156™ EXTRA KRAFTIG SLURRYTÄTNING

INSTALLATION AV TÄTNING

Förberedelse

Kontroll av pumpens kondition

A. Kontrollera axeln eller axelhylsan.

1. Avlägsna alla grader och skarpa kanter, särskilt där O-ringen skall glida. Täck över gängor och kilspår med en tunn tejp för att skydda O-ringen.
2. Axelns ytjämnhet vid hylsans O-ring får inte vara sämre än 0,8 µm (32 µtum) AA. Hylsans O-ring kan hamna upp till 12,7 mm (0,50") utanför packboxen. Ytjämnheten på resten av axeln/ hylsan skall vara tillräckligt slät för att O-ringen skall kunna skjutas på utan att skadas.
3. ***Se till att axeldiamtern håller sig inom toleransen, inte mer än ± 0,05 mm (± 0,002") från nominell diameter.***

   Exempel: En axel med diametern 115 mm (4 1/2") får inte vara större än 115,05 mm (4,502") eller mindre än 114,95 mm (4,498").
4. Använd en indikatorklocka för att mäta axelns radialkast och axialspel. ***Radialkastet skall inte överstiga 0,03 mm (0,001") per 25 mm (1") axeldiameter. Axialspelet skall inte överskrida slurrytätningens rörelseförmåga.***
5. Skydda O-ringen genom att smörja axeln med ett rent silikonbaserat smörjmedel. En tillräcklig mängd medföljer tätningen.

B. Kontrollera packboxen.

1. Packboxens framsida måste vara tillräckligt jämn för att en packning skall täta, maximal ojämnhet 3,2 µm (125 µtum) AA. Samtliga ansatser eller ojämnheter måste bearbetas bort.
2. Se till att packboxen är ren och inte innehåller några packningsrester eller något som kan lossna och påverka tätningens funktion.

Installation

Läs dessa anvisningar och se till att du förstår dem innan tätningen installeras.

1. Centreringsclipsen är inställda vid fabrik. Om du av någon anledning lossar eller tar bort skruvarna till clipsen, dra åt dessa enligt följande innan tätningen installeras på utrustningen: Dra skruvarna för hand och sedan ytterligare ett halvt varv. Detta motsvarar ungefär det moment på 3,4 Nm (30 in-lbs) som skruvarna är dragna med vid fabriksmontering.
2. Skjut på den komplett monterade slurrytätningen på axeln genom att hålla i glanden, se till att samtliga stoppskruvar går in i hylsans hål men inte så långt att de kommer i kontakt med axeln.
3. Montera ihop pumpen och gör vid behov alla nödvändiga pumphjulsjusteringar.

INSTALLATION AV TÄTNING

4. Skjut på den monterade tätningen, ***genom att enbart trycka på låsringen,*** mot packboxen till dess att packningen kommer i kontakt med packboxens framsida. Dra glandmuttrarna jämnt. ***VIKTIGT: Glandmuttrarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras.***
5. **För 156 Liten tätning (60 mm [2,5"] och mindre axel/hylsa):** Dra först de tre stoppskruvarna som är försedda med tappformad spets med den medföljande insexnyckeln. Dra sedan de tre stoppskruvarna av legerat stål med kullrigt huvud. Om utrymmet tillåter, efterdra de tre stoppskruvarna med en momentnyckel till 6,8 Nm (50-60 in-lb). Om tillräckligt utrymme inte finns, dra åt så mycket som möjligt för att undvika glidning på axeln.

   För 156 Stor tätning (65 mm [2,62"] och större axel/hysla): Dra de tre stopp-skruvarna med tappformad spets. Dra sedan de sex stoppskruvarna med kullrigt huvud jämnt. Om utrymmet medger, efterdra de nio stoppskruvarna med en moment-nyckel till 5,6-6,8 Nm (50-60 in-lb). Om tillräckligt utrymme inte finns, dra åt så mycket som möjligt för att undvika glidning på axeln.
6. ***Ta bort de fyra centreringsclipsen.*** Clipsen skall sparas för att rikta upp tätningen varje gång stoppskruvarna eller glandmuttrarna lossas vid pumphjulsjusteringar eller av någon annan anledning.
7. ***VIKTIGT: Vrid axeln för hand för att kontrollera att tätningen roterar fritt.*** Detta är en viktig kontroll för att försäkra sig om att glanden är korrekt centrerad över hylsan. Om du hör metall-mot-metallkontakt inne i tätningen, var den inte korrekt positionerad. Sätt tillbaka centrerings-clipsen, lossa glandskruvarna, dra åt glandskruvarna och ta bort clipsen. Om metall-mot-metallkontakt fortfarande existerar, kontrollera packboxens centrering eller den axiella positioneringen av tätningen.
8. Du är nu redo att starta din utrustning. ***Vidta samtliga normala säkerhet-såtgärder när pumpen startas.***

VARNING:

Dessa anvisningar är allmänna. Det förutsätts att montören är bekant med tätningar och införstådd med de krav som ställs för att användningen av mekaniska tätningar skall bli framgångsrik. Vid tveksamhet begär hjälp från någon inom företaget som kan tätningar eller vänta med monteringen till dess att hjälp kan erhållas från en tätningsrepresentant. All nödvändig kringutrustning måste användas (värmning, kylning, spolning), såväl som säkerhetsanordningar för att erhålla ett framgångsrikt resultat. Dessa beslut måste tas av användaren. Förteckningen över kemikalier är avsedd att vara en allmän referens enbart för denna tätning. Beslutet att använda denna tätning eller någon annan Chestertontätning i en särskild tillämpning faller på kundens ansvar.

DEMONTERING (1-7)

1

Du behöver insexnycklarna som medföljer tätningen och en O-ringsurtagare eller ett gem för att demontera tätningen.

2

Placera tätningen med packningssidan neråt på en ren arbetsyta. Ta bort de fyra centreringsclipsen och skruvarna.

3

Skruva ut samtliga stoppskruvar så att de släpper från hylsan. Ta bort låsringen samt alla stoppskruvar.

4

Ta bort skruvarna till hållaren. Lyft bort hållaren.

5

Gummibälgen med resten av statorn kan nu lyftas ut.

6

Placera statorenheten med tätningsytan uppåt på en plan yta. Ta försiktigt bort den stationära tätningsytan ur hållaren och ta bort O-ringen.

7

Ta bort axelhylsan från glanden. Ta bort den roterande tätningsytan, rotorns O-ring och axelns O-ring från axelhylsan. Ta bort glandens packning från glanden.

MONTERING (8-19)

8

Börja med rena metalldetaljer, smörj axelhylsans inre O-ring med medföljande silikonfett och montera den i det invändiga spåret på hylsan. Smörj den roterande tätningsytans o-ring och placera den i axelhylsans utvändiga spår. Placera hylsan på en ren plan yta med låsringssidan uppåt.

9

Passa in slitsarna i den roterande tätningsytan mot drivklackarna på hylsan. Pressa den roterande tätningsytan över O-ringen på hylsan tills den bottnar mot hylsan.

10

Torka av den roterande tätningsytan med en mjuk luggfri trasa. Lägg glanden med packningssidan nedåt, placera hylsan med monterad tätningsyta inuti glanden med låsringssidan uppåt.

11

Placera gummibälgen med hållaren till den stationära tätningsytan på en plan yta med spåren för fjädrarna nedåt. Smörj statorns O-ring och placera den i hållaren. Rikta in spåren i den stationära tätningsytan mot klackarna i hållaren.

12

Tryck ner den stationära tätningsytan så långt att den bottnar. Torka den stationära tätningsytan med en mjuk luggfri trasa.

13

För 156 Liten och Extra stor tätning (60 mm [2,5") och mindre, 125 mm [5"] och större axel/hylsa): Placera försiktigt statoren-heten över axelhylsan med tätningsytan nedåt. Fibrerna på gummibälgens utsida och slitsarna för fjädrarna skall vara synliga. Rikta in vulsten på bälgen mot O-ringen i glanden. ***VIKTIGT: Varje skada på förstärkningsväven på bälgen reducerar drastiskt tätningens förmåga att klara tryck, därför bör skadade detaljer bytas ut.***

För 156 Stor tätning (65 mm [2,62"] till 120 mm [4,75"] axel/hylsa): Placera försiktigt statorenheten över hylsan med tätningsytan nedåt. Fibrerna på gummibälgens utsida och slitsarna för fjädrarna skall vara synliga. Rikta in hålen för skruvarna i gummibälgen mot skruvhålen på glanden. ***VIKTIGT: Varje skada på förstärkningsväven på bälgen reducerar drastiskt tätningens förmåga att klara tryck, därför bör skadade detaljer bytas ut.***

MONTERING (8-19)

14

Placera hållaren över bälgsatsen, se till att hålen på hållaren kommer mitt för hålen i glanden. Den sida på hållaren där fjädrarna sitter skall vara vänd uppåt. Passa in fjädrarna i slitsarna på statorenheten. Säkra hållaren mot glanden med hjälp av de fyra insexskruvarna, dra dessa skruvar jämnt.

15

Montera nya skruvar i låsringen. Montera låsringen för änden av hylsan, passa in stoppskruvarna med tapp i de mindre hålen i hylsan. Dra in dessa skruvar så långt att de går in i hylsans hål. Kontrollera att stoppskruvarna inte skjuter ut innanför hylsan.

16

Observera! För att inte hylsan skall skjuta ut utanför glanden måste någonting (av t ex metall eller trä) med samma diameter som hylsan läggas under hylsan för att trycka upp låsringen när centreringsclipsen monteras.

17

Montera de fyra centreringsclipsen genom att trycka ned hållaren samtidigt som hålen i clipsen passas in mot hålen i hållaren.

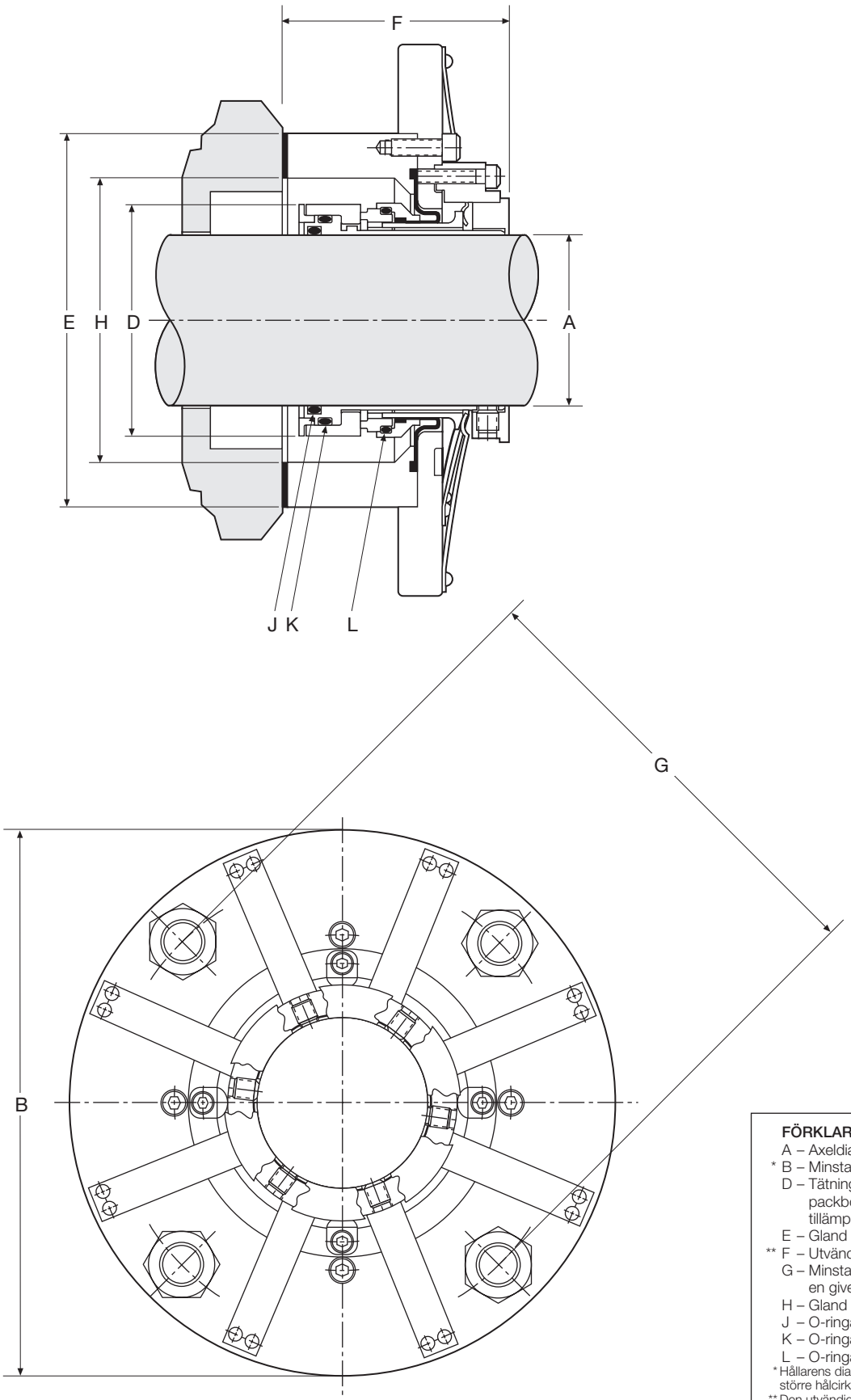
18

Sätt fast de fyra clipsen för axiell centrering på hållaren med hjälp av 8-32 insexskruvarna. ***Dra de fyra skruvarna till clipsen jämnt.***

19

Sätt tillbaka packboxpackningen. Tätningssatsen är nu komplett.

DIMENSIONER (RITNINGAR)



FÖRKLARING

A – Axeldiameter
* B – Minsta hållardiameter
D – Tätningens diameter i packboxen (om det är tillämpligt)
E – Gland yttre diameter
** F – Utvändig tätningslängd
G – Minsta hålcirkeldiameter för en given skruvdimension
H – Gland inre diameter
J – O-ringar
K – O-ringar
L – O-ringar

* Hållarens diameter kan göras större vid större hålcirklar.

** Den utvändiga längden kan förkortas genom att bearbeta glanden och förskjuta tätningen in i packboxen.

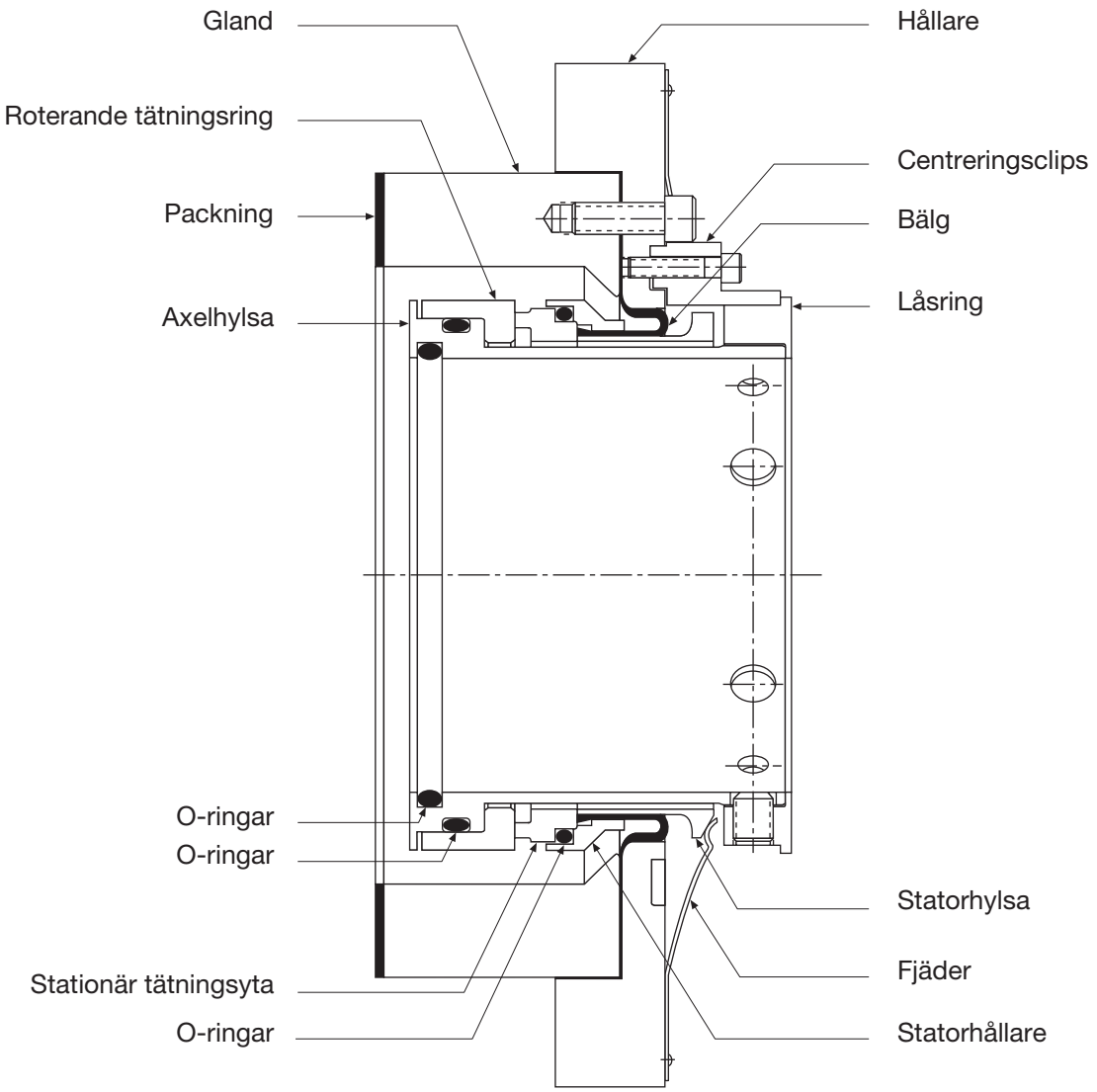
DIMENSIONER (TUM)

AXEL-DIAM. A	DASH STOR-LEK	B	D	E	F	G MIN FÖR SKRUVDIMENSION 3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	H	O-RINGAR J	K	L
1.750	14	6.20	2.45	4.10	2.67	3.69	3.88	–	–	3.08	-132	-136	-139
1.875	15	6.33	2.57	4.23	2.67	3.81	4.00	–	–	3.21	-134	-138	-141
2.000	16	6.45	2.70	4.35	2.67	3.94	4.12	4.25	–	3.33	-136	-140	-143
2.125	17	6.58	2.82	4.48	2.67	4.06	4.25	4.38	–	3.46	-138	-142	-145
2.250	18	6.70	2.95	4.60	2.67	4.19	4.38	4.50	–	3.58	-140	-144	-147
2.375	19	6.83	3.07	4.73	2.67	4.31	4.50	4.62	–	3.71	-142	-146	-149
2.500	20	6.95	3.20	4.85	2.67	4.44	4.62	4.75	–	3.83	-144	-148	-151
2.625	21	7.53	3.54	5.62	3.37	–	4.75	4.88	5.00	4.12	-231	-234	-236
2.750	22	7.66	3.67	5.75	3.37	–	4.88	5.00	5.12	4.25	-232	-235	-237
2.875	23	7.78	3.79	5.88	3.37	–	5.00	5.12	5.25	4.38	-233	-236	-238
3.000	24	7.91	3.92	6.00	3.37	–	5.12	5.25	5.38	4.50	-234	-237	-239
3.125	25	8.03	4.04	6.12	3.37	–	5.25	5.38	5.50	4.62	-235	-238	-240
3.250	26	8.16	4.17	6.25	3.37	–	5.38	5.50	5.62	4.75	-236	-239	-241
3.375	27	8.28	4.29	6.38	3.37	–	5.50	5.62	5.75	4.88	-237	-240	-242
3.500	28	8.41	4.42	6.50	3.37	–	5.62	5.75	5.88	5.00	-238	-241	-243
3.625	29	8.53	4.54	6.62	3.37	–	5.75	5.88	6.00	5.12	-239	-242	-244
3.750	30	8.66	4.67	6.75	3.37	–	5.88	6.00	6.12	5.25	-240	-243	-245
3.875	31	8.78	4.79	6.88	3.37	–	6.00	6.12	6.25	5.38	-241	-244	-246
4.000	32	8.91	4.92	7.00	3.37	–	6.12	6.25	6.38	5.50	-242	-245	-247
4.125	33	9.03	5.04	7.12	3.37	–	6.25	6.38	6.50	5.62	-243	-246	-248
4.250	34	9.16	5.17	7.25	3.37	–	6.38	6.50	6.62	5.75	-244	-247	-249
4.375	35	9.28	5.29	7.38	3.37	–	6.50	6.62	6.75	5.88	-245	-248	-250
4.500	36	9.41	5.42	7.50	3.37	–	6.62	6.75	6.88	6.00	-246	-249	-251
4.625	37	9.53	5.54	7.62	3.37	–	6.75	6.88	7.00	6.12	-247	-250	-252
4.750	38	9.66	5.67	7.75	3.37	–	6.88	7.00	7.12	6.25	-248	-251	-253
5.000	40	10.23	6.38	8.45	4.61	–	7.88	8.00	8.12	6.94	-353	-358	-360
5.250	42	10.48	6.63	8.70	4.61	–	8.12	8.25	8.38	7.19	-355	-360	-361
5.375	43	10.61	6.75	8.83	4.61	–	8.25	8.38	8.50	7.32	-356	-361	-362
5.500	44	10.73	6.88	8.95	4.61	–	8.38	8.50	8.62	7.44	-357	-361	-362
5.750	46	10.98	7.13	9.20	4.61	–	8.62	8.75	8.88	7.69	-359	-362	-363
6.000	48	11.23	7.38	9.45	4.61	–	8.88	9.00	9.12	7.94	-361	-362	-364
6.250	50	11.48	7.63	9.70	4.61	–	9.12	9.25	9.38	8.19	-362	-363	-365
6.500	52	11.73	7.88	9.95	4.61	–	9.38	9.50	9.62	8.44	-363	-363	-366
6.750	54	11.98	8.13	10.20	4.61	–	9.62	9.75	9.88	8.69	-364	-364	-367
7.000	56	12.23	8.38	10.45	4.61	–	9.88	10.00	10.12	8.94	-365	-364	-368
7.250	58	12.48	8.63	10.70	4.61	–	10.12	10.25	10.38	9.19	-366	-365	-369
7.500	60	12.73	8.88	10.95	4.61	–	10.38	10.50	10.62	9.44	-367	-365	-370
7.750	62	12.98	9.13	11.20	4.61	–	10.62	10.75	10.88	9.69	-368	-366	-371
8.000	64	13.23	9.38	11.45	4.61	–	10.88	11.00	11.12	9.94	-369	-366	-372

DIMENSIONER (METRISKA)

AXEL-DIAM. A	B	D	E	F	G MIN FÖR SKRUVDIMENSION 8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	H	O-RINGAR J	K	L
45	158	63	105	68	95	99	102	–	–	79	-132	-136	-140
48	161	69	108	68	98	102	105	–	–	82	-134	-139	-142
50	163	68	110	68	100	104	107	–	–	84	-136	-140	-143
55	168	73	115	68	105	109	112	–	–	89	-139	-143	146
60	173	78	120	68	110	114	117	–	–	94	-142	-146	-149
65	191	90	143	85	–	120	124	127	–	105	-231	-234	-236
70	195	93	146	85	–	124	127	130	–	108	-232	-235	-237
75	201	100	152	85	–	130	133	136	–	114	-234	-237	-239
80	207	106	159	85	–	136	140	143	–	121	-236	-239	-241
85	210	109	162	85	–	139	143	146	–	124	-237	-240	-242
90	217	115	168	85	–	146	149	152	–	130	-239	-242	-244
95	220	119	171	85	–	149	152	155	–	133	-240	-243	-245
100	226	125	178	85	–	155	159	162	–	140	-242	-245	-247
110	236	134	187	85	–	165	168	171	–	149	-245	-248	-250
120	245	144	197	85	–	174	178	181	–	159	-248	-251	-253
125	260	162	215	117	–	–	200	203	206	176	-353	-358	-360
135	273	175	227	117	–	–	213	216	219	189	-357	-361	-362

SAMMANSTÄLLNINGSRITNING



156 är ett av A.W. Chesterton registrerat varumärke.

A.W. CHESTERTON CO.
Middlesex Industrial Park, 225 Fallon Road
Stoneham, Massachusetts 02180-9101 USA
Telefon: 617-438-7000
Telex: 94-9417 • Fax: 617-438-2930
Cable: Chesterton Stoneham, Mass.
Web Address: http://www.chesterton.com

ISO 9001 CERTIFIED

© A.W. CHESTERTON CO., 1997. Eftertryck förbjudet.
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av A.W. CHESTERTON i USA och andra länder.