

Tenuta Doppia a Cartuccia 255™

Istruzioni di Installazione

INSTALLAZIONE DELLA TENUTA

Preparazione

Controllare che la pompa sia in buone condizioni.

A. Controllare l'albero o la bussola di usura.

1. Togliere tutte le sbavature e gli spigoli taglienti, specialmente nelle zone dove deve scorrere l'O-ring. Coprire le filettature e le scanalature delle chiavette con un sottile nastro adesivo per prevenire tagli all'O-ring. La distanza tra l'estremità della cassa stoppa e la gola dell'O-ring è di circa 28,5 mm (1,12 poll).
2. La finitura dell'albero non deve essere più ruvida di 0,8 micron (32 micropollici) AA. Facendo scorrere lungo l'albero un dito in direzione assiale, si deve sentire una superficie levigata.
3. **Accertarsi che il diametro dell'albero o della bussola sia entro la tolleranza (non più di +/- 0,05 mm (+/- 0,002 poll) dal valore nominale).**
Per esempio: un albero di 44,45 mm (1,750 poll) non deve essere maggiore di 44,50 mm (1,752 poll) o minore di 44,40 mm (1,748 poll).
4. Usare un comparatore per misurare l'eccentricità dell'albero dove la tenuta deve essere installata. **La lettura non deve superare i 0,001 mm TIR per mm (0,001 poll) di diametro dell'albero.**
5. Mettere un comparatore alla fine dell'albero. Spingere e tirare l'albero alternativamente in direzione assiale per misurarne la corsa. Se i cuscinetti sono in buone condizioni, questo gioco non deve superare i 0,13 mm (0,005 poll) TIR.

6. Proteggere l'O-ring della bussola lubrificando l'albero con un lubrificante pulito a base di silicone. Assieme alla tenuta, viene fornita anche una quantità sufficiente di lubrificante.

B. Controllare la cassa stoppa.

1. La faccia della cassa stoppa deve essere sufficientemente levigata in modo che una guarnizione possa fare tenuta; massimo 3,2 micron (125 micropollici) AA.
2. Le pompe a doppio supporto possono avere a volte un gradino (disallineamento) sulla faccia della cassa stoppa. Questo gradino deve essere lavorato liscio.
3. Assicurarsi che la cassa stoppa sia pulita e libera per tutta la sua lunghezza.
4. Se possibile, collegare all'albero la base di un comparatore, far ruotare lentamente l'albero ed il comparatore, leggendo contemporaneamente l'eccentricità della faccia della cassa stoppa. Il disallineamento della cassa stoppa non deve superare i 0,005 mm (0,005 poll) TIR per millimetro di diametro dell'albero. Anche se la 255 può sopportare fino a 0,64 mm (0,025 poll) di disallineamento, il minimizzare il disallineamento massimizza la durata della tenuta.

Installazione

1. Controllare la lista dei prodotti chimici per stabilire se gli O-ring in Fluorocarburo installati in questa tenuta sono compatibili con il fluido da contenere. Se si deve cambiare il materiale degli O-ring, smontare la tenuta come indicato nelle istruzioni e sostituirlo con gli O-ring idonei. Assieme alla tenuta viene fornito un kit di O-ring in Etilene Propilene, come parte di ricambio.

2. Le viti di arresto a testa eccentrica da 1/4 entrano nei fori più piccoli della bussola. Nel posizionare la tenuta, non allentare queste viti. Le tre (sei per dimensioni superiori a 60 mm e 2,50 poll) viti di arresto zigrinate entrano nei fori più grandi della bussola. Accertarsi che tutte e sei le viti (nove per dimensioni superiori a 60 mm e 2,50 poll) siano avvitate alla bussola senza sporgere all'interno di essa. Inoltre, nel rimuovere o nel riposizionare la tenuta, assicurarsi che i tre ganci di centraggio e le viti ad esagono incassato siano collegate.
3. I ganci di centraggio sono pre-fissati in fabbrica. Se per qualche motivo viene allentata o rimossa la vite mordente del gancio di centraggio, stringerla di nuovo come indicato qui di seguito, prima di installare la tenuta sulla propria apparecchiatura. Stringere a mano la vite mordente, usando quindi una chiave esagonale, stringerla ancora di un ottavo di giro. Questa operazione equivale a circa 3,4 N.m (30 libbre-poll) di forza applicati in fabbrica. Accertarsi che il bordino dei ganci di centraggio sia all'interno della scanalatura della flangia.
4. **ATTENZIONE: Se la tenuta 255 opera ad una pressione della cassa stoppa superiore a 20 Bar (300 psig) o se l'albero è cementato, sostituire le tre (sei per dimensioni superiori a 60 mm e 2,50 poll) viti di arresto in acciaio inossidabile 316 che passano attraverso i fori più grandi della bussola con le viti di arresto in acciaio temprato fornite con la tenuta.**
5. Far scorrere la tenuta sull'albero, accertandosi che le viti di arresto a testa eccentrica da 1/4 di pollice siano collegate attraverso la bussola della tenuta.

INSTALLAZIONE DELLA TENUTA

6. Riasssemblare la pompa e allineare l'albero e regolare la girante secondo il necessario. La girante può essere ripristinata in qualsiasi momento, a condizione che i ganci di centraggio siano in posizione e le viti di arresto della tenuta siano allentate mentre si fa ruotare l'albero.
7. Orientare le connessioni della linea di flusso nella direzione desiderata. Le aperture vengono chiuse prima della spedizione. La rimozione delle chiusure richiede una forza di 34 N.m (25 libbre-piede).
8. **Non collegare i tubi prima di aver stretto i bulloni della flangia.**
9. Stringere i bulloni della flangia in modo uniforme. **Importante: I bulloni della flangia devono essere serrati prima di stringere le viti di arresto sull'albero.**
10. Stringere tutte e sei le viti di arresto (tre viti a testa eccentrica da 1/4 e tre viti zigrinate) in modo uniforme con la chiave esagonale fornita con la tenuta. Dopo averle strette con la chiave esagonale, serrarle ulteriormente con un cacciavite torsionometrico di 5,7-6,8 N.m (50-60 libbre-poll). Nota: Per le dimensioni superiori a 60 mm e 2,50" ci sono un totale di nove viti di arresto (tre viti a testa eccentrica da 1/4 e sei viti zigrinate).
11. Togliere i ganci di centraggio e le viti ad esagono incassato e conservarli per un uso successivo.
12. Controllare lo spazio tra la rotante e l'anello di fermo, per verificare che sia uniformemente di (circa) 1,6 mm (1/16 poll) tutto intorno. Uno spazio uniforme di 1,6 mm (1/16 poll) è indice della ortogonalità della cassa stoppa in relazione all'albero.
13. **IMPORTANTE:** È importante assicurarsi che la flangia sia correttamente centrata sulla bussola. Per far questo, girare l'albero a mano e controllare che la tenuta giri liberamente. Se si sente uno strisciamento di metallo contro metallo dentro la tenuta, il centraggio non è corretto. Rimettere i ganci di centraggio e stringerli a mano, allentare i bulloni della flangia e stringere i ganci. Stringere di nuovo i bulloni della flangia e rimuovere i ganci di centraggio. Se il contatto metallo con metallo perdura, controllare il centraggio della cassa stoppa.
14. Non collegare i tubi prima di aver stretto i bulloni della flangia.
15. **CONNESSIONI CON IL FLUIDO DI BARRIERA:**
Le connessioni con le aperture per il fluido di barriera sono:
 - 1/4 poll NPT per misure di 25 mm - 38 mm (1-1,50 poll.)
 - 3/8 poll NPT per misure di 40 mm - 60 mm (1,625-2,50 poll.)
 - 1/2 poll NPT per misure di 65 mm - 120 mm (2,625-3,750 poll.)La tenuta è munita di un dispositivo di pompaggio per far circolare il fluido di barriera. **Le connessioni dipendono dalla rotazione dell'albero.** Guardando l'estremità della tenuta con l'anello di fermo: **CONVEZIONE** (con le aperture posizionate sulle ore 12:00).
 - A. **Rotazione IN SENSO ORARIO dell'albero**
 - Il fluido freddo entra dall'entrata di destra.
 - Il fluido caldo esce dalla tenuta attraverso l'uscita di sinistra.
 - B. **Rotazione IN SENSO ANTIORARIO dell'albero**
 - Il fluido freddo entra dall'entrata di sinistra.
 - Il fluido caldo esce dalla tenuta attraverso l'uscita di destra.In applicazioni con doppia tenuta, il fluido di barriera viene di solito pressurizzato a circa 1-1,5 Bar (15-20 psig) al di sopra della pressione della cassa stoppa. In applicazioni con tenuta a tandem, il fluido di barriera viene di solito pressurizzato tra 1 Bar (15 psig) e metà della pressione della cassa stoppa. Prendere tutte le necessarie precauzioni e seguire le normali procedure di sicurezza prima di avviare le apparecchiature.

ATTENZIONE

Queste istruzioni sono di tipo generale. Si presume che l'installatore abbia una certa dimestichezza con le tenute e che conosca bene le norme del suo stabilimento per quanto riguarda l'impiego efficiente delle tenute meccaniche. In caso di dubbio, chiedere l'assistenza del personale dello stabilimento che abbia familiarità con le tenute, oppure posticipare l'installazione fino a quando non sia disponibile un rappresentante tecnico della zona. Impiegare tutti gli accorgimenti (riscaldamento, raffreddamento, flusso) e seguire tutte le norme di sicurezza necessarie per il funzionamento della tenuta. Tali operazioni spettano all'utilizzatore. La lista delle compatibilità chimiche viene fornita a titolo di riferimento **generale solo** per questa tenuta. La responsabilità di scegliere questa tenuta oppure qualsiasi altra tenuta Chesterton per determinati servizi ricade esclusivamente sul cliente.

SMONTAGGIO (1-10)



Per smontare la tenuta sono necessarie le chiavi esagonali fornite con la tenuta, un estrattore per O-ring o un fermaglio per carta.



Mettere la tenuta su un piano con l'anello di bloccaggio rivolto in alto. Rimuovere i ganci di centraggio.



Premendo sull'anello di bloccaggio, svitare tutte le viti disimpegnandole dalla bussola.



Togliere con attenzione l'anello di bloccaggio ed il gruppo della rotante tenendo l'anello della rotante della tenuta così come anche l'anello di bloccaggio. Questo evita che cada l'anello della rotante della tenuta. Mettere il gruppo dell'anello di bloccaggio con l'anello della rotante della tenuta verso l'alto.

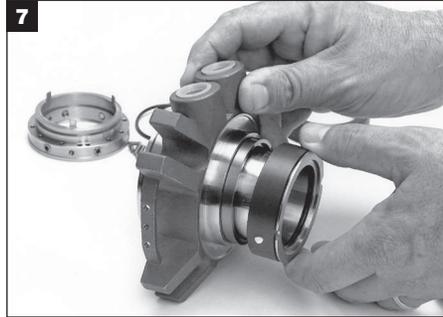


Separare l'anello della rotante della tenuta e l'anello di bloccaggio.

SMONTAGGIO (1-10)



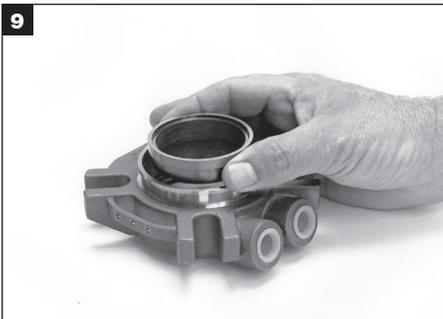
6 Togliere le molle e gli O-ring dall'anello di bloccaggio.



7 Posizionare la flangia sul suo lato e far scorrere fuori la bussola ed il gruppo della faccia rotante interna.



8 Togliere dalla bussola l'anello della rotante della tenuta e i due O-ring.



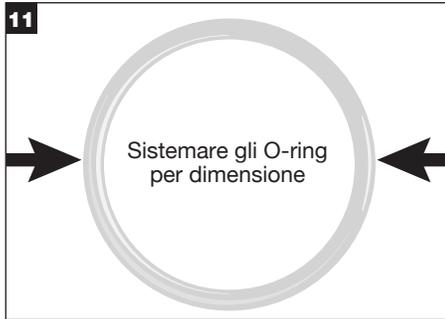
9 Togliere dalla flangia i due anelli della stazionaria della tenuta e togliere gli O-ring.



10 Togliere il canale di flusso dalla flangia e togliere le alette di guida. Il canale di flusso può essere tolto solo in una direzione.

MONTAGGIO (11-21)

11



Il posizionamento degli O-ring per dimensione crescente è:

O-ring (1) più piccolo Interno Bussola

O-ring (1) di dimensione più grande Interno

Anello di Bloccaggio

O-ring (2) di dimensione più grande Anelli della Rotante della Tenuta

O-ring (2) più grandi Flangia

12



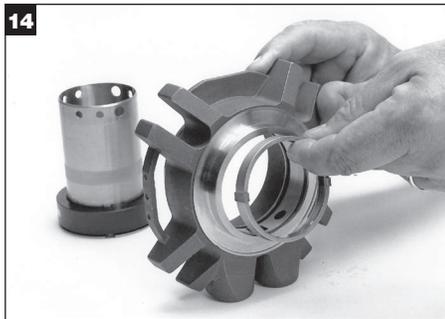
Lubrificare l'O-ring interno della bussola con il grasso al silicone fornito con la tenuta ed installarlo nella sua sede. Lubrificare l'O-ring della rotante della bussola ed installarlo nella sua sede all'esterno della bussola. Far scorrere fino in fondo l'anello di bloccaggio della rotante sulla bussola, allineando le guide della bussola con le scanalature dell'anello della rotante della tenuta.

13



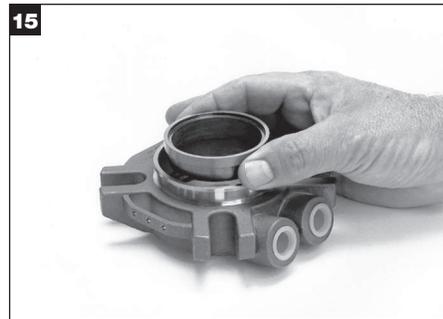
Se i due ganci di guida non sono già attaccati, installarli nelle scanalature del canale di flusso. Nota: Ci sono quattro ganci di guida per le dimensioni superiori a 60 mm (2.50 poll).

14



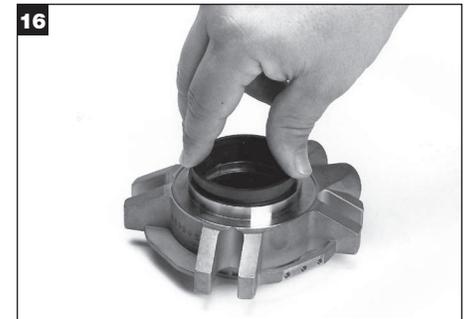
Lubrificare un O-ring della flangia con il grasso al silicone fornito con la tenuta ed installarlo in una delle scanalature degli O-ring della flangia. Posizionare il lato rettangolare dell'aletta di guida orizzontalmente nella flangia. Il lato di forma quadrata dell'aletta di guida deve essere rivolto verso l'alto. Posizionare la flangia sul suo lato e far scorrere il canale all'interno della flangia oltrepassando la scanalatura dell'altro O-ring, allineando l'aletta di guida con la scanalatura nel canale di flusso. Lubrificare l'altro O-ring della flangia con il grasso al silicone fornito con la tenuta ed installarlo nell'altra scanalatura degli O-ring della flangia.

15



Posizionare la flangia con il lato esterno rivolto verso l'alto (con il lato della guarnizione verso il basso). Far scorrere all'interno uno degli anelli della stazionaria della tenuta dal lato rivolto verso l'esterno della flangia, spingendo delicatamente oltre l'O-ring, fino a che si incastra con i ganci di guida sul canale di flusso. Accertarsi che i ganci di guida siano allineati con le scanalature dell'anello della stazionaria della tenuta.

16



Girare il gruppo della flangia. Spingere l'altra stazionaria dal lato interno della flangia, spingendo delicatamente oltre l'O-ring, fino a che si incastra con i ganci di guida sul canale di flusso. Accertarsi che i ganci di guida siano allineati con le scanalature della stazionaria. Questo gruppo deve muoversi (sull'asse) facilmente.

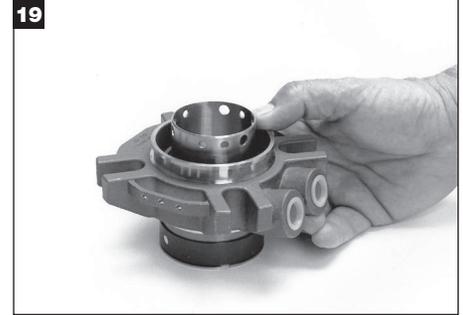
MONTAGGIO (11-21)



Lubrificare gli O-ring dell'anello di bloccaggio e posizionarli nelle loro sedi. Accertarsi che nell'anello di bloccaggio ci siano le viti appropriate. Ci devono essere tre viti zigrinate e tre viti ibride zigrinate/a testa eccentrica posizionate alternativamente nei fori più grossi dell'anello di bloccaggio. (Per le dimensioni superiori a 60 mm (2.50 poll) ci sono sei viti di arresto zigrinate). Posizionare una molla in ogni foro dell'anello di bloccaggio. Applicare un piccolo quantitativo di grasso al silicone sul fondo di ogni molla. Questo aiuta a mantenere le molle nei fori.



Far scorrere l'anello della rotante della tenuta esterna sopra all'anello di bloccaggio fino a che è sopra all'O-ring, allineando le guide con le scanalature della faccia rotante. Premere sull'anello della rotante della tenuta comprimendo le molle per accertarsi che l'anello della rotante della tenuta si possa muovere liberamente. Pulire le facce dell'anello della rotante e della stazionaria con uno straccio pulito e senza filacce.



Mettere il gruppo della bussola con il lato dell'anello di bloccaggio rivolto verso l'alto. Sollevare il gruppo della flangia e farlo scorrere sopra alla bussola, accertandosi che il lato esterno della flangia sia rivolto verso il lato dell'anello di bloccaggio della bussola.

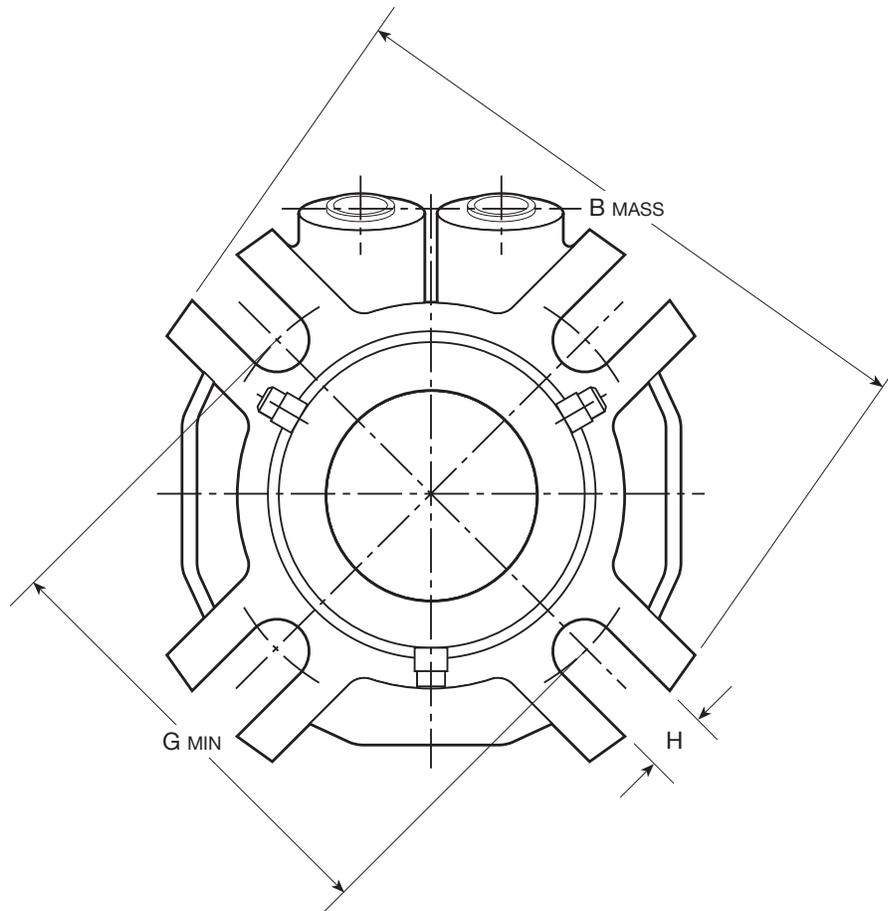
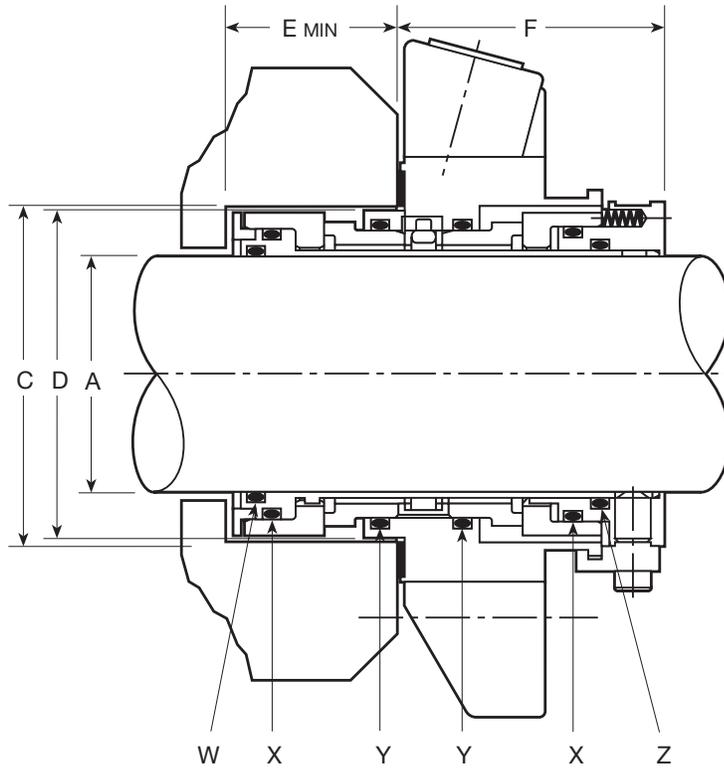


Prendere con attenzione il gruppo dell'anello di bloccaggio e della rotante tenendo l'anello della rotante della tenuta così come l'anello di bloccaggio. Questo evita che cada la rotante. Accertarsi che le guide siano ancora allineate con le scanalature dell'anello della rotante della tenuta. Girare il gruppo dell'anello di bloccaggio e farlo scorrere sopra alla bussola, allineando le viti di arresto a testa eccentrica da 1/4 con i fori più piccoli e le viti di arresto zigrinate con i fori più grandi. Tenere con le dita l'anello della rotante della tenuta spingendo delicatamente sull'anello di bloccaggio fino a che la rotante viene a contatto con l'anello della stazionaria della tenuta.



Premere sull'anello di bloccaggio e stringere le viti di arresto a testa eccentrica da 1/4 e le viti di arresto zigrinate. Accertarsi che la bussola non sia deformata mentre si stringono le viti di arresto. Verificare che le viti non sporgano all'interno della gola della bussola. Installare e stringere nuovamente i ganci di centraggio come segue: Stringere a mano le viti di arresto, quindi, utilizzando la chiave esagonale, stringerle ancora di 1/8 di giro. Accertarsi che il bordino dei ganci di centraggio sia all'interno della scanalatura della flangia. **Il montaggio è ora completato.**

DATI DIMENSIONALI (SCHEMI) - PICCOLA



DATI DIMENSIONALI (POLLICI) DELLA 255 - PICCOLA

NUMERO	A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8 poll	1/2 poll	5/8 poll					
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

DATI DIMENSIONALI (METRICI) DELLA 255 - PICCOLA

A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS8	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

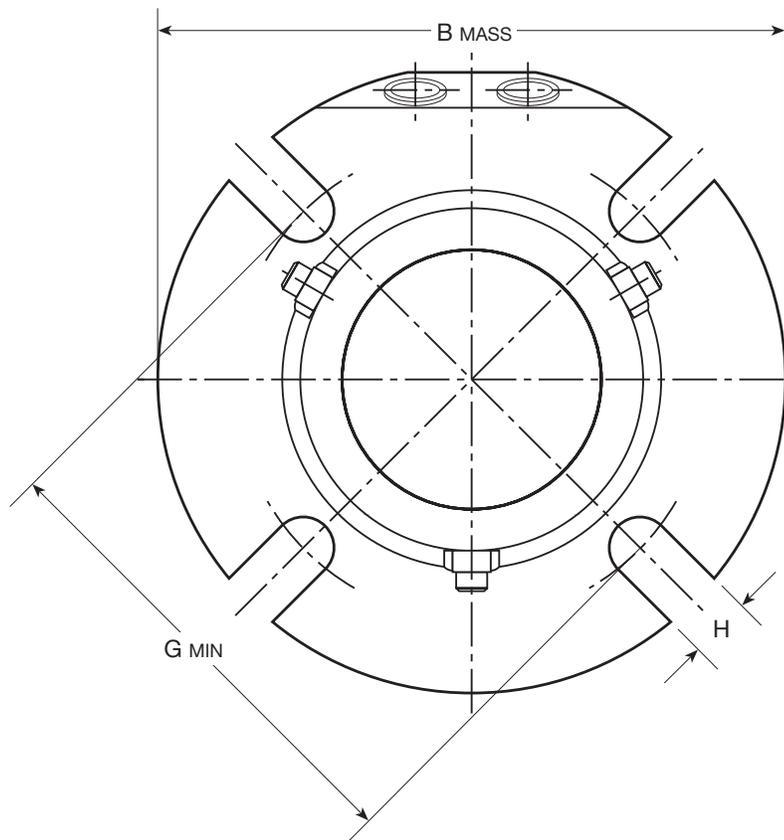
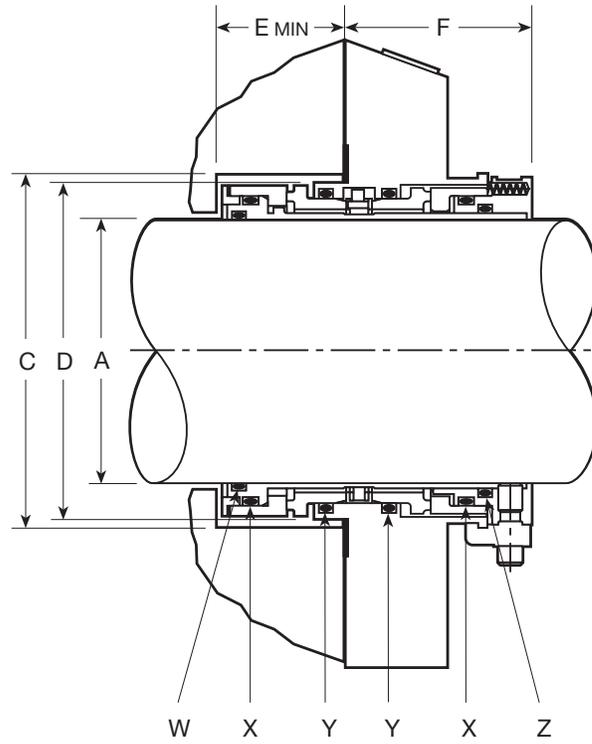
*Solo due bulloni

NOTA: I dati dimensionali si basano sui dadi esagonali normali (non sui dadi esagonali pesanti)

CHIAVE (schemi e tabelle)

A – Diametro dell'Albero
 B – Diametro Massimo della Flangia
 C – Diametro Interno della Cassa Stoppa
 D – Diametro della Tenuta in Cassa Stoppa
 E – Profondità Minima della Cassa Stoppa
 F – Sporgenza Esterna della Tenuta
 G – Interasse Minimo del Bullone Secondo il suo Diametro
 H – Larghezza della Scanalatura
 W – O-ring dell'Albero
 X – O-ring della Rotante della Tenuta (2)
 Y – O-ring della Stazionaria della Tenuta (2)
 Z – O-ring della Bussola

DATI DIMENSIONALI (SCHEMI) - GRANDE



DATI DIMENSIONALI (POLLICI) DELLA 255 - GRANDE

NUMERO	A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS	G MIN			H	W	X	Y	Z
								1/2 poll	5/8 poll	3/4 poll					
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

DATI DIMENSIONALI (METRICI) DELLA 255 - GRANDE

A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS	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

*Solo due bulloni

NOTA: I dati dimensionali si basano sui dadi esagonali normali (non sui dadi esagonali pesanti)

CHIAVE (schemi e tabelle)

A – Diametro dell'Albero
 B – Diametro Massimo della Flangia
 C – Diametro Interno della Cassa Stoppa
 D – Diametro della Tenuta in Cassa Stoppa
 E – Profondità Minima della Cassa Stoppa
 F – Sporgenza Esterna della Tenuta
 G – Interasse Minimo del Bullone Secondo il suo Diametro
 H – Larghezza della Scanalatura
 W – O-ring dell'Albero
 X – O-ring della Rotante della Tenuta (2)
 Y – O-ring della Stazionaria della Tenuta (2)
 Z – O-ring della Bussola

DATI DIMENSIONALI DELLA 255 (SOVRADIMENSIONATA)

NUMERO	A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8 poll	1/2 poll	5/8 poll					
-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

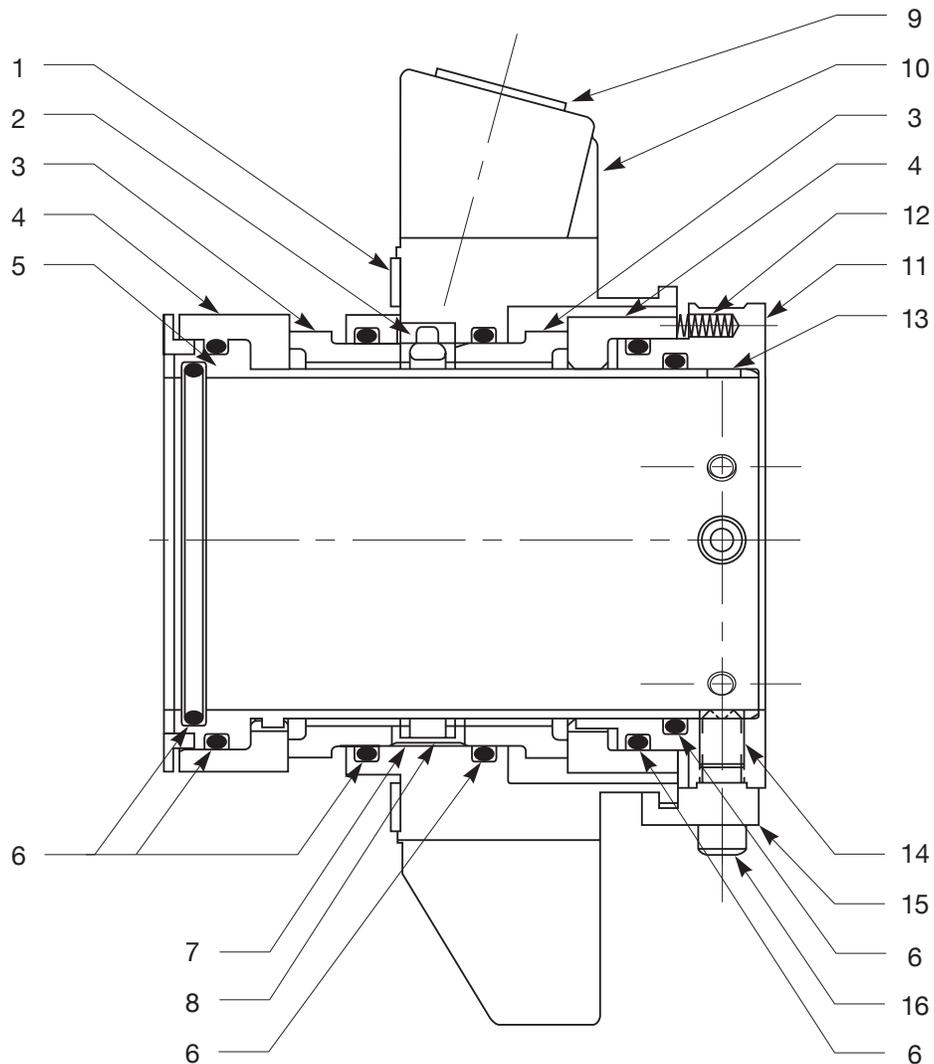
DATI DIMENSIONALI DELLA 255 (VERSIONE ADATTATORE)

NUMERO	A	B MASS	C MIN	C MASS	D MASS	E MIN	F MASS	G MIN			H	V	W	X	Y	Z
								3/8 poll	1/2 poll	5/8 poll						
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

*Solo due bulloni

NOTA: I dati dimensionali si basano sui dadi esagonali normali (non sui dadi esagonali pesanti)

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI



CHIAVE

1 - Guarnizione	10 - Flangia (si mostra la flangia prodotto di fusione)
2 - Aletta di Guida	11 - Anello di Bloccaggio
3 - Anello della Stazionaria della Tenuta	12 - Molla
4 - Anello della Rotante della Tenuta	13 - Vite di Arresto a Testa Eccentrica di 1/4
5 - Bussola	14 - Vite di Arresto Zigrinata
6 - O-ring	15 - Gancio di Centraggio
7 - Gancio di Guida	16 - Vite ad Esagono Incassato
8 - Canale di Flusso	
9 - Coperchio	

255 è un marchio della A.W. Chesterton Company.



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

© 2018 A.W. Chesterton Company.
® Marchio di fabbrica registrato di proprietà e concesso su licenza
della A.W. Chesterton Company, negli USA e in altri paesi.

FORM NO. I71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - Italian

4/18

Certificazioni ISO disponibili su www.chesterton.com/corporate/iso