

255™ Cartridge Dual Seal

Installatie-Instructies

DE DICHTINGSEENHEID INSTALLEREN

Voorbereiding

Controleer of de pomp in goede staat verkeert.

A. Controleer de as of cilinder.

1. Verwijder alle bramen en scherpe kanten, vooral op die plaatsen waar de O-ring moet schuiven. Dek schroefdraad en spiebanen af met dunne tape zodat de O-ring niet wordt beschadigd. De afstand vanaf voorkant pakkingsbus tot hart O-ringgroef is ongeveer 28,5 mm (1,12").
2. De asafwerking mag niet ruwer zijn dan 0,8 micron (32 micro-inch) AA. De as moet glad aanvoelen wanneer u de nagel van uw vinger in de asrichting over het oppervlak beweegt.
3. **Zorg ervoor dat de diameter van de as of de cilinder zich binnen de vereiste tolerantie bevindt (niet meer dan +/- 0,05 mm [0,002"] ten opzichte van nominaal).**

Bijvoorbeeld: een as van 44,45 mm (1,750") mag niet groter zijn dan 44,50 mm (1,752") of kleiner dan 44,40 mm (1,748").

4. Gebruik een micrometer voor het meten van de slingering van de as in het gebied waar de dichtingseenheid geïnstalleerd moet worden. **De afwijking mag niet meer bedragen dan 0,001 mm TIR (totale uitlezing) per millimeter (0,001" TIR per inch) van de asdiameter.**
5. Plaats de micrometer aan het eind van de as en beweeg de as afwisselend heen en weer in axiale richting voor het meten van de eindspeling. Wanneer de lagers in goede staat verkeren, mag de eindspeling niet groter zijn dan 0,13 mm (0,005") TIR.
6. Bescherm de O-ring van de cilinder door de as te voorzien van een schoon smeermiddel op siliconenbasis. Een voldoende hoeveelheid hiervan wordt bij de dichtingseenheid geleverd.

B. Controleer het oppervlak van de pakkingsbus.

1. Het oppervlak van de pakkingsbus moet voldoende vlak zijn voor het goed functioneren van de afdichting. Maximale afwijking 3,2 micron (125 micro-inch) AA.
2. Pompen met gedeelde behuizing hebben soms een oneffen rand (verkeerde uitlijning) op het oppervlak van de pakkingsbus. Deze oneffenheid dient te worden afgedraaid.
3. Zorg ervoor dat de pakkingsbus over de volle lengte schoon is en vrijloopt.
4. Bevestig zo mogelijk de basis van een micrometer op de as en draai de as met de aanwijzer langzaam rond terwijl u de oneffenheden op het pakkingsbusoppervlak meet. Een verkeerde uitlijning van de pakkingsbus ten opzichte van de as mag niet meer bedragen dan 0,005 mm TIR per millimeter (0,005" TIR per inch) van de asdiameter. Hoewel type 255 uitlijnfouten tot 0,64 mm (0,025") kan opnemen, kan door het verkleinen van deze fouten de levensduur van de afdichtingseenheid worden verlengd.

Installatie

1. Controleer in het chemicaliënoverzicht of de fluorkoolstof O-ringen die in deze dichtingseenheid geïnstalleerd zijn, geschikt zijn voor het afdichten van de gebruikte vloeistof. Wanneer het noodzakelijk is het O-ringmateriaal te vervangen, moet de dichtingseenheid aan de hand van de instructies gedemonteerd worden en moeten de O-ringen door ringen van het juiste type worden vervangen. Een extra set ethyleen-propyleen O-ringen wordt bij de dichtingseenheid geleverd.

2. De 1/4 bolpuntstelschroeven passen in de kleinere gaten van de cilinder. Zet tijdens het plaatsen van de dichtingseenheid de 1/4 bolpuntstelschroeven niet vrij van de cilinder. De drie (zes, voor maten boven 60 mm of 2,50") grippuntstelschroeven passen in de grotere gaten van de cilinder. Zorg ervoor dat de zes schroeven (negen, voor maten boven 60 mm of 2,50") met de cilinder verbonden zijn maar niet door de binnendiameter van de boring steken. Zorg er tevens voor dat bij het verschuiven of verwijderen van de dichtingseenheid de drie centreerklemmen en de inbusbouten op hun plaats blijven.
3. De centreerklemmen zijn vooraf op de fabriek ingesteld. Wanneer u om een bepaalde reden de inbusbouten van de centreerklemmen moet losmaken of verwijderen, dienen deze als volgt te worden vastgezet alvorens de dichtingseenheid in de apparatuur te plaatsen: Zet de inbusbouten handvast en haal deze hierna nog 1/8 slag aan met de inbusleutel. Dit benadert het op de fabriek ingestelde moment van 3,4 Nm (30 lbs-in). Zorg ervoor dat de lip aan het uiteinde van de centreerklemmen zich in de groef van het drukstuk bevindt.
4. **LET OP: Wanneer dichtingseenheid type 255 werkt bij een druk op de pakkingsbus die hoger is dan 20 bar (300 psig), of wanneer de as door carboneren is gehard, dient u de drie (zes, voor maten boven 60 mm of 2,50") roestvrijstalen stelschroeven nr. 316, die door de grotere gaten van de cilinder gaan, te vervangen door de gehard stalen stelschroeven die bij de dichtingseenheid worden geleverd.**
5. Schuif de dichtingseenheid over de as. Zorg ervoor dat de 1/4 bolpuntstelschroeven door de cilinder van de dichtingseenheid zijn aangebracht.

DE DICHTINGSEENHEID INSTALLEREN

6. Stel de pomp opnieuw samen en maak de nodige afstellingen aan de as en de aandrijver. De aandrijver kan op elk gewenst moment worden ingesteld, zolang de centreerklemmen geplaatst zijn en de instelschroeven van de dichtingseenheid worden losgezet tijdens het verplaatsen van de as.
7. Oriënteer de aansluitingen voor de dichtingsvloeistof in de vereiste richting. De poorten zijn vóór het verzenden afgeplugd. Voor het verwijderen van de pluggen is een moment van 34 Nm (25 lbs-ft) vereist.
8. **Sluit de leidingen niet aan voordat de bouten van het drukstuk zijn vastgezet.**
9. Haal de bouten van het drukstuk gelijkmatig aan. **Belangrijk:** De bouten van het drukstuk dienen te worden vastgezet voordat u de instelschroeven op de as vastzet.
10. Haal de zes instelschroeven (drie grippuntstelschroeven en drie 1/4 bolpuntstelschroeven) gelijkmatig aan met de bijgeleverde inbussleutel. Nadat de schroeven met de inbussleutel zijn aangehaald, moeten ze met een torsiesleutel worden nagetrokken tot op 5,7 tot 6,8 Nm (50 tot 60 lbs-in). N.B.: Voor maten boven 60 mm of 2,50" zijn er in totaal negen stelschroeven (zes grippuntstelschroeven en drie 1/4 bolpuntstelschroeven).
11. Verwijder de centreerklemmen en de inbusbouten en bewaar deze voor toekomstig gebruik.
12. Controleer de veerspelings tussen de roterende eenheid en de sluitring. Deze dient rondom gelijkmatig te zijn en (ongeveer) 1,6 mm (1/16") te bedragen. Een gelijkmatige veerspelings van 1,6 mm duidt op een rechte plaatsing van de pakkingsbus op de as.
13. **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat het drukstuk op de juiste wijze over de cilinder is gecentreerd. U doet dit door de as met de hand te draaien en hierbij te controleren of de dichtingseenheid vrij ronddraait. Wanneer u in de dichtingseenheid contact van metaal-op-metaal hoort, is deze niet juist gecentreerd. Monteer de centreerklemmen opnieuw handvast, zet de drukstukbouten los, zet de klemmen vast, haal de drukstukbouten opnieuw aan en verwijder vervolgens de klemmen. Wanneer het contact van metaal-op-metaal nog steeds waarneembaar is, dient u de centrering van de pakkingsbus te controleren.

14. Sluit de leidingen niet aan voordat de moeren van het drukstuk zijn vastgezet.

15. AANSLUITINGEN VAN DE DICHTINGSVLOEISTOFLEIDINGEN:

De poortaansluitingen voor de dichtingsvloeistof zijn:

- 1/4" NPT voor de maten 25 mm t/m 38 mm en 1,00" t/m 1,50"
- 3/8" NPT voor de maten 40 mm t/m 60 mm en 1,625" t/m 2,50"
- 1/2" NPT voor de maten 65 mm t/m 120 mm en 2,625" t/m 3,750"

Deze dichtingseenheid wordt uitgevoerd met een pompeenheid voor het circuleren van de dichtingsvloeistof.

De leidingaansluitingen zijn afhankelijk van de rotatierichting van de as.

Wanneer u naar de sluitringzijde van de dichtingseenheid kijkt: CONVECTIE (als de poorten zich in de positie 12:00 uur bevinden).

A. Asrotatie MET DE WIJZERS VAN DE KLOK MEE

- De koelvloeistof treedt binnen door de rechterpoort.
- De hete vloeistof verlaat de dichtingseenheid door de linkerpoort en gaat naar de bovenzijde van de convectietank.

B. Asrotatie TEGEN DE WIJZERS VAN DE KLOK IN

- De koelvloeistof van de bodem van de convectietank treedt binnen door de linkerpoort.
- De hete vloeistof verlaat de dichtingseenheid door de rechterpoort en gaat naar de bovenzijde van de convectietank.
- Vul de convectietank in het algemeen met 50/50 ethyleen-glycol en water of met 610 Synthetic Lubricating Oil van Chesterton®.

GEFORCEERDE CIRCULATIE

(Als de poorten zich in de positie 12:00 uur bevinden.)

A. Asrotatie MET DE WIJZERS VAN DE KLOK MEE

- De koelvloeistof treedt binnen door de rechterpoort.
- De hete vloeistof verlaat de dichtingseenheid door de linkerpoort.

B. Asrotatie TEGEN DE WIJZERS VAN DE KLOK IN

- De koelvloeistof treedt binnen door de linkerpoort.
- De hete vloeistof verlaat de dichtingseenheid door de rechterpoort.

Voor een uitvoering met dubbele dichting wordt de dichtingsvloeistof gewoonlijk onder een druk gezet van ongeveer 1 tot 1,5 bar (15 tot 20 psig) boven de druk in de pakkingsbus. Voor een tandemuitvoering van de dichtingseenheid wordt de dichtingsvloeistof gewoonlijk onder een druk gezet tussen 1 bar (15 psig) en de helft van de druk in de pakkingsbus. Neem alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen en volg de standaard-veiligheidsprocedures alvorens de apparatuur te starten.

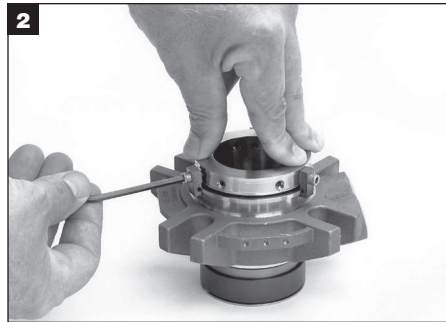
LET OP:

Deze instructies zijn van algemene aard. Er wordt verondersteld dat de installateur vertrouwd is met dichtingseenheden en terdege op de hoogte is met de eisen van het bedrijf met betrekking tot het juiste gebruik van mechanische dichtingen. Roep bij twijfel de hulp in van iemand binnen uw bedrijf die vertrouwd is met dichtingen of stel de installatie uit tot er een vertegenwoordiger van de dichtingseenheid beschikbaar is. Voor een geslaagde installatie dienen alle nodige hulpvoorzieningen (verwarming, koeling, doorspoelen) te worden uitgevoerd en alle veiligheidsvoorzieningen te worden toegepast. De besluitvorming hieromtrent berust bij de gebruiker. Het overzicht met chemicaliën dient als **algemene** referentie en geldt **uitsluitend** voor deze dichtingseenheid. De beslissing over het toepassen van deze of een andere Chesterton-dichting voor een bepaald doel valt onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

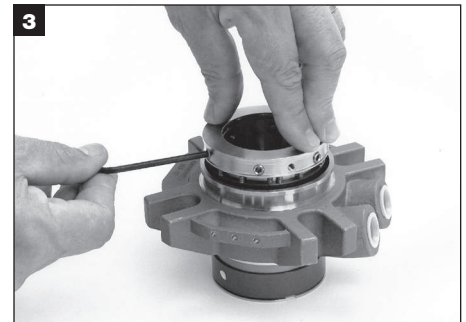
DEMONTAGE (1 - 10)



U hebt voor de demontage van de dichtingseenheid de meegeleverde inbussleutels nodig en een O-ringtrekker of paperclip.



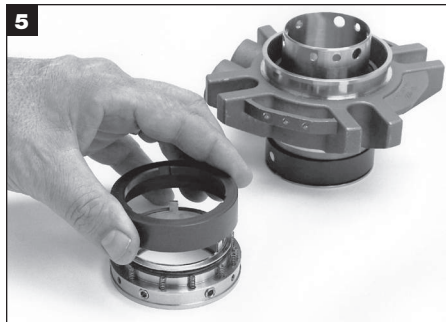
Plaats de dichtingseenheid met de sluitringzijde naar boven op een horizontaal vlak. Verwijder de centreerklemmen.



Zet alle stelschroeven los, terwijl u de sluitring omlaagdrukt, totdat ze niet meer met de cilinder in aanraking komen.



Hef de sluitring en de roterende eenheid voorzichtig omhoog, terwijl u zowel de roterende dichtingsring als de sluitring vasthoudt. Hierdoor voorkomt u dat de roterende dichtingsring van de eenheid valt. Plaats de sluitringseenheid met de zijde van de roterende dichtingsring omhoog.



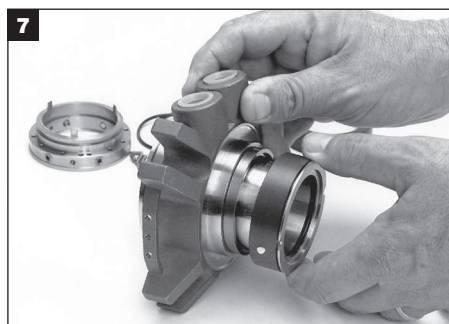
Scheid de roterende dichtingsring van de sluitring.

Raadpleeg het chemicaliënoverzicht of de elastomeren geschikt zijn voor het afdichten van de gebruikte vloeistof. Dichtingseenheid type 255 wordt geleverd met geïnstalleerde fluorkoolstof O-ringen. Vervang zondig de fluorkoolstof-ringen door de meegeleverde ethyleen-propyleenringen. Wanneer fluorkoolstof en ethyleen-propyleen ongeschikt zijn, kunt u de elastomeren Buna-N, Neoprene, Chesterton 76, FFKM bij uw Chesterton-distributeur verkrijgen.

DEMONTAGE (1 - 10)



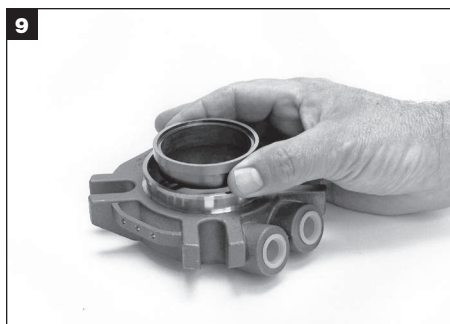
Verwijder de veren en O-ringen van de sluitring.



Plaats het drukstuk op de zijkant en schuif de cilinder en de ingaande roterende dichtingseenheid eruit.



Verwijder de roterende dichtingsring en de beide O-ringen van de cilinder.

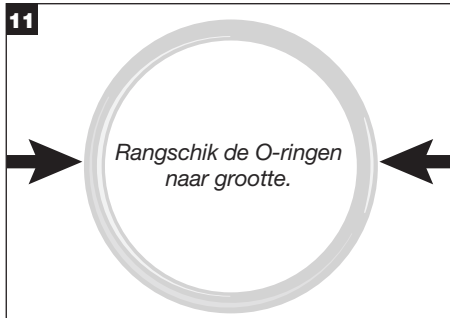


Verwijder de beide stationaire dichtingsringen uit het drukstuk en verwijder de O-ringen.



Verwijder het stroomkanaal uit het drukstuk en verwijder de aandrijfnokring. Het stroomkanaal kan slechts in één richting worden verwijderd.

MONTAGE (11 - 21)



De plaatsing van de O-ringen met oplopende grootte is:

Kleinste maat O-ring (1) binnendiameter van de cilinder

Opvolgende grotere maat O-ring (1) binnendiameter van de sluitring

Opvolgende grotere maat O-ringen (2) roterende dichtingsringen

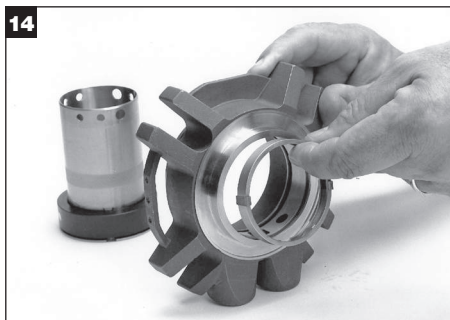
Grootste maat O-ringen (2) drukstuk



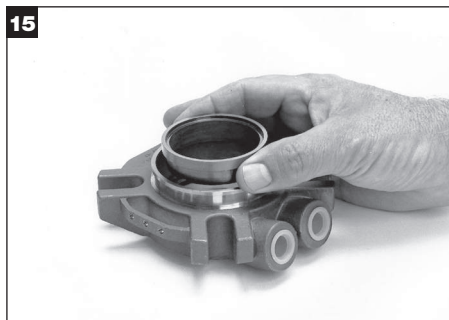
Voorzie de O-ring voor de binnendiameter van de cilinder met het meegeleverde siliconenvet en installeer deze in de O-ringgroef aan de binnenzijde van de cilinder. Smeer de roterende O-ring van de cilinder en installeer deze in de O-ringgroef aan de buitenzijde van de cilinder. Schuif de roterende dichtingsring over de cilinder, waarbij u de aandrijftabs van de cilinder in lijn brengt met de sloten in de roterende dichtingsring. Druk de dichtingsring volledig aan.



Wanneer de twee aandrijfclips nog niet zijn bevestigd, installeert u deze in de sloten van het stroomkanaal. Opmerking: Er zijn vier aandrijfclips voor maten boven 60 mm en 2,50".



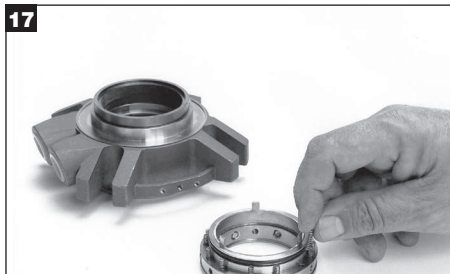
Voorzie de O-ring voor het drukstuk van het meegeleverde siliconenvet en installeer deze in een van de O-ringgroeven in het drukstuk. Plaats de aandrijfnok met de rechthoekige zijde horizontaal in het drukstuk. De vierkante zijde van de aandrijfnok moet naar boven wijzen. Plaats het drukstuk op de zijkant en schuif het kanaal voorbij de O-ringgroef in het drukstuk, waarbij u de aandrijfnok in lijn brengt met de sparing in het stroomkanaal. Smeer de andere O-ring voor het drukstuk met het meegeleverde siliconenvet en installeer deze in de andere O-ringgroef in het drukstuk.



Plaats het drukstuk met de uitgaande zijde omhoog (pakkingzijde omlaag). Schuif een van de stationaire pakkingringen over de uitgaande zijde van het drukstuk. Druk voorzichtig voorbij de O-ring, totdat de ring aangrijpt met de aandrijfclips op het stroomkanaal. Zorg ervoor dat de aandrijfclips in één lijn liggen met de sloten in de stationaire dichtingsring.



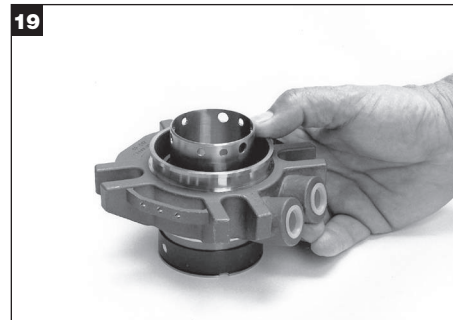
Draai het drukstukelement om. Druk de andere stationaire pakkingring in de ingaande zijde van het drukstuk. Druk voorzichtig voorbij de O-ring, totdat de ring aangrijpt met de aandrijfclips op het stroomkanaal. Zorg ervoor dat de aandrijfclips in één lijn liggen met de sloten in de stationaire dichtingsring. Na deze montage dient het geheel gemakkelijk beweegbaar te zijn (axiaal).



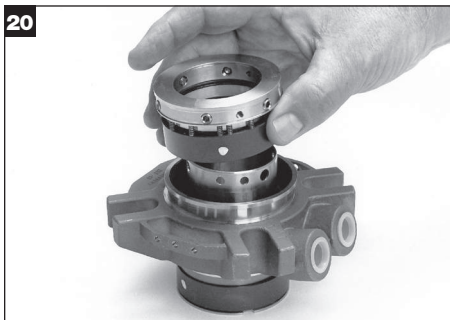
Voorzie de O-ringen van de sluitring van vet en plaats deze in de O-ringgroeven van de sluitring. Controleer of de sluitring voorzien is van de juiste schroeven. Er moeten afwisselend drie grippuntstelschroeven en drie gecombineerde bolpunt-/grippuntstelschroeven in de grotere gaten van de sluitring worden geplaatst (voor maten boven 60 mm of 2,50" zijn er in totaal zes grippuntstelschroeven vereist). Plaats een veer in elk gat van de sluitring. Breng een kleine hoeveelheid siliconenvet aan op de onderzijde van elke veer. Hierdoor blijven de veren in de gaten zitten.



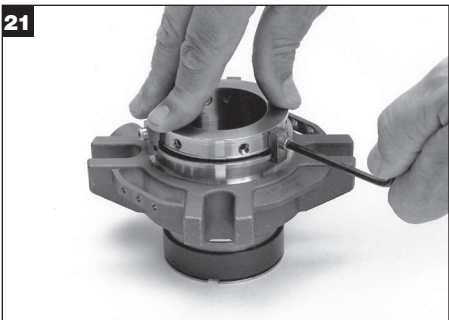
Schuif de uitgaande roterende dichtingsring over de sluitring, tot over de O-ring, waarbij u de aandrijftabs uitlijnt met de roterende sloten. Druk op de roterende dichtingsring zodat de veren worden samengedrukt en controleer of de roterende dichtingsring vrij kan bewegen. Veeg de dichtingsvlakken van de stationaire en roterende dichtingsringen schoon met een pluisvrije doek.



Plaats de samengestelde cilinder met de sluitringzijde omhoog. Til het samengestelde drukstuk op en schuif dit over de cilinder. Zorg ervoor dat hierbij de uitgaande zijde van het drukstuk omhoog is gericht, naar de sluitringzijde van de cilinder.

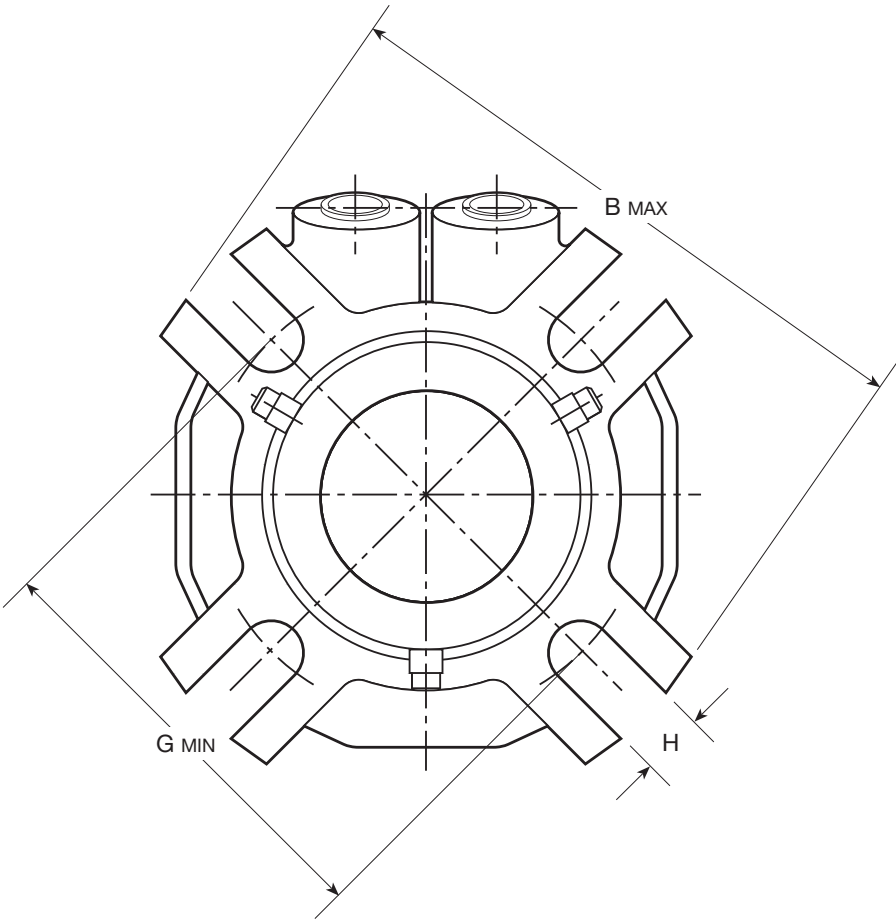
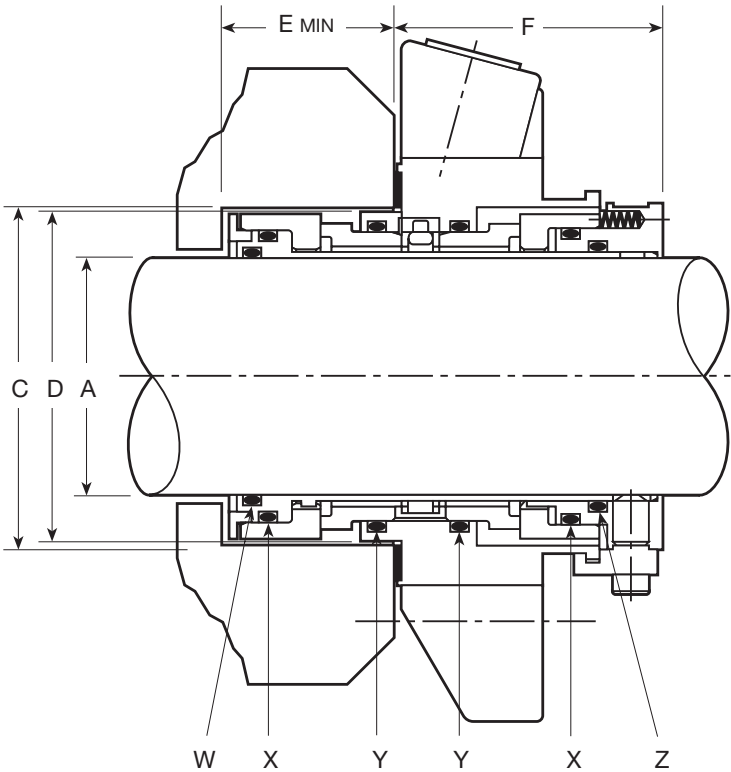


Pak voorzichtig de sluitring en de roterende eenheid op. Houd hierbij zowel de roterende dichtingsring als de sluitring vast, zodat de roterende eenheid niet valt. Zorg ervoor dat de aandrijftabs in lijn blijven met de sloten in de roterende dichtingsring. Draai de samengestelde sluitring om en schuif deze over de cilinder, waarbij u de 1/4 bolpuntstelschroeven uitlijnt met de kleinere gaten en de grippuntstelschroeven met de grotere. Houd de roterende dichtingsring vast met uw vingers, terwijl u voorzichtig op de sluitring drukt totdat de roterende eenheid in aanraking komt met de stationaire dichtingsring.



Houd de sluitring omlaaggedrukt en zet de 1/4 bolpuntstelschroeven en de grippuntstelschroeven vast. Controleer dat de cilinder niet vervormt tijdens het vastzetten van de stelschroeven. Zorg ervoor dat de schroeven niet door de binnendiameter van de cilinderboring steken. Installeer de centreerklemmen en zet deze als volgt vast: Draai de inbusbout handvast aan, draai vervolgens met de inbussleutel de inbusbout nog 1/8 slag aan. Controleer of de lip aan het eind van de centreerklemmen zich in de groef van het drukstuk bevindt.

De assemblage is hiermee voltooid.



255 MAATVOERINGSGEGEVENS (INCH) - KLEIN

REF NR.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MÍN			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 MAATVOERINGSGEGEVENS (METRISCH) - KLEIN

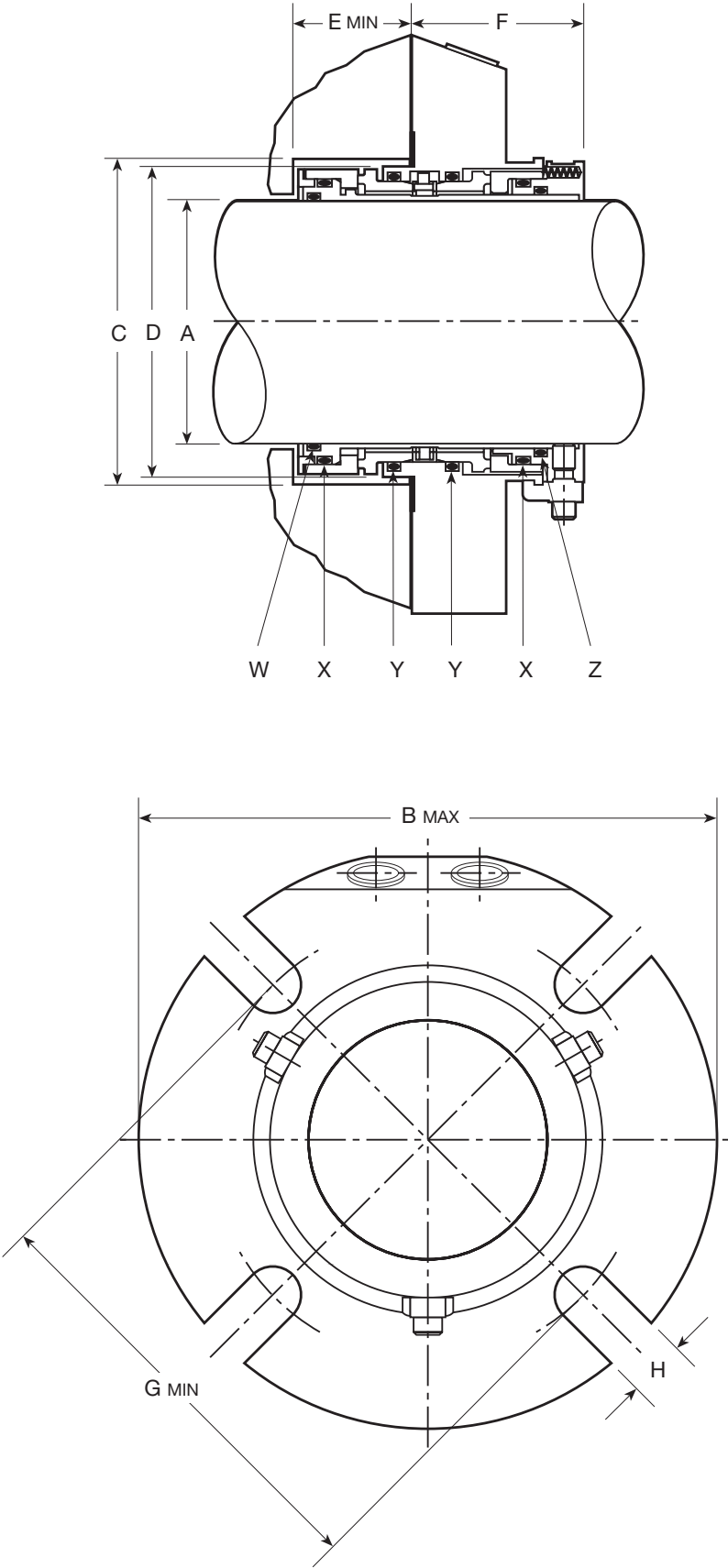
A	B MÁX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114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

*Alleen twee bouten

OPMERKING: Afmetingen zijn op basis van de standaard inbusmaten (niet Heavy Hex).

VERKLARING (tekeningen en diagrammen)

A – Asafmeting
B – Maximale diameter drukstuk
C – Binnendiameter pakkingsbus
D – Diameter dichting in pakkingsbus
E – Minimale pakkingsbusdiepte
F – Uitgaande lengte van de dichting
G – Minimale boutencirkel per boutafmeting
H – Gatbreedte
W – O-ring van de as
X – Roterende O-ring (2)
Y – Stationaire O-ring (2)
Z – O-ring van de cilinder



255 MAATVOERINGSGEGEVENS (INCH) - GROOT

REF 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 MAATVOERINGSGEGEVENS (METRISCH) - GROOT

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

*Alleen twee bouten

OPMERKING: Afmetingen zijn op basis van de standaard inbusmaten (niet Heavy Hex).

VERKLARING (tekeningen en diagrammen)

A – Asafmeting
 B – Maximale diameter drukstuk
 C – Binnendiameter pakingsbus
 D – Diameter dichting in pakingsbus
 E – Minimale pakingsbusdiepte
 F – Uitgaande lengte van de dichting
 G – Minimale boutencirkel per boutafmeting
 H – Gatbreedte
 W – O-ring van de as
 X – Roterende O-ring (2)
 Y – Stationaire O-ring (2)
 Z – O-ring van de cilinder

255 MAATVOERINGSGEGEVENS (OVERMAAT)

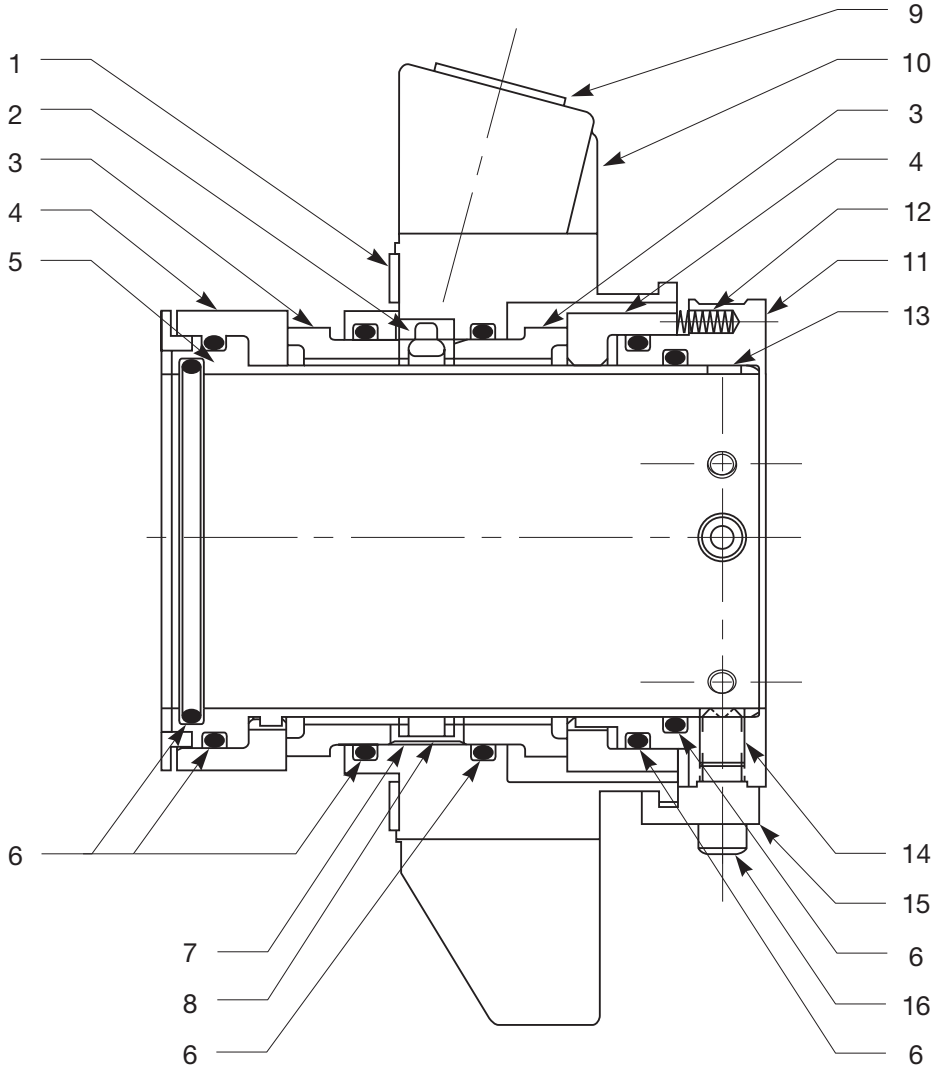
REF NR.	A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"					
-9	1.125	4.49	2.63	2.94	2.62	1.48	1.98	3.77			0.44	122	126	128	124
11	1.375	5.40	2.82	2.99	2.80	1.48	1.98	4.02			0.44	126	130	132	128
14	1.750	6.64	3.51	3.74	3.48	1.30	2.16	5.21	5.34	5.46	0.75	132	136	138	134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

REF 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

*Alleen twee bouten

OPMERKING: Afmetingen zijn op basis van de standaard inbusmaten (niet Heavy Hex).



VERKLARING

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1 – Pakking | 9 – Kapplug |
| 2 – Aandrijfnokring | 10 – Drukstuk (gegoten exemplaar) |
| 3 – Stationaire dichtingsring | 11 – Sluitering |
| 4 – Roterende dichtingsring | 12 – Veer |
| 5 – Cilinder | 13 – 1/4 bolpuntstelschroeven |
| 6 – O-ring | 14 – Grippuntstelschroef |
| 7 – Aandrijfklink | 15 – Centreerklem |
| 8 – Stroomkanaal | 16 – Inbusbout met cilindrische kop |



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telephone: 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 U.S.A. en andere landen. FORM NO. NL71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - Dutch