

255™ Garniture Double à Cartouche

Instructions d'installation

INSTALLATION DE LA GARNITURE MECANIQUE

Préparation

Déterminez si la pompe est en bon état.

A. Contrôlez l'arbre ou le manchon.

1. Éliminez toute bavure et arête vive, surtout dans les zones où le joint torique doit glisser. Couvrez les filetages et les rainures de clavette avec un ruban fin pour éviter de couper le joint torique. La distance entre la face d'appui du presse-étoupe et le centre de la gorge de joint torique est d'environ 28,5 mm (1,12 po).
2. La rugosité de finition de l'arbre ne doit pas dépasser 0,8 microns (32 micropouces) AA. L'arbre doit paraître lisse en passant un ongle dessus dans la direction axiale.
3. **Assurez-vous que le diamètre de l'arbre ou du manchon est à l'intérieur des tolérances (pas à plus de +/-0,05 mm [0,002 po] de la valeur nominale).**

Exemple : le diamètre d'un arbre de 44,45 mm (1,750 po) ne doit pas être supérieur à 44,50 mm (1,752 po) ou inférieur à 44,40 mm (1,748 po).
4. Utilisez un comparateur pour mesurer le faux-rond de l'arbre dans la zone où la garniture mécanique doit être installée. **Le faux-rond ne doit pas dépasser 0,001 mm en lecture totale par mm (0,001 po par pouce) de diamètre de l'arbre.**
5. Placez le comparateur à l'extrémité de l'arbre, puis poussez et tirez en alternance l'arbre dans la direction axiale pour mesurer le jeu en bout. Si les paliers sont en bon état, le jeu en bout ne doit pas dépasser 0,13 mm en lecture totale (0,005 po).
6. Protégez le joint torique du manchon en appliquant sur l'arbre un lubrifiant

propre à base de silicone. Une quantité suffisante de lubrifiant est fournie avec la garniture mécanique.

B. Contrôlez la face d'appui du presse-étoupe.

1. La face d'appui du presse-étoupe doit être suffisamment lisse pour qu'un joint d'étanchéité soit efficace ; maximum 3,2 microns (125 micropouces) AA.
2. Les pompes à carter en deux parties entraînent parfois l'apparition d'un décrochement (défaut d'alignement) sur la face d'appui du presse-étoupe. Ce décrochement doit être aplani par usinage.
3. Assurez-vous que le presse-étoupe est propre et dégagé sur toute sa longueur.
4. Si possible, fixez un comparateur à l'arbre et faites tourner doucement l'arbre et le comparateur tout en relevant le faux-rond de la face d'appui du presse-étoupe. Les défauts d'alignement du presse-étoupe par rapport à l'arbre ne doivent pas dépasser 0,005 mm en lecture totale par mm (0,005 po par pouce) de diamètre de l'arbre. Bien que la 255 puisse supporter jusqu'à 0,64 mm (0,025 po) de défaut d'alignement, réduire celui-ci augmentera la durée de vie de la garniture mécanique.

Installation

1. Consultez la liste des produits chimiques pour déterminer si les joints toriques en fluorocarbène installés dans cette garniture mécanique sont compatibles avec le fluide circulant dans le système. S'il est nécessaire de changer le matériau des joints toriques, démontez la garniture mécanique comme indiqué dans les instructions

et remplacez les joints toriques par des équivalents appropriés. Un jeu de joints toriques en éthylène propylène de rechange est fourni avec la garniture mécanique.

2. Les vis sans tête à téton 1/4 po vont dans les petits alésages du manchon. Ne sortez pas les vis sans tête à téton 1/4 po du manchon lors du positionnement de la garniture mécanique. Les trois (six pour les tailles supérieures à 60 mm et 2,50 po) vis sans tête à cuvette traversent les trous de plus grand diamètre du manchon. Assurez-vous que les six vis (neuf vis pour les tailles supérieures à 60 mm et 2,50 po) sont engagées dans le manchon mais ne dépassent pas dans l'alésage intérieur. De plus, lors du repositionnement ou de la dépose de la garniture mécanique, assurez-vous que les trois clips de centrage et vis d'assemblage à tête creuse sont engagés.
3. Les clips de centrage ont été pré-réglés à l'usine. Si, pour une raison quelconque, vous desserrez ou déposez les vis d'assemblage du clip de centrage, resserrez-les comme suit avant d'installer la garniture mécanique sur votre équipement. Serrez la vis d'assemblage à la main, puis serrez la vis d'assemblage de 1/8 tour supplémentaire à l'aide d'une clé à six pans. Cela approchera le couple de 3,4 Nm (30 po-lb) réglé à l'usine. Assurez-vous que la lèvre de l'extrémité des clips de centrage est à l'intérieur de la gorge dans le chapeau.
4. **AVERTISSEMENT : si la garniture mécanique 255 est utilisée à une pression de presse-étoupe supérieure à 20 bar (300 psig) ou si l'arbre est durci, remplacez les trois (six pour les tailles supérieures à 60 mm et**

INSTALLATION DE LA GARNITURE MECANIQUE

2,50 po) vis de montage en acier inoxydable 316 qui traversent les trous de plus grand diamètre du manchon par les vis de montage en acier durci fournies avec la garniture mécanique.

5. Faites glisser la garniture mécanique sur l'arbre, en vous assurant que les vis sans tête à téton 1/4 po sont engagées à travers le manchon de la garniture mécanique.
6. Remontez la pompe et effectuez les alignements de l'arbre et les réglages de l'impulseur nécessaires. L'impulseur peut être repositionné à tout moment, pour autant que les clips de centrage soient en place et que les vis de montage de la garniture mécanique soient desserrés pendant le déplacement de l'arbre.
7. Orientez les raccordements du fluide de barrage vers le point souhaité. Les orifices sont munis d'un bouchon avant l'expédition. La dépose des bouchons nécessite un couple de 34 Nm (25 pi-lb).
8. **Les raccordements de tuyauterie ne doivent pas être effectués avant de serrer les boulons de serrage du chapeau.**
9. Serrez les écrous du chapeau de manière uniforme.
Important : les écrous du chapeau doivent être serrés avant de serrer les vis de montage sur l'arbre.
10. Serrez de manière uniforme les six vis de montage (trois vis sans tête à cuvette et trois vis sans tête à téton 1/4 po) avec la clé à six pans fournie. Une fois serrées avec la clé à six pans, serrez-les à nouveau avec une clé dynamométrique entre 5,7 et 6,8 Nm (50 et 60 po-lb). Remarque : pour les tailles supérieures à 60 mm et 2,50 po, les vis sont au nombre de neuf (six vis sans tête à cuvette et trois vis sans tête à téton 1/4).
11. Déposez les clips de centrage et les vis d'assemblage à tête creuse ; gardez-les pour un usage ultérieur.
12. Vérifiez l'écartement pour le ressort, entre la bague tournante et la bague de verrouillage, pour vous assurer qu'il est d'une valeur régulière (approximative) de 1,6 mm (1/16 po) sur tout le tour. Un écartement pour le ressort constant de 1,6 mm (1/16 po) témoigne de la perpendicularité du presse-étoupe par rapport à l'arbre.

13. **IMPORTANT** : il est important de s'assurer que le chapeau est bien centré sur le manchon. Pour cela, faites tourner l'arbre à la main pour vous assurer que la garniture mécanique tourne librement. Si vous entendez un contact métal contre métal dans la garniture, c'est qu'elle n'a pas bien été centrée. Reposez les clips de centrage serrés à la main, desserrez les boulons de serrage du chapeau, serrez les clips, resserrez les boulons de serrage du chapeau, puis déposez les clips. Si le contact métal contre métal se produit toujours, vérifiez le centrage du presse-étoupe.

14. Les raccordements de tuyauterie ne doivent pas être effectués avant que les boulons de serrage du chapeau ne soient serrés.

15. **RACCORDEMENTS POUR LE FLUIDE DE BARRAGE** : les raccordements aux orifices de fluide de barrage sont de :

- 1/4 po NPT pour 1,00 po à 1,50 po et 25 mm à 38 mm.
- 3/8 po NPT pour 1,625 po à 2,50 po et 40 mm à 60 mm.
- 1/2 po NPT pour 2,625 po à 3,750 po et 65 mm à 120 mm.

Cette garniture mécanique est équipée d'un dispositif de pompage pour faire circuler le fluide de barrage. **Les raccordements de tuyauterie dépendent de la rotation de l'arbre.** En regardant depuis l'extrémité de la garniture mécanique où se trouve la bague de verrouillage : CONVECTION (lorsque les orifices sont à 12 h 00).

A. **Rotation de l'arbre DANS LE SENS HORAIRE**

- Le fluide froid entre par l'orifice de droite.
- Le fluide chaud quitte la garniture mécanique par l'orifice de gauche et rejoint le haut du réservoir de convection.

B. **Rotation de l'arbre DANS LE SENS ANTI-HORAIRE**

- Le fluide froid provenant du fond du réservoir de convection entre à travers l'orifice de gauche.
- Le fluide chaud quitte la garniture mécanique par l'orifice de droite et rejoint le haut du réservoir de convection.
- Ajoutez un fluide, par exemple un mélange à 50/50 d'éthylène glycol et d'eau ou de l'huile synthétique de lubrification Chesterton® 610, au réservoir de convection.

CIRCULATION FORCEE (lorsque les orifices sont à 12 h 00).

A. **Rotation de l'arbre DANS LE SENS HORAIRE**

- Le fluide froid entre par l'orifice de droite.
- Le fluide chaud quitte la garniture mécanique par l'orifice de gauche.

B. **Rotation de l'arbre DANS LE SENS ANTI-HORAIRE**

- Le fluide froid entre par l'orifice de gauche.
- Le fluide chaud quitte la garniture mécanique par l'orifice de droite.

Pour une configuration à double étanchéité, le fluide de barrage est généralement mis sous pression approximativement entre 1 et 1,5 bar (15 et 20 psig) au-dessus de la pression du presse-étoupe. Pour une configuration à étanchéité en tandem, le fluide de barrage est généralement mis sous pression approximativement entre 1 bar (15 psig) et la moitié de la pression du presse-étoupe. Prenez toutes les précautions nécessaires et suivez toutes les consignes de sécurité normales avant de mettre l'équipement en marche.

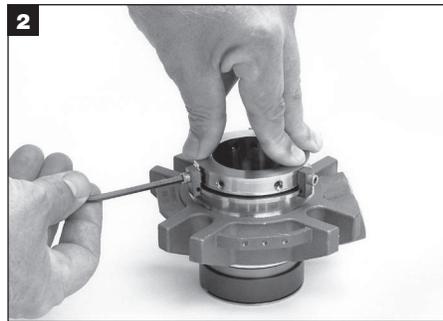
ATTENTION

Ces instructions sont d'ordre général. Il est supposé que l'installateur connaît bien les garnitures mécaniques et sûrement les exigences de son usine quant à leur utilisation. En cas de doute, faites-vous assister d'une personne de l'usine ayant l'expérience des garnitures mécaniques ou retardez l'installation jusqu'à ce qu'un représentant du fabricant des garnitures soit disponible. Toutes les dispositions auxiliaires nécessaires au bon fonctionnement (chauffage, refroidissement, rinçage) ainsi que les dispositifs de sécurité doivent être employés. Ces décisions incombent à l'utilisateur. La liste de produits chimiques est prévue comme une référence générale uniquement pour cette garniture mécanique. La décision d'utiliser cette garniture mécanique ou toute autre garniture mécanique Chesterton pour une application déterminée incombe au client

DEMONTAGE (1-10)



Vous aurez besoin des clés hexagonales fournies avec la garniture mécanique et d'un extracteur de joints toriques ou d'un trombone pour démonter la garniture mécanique.



Placez la garniture mécanique sur une surface plane, côté bague de verrouillage vers le haut. Déposez les clips de centrage.



Tout en appuyant sur la bague de verrouillage, desserrez toutes les vis de montage de sorte qu'elles soient libérées du manchon.



Extrayez la bague de verrouillage et l'ensemble tournant avec soin en tenant le grain tournant et la bague de verrouillage. Cela empêchera le grain tournant de tomber. Posez l'ensemble de la bague de verrouillage côté grain tournant vers le haut.



Séparez le grain tournant et la bague de verrouillage.

Reportez-vous à la liste des produits chimiques pour déterminer la compatibilité chimique des élastomères avec le fluide circulant dans le système. La 255 est fournie équipée de joints toriques en fluorocarbonate.
Si nécessaire, remplacez les joints en fluorocarbonate par ceux en éthylène propylène fournis. En cas d'incompatibilité du fluorocarbonate et de l'éthylène propylène, vous pouvez obtenir des élastomères Buna-N, Néoprène, Chesterton 76 et FFKM de votre distributeur Chesterton.

DEMONTAGE (1-10)



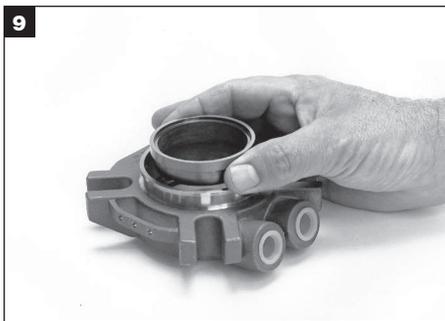
Déposez les ressorts et les joints toriques de la bague de verrouillage.



Posez le chapeau sur son flanc et retirez le manchon et l'ensemble tournant intérieur par glissement.



Déposez le grain tournant et les deux joints toriques du manchon.

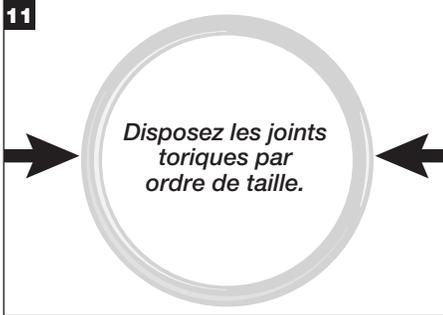


Déposez les deux bagues d'étanchéité stationnaires du chapeau et déposez les joints toriques.



Déposez le canal d'écoulement du chapeau, ainsi que la patte d'entraînement. Le canal d'écoulement ne peut être déposé que dans un sens.

MONTAGE (11-21)



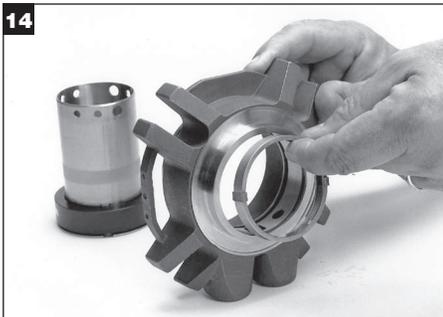
Les joints toriques sont mis en place par ordre croissant de taille :
joint torique de plus petite taille (1), diamètre intérieur du manchon ;
joint torique de taille supérieure (1), diamètre intérieur de la bague de verrouillage ;
joints toriques de taille encore supérieure (2), grains tournants ;
joints toriques de plus grande taille (2), chapeau.



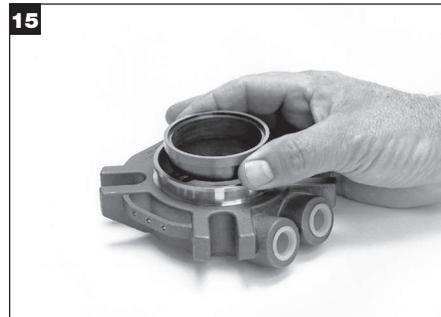
Lubrifiez le joint torique du diamètre intérieur du manchon avec la graisse silicone fournie et posez-le dans la gorge de joint torique du diamètre intérieur du manchon. Lubrifiez le joint torique tournant du manchon et posez-le dans la gorge de joint torique du diamètre extérieur du manchon. Faites glisser le grain tournant sur le manchon, en alignant les taquets d'entraînement du manchon sur les encoches du grain tournant, jusqu'à ce qu'il arrive en butée.



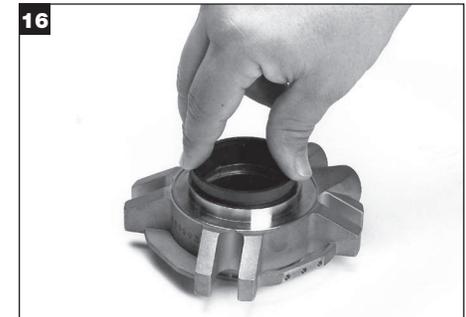
Si les deux clips d'entraînement ne sont pas encore fixés, montez les deux clips d'entraînement dans les encoches du canal d'écoulement. Remarque : il y a quatre clips pour les tailles supérieures à 60 mm et 2,50 po.



Lubrifiez un joint torique du chapeau avec la graisse silicone fournie et posez-le dans l'une des gorges de joint torique du chapeau. Placez le côté rectangulaire de la patte d'entraînement dans le chapeau à l'horizontale. Le côté carré de la patte d'entraînement doit être orienté vers le haut. Placez le chapeau sur son flanc et faites glisser le canal dans le chapeau au-delà de l'autre gorge de joint torique, en alignant la patte d'entraînement avec l'encoche du canal d'écoulement. Lubrifiez l'autre joint torique du chapeau avec la graisse silicone fournie et posez-le dans l'autre gorge de joint torique du chapeau.



Posez le chapeau côté extérieur vers le haut (côté joint d'étanchéité vers le bas). Faites glisser l'une des bagues d'étanchéité stationnaires dans l'extrémité extérieure du chapeau, en poussant doucement au-delà du joint torique, jusqu'à ce qu'elle s'enclenche avec les clips d'entraînement du canal d'écoulement. Assurez-vous que les clips d'entraînement sont alignés avec les encoches de la bague d'étanchéité stationnaire.



Retournez l'ensemble du chapeau. Poussez l'autre bague d'étanchéité stationnaire dans l'extrémité intérieure du chapeau, en poussant doucement au-delà du joint torique, jusqu'à ce qu'elle s'enclenche avec les clips d'entraînement du canal d'écoulement. Assurez-vous que les clips d'entraînement sont alignés avec les encoches de la bague d'étanchéité stationnaire. Il doit être possible de déplacer cet ensemble (axialement) facilement.

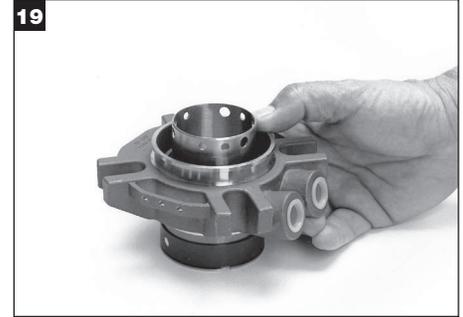
MONTAGE (11-21)



Lubrifiez les joints toriques de la bague de verrouillage et placez-les dans les gorges de joint torique de la bague de verrouillage. Assurez-vous que les vis appropriées sont dans la bague de verrouillage. Il doit y avoir trois vis sans tête à cuvette et trois vis sans tête à téton/cuvette hybrides placées en alternance dans les grands orifices de plus grande taille de la bague de verrouillage. (Pour les tailles supérieures à 60 mm et 2,50 po, il y a six vis sans tête à cuvette.) Placez un ressort dans chaque orifice de la bague de verrouillage. Appliquez une petite quantité de graisse silicone en bas de chaque ressort. Cela aidera les ressorts à rester dans les orifices.



Faites glisser le grain tournant extérieur sur la bague de verrouillage jusqu'à ce qu'il soit au-dessus du joint torique, en alignant les taquets d'entraînement avec les encoches du grain tournant. Appuyez sur le grain tournant pour comprimer les ressorts afin de vous assurer que le grain tournant peut tourner librement. Essayez les faces stationnaire et du grain tournant avec un chiffon non pelucheux.



Posez l'ensemble du manchon côté bague de verrouillage vers le haut. Levez l'ensemble du chapeau et faites-le glisser sur le manchon, en vous assurant que le côté extérieur du chapeau est orienté vers le côté bague de verrouillage du manchon.

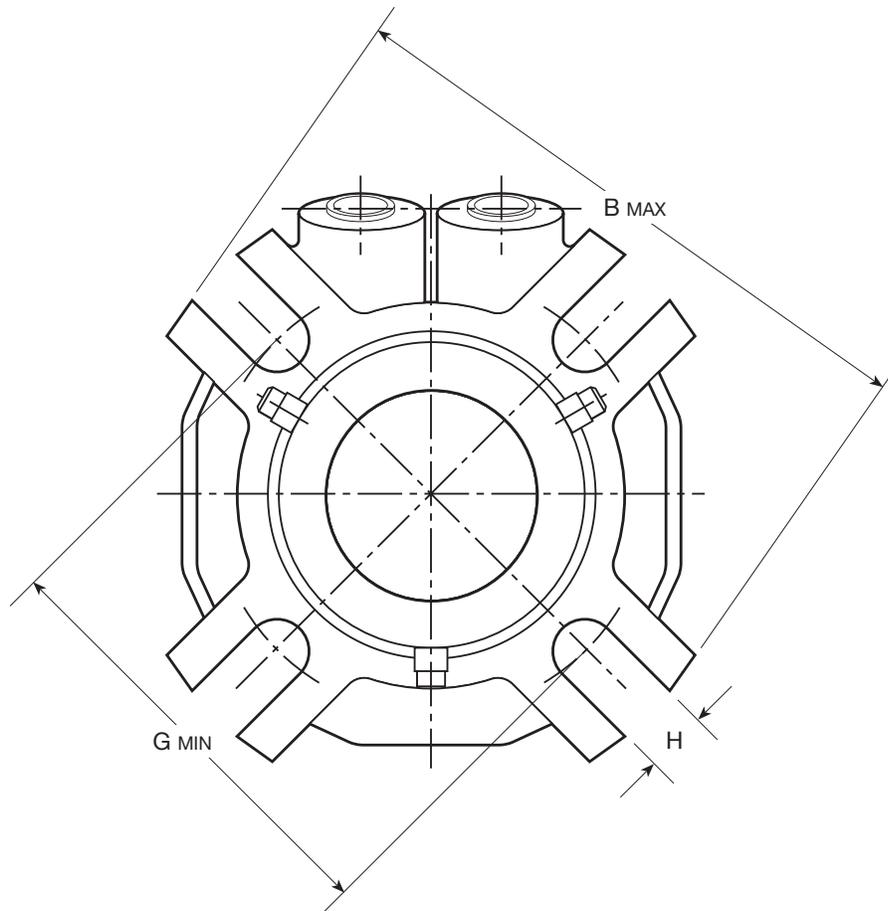
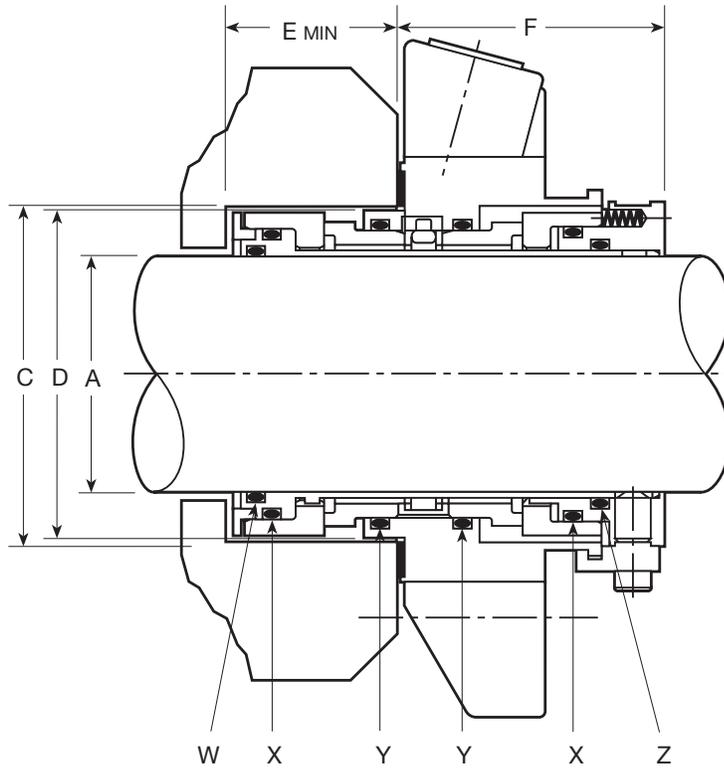


Ramassez la bague de verrouillage et l'ensemble tournant avec soin en tenant le grain tournant et la bague de verrouillage. Cela empêchera le grain tournant de tomber. Assurez-vous que les taquets d'entraînement sont toujours alignés avec les encoches du grain tournant. Retournez l'ensemble de la bague de verrouillage et faites-le glisser sur le manchon, en alignant les vis de montage 1/4 po avec les petits orifices et les vis sans tête à cuvette avec les grands orifices. Tenez le grain tournant avec vos doigts tout en appuyant doucement sur la bague de verrouillage jusqu'à ce que le grain tournant soit en contact avec la bague d'étanchéité stationnaire.



Appuyez sur la bague de verrouillage et serrez les vis sans tête à téton 1/4 po et les vis sans tête à cuvette. Vérifiez que le manchon n'est pas déformé tout en serrant les vis de montage. Assurez-vous que les vis ne dépassent pas dans l'alésage intérieur du manchon. Posez et resserrez les clips de centrage de la manière suivante : serrez la vis d'assemblage à la main, puis serrez la vis d'assemblage de 1/8 tour supplémentaire à l'aide d'une clé à six pans. Assurez-vous que la lèvre de l'extrémité des clips de centrage est à l'intérieur de la gorge dans le chapeau.
Le montage est maintenant terminé.

DONNEES DIMENSIONNELLES (SCHEMAS) – PETITE



DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (POUCES) – PETITE

TIRET N°	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8 po	1/2 po	5/8 po					
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

DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (METRIQUES) – PETITE

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

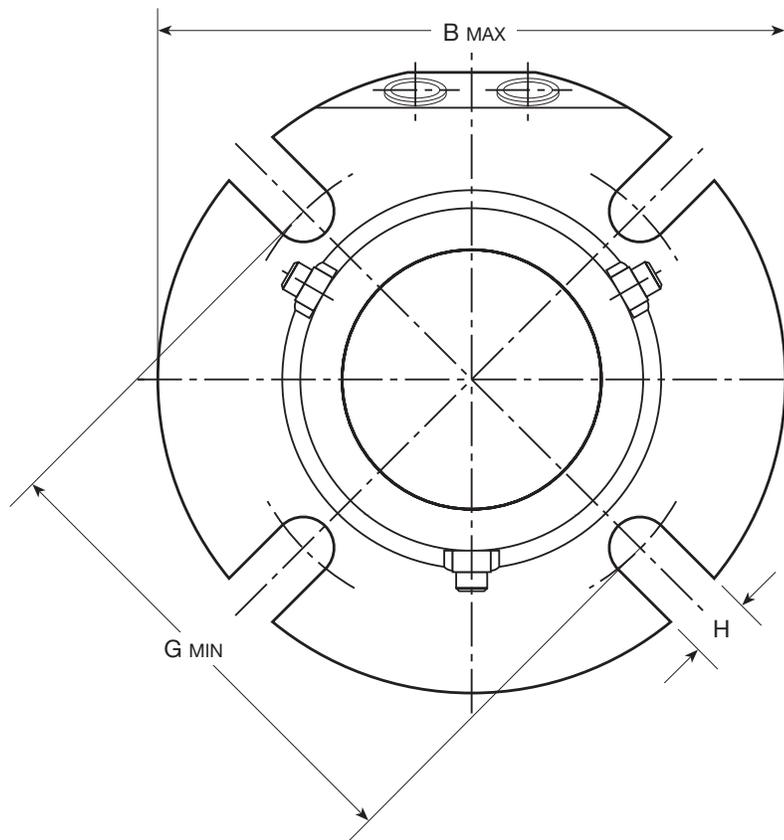
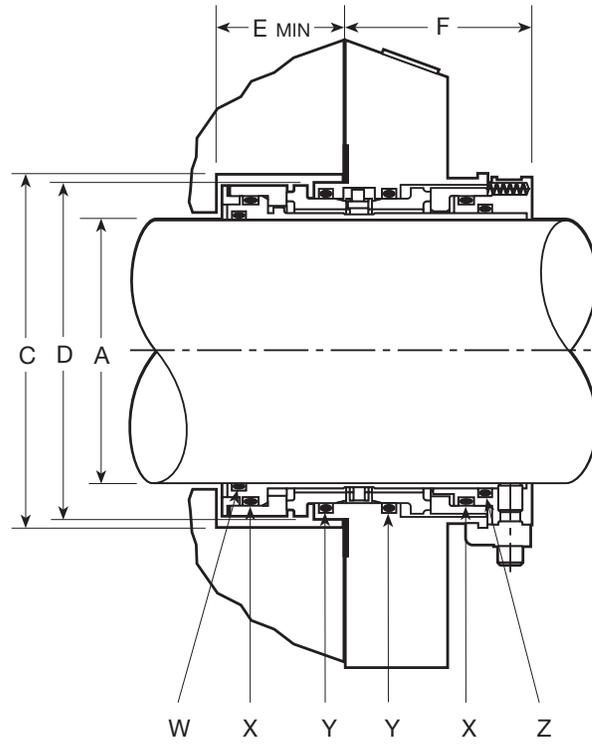
* Seulement deux boulons

REMARQUE : Les données dimensionnelles s'appuient sur un boulon hex. standard (pas de série forte).

LEGENDE (schémas et tableaux)

- A – Diamètre de l'arbre
- B – Diamètre maximal du chapeau
- C – Diamètre intérieur du presse-étoupe
- D – Diamètre de la garniture mécanique à l'intérieur du presse-étoupe
- E – Profondeur minimale du presse-étoupe
- F – Longueur externe de la garniture
- G – Diamètre de perçage minimal selon la taille des boulons
- H – Largeur de l'encoche
- W – Joint torique de l'arbre
- X – Joint torique tournant (2)
- Y – Joint torique stationnaire (2)
- Z – Joint torique du manchon

DONNEES DIMENSIONNELLES (SCHEMAS) - GRANDE



DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (POUCES) – GRANDE

TIRET N°	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								1/2 po	5/8 po	3/4 po					
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

DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (METRIQUE) – GRANDE

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

*Seulement deux boulons

REMARQUE : Les données dimensionnelles s'appuient sur un boulon hex. standard (pas de série forte).

LEGENDE (schémas et tableaux)

- A – Diamètre de l'arbre
- B – Diamètre maximal du chapeau
- C – Diamètre intérieur du presse-étoupe
- D – Diamètre de la garniture mécanique à l'intérieur du presse-étoupe
- E – Profondeur minimale du presse-étoupe
- F – Longueur externe de la garniture
- G – Diamètre de perçage minimal selon la taille des boulons
- H – Largeur de l'encoche
- W – Joint torique de l'arbre
- X – Joint torique tournant (2)
- Y – Joint torique stationnaire (2)
- Z – Joint torique du manchon

DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (SURDIMENSIONNEE)

TIRET N°	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8 po	1/2 po	5/8 po					
-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

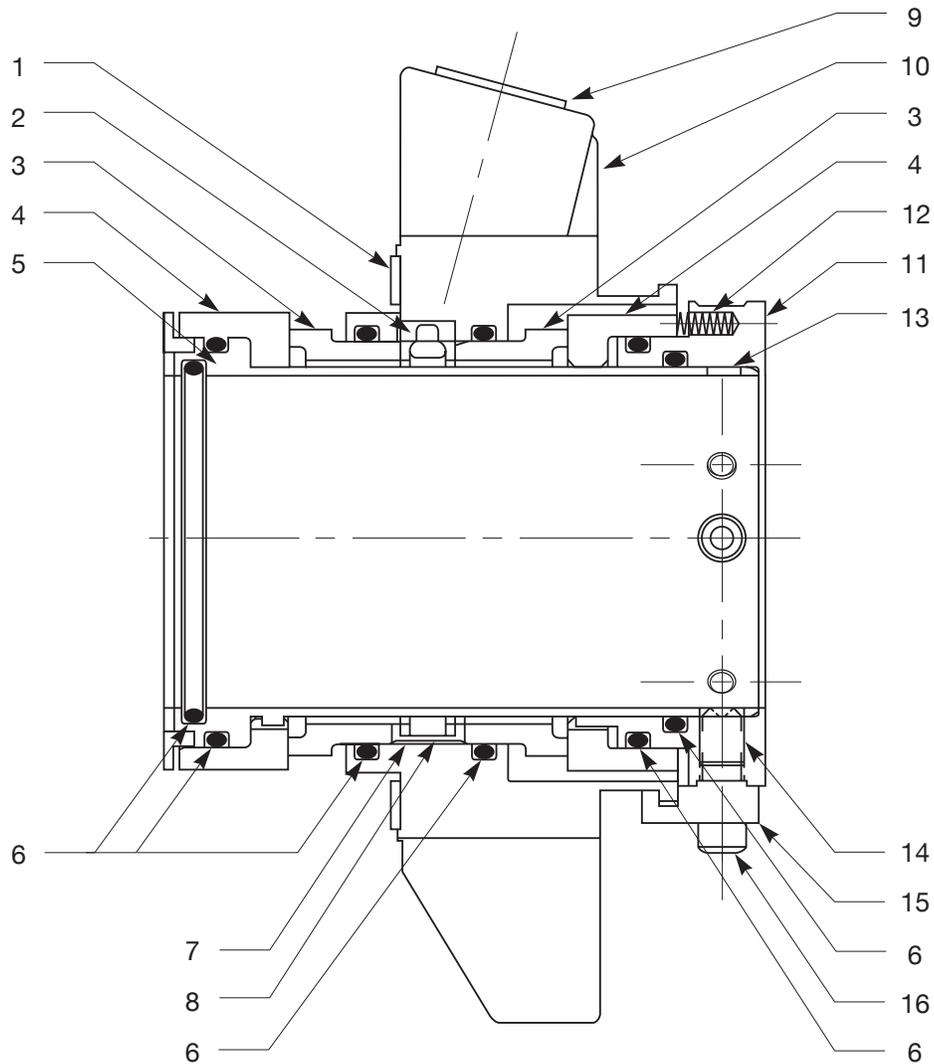
DONNEES DIMENSIONNELLES DE LA 255 (VERSION A ADAPTATEUR)

TIRET N°	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	V	W	X	Y	Z
								3/8 po	1/2 po	5/8 po						
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

*Seulement deux boulons

REMARQUE : Les données dimensionnelles s'appuient sur un boulon hex. standard (pas de série forte).

IDENTIFICATION DES PIECES



LEGENDE

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1 – Joint plat | 9 – Bouchon du chapeau |
| 2 – Patte d'entraînement | 10 – Chapeau (chapeau moulé représenté) |
| 3 – Bague d'étanchéité stationnaire | 11 – Bague de verrouillage |
| 4 – Grain tournant | 12 – Ressort |
| 5 – Manchon | 13 – Vis sans tête à téton 1/4 |
| 6 – Joints toriques | 14 – Vis sans tête à cuvette |
| 7 – Clip d'entraînement | 15 – Clip de centrage |
| 8 – Canal d'écoulement | 16 – Vis d'assemblage à tête creuse |

255 est une marque de commerce de A.W. Chesterton Company.



DISTRIBUE PAR :

Certifications ISO disponibles à www.chesterton.com/corporate/iso

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

© 2018 A.W. Chesterton Company.
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de
A.W. Chesterton Company aux E.-U. et dans d'autres pays.

FORM NO. FR71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - French

4/18