

# 255™ PATRONMONTERAD DUBBELTÄTNING

## MONTERING AV TÄTNING

### Förberedelse

**Kontrollera att pumpen är i god kondition.**

#### A. Kontrollera axeln eller hylsan.

1. Avlägsna alla grader och skarpa kanter, särskilt där O- ringen skall glida. Täck gängor och kilspår med en tunn tejp så att O-ringen inte skadas. Avståndet från boxens framsida till centrum av spåret för O-ringen är cirka 28,5 mm (1,12").
2. Axelns ytjämnhet får inte vara sämre än 0,8 µm AA (32 µtum). Den skall kännas slät om du drar en nagel längs efter axeln.
3. **Kontrollera att axeln eller hylsan har rätt diametertolerans (ej större avvikelser än ± 0,05 mm (0,002") från nominell diameter).**  
  
Exempel: En axel med diametern 45,45 mm (1,750") får ej vara större än 44,50 mm (1,752") eller mindre än 44,40 mm (1,748")
4. Använd en indikatorklocka för att mäta axelns radialkast där tätningen skall monteras. **Det totala radialkastet får ej vara större än 0,025 mm per mm (0,001") axeldiameter.**
5. Placera indikatorklockan för axeländan och förskjut axeln fram och tillbaka i axiell riktning för att mäta axialspelet. Om lagren är bra, skall det totala axialspelet ej överskrida 0,13 mm (.005") TIR.

Skydda hylsans O-ring genom att smörja axeln med ett rent silikonbaserat smörjmedel. En tillräcklig mängd medföljer tätningen.

#### B. Kontrollera packboxens framsida.

1. Packboxens framsida måste vara tillräckligt jämn för att en planpackning skall täta; Maximalt 3,2 µm AA (125 µtum).
2. Pumpar med delat pumphus har ibland en ansats på packboxens framsida. Denna ansats måste bearbetas så att framsidan blir plan.
3. Se till att packboxen är ren och fri över hela sin längd.
4. Om det är möjligt, placera indikatorklockan på axeln och vrid axel och indikatorklocka sakta runt och avläs axialkastet mot packboxens framsida. Totalt indikatorutslag får ej överskrida 0,13 mm (.005" TIR) per mm av axelns diameter. Trots att 255 klarar ett uppriktningssfel av 0,64 mm (0.025") är det önskvärt att uppriktningen blir så bra som möjligt då detta ökar tätningens livslängd.

### Montering

1. Kontrollera mot förteckningen över kemikalier för att bestämma om de monterade O-ringarna av Fluorkol är lämpliga att använda till den vätska som skall avtätas. Om det är nödvändigt att byta O-ringsmaterial, demontera tätningen enligt anvisningarna och ersätt med lämpliga O-ringar. En reservdelssats med O-ringar av etylenpropylen medföljer tätningen.
2. De 1/4 stoppskruvarna går genom de mindre hålen på hylsan. Lossa inte de 1/4 stoppskruvarna från hylsan när tätningen positioneras. De tre (sex för storlekar större än 2,50" och 60 mm) stoppskruvarna med skålad spets går genom de större hålen på hylsan. Se till att alla sex skruvarna (nio skruvar för storlekar mer än 2,50"

och 60 mm) är i ingrepp i hylsan men ej så långt att de sticker ut på hylsans insida. Vid ompositionering eller när tätningen avlägsnas måste man dessutom vara säker på att de tre centreringsskruvarna samt stoppskruvarna är i ingrepp.

3. Centreringsskruvarna är monterade vid fabriken. Om du av någon anledning lossar eller tar bort skruvarna till centreringsskruvarna, dra åt dessa enligt följande anvisningar innan tätningen installeras på din utrustning: Dra skruvarna för hand, använd sedan insexnyckeln och dra skruvarna ytterligare 1/8 varv. Detta ger ett åtdragningsmoment på cirka 3,4 Nm (30 lbs-in), samma som vid leverans. Se till att ansatsen på centreringsskruvarna går in i det invändiga spåret på glanden.
4. **WARNING: Om tätning 255 arbetar med ett packboxtryck som överstiger 20 bar (300 psig) eller om axeln är härdad, byt ut de tre (sex för storlekar större än 2,50" och 60 mm) stoppskruvarna av rostfritt stål 316 som går genom de större hålen på hylsan mot de härdade stoppskruvarna som medföljer tätningen.**
5. Skjut tätningen på axeln, se till att de 1/4 stoppskruvarna med tapp är i ingrepp med tätningshylsan.
6. Montera ihop pumpen och gör nödvändiga axeluppriktningar och pumphjulsjusteringar. Pumphjulet kan sättas tillbaka när som helst medan centreringsskruvarna är på plats och tätningens stoppskruvar är lossade medan axeln förflyttas.
7. Vrid anslutningarna för spärrvätskan till önskat läge. Anslutningarna är pluggade före leverans. För att avlägsna pluggen krävs ett moment på 34 Nm (25 lbs-ft).

## MONTERING AV TÄTNING

8. **Anslutning av rör skall ej göras innan glandens skruvar är dragna.**
9. Drag glandens muttrar jämnt. **Viktigt: glandens muttrar måste dras innan stoppskruvarna dras fast på axeln.**
10. Dra glandens alla sex skruvar jämnt (tre stoppskruvar med skålförmig spets och tre 1/4 stoppskruvar med tapp) med den medföljande insexnyckeln. Sedan de har blivit åtdragna med insexnyckeln, efterdra dem med ett vridmoment på (50-60 lbs-in) 5,7-6,8 Nm. Anmärkning: För storlekar större än 2,50" och 60 mm är det totalt 9 stoppskruvar (sex stoppskruvar med skålförmig spets och tre 1/4 stoppskruvar med tapp).
11. Ta bort centreringsskipsen och skruvarna och spara dessa.
12. Kontrollera fjäderspelet mellan rotor och låsring. Kontrollera att detta är cirka 1,6 mm runt om. Om fjäderspelet är 1,6 mm runt om är detta ett tecken på att packboxen är vinkelrät mot axeln.
13. **VIKTIGT:** Det är viktigt att försäkra sig om att glanden är korrekt centrerad över hylsan. För att göra detta, vrid axeln runt för hand för att kontrollera att tätningen roterar fritt. Om du hör ljud inne i tätningen som tyder på metall mot metallkontakt, är den felaktigt centrerad. Sätt tillbaka centreringsskipsen och drag fast dem för hand, lossa glandskruvarna, drag fast klipsen, drag åt glandskruvarna och ta sedan bort klipsen. Om metall mot metallkontakt fortfarande förekommer, kontrollera packboxens centrering.
14. Anslutning av rörledning skall ej göras innan glandmuttrarna är åtdragna.

### 15. ANSLUTNINGAR FÖR SPÄRRVÄTSKA:

Anslutningarna för spärrvätskan är:

- 1/4"NPT för 25 mm till och med 38 mm axeldiameter och 1,00" till och med 1,50".
- 3/8" NPT för 40 mm till och med 60 mm axeldiameter och 1,625" till och med 2,50".
- 1/2" NPT för 65 mm till och med 120 mm och 2,625" till och med 3,750".

Denna tätning är försedd med en pumpenhet som cirkulerar spärrvätskan. **Anslutningarnas in- och utlopp är beroende på axelns rotationsriktning:** När man betraktar tätningen från låsringssidan gäller följande (när anslutningarna är i läge kl. 12.00).

#### A. MEDURS rotation på axeln

- Kylvätskan leds in i tätningen genom den högra anslutningen.
- Den uppvärmda vätskan lämnar tätningen genom den vänstra anslutningen och leds till konvektionstankens övre del.

#### B. MOTURS rotation på axeln

- Kylvätskan från botten på konvektionstanken leds in i tätningen genom den vänstra anslutningen.
- Den uppvärmda vätskan lämnar tätningen genom den högra anslutningen och leds till tankens övre del.
- Tillsätt vätska, normalt etylenglykol och vatten i förhållandet 50/50 eller AWC Syntetisk olja 610, till konvektionstanken.

### FORCERAD CIRKULATION

(När anslutningarna är i läge kl. 12.00)

#### A. MEDURS rotation på axeln

- Kylvätskan leds in i tätningen genom den högra porten.
- Den uppvärmda vätskan lämnar tätningen genom den vänstra anslutningen.

#### B. MOTURS rotation på axeln

- Kylvätskan leds in i tätningen genom den vänstra anslutningen.
- Den uppvärmda vätskan lämnar tätningen genom den högra anslutningen.

Vid arrangemang med dubbeltätning, skall spärrvätskan ha ett tryck på cirka 1-1,5 bar (15-20 psig) över packboxtrycket. Vid arrangemang med tandemtätning, skall spärrvätskan ha ett tryck som ligger mellan 1 bar (15 psig) och halva packboxtrycket. Ta nödvändig hänsyn till, och följ normala säkerhetsföreskrifter innan utrustningen startas.

## VARNING:

Dessa instruktioner är allmänt hållna. Det förutsätts att den som installerar är förtrogen med tätningar och är helt införstådd med de bestämmelser som gäller för företaget för att erhålla fullgott resultat vid användning av mekaniska tätningar.

Vid tveksamhet, begär hjälp från någon inom företaget med kunskaper om mekaniska tätningar, eller om det är nödvändigt, avvakta med installationen till dess att en tätningsrepresentant kan komma. Såväl all nödvändig kringutrustning som behövs för att uppnå ett gott resultat (t ex värmning, kylning, spolning), som säkerhetsutrustning måste installeras. Dessa beslut måste fattas av användaren. Den kemiska listan är för denna tätning **endast** avsedd som **allmän** vägledning. Beslutet att använda denna eller någon annan Chestertontätning för ett speciellt ändamål faller på kundens ansvar.

## DEMONTERING (1-10)



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



Placera tätningen med låsringssidan uppåt på en plan yta. Ta bort centreringsklipsen.



Håll låsringen nedpressad medan samtliga stoppskruvar lossas så mycket att de lösgörs från hylsan.



Lyft försiktigt ut låsringen och rotorenheten genom att hålla i både rotor och låsring. Detta kommer att hindra rotorn från att ramla ur. Lägg låsringens enhet med rotorsidan uppåt.



Skilj på rotor och låsring.

Kontrollera mot listan över kemikalier om O-ringarna är lämpliga att använda till vätskan som skall avtätas. Tätning 255 levereras monterad med O-ringar av Fluorkol. Om det är nödvändigt, ersätt Fluorkol med de medföljande O-ringarna av etylenpropylen. Om Fluorkol och etylenpropylen inte går att använda, kan du erhålla O-ringar av Buna-N, Neoprene, Chesterton 76, Chemraz\*\* eller Kalrez\* från din Chesterton distributör.

\*av DuPont Registrerat varumärke.

\*\*av Green, Tweed & Co Registrerat varumärke.

## DEMONTERING (1-10)



6  
Ta bort fjädrarna och O-ringarna från låsringen.



7  
Ställ glanden på högkant och dra ut hylsan och den inre rotorenheten.



8  
Ta bort rotorn och de två O-ringarna från hylsan.



9  
Ta bort de två stationära tätningstytorna från glanden och ta bort O-ringarna.



10  
Ta bort spolringen från glanden samt antirotationsklacken. Spolringen kan endast tas ur från en sida.

## MONTERING (11-21)

11

**Sortera O-ringarna i storleksordning.**

*O-ringarnas placering (i stigande storlek) är:*  
Minsta O-ring (1) Hylsa invändigt  
Näst minsta O-ring (1) Låsring invändigt  
Näst största O-ringar (2) Roterande tätningsytor  
Största O-ringar (2) Gland

12



Smörj hylsans invändiga O-ring med medföljande silikonfett och montera den i hylsans invändiga spår. Smörj rotorns O-ring och montera den i hylsans utvändiga spår. Skjut den roterande tätningsytan på hylsan, passa in hylsans drivklackar mot rotorns slitsar och skjut in rotorn tills den bottnar.

13



Om de inte redan är monterade, montera de två antirotationsklipsen i spåren på spolringen. Anmärkning: Det är fyra klips för storlekar över 60 mm och 2,50".

14



Smörj en av glandens O-ringar med medföljande silikonfett och montera den i det ena O-ringsspåret på glanden. Placera antirotationsringen i glanden med den rektangulära sidan nedåt. De fyrkantiga klackarna skall vara vända uppåt. Placera glanden på högkant och skjut in spolringen förbi det andra O-ringsspåret, passa in spolringens spår mot antirotationsklacken. Smörj den andra O-ring till glanden med medföljande silikonfett och montera den i det andra O-ringsspåret på glanden.

15



Lägg glanden med utsidan uppåt (packningssidan nedåt). Skjut in en av de stationära tätningsytorna i glanden, passera försiktigt O-ring till dess att statorn kommer i kontakt med klipsen på spolringen. Kontrollera att klipsen passar in i statorns spår.

16



Vänd glanden upp och ner. Tryck in den andra stationära tätningsytan i glanden, passera försiktigt O-ring till dess att statorn kommer i kontakt med klipsen på spolringen. Kontrollera att klipsen passar in i statorns spår. Den monterade enheten skall vara lätt förskjutbar i axiell riktning.

## MONTERING (11-21)



Smörj O-ringarna till låsringen och placera dem i låsringens spår. Kontrollera att rätta skruvar sitter i låsringen. Det skall vara tre stoppskruvar med skålformad spets och tre stoppskruvar med tapp placerade varannan i de större hålen på låsringen. (För storlekar över 60 mm och 2,50" används 6 stoppskruvar med skålformad spets). Placera en fjäder i varje hål i låsringen. Lägg på en liten mängd silikonfett i botten på varje fjäder. Detta hjälper till att hålla fjädrarna på plats.



Skjut den yttre rotorn över låsringen till dess den är över O-ring, passa in drivlackarna i rotorns spår. Pressa ned rotorn så att fjädrarna pressas ihop för att se att rotorn kan röra sig fritt. Torka den stationära och roterande tätningssytan ren med en luggfri duk.



Placera hylsenheten med låsringssidan uppåt. Lyft glandenheten och skjut den över hylsan, se till att glandens utsida är vänd mot hylsans låsringssida.



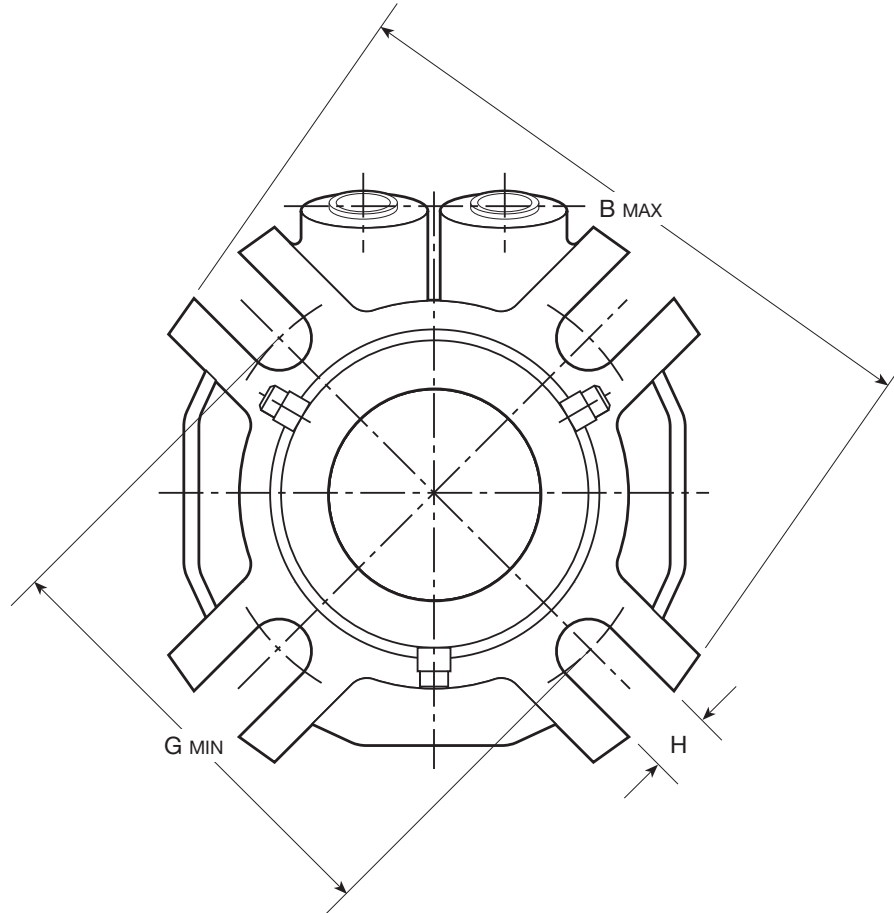
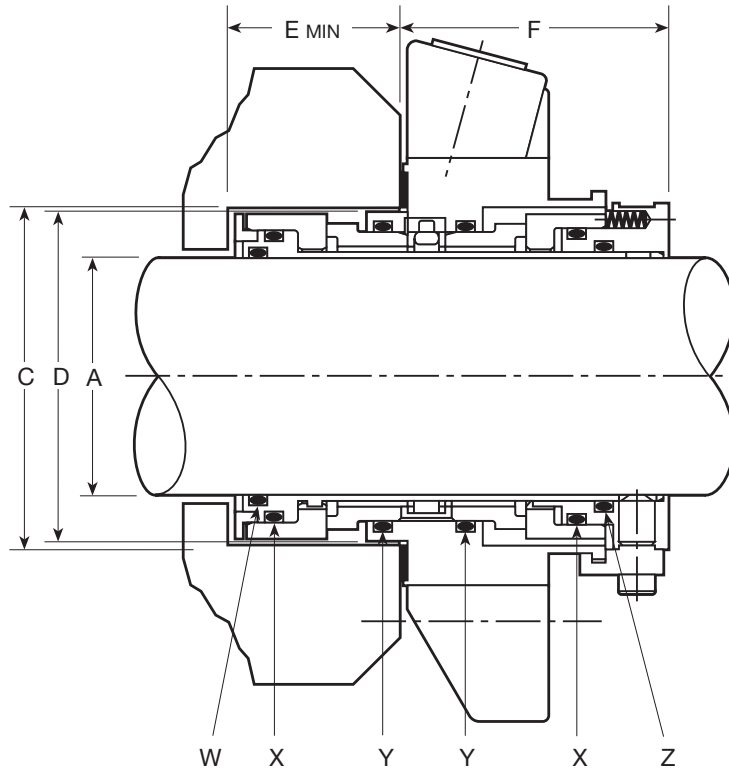
Ta försiktigt upp låsringen med rotorsatsen genom att hålla i både rotor och låsring. Detta förhindrar rotorn från att falla lös. Se till att drivlackarna fortfarande är i ingrepp med slitsarna på rotorn. Skjut låsringen över hylsan, vrid låsringen så att de 1/4 stoppskruvarna med tapp passar in i de mindre hålen och de skålformade stoppskruvarna passar in i de större hålen. Håll fast i rotorn medan låsringen försiktigt pressas ned tills rotorytan kommer i kontakt med statorytan.



Pressa ned låsringen och skruva in samtliga stoppskruvar. Kontrollera att hylsan inte deformeras när stoppskruvarna dras. Kontrollera att skruvarna inte sticker ut på hylsans insida. Montera och dra fast centreringsklipsen enligt följande: Dra skruvarna för hand, använd sedan insexnyckeln, dra skruvarna ytterligare 1/8 varv. Se till att ansatsen på centreringsklipsen går in i spåret på glanden. **Monteringen är nu färdig.**



MÅTTUPPGIFTER (RITNINGAR) - LITEN



## 255 MÅTTUPPGIFTER (TUM) -LITEN

Storlek 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"					
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 MÅTTUPPGIFTER (METRISKA) - LITEN

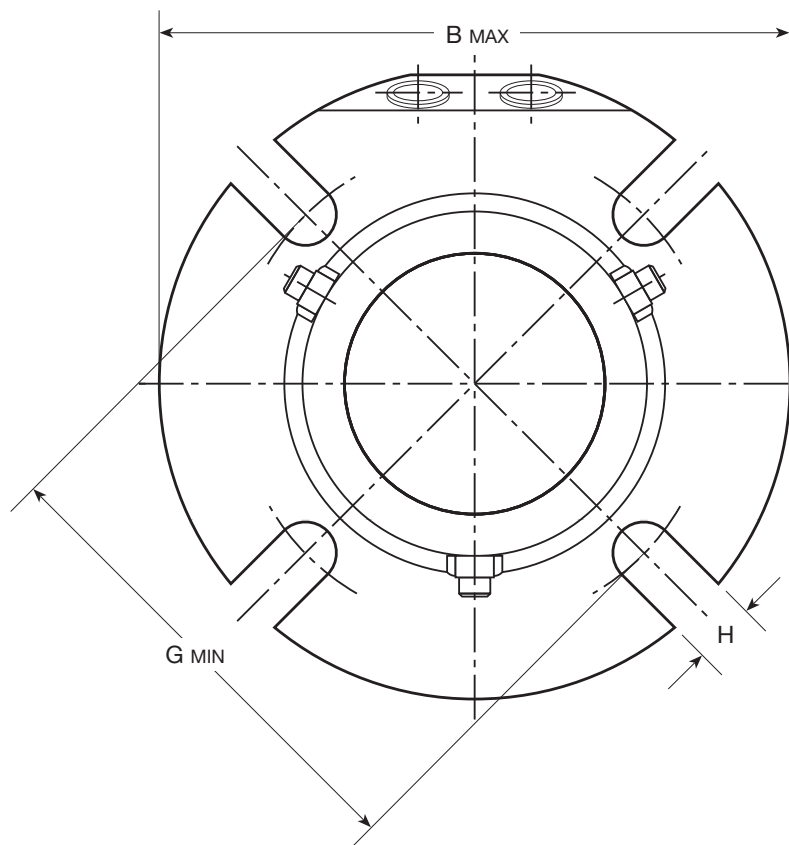
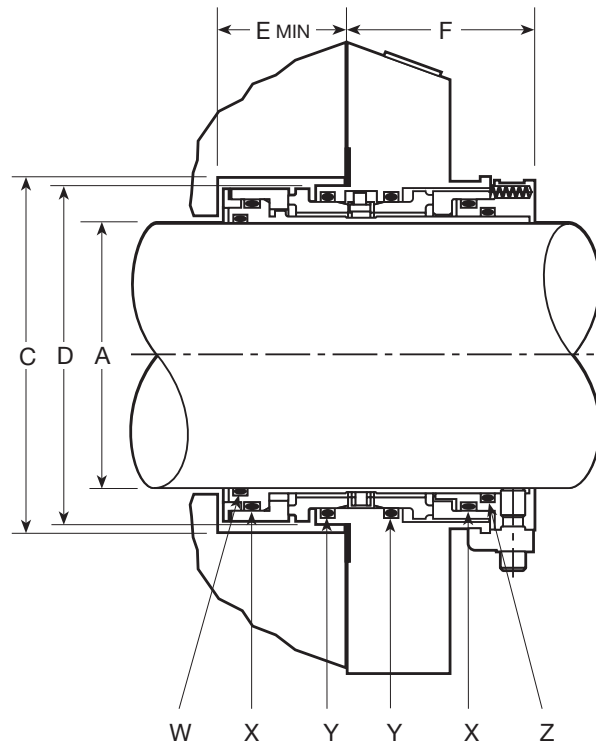
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70	72	74	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73	75	77	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76	78	80	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77	79	81	14	124	128	131	126
33	114	54	58	53	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

### FÖRKLARING (ritningar och tabeller)

A – Axeldiameter  
 B – Max diameter gland  
 C – Packbox, invändig diameter  
 D – Tätningens diameter i packboxen  
 E – Minsta packboxdjup  
 F – Tätningens utvändiga längd  
 G – Minsta delningsdiameter för monteringskruvar  
 H – Slitsbredd  
 W – Axelns O-ring  
 X – Rotorns O-ring (2)  
 Y – Statorns O-ring (2)  
 Z – Hylsans O-ring



MÅTTUPPGIFTER (RITNINGAR) - STOR



## 255 MÅTTUPPGIFTER (TUM) - STOR

Storlek 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 MÅTTUPPGIFTER (METRISKA) - STOR

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

### FÖRKLARING (ritningar och tabeller)

A – Axeldiameter  
 B – Max diameter gland  
 C – Packbox, invändig diameter  
 D – Tätningens diameter i packboxen  
 E – Minsta packboxdjup  
 F – Tätningens utvändiga längd  
 G – Minsta delningsdiameter för monteringskruvar  
 H – Slitsbredd  
 W – Axels O-ring  
 X – Rotorns O-ring (2)  
 Y – Statorns O-ring (2)  
 Z – Hylsans O-ring

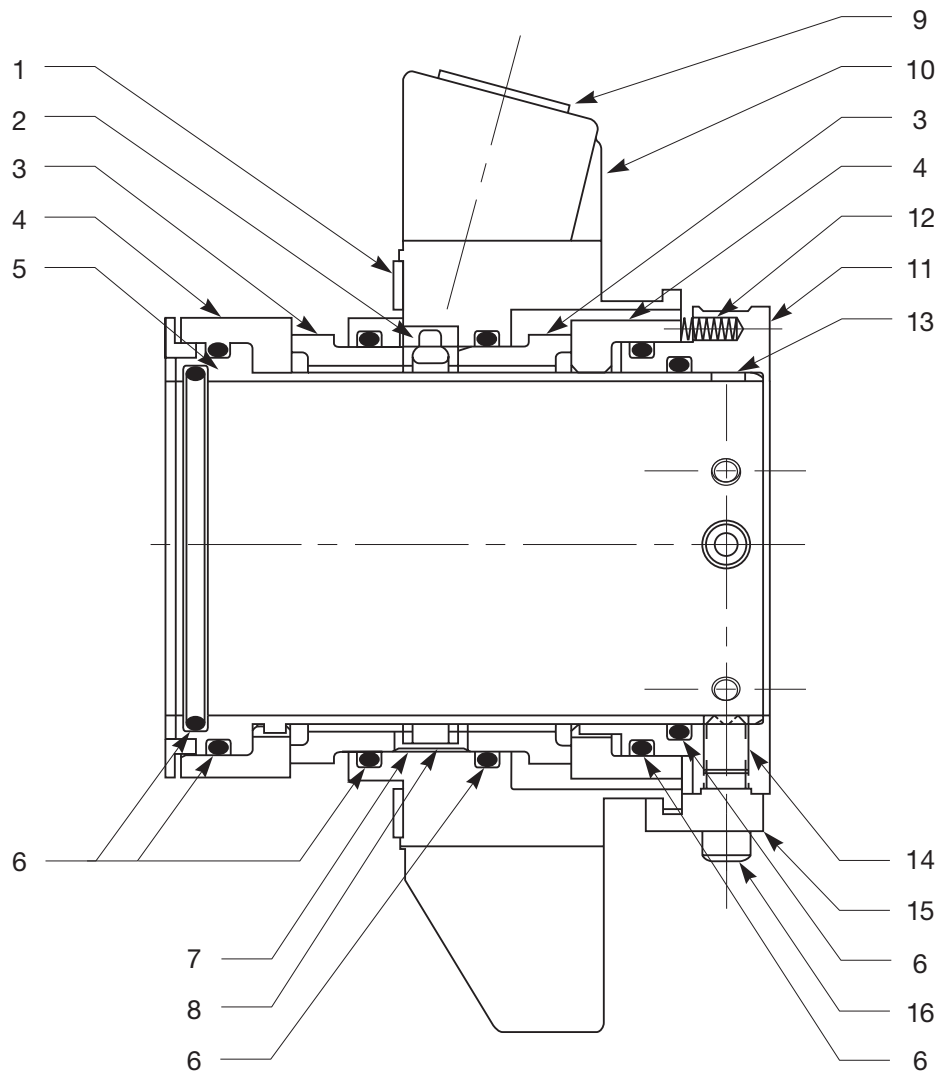
## 255 MÅTTUPPGIFTER (ÖVERDIMENSION)

Storlek 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 MÅTTUPPGIFTER (ADAPTERVERSION)

Storlek 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

# SAMMANSTÄLLNINGSRITNING



## FÖRKLARINGAR

- |                           |                                     |
|---------------------------|-------------------------------------|
| 1 – Planpackning          | 10 – Gland (Visas med gjuten gland) |
| 2 – Antirotationsring     | 11 – Låsring                        |
| 3 – Stationär tätningsyta | 12 – Fjäder                         |
| 4 – Roterande tätningsyta | 13 – 1/4 stoppskruv med tapp        |
| 5 – Hylsa                 | 14 – Stoppskruv med skålad spets    |
| 6 – O-ringar              | 15 – Centreringsklips               |
| 7 – Antirotationsklips    | 16 – Insexskruv                     |
| 8 – Spolring              |                                     |
| 9 – Skyddsplugg           |                                     |

255 är ett av A.W. Chesterton registrerat varumärke

## A.W. CHESTERTON CO.

Middlesex Industrial Park, 225 Fallon Road  
Stoneham, Massachusetts 02180-9101 USA  
Telefon: 781-438-7000  
Telex: 94-9417 • Fax: 781-438-2930  
Cable: Chesterton Stoneham, Mass.  
Web Address: <http://www.chesterton.com>

© A.W. CHESTERTON CO., 1998. Eftertryck förbjudet.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A.W. CHESTERTON i USA och andra länder.

FORM NO. W71958 REV. 3

255 CARTRIDGE DUAL SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS-SWEDISH

ISO 9001  
CERTIFIED

PRINTED IN USA 6/98