255™ Patronen Doppeldichtung

Einbauanleitung

DICHTUNGSEINBAU

Vorbereitung

Prüfen Sie, ob die Pumpe in gutem Zustand ist.

A. Welle oder Hülse prüfen.

1. Entfernen Sie alle Grate oder scharfen Ecken, besonders an Stellen, über die der O-Ring geschoben werden muß. Decken Sie Gewinde und Nuten mit einem dünnen Klebeband ab, damit der O-Ring nicht geschnitten wird. Der Abstand von der Stirnfläche der Stopfbuchse bis zur Mitte der O-Ring-Nut beträgt etwa 28,5 mm (1,12").
2. Die Wellenoberfläche darf einen maximalen Rauhheitsgrad von 0,8 µm (32 Mikrozoll) AA haben. Sie sollte sich glatt anfühlen, wenn Sie mit einem Fingernagel in axialer Richtung über die Welle fahren.
3. **Achten Sie darauf, daß der Wellen- oder Hülsendurchmesser innerhalb der Toleranzwerte liegt (nicht über +/- 0,05 mm [0,002"] vom Nennwert).**

   Beispiel: Eine Welle mit dem Durchmesser 45 mm (1,750") darf nicht größer als 45,05 mm (1,752") und nicht kleiner als 44,95 mm (1,748") sein.
4. Im Bereich, in dem die Dichtung montiert wird, muß eine Meßuhr zur Feststellung des Wellenschlags angebracht werden. ***Meßwerte dürfen 0,001 mm (0,001") TIR pro Millimeter Wellendurchmesser nicht überschreiten.***
5. Bringen Sie die Meßuhr am Wellenende an; ziehen und drücken Sie nun abwechselnd in axialer Richtung an der Welle, um das Wellenlängsspiel zu messen. Wenn die Lager in gutem Zustand sind, darf das Endspiel nicht mehr als 0,13 mm (0,005") TIR betragen.
6. Schützen Sie den O-Ring der Hülse, indem Sie die Welle mit einem sauberen Schmiermittel auf Silikonbasis schmieren. Der Dichtung ist eine ausreichende Portion Schmiermittel beigefügt.

B. Stirnfläche der Stopfbuchse prüfen.

1. Die Stirnfläche der Stopfbuchse muß ausreichend glatt sein, damit die Dichtung gut abschließt. Maximal zulässig ist 3,2 µm (125 Mikrozoll) AA.
2. Zweiteilige Pumpen verursachen manchmal eine Stufe in der Stopfbuchsen-Stirnfläche (Fehlausrichtung). Diese Stufe muß abgearbeitet werden.
3. Achten Sie darauf, daß die Stopfbuchse über ihre gesamte Länge sauber und frei ist.
4. Falls möglich, bringen Sie die Meßuhr an der Welle an. Drehen Sie die Welle mit der Meßuhr langsam, während Sie den Schlag der Stopfbuchsen-Stirnfläche ablesen. Fehlausrichtungen der Stopfbuchse gegenüber der Welle dürfen nicht mehr als 0,005 mm (0,005") TIR pro Millimeter Wellendurchmesser betragen. Obwohl die 255 bis zu 0,64 mm (0,025") Fehlausrichtung aufnehmen kann, wird bei minimaler Fehlausrichtung die Lebensdauer der Dichtung verlängert.

Einbau

1. Prüfen Sie die Liste der verwendeten Chemikalien, um festzustellen, ob die in dieser Dichtung verwendeten Fluorkohlenstoff-O-Ringe mit der abgedichteten Flüssigkeit verträglich sind. Sollte der Werkstoff der O-Ringe geändert werden müssen, ist die Dichtung gemäß den Anweisungen zu zerlegen, und die O-Ringe müssen durch geeignete O-Ringe ersetzt werden. Im Lieferumfang der Dichtung ist ein Satz O-Ringe aus Ethylen-propylen enthalten.
2. Die 1/4 Ansatzschrauben gehören in die kleineren Löcher der Hülse. Die 1/4 Ansatzschrauben dürfen beim Aufsetzen der Dichtung nicht von der Hülse abgehoben werden. Die drei (sechs bei Größen über 60 mm [2,50"]) Ringschneide-Einstellschrauben gehören durch die größeren Löcher in der Hülse. Achten Sie darauf, daß alle sechs Schrauben (neun bei Größen über 60 mm [2,50"]) auf der Hülse aufsitzen, jedoch nicht über den Innendurchmesser der Bohrung hinausreichen. Außerdem ist beim Neuplazieren oder Entfernen der Dichtung darauf zu achten, daß die drei Zentrierklammern und die Innensechskantschrauben eingreifen.
3. Die Zentrierklammern wurden im Werk voreingestellt. Wenn Sie aus beliebigem Grunde die Zentrierklammerschrauben entfernen (oder verlieren), müssen diese wie folgt festgezogen werden, bevor Sie die Dichtung in der Anlage einbauen: Ziehen Sie die Schraube mit den Fingern fest und danach mit dem Imbusschlüssel. Ziehen Sie nun die Schraube um eine weitere 1/8 Umdrehung fest. Das entspricht etwa einem Drehmoment von 3,4 Nm (30 lb.-in.) (der Wert, der im Werk eingestellt wurde). Achten Sie darauf, daß die Lippe am Ende der Zentrierklammer innerhalb der Nut in der Brille liegt.
4. ***VORSICHT: Wenn die Dichtung 255 mit einem Stopfbuchsendruck von mehr als 20 bar (300 psig) betrieben wird, oder wenn die Welle einsatzgehärtet ist, müssen die drei (sechs bei Größen über 60 mm [2,50"]) Einstellschrauben aus rostfreiem Stahl 316 in den größeren Löchern der Hülse durch die gehärteten Stahlschrauben ersetzt werden, die im Lieferumfang der Dichtung enthalten sind.***

DICHTUNGSEINBAU

5. Schieben Sie die Dichtung auf die Welle. Achten Sie dabei darauf, daß die 1/4 Ansatzschrauben durch die Dichtungshülse eingreifen.
6. Bauen Sie die Pumpe zusammen, und nehmen Sie die notwendigen Einstellungen zur Ausrichtung der Welle und des Laufrads vor. Das Laufrad kann jederzeit neu eingestellt werden, vorausgesetzt, die Zentrierklammern sind angebracht und die Einstellschrauben der Dichtung sind während des Herausziehens der Welle gelöst.
7. Richten Sie die Anschlüsse für die Sperrflüssigkeit entsprechend den jeweiligen Anforderungen aus. Die Anschlüsse wurden vor dem Versand mit Kappen versehen. Zum Entfernen der Kappen ist 34 Nm (25 lbs-ft.) Drehmoment erforderlich.
8. ***Die Rohrleitungsverbindungen dürfen nicht vor dem Festziehen der Brillenschrauben hergestellt werden.***
9. Ziehen Sie die Brillenmuttern gleichmäßig fest. ***Wichtig: Die Brillenmuttern müssen festgezogen werden, bevor die Einstellschrauben auf der Welle festgezogen werden.***
10. Ziehen Sie alle sechs Einstellschrauben (drei Ringschneide-Einstellschrauben und drei 1/4 Ansatzschrauben) mit dem mitgelieferten Imbusschlüssel gleichmäßig fest. Danach müssen Sie mit einem Drehmomentschlüssel auf 5,7 bis 6,8 Nm (50-60 lbs.-in.) festgezogen werden. Anmerkung: Bei Größen über 60 mm (2,50") gibt es insgesamt neun Schrauben (sechs Ringschneide-Einstellschrauben und drei 1/4 Ansatzschrauben).
11. Entfernen Sie die Zentrierklammern und Innensechskantschrauben (sie werden später wieder benötigt).
12. Prüfen Sie den Federspalt zwischen dem Rotor und dem Sperring. Der Spalt muß um den gesamten Umfang etwa 1,6 mm (1/16") breit sein. Wenn der Spalt gleichmäßig 1,6 mm (1/16") breit ist, bedeutet das, daß die Stopfbuchse richtig mit der Welle ausgerichtet ist
13. ***WICHTIG:*** Die Brille muß auf der Hülse korrekt zentriert sein. Drehen Sie dazu die Welle mit der Hand, um sicherzustellen, daß sich die Dichtung frei drehen kann. Wenn Sie in der Dichtung Geräusche aufgrund von Metallkontakt hören, wurde sie nicht richtig zentriert. Bringen Sie die Zentrierklammer wieder an (mit den Fingern festziehen), lösen Sie die Brillenschrauben, ziehen Sie erst die Klammern und dann die Brillenschrauben fest; entfernen Sie nun die Klammern. Wenn nach wie vor Geräusche aufgrund von Metallkontakt zu hören sind, prüfen Sie die Zentrierung der Stopfbuchse.
14. Die Rohrleitungsverbindungen dürfen nicht vor dem Festziehen der Brillenmuttern hergestellt werden.
15. ***SPERRFLÜSSIGKEITSANSCHLÜSSE HERSTELLEN:***
    Es gibt folgende Sperrflüssigkeitsanschlüsse:
    - 1/4 Zoll NPT für 25 mm bis 38 mm (1,00" bis 1,50")
    - 3/8 Zoll NPT für 40 mm bis 60 mm (1,625" bis 2,50")
    - 1/2 Zoll NPT für 65 mm bis 120 mm (2,625" bis 3,750")

    Diese Dichtung ist mit einer Pumpvorrichtung ausgerüstet, die die Sperrflüssigkeit umwälzt. ***Die Anschlüsse hängen von der Wellendrehrichtung ab.*** In Blickrichtung Sperringende der Dichtung: KONVEKTION (wenn die Anschlüsse in der Position 12:00 Uhr sind).

A. ***Wellendrehung IM UHRZEIGERSINN***

- Die kühle Flüssigkeit dringt durch den rechten Anschluß ein.
- Die heiße Flüssigkeit tritt durch den linken Anschluß aus und wird oben in den Konvektionstank geführt.

B. ***Wellendrehung GEGEN DEN UHRZEIGERSINN***

- Die kühle Flüssigkeit tritt unten aus dem Konvektionstank durch den linken Anschluß ein.
- Die heiße Flüssigkeit tritt durch den rechten Anschluß aus der Dichtung aus und wird oben in den Konvektionstank geführt.
- Dem Konvektionstank muß Flüssigkeit zugegeben werden, gewöhnlich 1:1 Ethylenglykol und Wasser oder Chesterton® Synthetische Schmierflüssigkeit 610.

ZWANGSUMLAUF (Wenn die Anschlüsse in der Position 12:00 Uhr sind.)

A. ***Wellendrehung IM UHRZEIGERSINN***

- Die kühle Flüssigkeit dringt durch den rechten Anschluß ein.
- Die heiße Flüssigkeit tritt durch den linken Anschluß aus.

B. ***Wellendrehung GEGEN DEN UHRZEIGERSINN***

- Die kühle Flüssigkeit tritt durch den linken Anschluß ein.
- Die heiße Flüssigkeit tritt durch den rechten Anschluß aus der Dichtung aus.

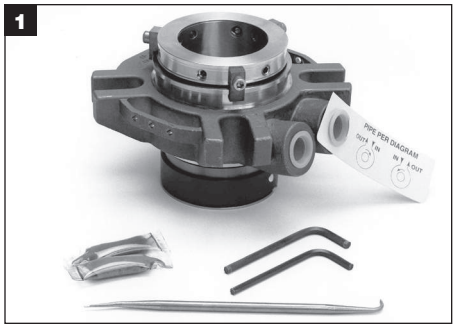
Bei einer Doppeldichtung wird die Sperrflüssigkeit gewöhnlich auf 1 bis 1,5 bar (15-20 psig) über dem Stopfbuchsendruck gehalten. Bei einer Tandembauweise wird die Sperrflüssigkeit gewöhnlich zwischen 1 bar (15 psig) und dem halben Stopfbuchsendruck gehalten. Es sind alle notwendigen Vorsichtsmaßnahmen einzuhalten und übliche Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, bevor Anlagen angefahren werden.

ACHTUNG

Diese Anleitung ist allgemein gehalten. Es wird angenommen, daß der Monteur mit Dichtungen vertraut ist, insbesondere mit den Anforderungen seines Betriebes für den erfolgreichen Einsatz von mechanischen Gleitringdichtungen. Im Zweifelsfall sollte eine mit den Dichtungen vertraute Person im Betrieb zu Rate gezogen werden; andernfalls ist die Montage solange zu verschieben, bis ein Dichtungsvertreter verfügbar ist. Alle notwendigen zusätzlichen Vorrichtungen (Heizung, Kühlung, Spülung) sowie Sicherheitsvorrichtungen, die zum erfolgreichen Einsatz erforderlich sind, müssen gegebenenfalls installiert werden. Diese Entscheidungen sind vom Benutzer zu treffen. Die Chemikalienliste dient **nur** für diese Dichtung als **allgemeine** Richtlinie. Die Entscheidung, diese Dichtung oder eine beliebige andere Dichtung von Chesterton für einen bestimmten Einsatzzweck zu verwenden, liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Kunden.

ZERLEGEN (1 - 10)

1

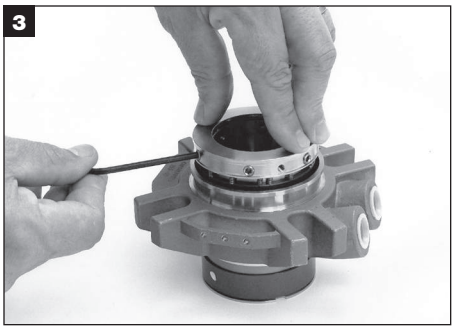


Sie benötigen die Imbusschlüssel, die mit der Dichtung mitgeliefert werden, sowie einen O-Ring-Abzieher bzw. eine Heftklammer zum Zerlegen der Dichtung.

2

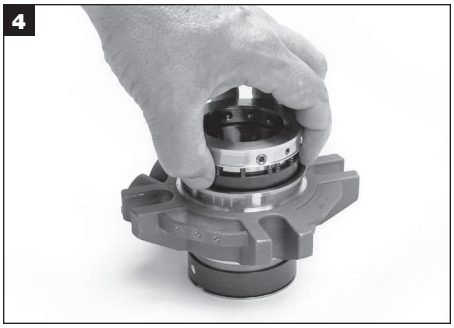
Legen Sie die Dichtung mit dem Sperring nach oben auf eine ebene Fläche. Entfernen Sie die Zentrierklammer.

3



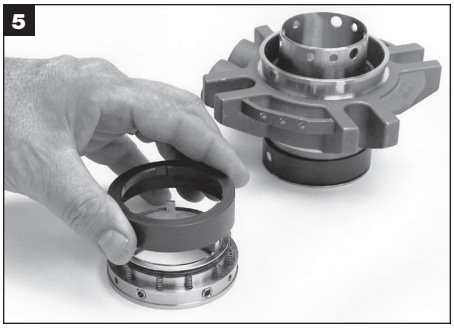
Halten Sie den Sperring nach unten gedrückt und drehen Sie alle Einstellschrauben zurück, bis sie die Hülse nicht mehr berühren.

4



Heben Sie den Sperring und den Rotor vorsichtig ab, wobei Sie den Rotor-Dichtungsring sowie den Sperring halten. Das verhindert, daß der Rotor-Dichtungsring herausfällt. Legen Sie den Sperring mit dem Rotor-Dichtring nach oben ab.

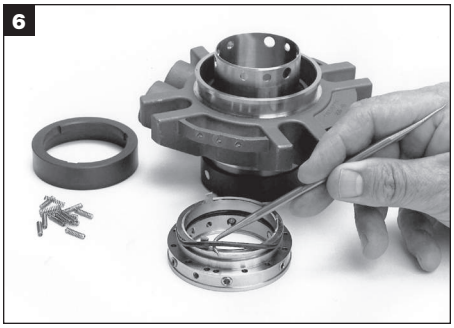
5



Trennen Sie den Rotor-Dichtring vom Sperring.

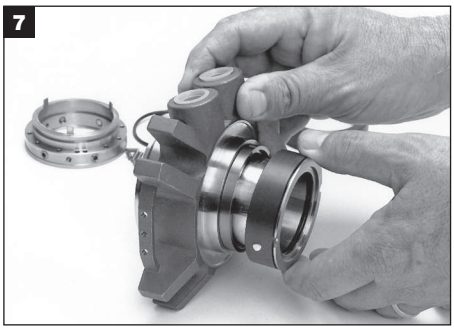
Bestimmen Sie anhand der Chemikalienliste, ob die verwendeten Elastomere mit der abgedichteten Flüssigkeit chemisch verträglich sind. Die Dichtung 255 wird mit montierten O-Ringen aus Fluorkohlenstoff geliefert. Falls erforderlich sind die Fluorkohlenstoff-O-Ringe durch die mitgelieferten O-Ringe aus Ethylenpropylen zu ersetzen. Sollten O-Ringe aus Ethylenpropylen und Fluorkohlenstoff nicht verträglich sein, können Sie von Ihrem Chesterton Fachhändler Buna-N, Neopren, Chesterton 76, FFKM Elastomere erhalten.

6



Entfernen Sie die Federn und die O-Ringe aus dem Sperring.

7

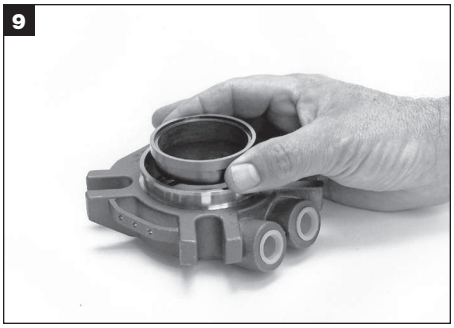


Legen Sie die Brille auf ihre Kante, und schieben Sie die Hülse und die innere Rotor-Baugruppe heraus.

8

Entfernen Sie den Rotor-Dichtungsring und die beiden O-Ringe von der Hülse.

9



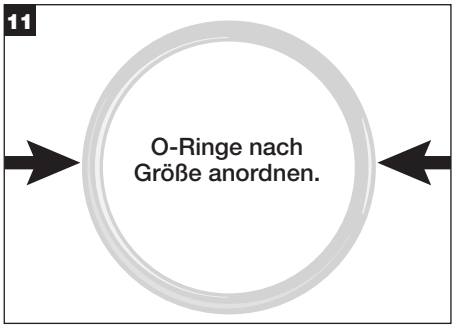
Entfernen Sie die beiden Stator-Dichtungsringe aus der Brille, und entfernen Sie die O-Ringe.

10

Entfernen Sie den Strömungskanal aus der Brille, und entfernen Sie den Mitnehmerstift. Der Strömungskanal kann nur in einer Richtung entfernt werden.

MONTAGE (11-21)

11



Die Plazierung der O-Ringe in Reihenfolge ihrer Größe:

Kleinste O-Ring-Größe (1) Hülsen-Innendurchmesser

Nächstgrößerer O-Ring (1) Sperring-Innendurchmesser

Nächstgrößerer O-Ringe (2) Rotor-Dichtungsringe

Größte O-Ringe (2) Brille

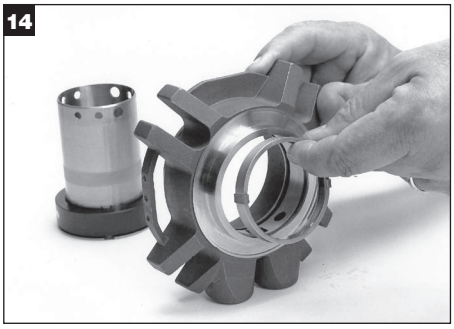
12

Schmieren Sie den O-Ring für den Hülsen-Innendurchmesser mit dem mitgelieferten Silikonfett und montieren Sie ihn in der O-Ring-Nut im Hülsen-Innendurchmesser. Schmieren Sie den Rotor-O-Ring und montieren Sie ihn in der O-Ring-Nut im Hülsen-Außendurchmesser. Schieben Sie den Rotor-O-Ring auf die Hülse. Richten Sie dabei die Mitnehmerzungen mit den Schlitzen im Rotor-Dichtungsring aus, bis dieser unten ansteht.

13

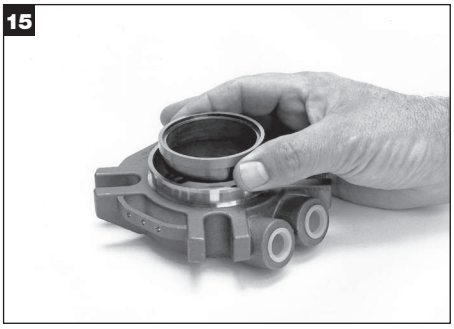
Wenn die beiden Mitnehmerklammern noch nicht befestigt sind, befestigen Sie diese in den Schlitzen im Strömungskanal. Anmerkung: Bei Größen über 60 mm (2.50") gibt es vier Mitnehmerklammern.

14



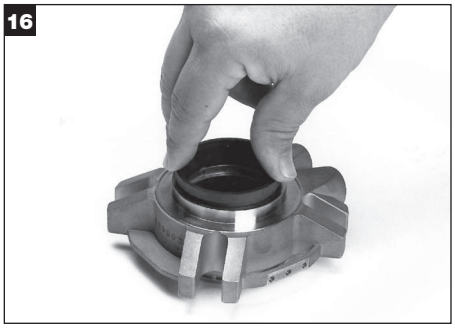
Schmieren Sie einen Brillen-O-Ring mit dem mitgelieferten Silikonfett, und montieren Sie ihn in einer der O-Ring-Nuten der Brille. Setzen Sie die rechteckige Seite des Mitnehmerstifts waagrecht in die Brille ein. Die quadratische Seite des Mitnehmerstifts muß nach oben zeigen. Stellen Sie die Brille auf die Kante, und schieben Sie den Kanal an der anderen O-Ring-Nut vorbei in die Brille, so daß der Mitnehmerstift mit dem Schlitz im Kanal ausgerichtet ist. Schmieren Sie den anderen Brillen-O-Ring mit dem mitgelieferten Silikonfett, und montieren Sie ihn in der anderen O-Ring-Nut der Brille.

15



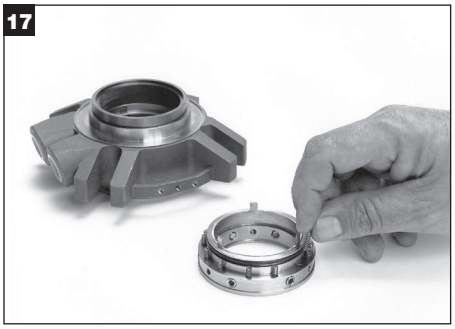
Legen Sie die Brille mit der Außenseite nach oben (Dichtungsseite nach unten) ab. Schieben Sie einen der Stator-Dichtungsringe auf das äußere Ende der Brille. Drücken Sie ihn dabei vorsichtig am O-Ring vorbei, bis er in die Mitnehmerklammern des Strömungskanals eingreift. Achten Sie darauf, daß die Mitnehmerklammern mit den Schlitzen der Stator-Dichtungsringe ausgerichtet sind.

16



Drehen Sie die Brillen-Baugruppe um. Drücken Sie den anderen Stator-Dichtungsring auf das innere Ende der Brille. Drücken Sie ihn dabei vorsichtig am O-Ring vorbei, bis er in die Mitnehmerklammern des Strömungskanals eingreift. Achten Sie darauf, daß die Mitnehmerklammern mit den Statorschlitzen ausgerichtet sind. Diese Baugruppe muß in axialer Richtung leicht verschiebbar sein.

17

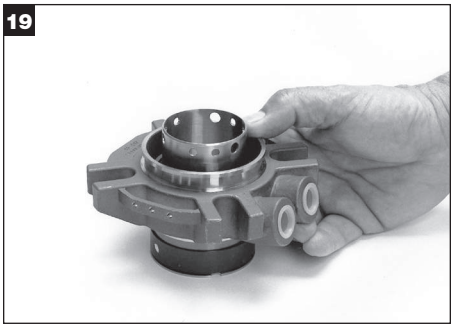


Schmieren Sie die O-Ringe des Sperrings, und legen Sie sie in die O-Ring-Nuten für den Sperring. Achten Sie darauf, daß die richtigen Schrauben im Sperring montiert sind. Das müssen drei Ringschneide-Einstellschrauben und drei 1/4 Ansatzschrauben sein, die abwechselnd in die größeren Löcher des Sperrings gesetzt wurden (bei Größen über 60 mm (2.50") sind sechs Ringschneide-Einstellschrauben vorhanden). Legen Sie in jedes Loch im Sperring eine Feder. Tragen Sie auf die Unterseite der Federn etwas Silikonfett auf. Dadurch bleiben die Federn in ihren Löchern.

18

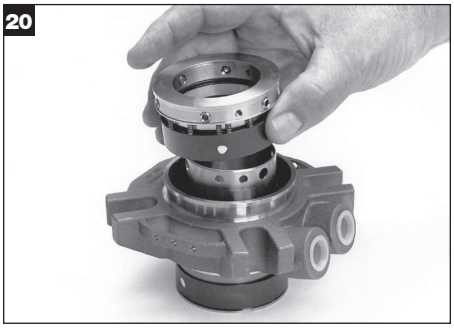
Schieben Sie den äußeren Rotor-Dichtring über den Sperring, bis er über dem O-Ring liegt. Dabei müssen die Mitnehmerzungen mit den Rotor-Schlitzen ausgerichtet sein. Drücken Sie auf den Rotor-Dichtungsring, um die Federn zusammenzudrücken. Achten Sie darauf, daß der Rotor-Dichtungsring frei verschiebbar ist. Wischen Sie die Dichtflächen des Rotor-Dichtrings und des Stator-Dichtrings mit einem fusselfreien Tuch sauber.

19



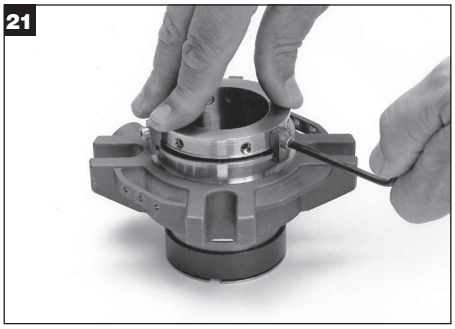
Legen Sie die Hülsen-Baugruppe mit der Sperringseite nach oben ab. Heben Sie die Brillen-Baugruppe an, und schieben Sie sie auf die Hülse. Achten Sie dabei darauf, daß die Außenseite der Brille nach oben in Richtung Sperringende der Hülse zeigt.

20



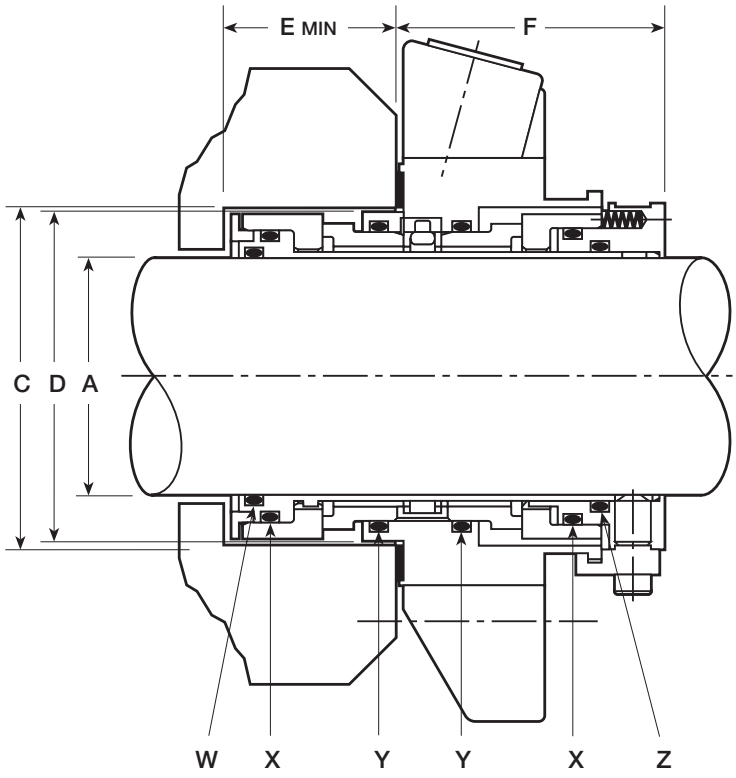
Heben Sie den Sperring und die Rotor-Baugruppe vorsichtig an – fassen Sie dazu den Rotor-Dichtring und den Sperring an. Das verhindert, daß der Rotor herausfällt. Achten Sie darauf, daß die Mitnehmerzungen noch mit den Schlitzen im Rotor-Dichtring ausgerichtet sind. Drehen Sie die Sperring-Baugruppe um, und schieben Sie sie über die Hülse. Achten Sie dabei darauf, daß die 1/4 Ansatzschrauben mit den kleineren Löchern und die Ringschneide-Einstellschrauben mit den größeren Löchern ausgerichtet sind. Halten Sie den Rotor-Dichtungsring mit den Fingern, während Sie vorsichtig am Sperring nach unten drücken, bis der Rotor- mit dem Stator-Dichtungsring in Kontakt kommt.

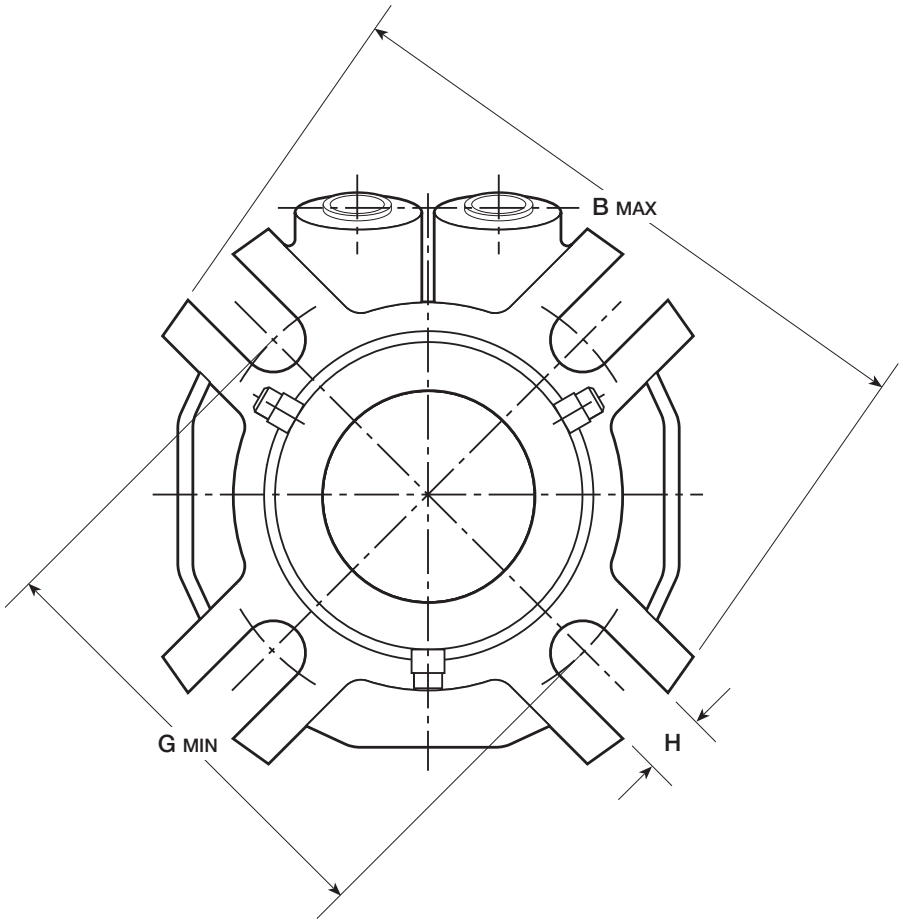
21



Drücken Sie am Sperring nach unten, und ziehen Sie die 1/4 Ansatzschrauben und die Ringschneide-Einstellschrauben fest. Prüfen Sie, ob die Hülse beim Festziehen der Einstellschrauben nicht verzogen wurde. Achten Sie darauf, daß die Schrauben nicht in die ID-Bohrung der Hülse vorstehen. Montieren und ziehen Sie die Zentrierklammern wie folgt fest: Ziehen Sie die Schraube mit den Fingern fest und danach mit dem Imbusschlüssel. Ziehen Sie nun die Schraube um eine weitere 1/8 Umdrehung fest. Achten Sie darauf, daß die Lippe am Ende der Zentrierklammer innerhalb der Nut in der Brille liegt.

Die Montage ist nun abgeschlossen.


E MIN
F
C
D
A
W
X
Y
Y
X
Z


B MAX
G MIN
H

255 DIMENSIONSDATEN (ZOLL) - KLEIN

DASH GRÖSSE	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 3/8"	G MIN 1/2"	G MIN 5/8"	H	W	X	Y	Z
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

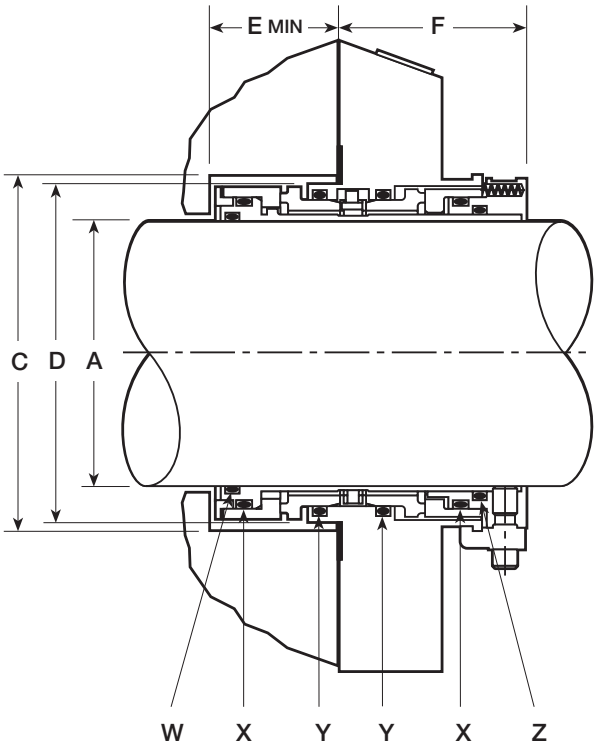
255 DIMENSIONSDATEN (MM) - KLEIN

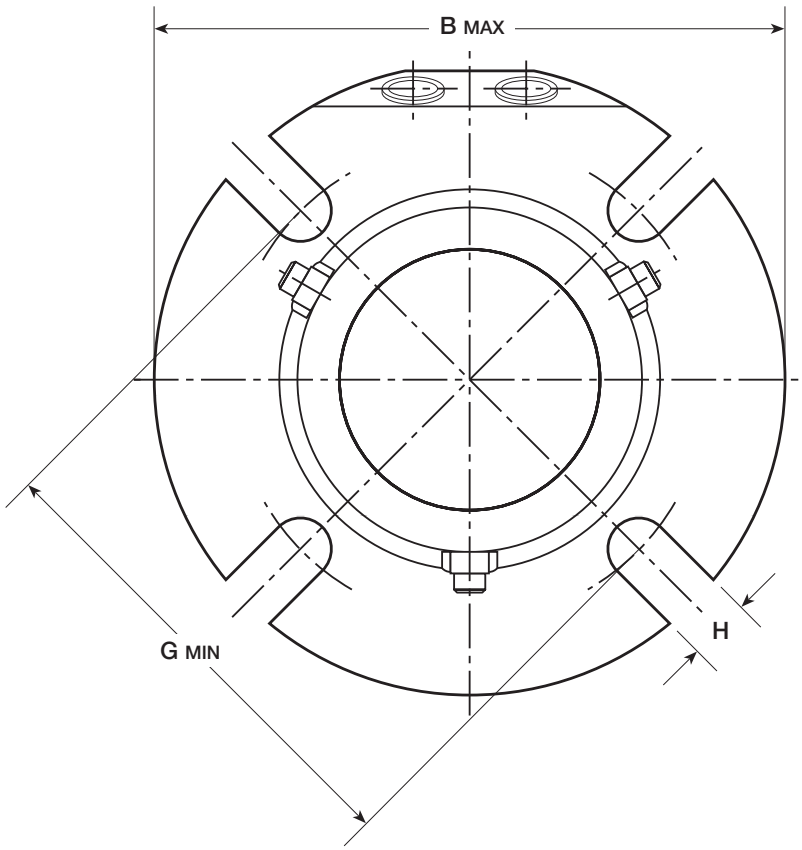
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 8 mm	G MIN 10 mm	G MIN 12 mm	H	W	X	Y	Z
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114	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

**Nur zwei Schrauben*
HINWEIS: Abmessungen beruhen auf Standardsechskant (nicht robustem Sechskant)

LEGENDE (Zeichnungen und Tabelle)
A – Wellengröße
B – Maximaler Brillendurchmesser
C – Innendurchmesser der Stopfbuchse
D – Dichtungsdurchmesser in der Stopfbuchse
E – Minimale Stopfbuchsentiefe
F – Gesamte Dichtungslänge
G – Min. Teilkreis nach Schraubengröße
H – Schlitzbreite
W– Wellen-O-Ring
X – Rotor-Dichtung, O-Ring (2)
Y – Stator-Dichtung, O-Ring (2)
Z – Hülsen-O-Ring

CHESTERTON Global Solutions, Local Service.


E MIN
F
C
D
A
W
X
Y
Y
X
Z


B MAX
G MIN
H

255 DIMENSIONSDATEN (ZOLL) - GROSS

DASH GRÖSSE	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 1/2"	G MIN 5/8"	G MIN 3/4"	H	W	X	Y	Z
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 DIMENSIONSDATEN (MM) - GROSS

A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 12 mm	G MIN 16 mm	G MIN 20 mm	H	W	X	Y	Z
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

**Nur zwei Schrauben*
HINWEIS: Abmessungen beruhen auf Standardsechskant (nicht robustem Sechskant)

LEGENDE (Zeichnungen und Tabelle)
A – Wellengröße
B – Maximaler Brillendurchmesser
C – Innendurchmesser der Stopfbuchse
D – Dichtungsdurchmesser in der Stopfbuchse
E – Minimale Stopfbuchsentiefe
F – Gesamte Dichtungslänge
G – Min. Teilkreis nach Schraubengröße
H – Schlitzbreite
W – Wellen-O-Ring
X – Rotor-Dichtung, O-Ring (2)
Y – Stator-Dichtung, O-Ring (2)
Z – Hülsen-O-Ring

CHESTERTON Global Solutions, Local Service.

(255 DIMENSIONSDATEN (ÜBERGROSS)

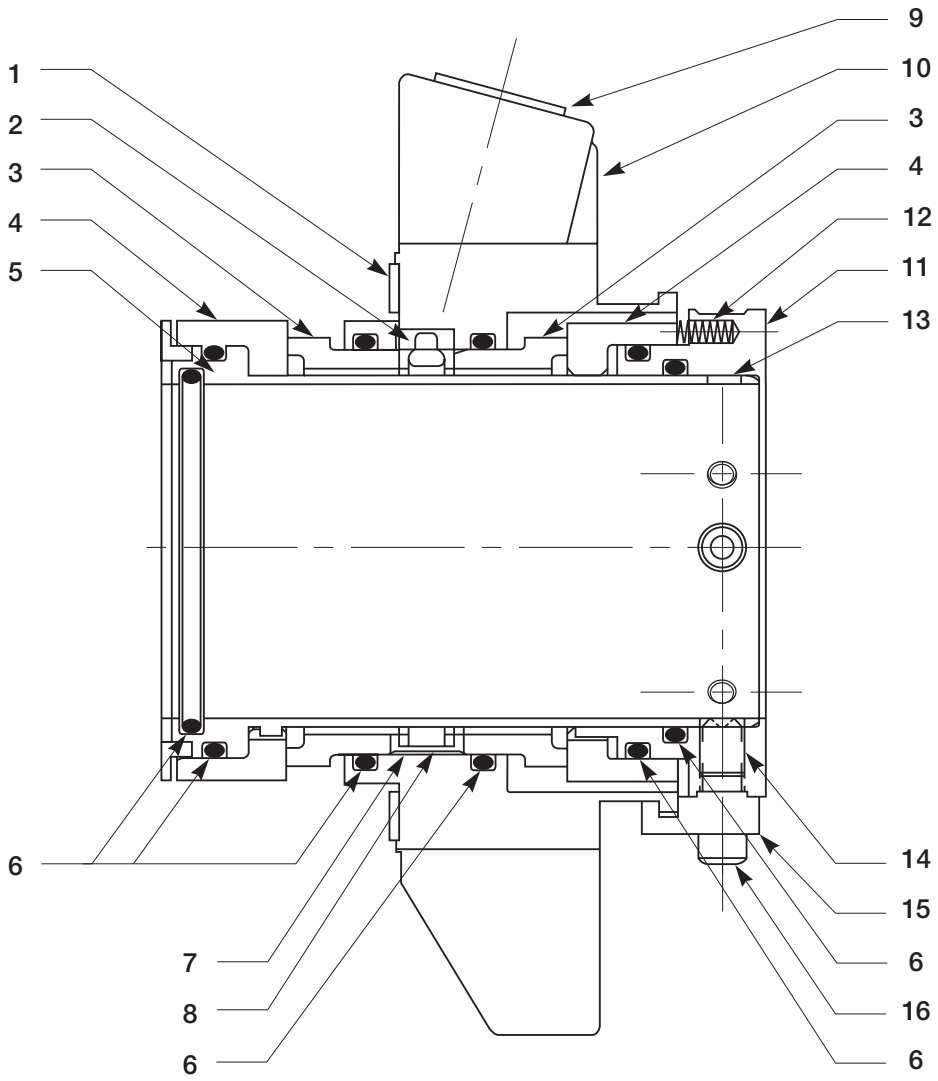
DASH GRÖSSE	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 3/8"	G MIN 1/2"	G MIN 5/8"	H	W	X	Y	Z
-9	1.125	4.49	2.63	2.94	2.62	1.48	1.98	3.77			0.44	122	126	128	124
11	1.375	5.40	2.82	2.99	2.80	1.48	1.98	4.02			0.44	126	130	132	128
14	1.750	6.64	3.51	3.74	3.48	1.30	2.16	5.21	5.34	5.46	0.75	132	136	138	134
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 DIMENSIONSDATEN (ADAPTERVERSION)

DASH GRÖSSE	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 3/8"	G MIN 1/2"	G MIN 5/8"	H	V	W	X	Y	Z
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

**Nur zwei Schrauben*
HINWEIS: Abmessungen beruhen auf Standardsechskant (nicht robustem Sechskant)

TEILEBEZEICHNUNG



LEGENDE

1 - Dichtung
2 - Mitnehmerstift
3 - Stator, Dichtungsring
4 - Rotor, Dichtungsring
5 - Hülse
6 - O-Ringe
7 - Mitnehmerzunge
8 - Strömungskanal
9 - Stopfen
10 - Brille (Gegossene Brille dargestellt)
11 - Sperring
12 - Feder
13 - 1/4 Ansatzschraube
14 - Ringschneide-Einstellschraube
15 - Zentrierklammer
16 - Innensechskantschraube

255 ist ein Warenzeichen der A.W. Chesterton Company.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

ISO-Zertifikate sind erhältlich unter www.chesterton.com/corporate/iso

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

© 2018 A.W. Chesterton Company.
® Gesetzlich geschützte Warenzeichen der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen.