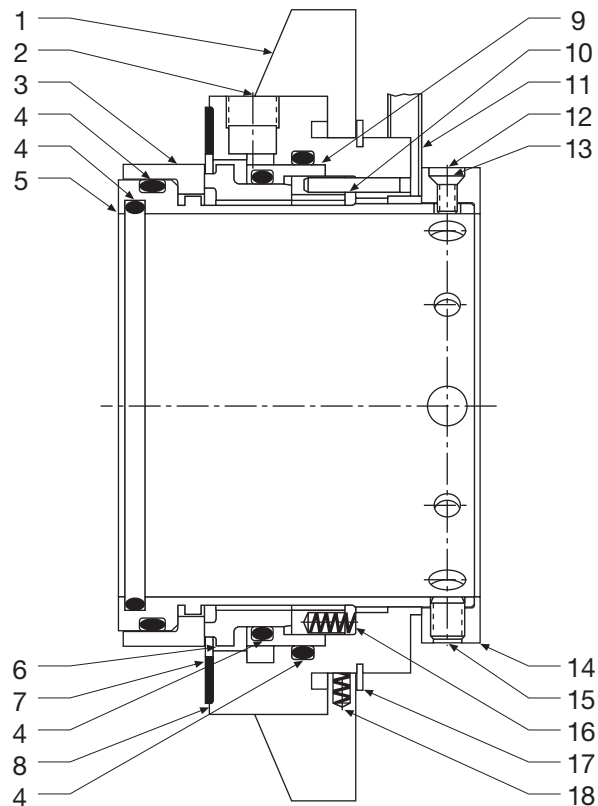


INDICAÇÃO

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| 1 – Lingueta do Prisoneiro | 10 – Rotor Estacionário |
| 2 – Tampão de Tubo | 11 – Tira Centralizadora |
| 3 – Anel Rotativo do Selo | 12 – Parafuso de Ponta Cavada |
| 4 – Anel-O | 13 – Anel de Trava |
| 5 – Luva | 14 – Adesivo |
| 6 – Junta | 15 – Parafuso de Cabeça Chata HD |
| 7 – Conjunto da Sobreposta de Cubo | 16 – Anel de pressão |
| 8 – Anel Estacionário do Selo | 17 – Mola |
| 9 – Arruela de Encosto | 18 – Mola da Lingueta do Prisoneiro |

GRANDE

(eixo/lua maior do que 60 mm [2,5"])



INDICAÇÃO

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1 – Lingueta do Prisoneiro | 10 – Rotor Estacionário |
| 2 – Tampão de Tubo | 11 – Tira Centralizadora |
| 3 – Anel Rotativo do Selo | 12 – Parafuso de Cabeça Chata HD |
| 4 – Anel-O | 13 – Adesivo |
| 5 – Luva | 14 – Anel de Trava |
| 6 – Anel Estacionário do Selo | 15 – Parafuso de Ponta Cavada |
| 7 – Junta | 16 – Parafuso de Ponta Cilíndrica de 1/4" (não mostrado) |
| 8 – Conjunto da Sobreposta de Cubo | 17 – Mola |
| 9 – Adaptador | 18 – Anel de Pressão |
| | 18 – Mola da Lingueta do Prisoneiro |

O 155 é uma marca registrada da A.W. Chesterton Company.



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

© A.W. Chesterton Company, 2014. Todos os direitos reservados.
® Marca registrada de propriedade e licenciada pela
A.W. Chesterton Company nos EUA e em outros países.

Certificado ISO disponível no site www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. L71379 REV. 5
155 CARTRIDGE SINGLE SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS - PORTUGUESE

PRINTED IN USA 04/14