

255™ Dobbelt patrontætning

Installationsinstruktioner

INSTALLATION AF TÆTNING

Klargøring

Kontroller om pumpen er i god stand.

A. Tjek aksel eller muffe.

1. Fjern alle grater og skarpe hjørner, især på områder, hvor O-ringen skal glide. Afdæk gevind og notstikninger med tynd tape for at undgå, at der skæres i O-ringen. Afstanden fra pakdåsens forkant til midten af O-ringsfordybningen er ca. 28,5 mm (1,12 tom.).
2. Akslens overflade bør ikke være mere ujævn end 0,8 mikrometer (32 mikrotommer) AA. Den bør føles glat, når du lader en fingernegl glide langs med akslen i aksialretningen.
3. **Sørg for, at akslens eller muffens diameter er indenfor tolerancen (ikke mere end +/- 0,05 mm [0,002 tom.] fra den nominelle værdi).**

Eksempel: En aksel på 1,750 tom. bør ikke være større end 1,752 tom. eller mindre end 1,748 tom.

4. På området, hvor tætningen skal installeres, skal du bruge et måleuret til måling af akslens forskydning.
Aflæsningerne bør ikke overstige 0,001 mm TIR per millimeter (0,001 tom. TIR per tomme) af akslens diameter.
5. Sæt måleuret på enden af akslen og skub og træk skiftevis i akslen i aksialretningen for at måle endebevægelsen. Hvis lejerne er i god stand, bør endebevægelsen ikke overstige 0,13 mm (0,005 tom) TIR.
6. Beskyt muffens O-ring ved at smøre akslen med et rent silikonebaseret smøremiddel. Der følger en passende mængde med tætningen.

B. Tjek pakdåsens forkant.

1. Pakdåsens forkant skal være så glat, at pakningen er tæt - maks. 3,2 mikrometer (125 mikrotommer) AA.
2. Ved pumper med delt hus ("split case") forekommer der nogle gange en aftrapning (forskydning) på pakdåsens forkant. Denne aftrapning skal slibes flad.
3. Sørg for, at pakdåsen er ren og uden forhindringer i hele dens længde.
4. Sæt den nederste del af et måleuret fast på akslen, hvis det er muligt, og drej aksel og måleuret langsomt rundt, mens du aflæser forskydningen af pakdåsen i forhold til akslen. Bør ikke overstige 0,005 mm TIR per millimeter (0,005 tom. TIR per tomme) af akslens diameter. Minimering af forskydningen vil forlænge tætningens levetid, selv om 255 kan holde til op til 0,64 mm (0,025 tom) forskydning.

Installation

1. Tjek kemikalielisten for at fastslå, om fluorocarbon O-ringene, der er installeret i denne tætning, er compatible med væsken, som skal holdes inde. Hvis det er nødvendigt at udskifte materialet, som O-ringene er fremstillet af, skal du afmontere tætningen, som vist i instruktionerne, og udskifte den med egnede O-ringe. Der følger et ekstra sæt O-ringe af ethylenpropylen med tætningen.
2. 1/4 sætskruerne med tapspids passer i de mindre huller i muffen. Ryk ikke 1/4 sætskruerne med tapspids ud af muffen under positionering af

tætningen. De tre (seks til størrelser over 60 mm og 2,50 tom.) sætskruer med kopspids skal i de større huller i muffen. Sørg for, at alle seks skruer (ni skruer til størrelser over 60 mm og 2,50 tom) er i kontakt med muffen men uden at rage frem i ID-boringen. Sørg også for, at de tre centreringsclips og cylinderskruer med indvendig sekskant er i kontakt, når du justerer eller fjerner tætningen.

3. Centreringsclipsene er forudindstillet fra fabrikens side. Hvis du af en eller anden årsag løsner eller fjerner sætskruerne til centreringsclips, skal du skrue dem fast igen, som vist, før du installerer tætningen på udstyret. Stram sætskruen til med hånden og stram så sætskruen fast yderligere 1/8 omdrejning med en stiftnøgle. Dette vil ca. være de 3,4 Nm (30 pund-tom.) af drejningsmomentet, der er indstillet fra fabrikens side. Sørg for, at kanten i enden af centreringsclipsene er nede i pakbøsningens fordybning.
4. **FORSIGTIG: Hvis 255-tætningen kører med et pakdåsetryk over 20 Bar (300 psig), eller hvis akslen er overfladehærdet, skal du udskifte de tre (seks for størrelser over 60 mm og 2,50 tom.) 316-sætskruer af rustfrit stål, der går igennem de større huller i muffen med sætskruerne af hærdet stål, der fulgte med tætningen.**
5. Skyd tætningen over på akslen, idet du sørger for, at 1/4 sætskruerne med tapspids er i kontakt igennem tætningsmuffen.
6. Monter pumpen igen og foretag den nødvendige akselopretning og justering af pumpehjul. Pumpehjulet kan

- genindstilles på et hvilket som helst tidspunkt, så længe centreringsclipsene er på plads, og tætningssætskrue er løsnet, mens akslen rettes.
7. Drej tilslutningerne til afspærringsvæsken hen på det korrekte sted. Åbningerne tilproppes før forsendelse. Afpropning af åbningerne kræver et 34 Nm (25 pund-fod) drejningsmoment.
 8. **Rørtilslutningerne skal ikke udføres, før pakbøsningens bolte er blevet fastspændt.**
 9. Spænd pakbøsningens møtrikker jævnt fast. **VIGTIGT: Pakbøsningens møtrikker skal være spændt fast, før du spænder sætskrue fast på akslen.**
 10. Spænd alle seks sætskrue (tre sætskrue med kopspids og tre 1/4 sætskrue med tapspids) ensartet fast med den medfølgende stiftnøgle. Efter at de er blevet spændt fast med stiftnøglen, skal du igen spænde dem fast med en momentnøgle til 5,7-6,8 Nm (50-60 pund-tom.). Bemærk: Til størrelser over 60 mm og 2,50 tom. er der totalt ni sætskrue (seks sætskrue med kopspids og tre 1/4 sætskrue med tapspids).
 11. Fjern centreringsclipsene og cylinder-skrue med indvendig sekskant og gem dem til senere brug.
 12. Tjek fjedermellemrummet, mellem rotationsenheden og låseringen, og tjek at der er en jævn 1/16 tom. (ca.) hele vejen rundt. Et jævnt 1,6 mm (1/16 tom.) fjedermellemrum indikerer, at pakdåsen er retvinklet til akslen.
 13. **VIGTIGT:** Det er vigtigt, at du sikrer dig, at pakbøsningen er korrekt centreret over muffen. For at gøre dette, skal du dreje akslen med hånden og sikre dig, at tætningen drejer frit. Hvis du hører, at der er kontakt metal mod

metal inde i tætningen, er den ikke korrekt centreret. Monter centreringsclipsene med hånden, løs pakbøsningens bolte, spænd clipsene fast, spænd pakbøsningens bolte fast igen og fjern så clipsene. Hvis der stadig er kontakt metal mod metal, skal du tjekke, om pakdåsen er centreret.

14. Der bør ikke foretages rørtilslutninger, før pakbøsningens møtrikker er spændt fast.

15. TILSLUTNINGER TIL AFSPÆRRINGSVÆSKE:

Tilslutningerne til afspærringsvæsken er:

- 1/4" NPT til 25 mm til 38 mm og 1,00 tom. til 1,50 tom.
- 3/8" NPT til 40 mm til 60 mm og 1,625 tom. til 2,50 tom.
- 1/2" NPT til 65 mm til 120 mm og 2,625 tom. til 3,750 tom.

Denne tætning har en pumpeanordning, der cirkulerer afspærringsvæsken. **Rørtilslutningerne er afhængige af akslens drejning.** Tætningens låseringende set forfra: KONVEKTION (når åbningerne er i position 12:00).

A. Drejning af aksel MED URET

- Den kolde væske kommer ind af den højre åbning.
- Den varme væske flyder ud af tætningen gennem den venstre åbning og flyder op i toppen af konvektionsbeholderen.

B. Drejning af aksel MOD URET

- Den kolde væske fra bunden af konvektionsbeholderen flyder ind af den venstre åbning.
- Den varme væske flyder ud af tætningen gennem den højre åbning og flyder op i toppen af konvektionsbeholderen.

- Fyld væske, typisk 50/50 ethylen-glycol og vand eller Chesterton® 610 syntetisk smørelie, på konvektionsbeholderen.

TVUNGEN CIRKULATION

(når åbningerne er i position 12:00)

A. Drejning af aksel MED URET

- Den kolde væske kommer ind af den højre åbning.
- Den varme væske flyder ud af tætningen gennem den venstre åbning.

B. Drejning af aksel MOD URET

- Den kolde væske kommer ind af den venstre åbning.
- Den varme væske flyder ud af tætningen gennem den højre åbning.

I et system med dobbelt tætning er afspærringsvæsken typisk under tryk ved ca. 1-1,5 Bar (15-20 psig) over pakdåsens tryk. I et system med tandemtætning er afspærringsvæsken typisk under tryk ved mellem 1 Bar (15 psig) og det halve af pakdåsens tryk. Tag alle nødvendige forholdsregler og følg de normale sikkerhedsprocedurer, før du starter udstyret.

FORSIGTIG

Disse instruktioner er af generel karakter. Vi antager, at installatøren er bekendt med tætninger og helt sikkert med kravene på anlægget, så de mekaniske tætninger bliver anvendt korrekt. Hvis du er i tvivl, skal du søge hjælp hos personer på anlægget, der er bekendt med tætninger, eller du skal udsætte installationen, til der er en person til stede, der er bekendt med tætninger. Alle de nødvendige hjælpemidler til en korrekt anvendelse (opvarmning, afkøling, skylning) samt sikkerhedsanordninger skal anvendes. Disse beslutninger skal tages af brugeren. Kemikalielisten er kun beregnet som en generel henvisning til denne tætning. Beslutningen om at bruge denne tætning eller enhver anden Chesterton tætning til en bestemt anvendelse er kundens ansvar.

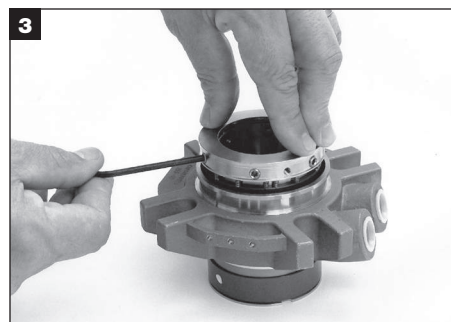
AFINSTALLATION (1-10)



Du får brug for stiftnøglerne, der fulgte med tætningen, og en O-ringudtrækker eller papirclips til afinstallation af tætningen.



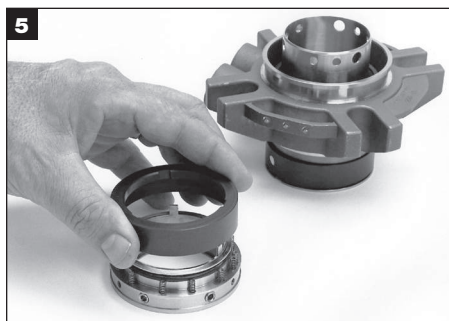
Læg tætningen på en glat overflade med låseringsiden op. Fjern centreringsclipsene.



Tryk ned på låseringen og drej samtidig alle sætskruer bagud, så de er rykket ud af muffen.



Løft forsigtigt låseringen og rotationsenheden ud, idet du holder fast om både rotationstætningsring og låsering. Dette forhindrer, at rotationstætningsringen falder af. Læg låseringenheden med rotationstætningsringen opad.



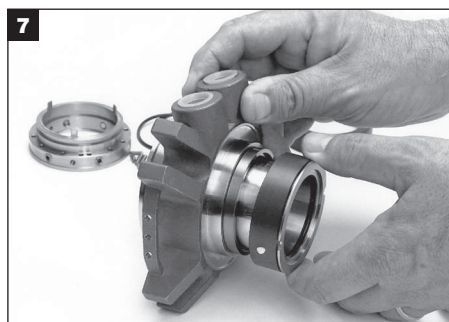
Skil rotationstætningsringen og låseringen ad.

Tjek kemikallisten for at fastslå, om elastomerne er kompatible med væsken, som skal holdes inde. 255 leveres med fluorocarbon O-ringe installeret. Fluorocarbon kan, om nødvendigt, udskiftes med den medfølgende ethylenpropylen. Hvis fluorocarbon og ethylenpropylen ikke er kompatible, kan du købe Buna-N, neopren, Chesterton 76, FFKM elastomere hos din Chesterton distributor.

AFINSTALLATION (1-10)



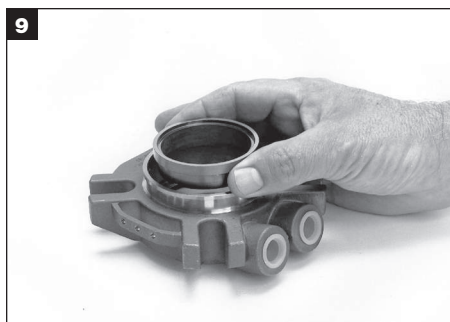
Fjern fjedre og O-ringe fra låseringen.



Vend pakbøsningen om på siden og skyd muffen og rotationsenheden ud.



Fjern rotationstætningsringen og de to O-ringe fra muffen.

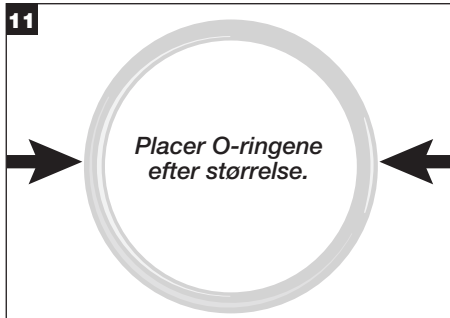


Fjern de to faste tætningsringe fra pakbøsningen og fjern så O-ringene.



Tag gennemstrømningskanalen ud af pakbøsningen og tag så styretappen ud. Gennemstrømningskanalen kan kun tages ud i én retning.

INSTALLATION (11-21)



O-ringene skal placeres efter størrelse i denne rækkefølge:

Mindste O-ring (1) muffe-ID

Næste store O-ring (1) låsering-ID

Næste store O-ring

(2) rotationstætningsringe

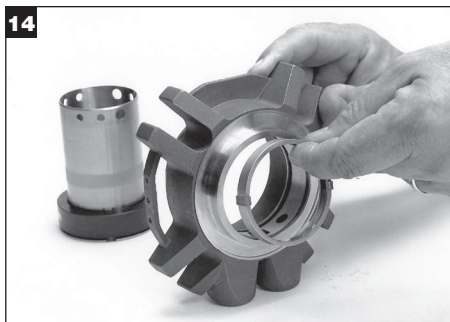
Største O-ring (2) pakbøsning



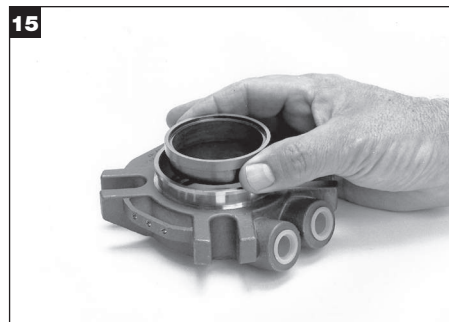
Smør muffens ID O-ring med det medfølgende siliconesmøremiddel og installer den i muffens ID O-ring fordybning. Smør muffens rotations O-ring og installer den i muffens OD O-ring-fordybning. Skyd rotationstætningsringen over på muffen, idet du stiller muffens styretapper på linje med rotationstætningsringens åbninger, indtil den når bunden.



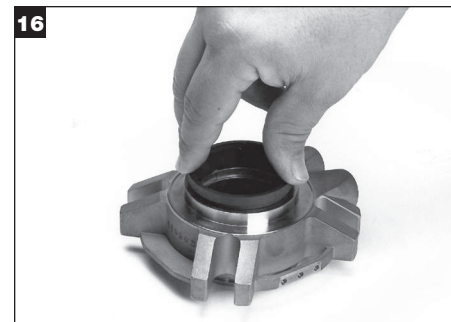
Hvis de to styreclips ikke allerede er fastgjort, skal du installere de to styreclips i gennemstrømningskanalens åbninger. Bemærk: Der er fire styreclips til størrelser over 60 mm og 2,50 tom.



Smør en pakbøsning O-ring med det medfølgende siliconesmøremiddel og installer den i pakbøsningens O-ring fordybninger. Placer den rektangulære side af styretappen horisontalt i pakbøsningen. Den firkantede side af styretappen skal vende opad. Vend pakbøsningen om på siden og skyd kanalen ind i pakbøsningen fordi den anden O-ring fordybning, idet du stiller styretappen på linje med gennemstrømningskanalens åbninger. Smør den anden pakbøsning O-ring med det medfølgende siliconesmøremiddel og installer den i den anden pakbøsning O-ring fordybning.



Placer pakbøsningen med den udvendige side opad (pakningssiden vender nedad). Skyd én af de faste tætningsringe ind i den udvendige side af pakbøsningen, idet du forsigtigt skubber den forbi O-ringen, indtil den får kontakt med styreclipsene i gennemstrømningskanalen. Sørg for, at styreclipsene er på linje med åbningerne i den faste tætningsring.



Vend pakbøsningens enhed om. Skyd den anden faste tætningsring ind i den indvendige side af pakbøsningen, idet du forsigtigt skubber den forbi O-ringen, indtil den får kontakt med styreclipsene i gennemstrømningskanalen. Sørg for, at styreclipsene er på linje med åbningerne i den faste tætningsring. Denne enhed skal kunne bevæge sig (aksialt) frit.

INSTALLATION (11-21)

17



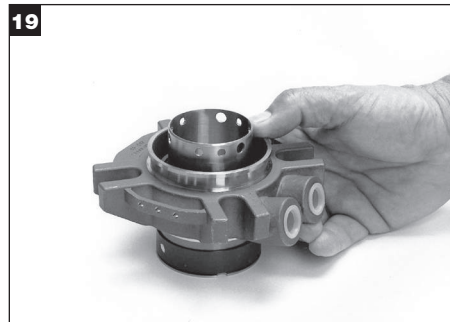
Smør låseringens O-ring og sæt dem i fordybningerne i låseringens O-ring. Sørg for, at det er de korrekte skruer, der sidder i låseringen. Der bør være tre sætskruer med kopspids og tre hybrid sætskruer med tap-/kopspids placeret skiftevis i de store huller i låseringen. (Til størrelser over 60 mm og 2,50 tom. er der seks sætskruer med kopspids). Placer en fjeder i hvert hul i låseringen. Kom en lille smule siliconemøremiddel i bunden af hver fjeder. Dette hjælper med til at fjedrene bliver i hullerne.

18



Skyd den udvendige rotationstætningsring over låseringen, indtil den er over O-ring, således at styretapperne er på linje med de roterende åbninger. Tryk på rotationstætningsringen for at trykke fjedrene ned og derved sørge for, at rotationstætningsringen kan bevæge sig frit. Tør den faste og roterende tætningsrings overflade ren med en frugfri klud.

19



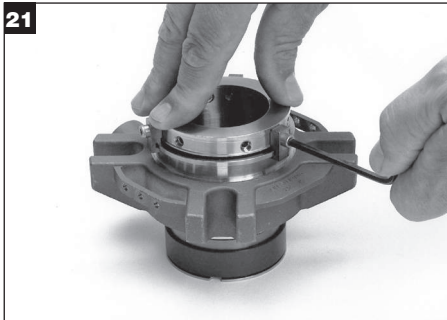
Place the sleeve assembly with the lock ring side facing up. Løft pakbøsningens heden og skyd den over på muffen, idet du sørger for, at den udvendige side af pakbøsningen vender opad mod låseringens ende på muffen.

20

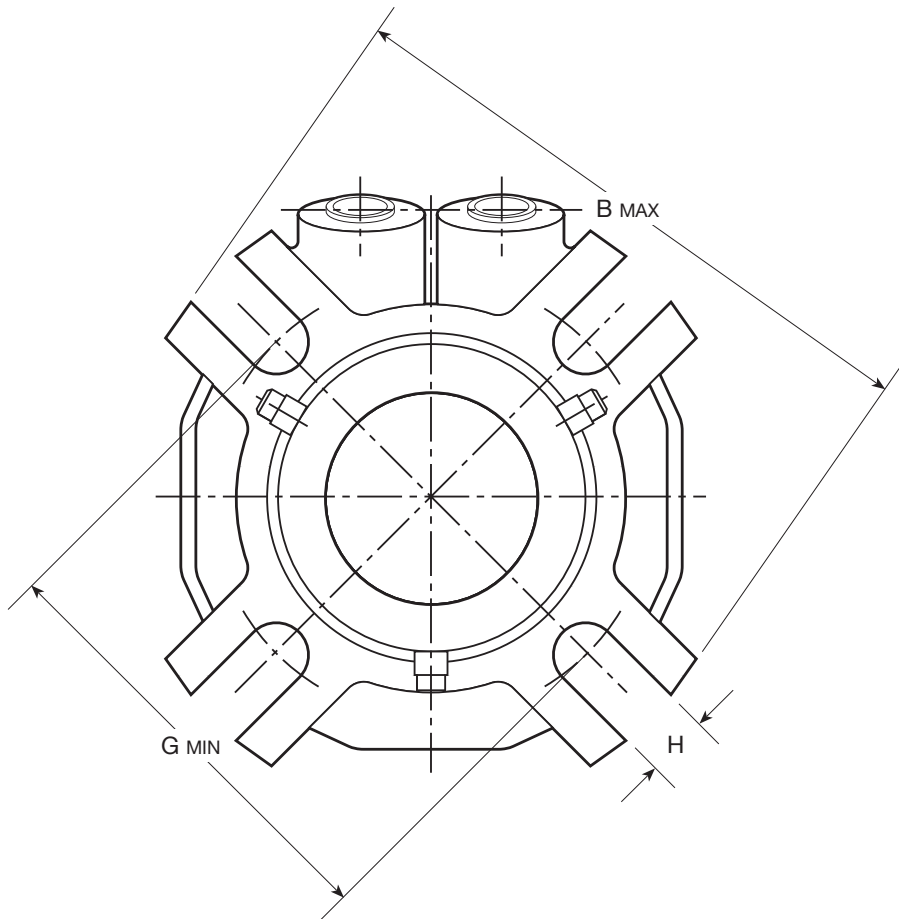
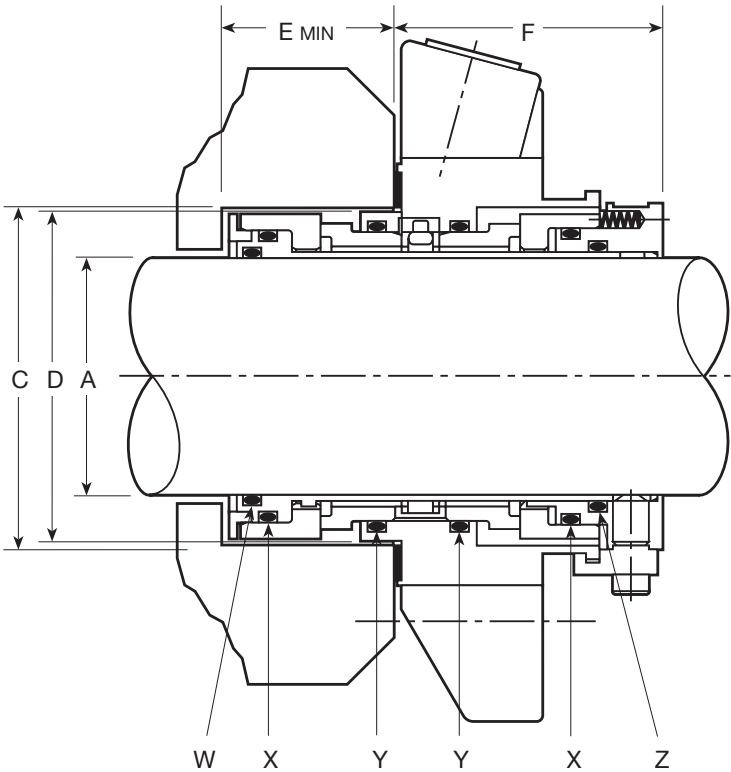


Løft forsigtigt låseringen og rotationsenheden op, idet du holder fast om både rotationstætningsring og låsering. Dette forhindrer, at rotationstætningsringen falder af. Sørg for, at styretapperne er på linje med åbningerne i rotationstætningsringen. Vend låseringenheden om og skyd den over muffen, således at 1/4 sætskruerne med tap med de mindre huller er på linje med sætskruerne med kopspids med de større huller. Tag fat om rotationstætningsringen med fingrene og skub låseringen forsigtigt ned, indtil rotationstætningsringen har kontakt med den faste tætningsring.

21



Tryk låseringen ned og spænd 1/4 sætskruerne med tapspids og sætskruerne med kopspids fast. Tjek muffen og sørg for, at den ikke er blevet deform, da du spændte sætskruerne fast. Sørg for, at skruerne ikke rager frem i muffens ID-boring. Installer og stram centreringsclipsene fast igen som følger: Stram sætskruen til med hånden og stram så sætskruen yderligere fast 1/8 omdrejning med en stiftnøgle. Sørg for, at kanten i enden af centreringsclipsene er nede i pakbøsningens fordybning. **Enheden er nu fuldstændig.**



255 MÅL (TOMMER) – LILLE

DASH Nr.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"					
8	1,000	4,12	1,75	1,81	1,73	1,36	2,16	2,81*	2,94*		0,57	120	124	126	121
9	1,125	4,12	1,88	1,94	1,85	1,36	2,16	2,95*	3,08*		0,57	122	126	128	124
10	1,250	4,12	2,00	2,06	1,98	1,36	2,16	3,08*	3,21*		0,57	124	128	130	126
11	1,375	4,37	2,13	2,31	2,10	1,36	2,16	3,21*	3,34*		0,57	126	130	132	128
12	1,500	4,50	2,25	2,44	2,23	1,36	2,16	3,33*	3,46*		0,57	128	132	134	130
13	1,625	5,00	2,38	2,56	2,35	1,36	2,16	3,45*	3,58*		0,56	130	134	136	132
14	1,750	5,50	2,50	2,81	2,48	1,36	2,16	3,66	3,79*		0,56	132	136	138	134
15	1,875	5,50	2,63	2,94	2,60	1,36	2,16	3,78	3,91*		0,56	134	138	140	136
16	2,000	5,50	2,75	3,19	2,73	1,36	2,16	4,03	4,16		0,56	136	140	142	138
17	2,125	6,01	2,88	3,44	2,85	1,36	2,16	4,29	4,42	4,54	0,68	138	142	144	140
18	2,250	6,01	3,00	3,56	2,98	1,36	2,16	4,41	4,54	4,66	0,68	140	144	146	142
19	2,375	6,01	3,13	3,59	3,10	1,36	2,16	4,44	4,57	4,69*	0,68	142	146	148	144
20	2,500	6,51	3,25	3,81	3,23	1,36	2,16	4,66	4,79	4,91	0,68	144	148	150	146

255 MÅL (METER) – LILLE

A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114	54	58	53	35	55	78*	80*	82*	14	125	129	131	127
35	111	54	59	53	35	55	80*	82*	84*	14	126	130	132	128
38	114	57	62	57	35	55	83*	85*	87*	14	128	132	134	130
40	127	59	61	58	35	55	86	88*	90*	14	129	134	136	131
43	127	64	69	63	35	55	89	91*	93*	14	131	135	137	133
45	140	64	66	63	35	55	93	95*	97*	14	132	137	139	134
48	140	69	74	68	35	55	94	96*	98*	14	134	139	141	136
50	140	69	71	68	35	55	98	100	102*	14	136	140	142	137
55	153	74	76	73	35	55		103	105	17	139	143	145	140
60	153	79	85	79	35	55		113	115	17	142	146	148	144

*Kun to bolte

Dimensionelle data er baseret på standard sekskantmøtrikker (ikke kraftige sekskantmøtrikker)

TEGNFORKLARING

(tegninger og diagrammer)

A – Akslens størrelse

B – Pakbøsningens maksimale diameter

C – Pakdåsens indvendige diameter

D – Pakdåsens tætningsdiameter

E – Pakdåsens minimumsdybde

F – Udvendig tætningslængde

G – Minimum boltcirkel efter boltstørrelse

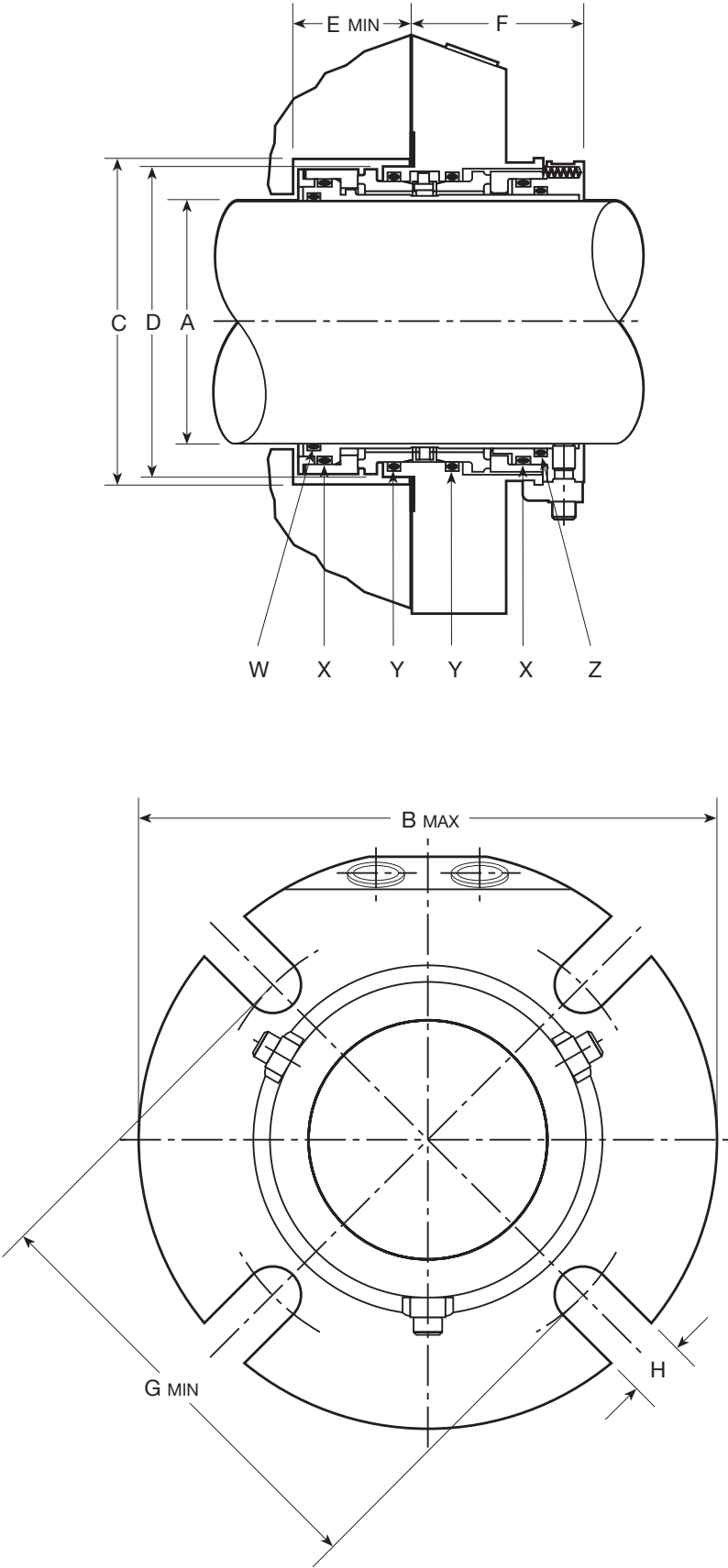
H – Åbningsbredde

W – Akslens O-ring

X – Rotationstætnings O-ring (2)

Y – Fast tætnings O-ring (2)

Z – Muffens O-ring



255 MÅL (TOMMER) – STOR

DASH Nr.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								1/2"	5/8"	3/4"					
21	2,625	6,45	3,63	3,69	3,60	1,64	2,52	5,02*	5,15*		0,68	231	234	236	233
22	2,750	7,71	3,75	4,19	3,72	1,64	2,52	5,42	5,55		0,68	232	235	237	234
23	2,875	7,83	3,88	4,32	3,85	1,64	2,52	5,50	5,63		0,68	233	236	238	235
24	3,000	7,94	4,00	4,44	3,97	1,64	2,52	5,65	5,78		0,68	234	237	239	236
25	3,125	7,99	4,13	4,57	4,10	1,64	2,52	5,80	5,93		0,68	235	238	240	237
26	3,250	8,19	4,25	4,69	4,22	1,64	2,52	5,93	6,06		0,68	236	239	241	238
27	3,375	8,31	4,38	4,82	4,35	1,64	2,52	6,00	6,13	6,26	0,81	237	240	242	239
28	3,500	8,44	4,50	4,94	4,47	1,64	2,52	6,16	6,29	6,42	0,81	238	241	243	240
29	3,625	8,49	4,63	5,07	4,60	1,64	2,52	6,29	6,42	6,55	0,81	239	242	244	241
30	3,750	8,72	4,75	5,19	4,72	1,64	2,52	6,36	6,49	6,62	0,81	240	243	245	242
31	3,875	8,84	4,88	5,32	4,85	1,64	2,52	6,50	6,63	6,76	0,81	241	244	246	243
32	4,000	8,96	5,00	5,44	4,97	1,64	2,52	6,64	6,77	6,90	0,81	242	245	247	244
33	4,125	8,99	5,13	5,57	5,10	1,64	2,52	6,76	6,89	7,02	0,81	243	246	248	245
34	4,250	8,99	5,25	5,69	5,22	1,64	2,52	6,89	7,02	7,15	0,81	244	247	249	246
35	4,375	9,34	5,38	5,82	5,35	1,64	2,52	7,01	7,14	7,27	0,81	245	248	250	247
36	4,500	9,49	5,50	5,94	5,47	1,64	2,52	7,16	7,29	7,42	0,81	246	249	251	248
37	4,625	9,49	5,63	6,07	5,60	1,64	2,52	7,26	7,39	7,52	0,81	247	250	252	249
38	4,750	10,49	5,75	6,19	5,72	1,64	2,52	7,38	7,51	7,64	0,81	248	251	253	250

255 MÅL (METER) – STOR

A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
							12 mm	16 mm	20 mm					
65	164	92	93	91	42	64	127*	131*		17	231	234	236	232
70	196	95	105	95	42	64	137	141		17	232	235	237	234
75	202	102	112	101	42	64	143	147		17	234	237	239	235
80	203	105	115	104	42	64	147	151		17	235	238	240	237
85	211	111	121	110	42	64	152	156	160*	21	237	240	242	238
90	214	114	124	114	42	64	156	160	164	21	238	241	243	240
95	221	121	131	120	42	64	161	165	169	21	240	243	245	241
100	228	127	137	126	42	64	168	172	176	21	242	245	247	243
110	237	137	147	136	42	64	177	181	185	21	245	248	250	246
120	266	146	156	145	42	64	187	191	195	21	248	251	253	249

*Kun to bolte

Dimensionelle data er baseret på standard sekskantmøtrikker (ikke kraftige sekskantmøtrikker)

TEGNFORKLARING

(tegninger og diagrammer)

- A – Akslens størrelse
- B – Pakbøsningens maksimale diameter
- C – Pakdåsens indvendige diameter
- D – Pakdåsens tætningsdiameter
- E – Pakdåsens minimumsdybde
- F – Udvendig tætningslængde
- G – Minimum boltcirkel efter boltstørrelse
- H – Åbningsbredde
- W – Akslens O-ring
- X – Rotationstætnings O-ring (2)
- Y – Fast tætnings O-ring (2)
- Z – Muffens O-ring

255 MÅL (OVERMÅL)

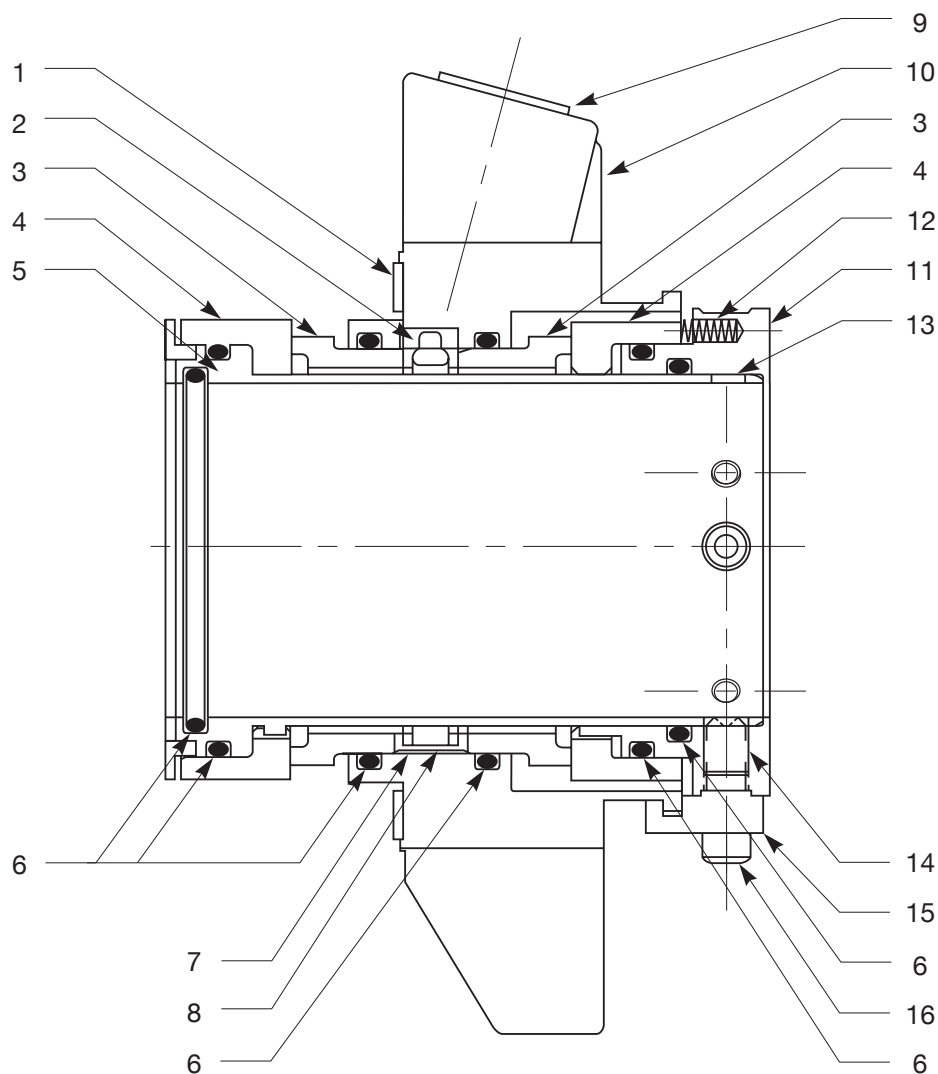
DASH Nr.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"					
-9	1,125	4,49	2,63	2,94	2,62	1,48	1,98	3,77			0,44	122	126	128	124
11	1,375	5,40	2,82	2,99	2,80	1,48	1,98	4,02			0,44	126	130	132	128
14	1,750	6,64	3,51	3,74	3,48	1,30	2,16	5,21	5,34	5,46	0,75	132	136	138	134
15	1,875	5,99	3,57	3,80	3,54	1,30	2,16		4,94		0,63	134	138	140	136
17	2,125	6,99	3,89	4,24	3,87	1,30	2,16			5,89	0,75	138	142	144	140
20	2,500	7,77	4,51	4,74	4,49	1,30	2,16			6,70	0,75	144	148	150	146

255 MÅL (ADAPTERVERSION)

DASH Nr.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	V	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"						
8	1,000	4,12	1,75	1,81	1,73	1,18	2,35	2,81*	2,94*		0,57	133	120	124	126	121
9	1,125	4,12	1,88	1,94	1,85	1,18	2,35	2,95*	3,08*		0,57	135	122	126	128	124
10	1,250	4,12	2,00	2,06	1,98	1,18	2,35	3,08*	3,21*		0,57	137	124	128	130	126
11	1,375	4,37	2,13	2,31	2,10	1,18	2,35	3,21*	3,34*		0,57	139	126	130	132	128
12	1,500	4,50	2,25	2,44	2,23	1,18	2,35	3,33*	3,46*		0,57	141	128	132	134	130
13	1,625	5,00	2,38	2,56	2,35	1,18	2,35	3,45*	3,58*		0,56	143	130	134	136	132
14	1,750	5,50	2,50	2,81	2,48	1,18	2,35	3,66	3,79*		0,56	145	132	136	138	134
15	1,875	5,50	2,63	2,94	2,60	1,18	2,35	3,78	3,91*		0,56	147	134	138	140	136
16	2,000	5,50	2,75	3,19	2,73	1,18	2,35	4,03	4,16		0,56	149	136	140	142	138
17	2,125	6,01	2,88	3,44	2,85	1,18	2,35	4,29	4,42	4,55	0,68	150	138	142	144	140
18	2,250	6,01	3,00	3,56	2,98	1,18	2,35	4,41	4,54	4,67	0,68	151	140	144	146	142
19	2,375	6,01	3,13	3,59	3,10	1,18	2,35	4,44	4,57	4,70*	0,68	151	142	146	148	144
20	2,500	6,51	3,25	3,81	3,23	1,18	2,35	4,66	4,79	4,92	0,68	152	144	148	150	146

*Kun to bolte

Dimensionelle data er baseret på standard sekskantmøtrikker (ikke kraftige sekskantmøtrikker)



TEGNFORKLARING

- | | |
|---------------------------|---|
| 1 – Pakning | 9 – Prop |
| 2 – Styretap | 10 – Pakbøsning (støbt pakbøsning vist) |
| 3 – Fast tætningsring | 11 – Låserring |
| 4 – Rotationstætningsring | 12 – Fjeder |
| 5 – Muffe | 13 – 1/4 Sætskruer med tapspids |
| 6 – O-Ringe | 14 – Sætskruer med kopspids |
| 7 – Styreclips | 15 – Centreringsclips |
| 8 – Gennemstrømningskanal | 16 – Cylinderskrue med indvendig sekskant |

255 er et varemærke tilhørende A.W. Chesterton Company.



DISTRIBUERET AF:

Chesterton ISO certificates available on www.chesterton.com/corporate/iso

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

© 2018 A.W. Chesterton Company.
® Gedeponoerd handelsmerk, in eigendom van en waarvoor licentie verleend aan A.W. Chesterton Company, in de VS en andere landen.

FORM NO. DA71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - Danish

4/18