

# 155™ PATRONMONTERAD ENKELTÄTNING

## MONTERING AV TÄTNING

### Förberedelser

**Undersök om pumpen är i god kondition.**

#### A. Kontrollera axeln eller hylsan.

1. Ta bort grader och skarpa hörn, särskilt där o-ringen skall glida. Täck gängor och kilspår med en tunn tejp för att skydda o-ringen mot skärskador. Avståndet från boxens framsida till centrum av spåret för o-ringen är cirka 12,0 mm (0,47"). För axlar >60 mm (2,5"), är detta mått 17 mm (0,68").
2. Axelns ytjämnhet får inte vara sämre än 0,8 µm AA (32 µtum). Den skall kännas slät när du drar med nageln över axeln i dess längdriktning.
3. **Kontrollera att axeln eller hylsans diameter håller sig inom 0,05 mm (0,002") av nominell diameter.**  
Exempel: En axel som har diametern 50 mm (1,75") får ej vara större än 50,05 mm (1,752") och inte mindre än 49,95 mm (1,748").
4. Använd en indikatorklocka för att mäta axelns radialkast på det ställe där tätningen skall monteras. **Det totala radialkastet får ej överskrida 0,001 mm/mm axeldiameter (0,001"/tum).**
5. Placera mätspetsen på indikatorklockan mot axeländan, förskjut axeln fram och tillbaka i dess längdriktning för att mäta axialspelet. Om lagren är i god kondition skall det totala axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005").
6. Skydda hylsans o-ring genom att smörja axeln med ett rent silikonbaserat smörjmedel. En tillräcklig mängd medföljer tätningen.

#### B. Kontroll av packboxens framsida

1. Packboxens framsida måste vara tillräckligt jämn för att en planpackning skall täta; Maximalt 3,2 µm (125 µtum) AA.
2. Pumpar med delat pumphus har ibland en ansats på packboxens framsida. Denna ansats måste bearbetas bort 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 0,005 mm (0,005"/tum) per mm av axelns diameter.

### Montering

1. Kontrollera mot den kemiska listan om de monterade FKM o-ringarna i denna tätning går att använda tillsammans med det medium som skall avtätas. Om det är nödvändigt att byta till o-ringar av annat material skall tätningen demonteras enligt anvisningarna och o-ringarna ersättas med o-ringar av passande material. En reservdelssats innehållande o-ringar av etylenpropylen medföljer tätningen.
2. **För 155 liten tätning (25 mm till 60 mm [1" till 2,5"] axel/hylsa):** Skruvarna med försänkta huvuden (märkta med gul färg) håller stoppringen på plats. Dessa skruvar går genom de mindre hålen i hylsan. **Lossa ej skruvarna med försänkta huvuden när tätningen positioneras.** De tre stoppskruvarna med skålad ände närmast de

försänkta skruvarna pressar mot hylsan och har till uppgift att centrera hylsan på axeln. Nästa tre skruvar med skålad ände går genom de större hålen i hylsan. Se till att dessa är justerade så att de går in i hålen i hylsan men inte så långt att de sticker fram på hylsans insida.

**För 155 stor tätning (större än 60 mm [2,5"] axel/hylsa):** Skruvarna med försänkta huvuden (märkta med gul färg) håller stoppringen på plats. Dessa skruvar går genom de mindre hålen i hylsan. **Lossa ej skruvarna med försänkta huvuden när tätningen positioneras.**

De tre hybridstoppskruvarna med tapp pressar mot hylsan och har till uppgift att centrera hylsan på axeln. De sex skruvarna med skålad ände går genom de större hålen i hylsan. Se till att dessa är justerade så att de går in i hålen i hylsan men inte så långt att de sticker fram på hylsans insida.

3. **WARNING: Om tätning 155 arbetar med ett packboxtryck som överstiger 20 bar (300 psig) eller om axeln är härdad, byt ut de tre stopp-skruvarna av rostfritt stål 316 som går genom de större hålen på hylsan mot de härdade stoppskruvarna som medföljer tätningen.**
4. **För 155 liten tätning (25 mm till 60 mm [1" till 2,5"] axel/hylsa):** Sätt tillbaka 478 eller någon annan gland eller sätt tillbaka monteringsklackarna.
  - A. Vid användning av 478 eller någon annan gland istället för monterings-klackarna, ta bort monterings-klackarna genom att avlägsna stoppringen och pressa klackarna mot glandens centrum och lyft sedan ut dem. Skjut 478 eller någon annan gland över tätningsglandens tills den bottenar.

## MONTERING AV TÄTNING

- B. Om monteringsklackarna behöver återmonteras:
- Placera tätningen på en plan yta med stoppringssidan uppåt.
  - Placera en liten mängd silikonfett på fjädern innan den placeras i monteringsklacken. Detta håller fjädern på plats i hålet. En monteringsklack monteras genom att denna pressas mot tätningen till dess att den bottenar mot glanden. Placera önskat antal monterings-klackar parvis i önskat läge. Minsta antal som skall användas är två par. När tätning 155 arbetar med ett packboxtryck överstigande 20 bar (300 psig) krävs fyra par monteringsklackar.
  - Montera låsringen i spåret på glanden. Låsringen förhindrar monteringsklackarna från att ramla lös, men kan tas bort när som helst utan att tätningens egenskaper påverkas. Se till att öppningen på låsringen är mitt för slitsen för centreringsbandet.
5. Skjut tätningen på axeln, genom att trycka mot stoppringen.
6. Montera ihop pumpen och gör nödvändiga axeluppriktningar och pumphjulsjusteringar.
7. Vrid anslutningarna för spolning till önskat läge. Anslutningarna är pluggade före leverans. För att avlägsna pluggen krävs ett moment på 33,9 Nm (25 ft-lbs).
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. Tätningen är konstruerad för att centrera sig på hylsan eller axeln. Genom att följa nedanstående anvisningar erhålls maximal självcentrering.
- För 155 liten tätning (25 mm till 60 mm [1" till 2,5"] axel/hylsa):** Dra de tre stoppskruvarna med skålad spets jämnt, som är närmast de försänkta skruvarna. Om det är nödvändigt, dra de tre försänkta skruvarna med medföljande insexnyckel. Dra sedan de tre stoppskruvarna med skålad spets jämnt som är placerade längst bort från de försänkta skruvarna. **Sedan dessa tre skruvar har dragits med insexnyckel skall de dras ytterligare med ett moment av 5,7-6,8 Nm (50-60 ft-lbs).** Dra ut centreringsbandet och spara detta. Om bandet tappas bort efter monteringen kan ett vanligt buntband med tjockleken 1,37 mm och bredden 4,75 mm (0,054" och bredden 0,187") användas.
- För 155 stor tätning (större än 60 mm [2,5"] axel/hylsa):** Dra de tre stoppskruvarna med skålad spets jämnt. Om det är nödvändigt, dra de tre försänkta skruvarna med medföljande insexnyckel. Dra sedan de tre stoppskruvarna med skålad spets jämnt. **Sedan dessa tre skruvar har dragits med insexnyckel skall de dras ytterligare med ett moment av 5,7-6,8 Nm (50-60 ft-lbs).** Dra ut centreringsbandet och spara detta. Om bandet tappas bort efter monteringen kan ett vanligt buntband med tjockleken 1,73 mm och bredden 7,62 mm användas (0,068" och bredden 0,300").
11. **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

### För tätning 155:

- Placera centreringsbandet i slitsen på glanden.
- Lossa glandskruvarna.
- Lossa stoppskruvarna. **(Lossa inte de försänkta skruvarna eftersom dessa håller fast stoppringen).**
- Skjut in bandet så långt att det går runt hela tätningen. Bandet styrs upp av gland, tätningshylsa och stoppring.
- Dra fast glandskruvarna.
- Dra fast stoppskruvarna.
- Ta bort centreringsbandet.

Om ljud som tyder på metall- mot metallkontakt fortfarande hörs, kontrollera packboxens centrering.

Vidta samtliga säkerhetsåtgärder och följ normala säkerhetsrutiner innan utrustningen startas.

### VARNING:

Dessa anvisningar är allmänna. Det förutsätts att montören är bekant med tätningar och införstådd med företagets krav 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 annan Chestertontätning i en särskild tillämpning faller på kundens ansvar.

## DEMONTERING (1-6) -LITEN (25 mm - 60 mm [1" - 2,5"] axel/hylsa)

För tätning 155, ta bort monteringsklackarna eller 478 eller annan gland innan tätningen demonteras. Ta bort monteringsklackarna genom att avlägsna låsringen och pressa klackarna mot glandens centrum och dra sedan ut dem. För att ta bort 478 eller annan gland, dra bara bort glanden från tätningshuset.



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



Placera tätningen med stoppringsidan uppåt på en plan yta. Skruva ut alla skruvar så att de går fria från hylsan. Ta bort stoppringen. Ta bort centreringsbandet.



Håll ihop hylsan och glanden medan du vänder på hela tätningen och lyft ut rotorn och hylsan, sära på den stationära och den roterande tätningsytan för hand. Vrid tätningsytorna mot varandra om det är svårt att skilja dem åt.



Placera rotorn och hylsan utmed glanden.



Lyft ut statorn och ta bort den dynamiska o-ringen.



Ta bort stödbrikan och statorns antirotationsring med fjädrar. Ta bort fjädrarna från antirotationsringen. Ta bort rotorns o-ring och axelns o-ring från hylsan.

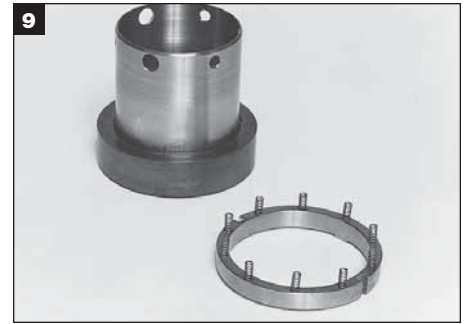
## MONTERING (7-14) - LITEN (25 mm - 60 mm [1" - 2,5"] axel/hylsa)



Smörj hylsans invändiga o-ring med silikonfettet som medföljer och montera o-ringen i spåret på hylsans insida. Smörj rotorns o-ring och montera den i det utvändiga spåret på hylsan.



Skjut rotorn på hylsan, passa in drivklackarna mot slitsarna i rotorn. Skjut rotorn över o-ringen tills rotorn bottenar. Kontrollera att drivklackarna är i korrekt ingrepp.



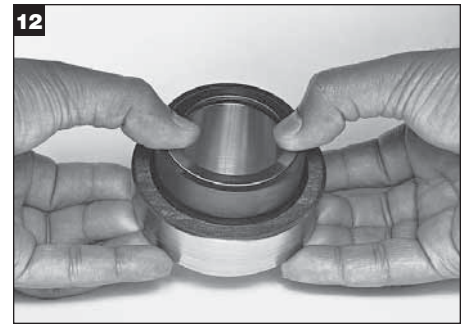
Placera en fjäder i varje hål i statorringen. En liten mängd silikonfett kan läggas på varje fjäder. Detta hjälper till att hålla fjädrarna på plats under monteringen.



Placera tätningsglanden med packnings-sidan uppåt på en plan yta. Passa in spåren i statorringen mitt för klackarna i glanden. Skjut in statorringen så långt att fjädrarna berör botten på glanden. Placera stödbrickan i glanden. Brickan får vila på statorns antirotationsring till dess att tätningen pressas ihop.



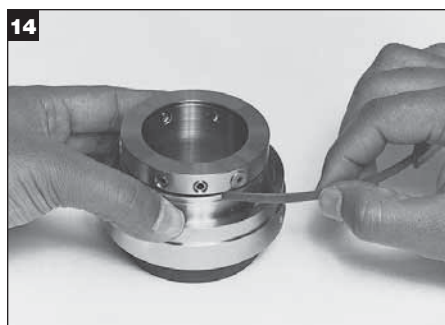
Smörj den dynamiska o-ringen till statorn och skjut in den i det invändiga spåret på adaptorn. Skjut in den stationära tätningen i glanden till dess att den kommer i kontakt med statorns medbringare. Se till att medbringarklackarna kommer i ingrepp med spåren i statorn.



Torka de stationära och de roterande tätningsytorna rena med en luggfri trasa. Placera glanden på en plan yta med den monterade statorn uppåt. Placera packboxens planpackning på glanden. Skjut ned hylsan, med den monterade rotorn, i glanden. Ta upp glanden och hylsan och fortsätt att trycka ihop dessa till dess att tätningsytorna kommer i kontakt med varandra.



Vänd tätningen med stopprings-sidan uppåt och placera den på en plan yta. Placera stoppringen över hylsan, räkta in de försänkta skruvarna mot de mindre hålen och stoppskruvarna mot de större hålen. Pressa ned stoppringen och dra åt de försänkta skruvarna samt stoppskruvarna. Kontrollera att hylsan inte deformeras när stoppskruvarna dras. Se till att skruvarna inte når ut på insidan av hylsan.

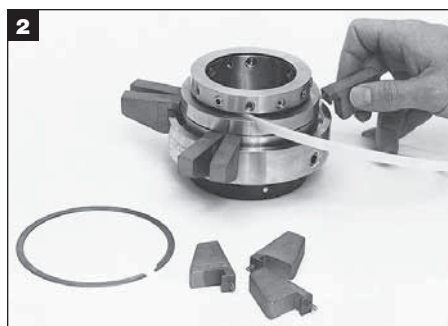


Pressa ner glanden och skjut in centreringsbandet genom slitsen i glanden. Skjut in bandet till dess att det går runt hela tätningshylsan. Bandet kommer att styras upp av glanden, tätningshylsan och stoppringen.

## DEMONTERING (1-8) -STOR (större än 60 mm [2,5"] axel/hylsa)



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



För tätning 155, ta bort monteringsklackarna eller 478 eller annan gland innan tätningen demonteras. Ta bort monteringsklackarna genom att avlägsna låsringen och pressa klackarna mot glandens centrum och dra sedan ut dem. För att ta bort 478 eller annan gland, dra bara bort glanden från tätningshuset.



Placera tätningen med stoppringssidan uppåt på en plan yta. Skruva ut alla skruvar så att de går fria från hylsan. Ta bort stoppringen. Ta bort centreringsbandet.



Håll ihop hylsan och glanden medan du vänder på hela tätningen och lyft ut rotorn och hylsan, sära på den stationära och den roterande tätningsytan för hand.



Placera rotorn och hylsan utmed glanden.



Ta bort rotorn, rotorns o-ring och axelns o-ring från hylsan.



Ta bort den stationära tätningsytan med adapter. Skilj dem åt och ta bort den dynamiska o-ringen.



Ta bort statorns antirotationsring med fjädrar. Ta bort den statiska o-ringen från insidan av tätningsgland. Ta bort fjädrarna från antirotationsringen.

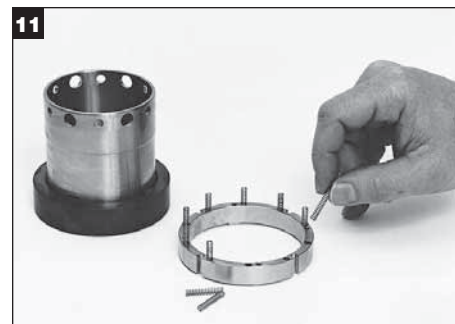
## MONTERING (9-19) - STOR (större än 60 mm [2,5"] axel/hylsa)



Smörj hylsans invändiga o-ring med silikonfettet som medföljer och montera o-ringen i spåret på hylsans insida. Smörj rotorns o-ring och montera den i det utvändiga spåret på hylsan.



Skjut rotorn på hylsan, passa in drivklackarna mot slitsarna i rotorn. Skjut rotorn över o-ringen tills rotorn bottenar. Kontrollera att drivklackarna är i korrekt ingrepp.



Placera en fjäder i varje hål i statorringen. En liten mängd silikonfett kan läggas på varje fjäder. Detta hjälper till att hålla fjädrarna på plats under monteringen.



Placera tätningsglanden med packnings-sidan uppåt på en plan yta. Smörj den statiska o-ringen och montera den i tätningsglanden. Passa in spåren i statorringen mitt för klackarna i glanden. Skjut in statorringen så långt att fjädrarna berör botten på glanden. Placera stödbrickan i glanden.



Smörj den dynamiska o-ringen till statorn och skjut in den i det invändiga spåret på adaptorn. Placera den stationära tätningsytan på en plan yta och pressa ihop adapter och tätningsyta.



Skjut in den stationära tätningsytan med adapter i tätningsglanden till dess den kommer i ingrepp med statorns antirotationsring. Se till att klackarna passas in i slitsarna.

## MONTERING (9-19) - STOR (större än 60 mm [2,5"] axel/hylsa)



15 Torka de stationära och de roterande tätningsytorna rena med en luggfri trasa. Placera glanden på en plan yta med den monterade statorn uppåt. Placera packboxens planpackning på glanden.



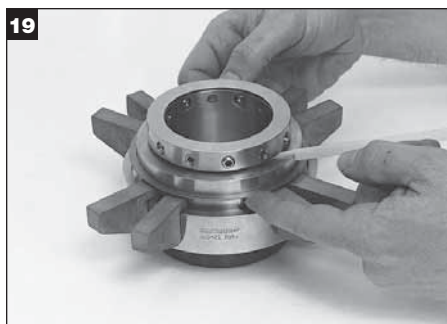
16 Skjut ned hylsan, med den monterade rotorn, i glanden. Ta upp glanden och hylsan och fortsätt att trycka ihop dessa till dess att tätningsytorna kommer i kontakt med varandra.



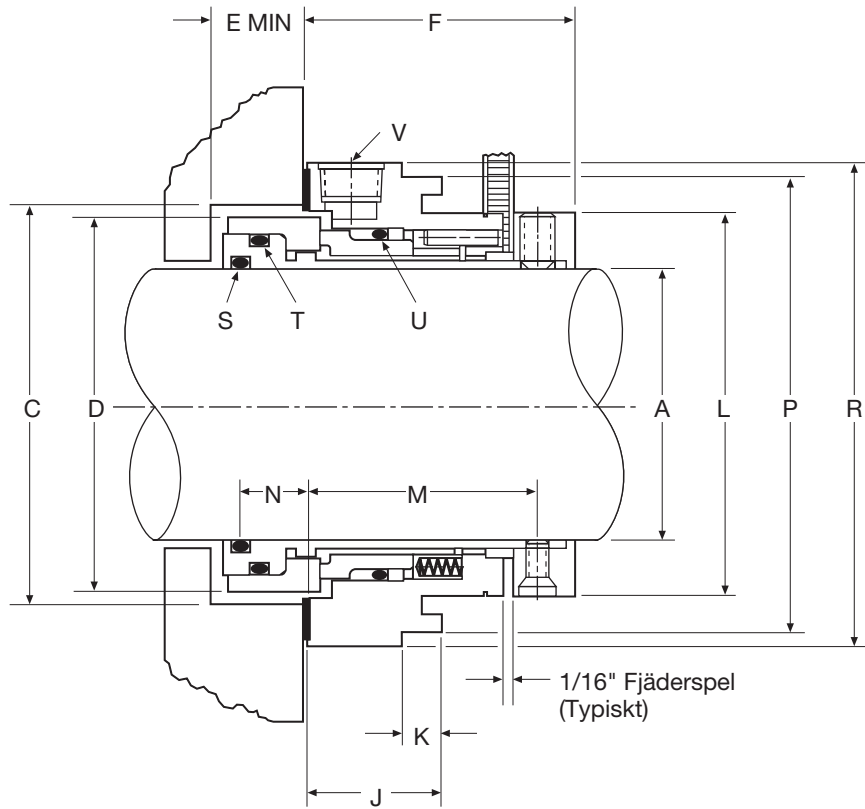
17 Pressa ned tätningsglandens och skjut in centreringsbandet genom slitsen i glanden. Skjut in bandet så långt att det går runt hela hylsan. Det styrs upp av tätningsglandens, tätningshylsan och stoppringen.



18 Vänd tätningen med stoppringssidan uppåt och placera den på en plan yta. Placera stoppringen över hylsan, rikta in de försänkta skruvarna och stoppskruvarna mot de mindre hålen. Rikta även in stoppskruvarna med skålad spets mot de större hålen. Pressa ned stoppringen och dra åt de försänkta skruvarna samt stoppskruvarna. Kontrollera att hylsan inte deformeras när stoppskruvarna dras. Se till att skruvarna inte når ut på insidan av hylsan.

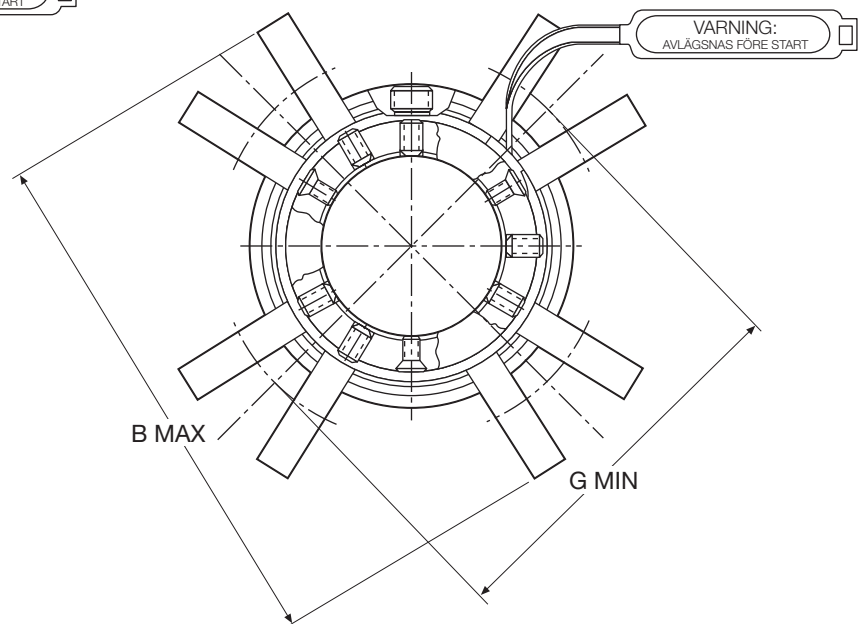
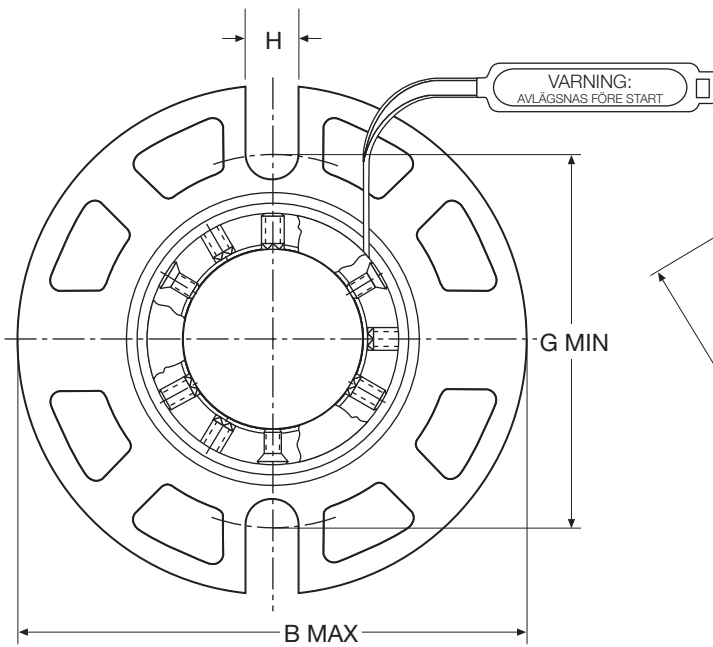


19 Sätt tillbaka monteringsklackarna på tätningsglandens och skjut in dem. Montera tillbaka låsringen. Monteringen är nu klar.



478 GLAND

MONTERINGSKLACKAR





## MÅTTUPPGIFTER (TUM) - LITEN

AXEL- DIAM. A	B MAX STOR- LEK	MONT. KLACKAR	B MAX 478	PACKBOX INVÄNDIG DIAMETER		D	E MIN	F	G MIN MONT. KLACKAR			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	478 GLAND	NPT DIMENS. V
				C MIN	C MAX				3/8" SKRUV	1/2" SKRUV	5/8" SKRUV	3/8" SKRUV	1/2" SKRUV	5/8" SKRUV													
				1.000	8				4.65	4.24	1.75	2.00	1.69	0.63													
1.125	9	4.69	4.24	1.88	2.03	1.82	0.63	1.89	2.92	3.05	3.17	2.90	-	-	0.44	0.93	0.37	1.89	1.58	0.47	2.25	2.48	122	126	128	9	1/8"
1.250	10	4.90	4.49	2.00	2.26	1.94	0.63	1.89	3.13	3.26	3.38	3.21	-	-	0.44	0.93	0.37	2.01	1.58	0.47	2.43	2.70	124	128	130	11	1/8"
1.375	11	5.04	4.99	2.13	2.42	2.07	0.63	1.89	3.27	3.40	3.52	3.52	-	-	0.44	0.93	0.37	2.14	1.58	0.47	2.75	2.84	126	130	132	12	1/8"
1.500	12	5.23	4.99	2.25	2.62	2.19	0.63	1.89	3.46	3.59	3.71	3.52	-	-	0.44	0.93	0.37	2.26	1.58	0.47	2.75	3.03	128	132	134	12	1/8"
1.625	13	5.29	4.99	2.38	2.68	2.32	0.63	1.89	3.52	3.65	3.77	3.51	3.63	-	0.58	0.93	0.37	2.39	1.58	0.47	2.87	3.08	130	134	136	13	1/8"
1.750	14	5.41	5.49	2.50	2.80	2.44	0.63	1.89	3.64	3.77	3.89	3.74	3.86	-	0.58	0.93	0.37	2.51	1.58	0.47	3.12	3.21	132	136	138	14	1/8"
1.875	15	5.53	5.49	2.63	2.93	2.57	0.63	1.89	3.76	3.89	4.01	3.90	4.02	-	0.58	0.93	0.37	2.64	1.58	0.47	3.25	3.33	134	138	140	15	1/8"
2.000	16	5.74	5.99	2.75	3.18	2.69	0.63	1.89	3.97	4.10	4.22	4.15	4.27	-	0.58	0.93	0.37	2.76	1.58	0.47	3.50	3.54	136	140	142	16	1/8"
2.125	17	6.04	5.99	2.88	3.43	2.82	0.63	1.89	4.27	4.40	4.52	4.53	4.66	4.78	0.69	0.93	0.37	2.89	1.58	0.47	3.75	3.84	138	142	144	18	1/8"
2.250	18	6.14	6.24	3.00	3.55	2.94	0.63	1.89	4.38	4.51	4.63	4.56	4.69	4.81	0.69	0.93	0.37	3.01	1.58	0.47	3.87	3.94	140	144	146	19	1/8"
2.375	19	6.29	6.24	3.13	3.59	3.07	0.63	1.89	4.52	4.65	4.77	4.56	4.69	4.81	0.69	0.93	0.37	3.14	1.58	0.47	3.90	4.08	142	146	148	19	1/8"
2.500	20	6.41	6.49	3.25	3.80	3.19	0.63	1.89	4.65	4.78	4.90	4.79	4.92	5.04	0.69	0.93	0.37	3.26	1.58	0.47	4.12	4.21	144	148	150	20	1/8"

## MÅTTUPPGIFTER (METRISKA) - LITEN

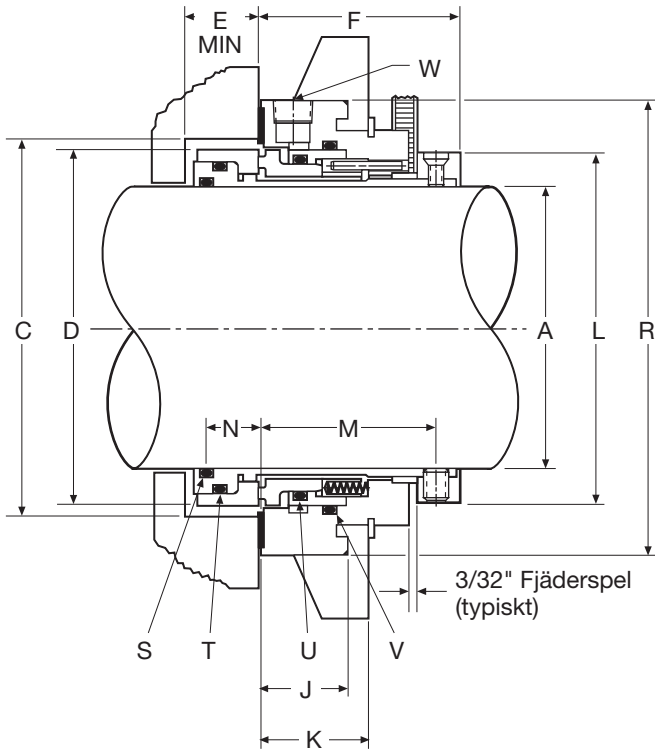
AXEL- DIAM. A	B MAX MONT. KLACKAR	B MAX 478	PACKBOX INVÄNDIG DIAMETER		D	E MIN	F	G MIN MONTERINGSKLACKAR			G MIN 478			H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	478 GLAND	NPT DIMENS. V
			C MIN	C MAX				8 mm SKRUV	10 mm SKRUV	12 mm SKRUV	8 mm SKRUV	10 mm SKRUV	12 mm SKRUV													
			25	118				108	44	51	43	16	48													
28	118	108	47	52	46	16	48	70	72	74	71	73	-	11	24	9	47	40	12	57	62	121	126	128	9	1/8"
30	124	111	49	57	48	16	48	76	78	80	77	79	-	11	24	9	49	40	12	60	68	123	127	129	10	1/8"
32	124	114	51	58	50	16	48	77	79	81	78	80	-	11	24	9	51	40	12	62	69	124	128	130	11	1/8"
33	124	114	52	59	51	16	48	76	78	80	78	80	-	11	24	9	52	40	12	62	69	125	129	131	11	1/8"
35	128	127	54	62	52	16	48	80	82	84	86	88	-	11	24	9	54	40	12	70	72	126	130	132	12	1/8"
38	133	127	57	67	56	16	48	85	87	89	86	88	-	11	24	9	57	40	12	70	77	128	132	134	12	1/8"
40	134	127	59	68	58	16	48	86	88	90	86	88	90	15	24	9	59	40	12	73	78	129	134	135	13	1/8"
43	134	127	62	69	61	16	48	86	88	90	86	88	90	15	24	9	62	40	12	73	78	131	135	137	13	1/8"
45	140	139	64	73	63	16	48	92	94	96	92	94	96	15	24	9	64	40	12	79	84	132	136	138	14	1/8"
48	139	139	67	74	66	16	48	91	93	95	92	94	96	15	24	9	67	40	12	79	84	134	139	140	14	1/8"
50	145	139	69	78	68	16	48	97	99	101	96	98	100	15	24	9	69	40	12	82	89	136	140	142	15	1/8"
55	150	158	74	83	73	16	48	102	104	106	112	114	116	17	24	9	74	40	12	94	94	139	143	145	18	1/8"
60	160	158	79	91	78	16	48	112	114	116	113	115	117	17	24	9	80	40	12	99	104	142	146	148	19	1/8"

### FÖRKLARING (ritningar och tabeller)

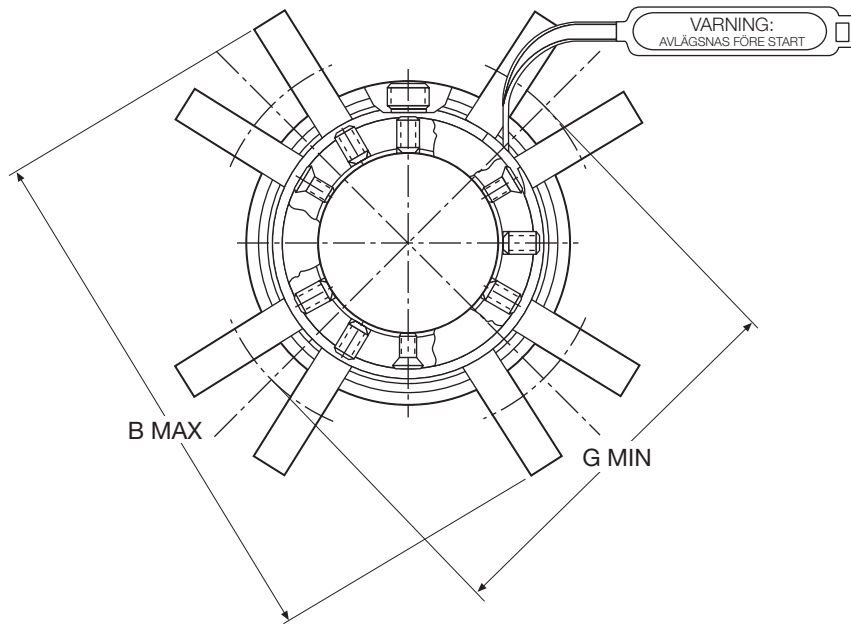
- A – Axeldiameter
- B – Max diameter gland
- C – Packbox, invändig diameter
- D – Tätningsens diameter i packboxen
- E – Minsta packboxdjup
- F – Tätningsens utvändiga längd
- G – Minsta delningsdiameter för monteringskruvar
- H – Slitsbredd
- J – Tätningsglandens flänsbredd
- K – Monteringsklackarnas höjd
- L – Stoppringens diameter
- M – Avstånd från packboxens framsida till stoppskruvar
- N – Avstånd från packboxens framsida till axelns o-ring
- P – Tätningsglandens diameter vid låsringen
- R – Tätningsglandens diameter
- S – Axelns o-ring
- T – Rotorns o-ring
- U – Statorns o-ring
- V – NPT dimension

# MÅTTUPPGIFTER (RITNINGAR) - STOR & ÖVERDIMENSION

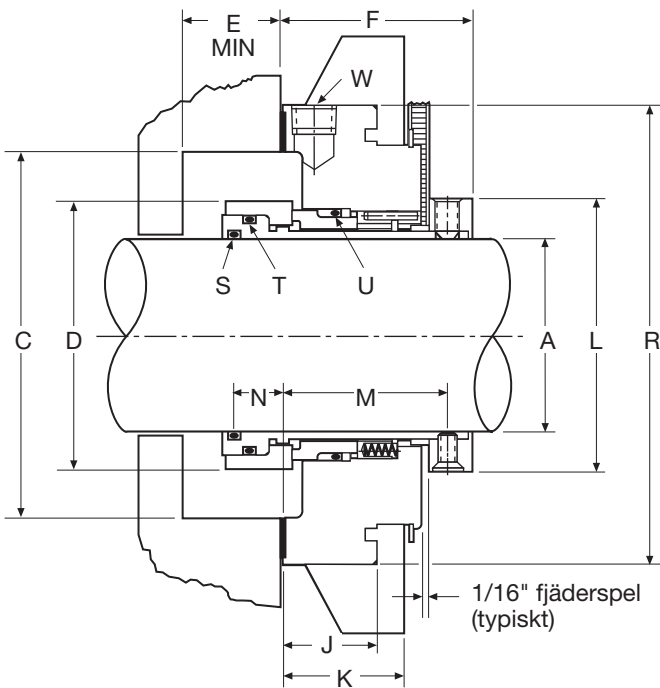
**STOR**



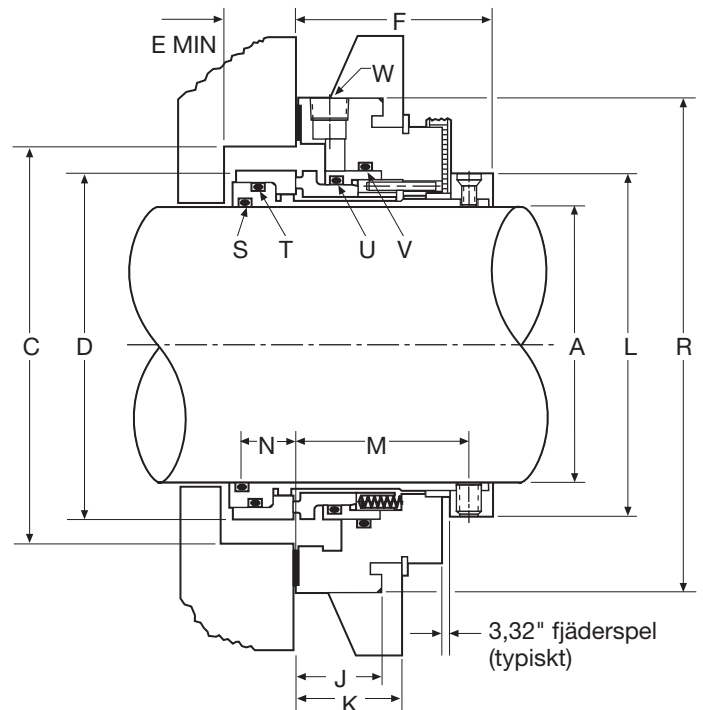
**MONTERINGSKLACKAR**



**ÖVERDIMENSION - LITEN**  
(1,13"-2,50" axel/hylsa)



**ÖVERDIMENSION - STOR**  
(2,63"-4,75" axel/hylsa)



## MÅTTUPPGIFTER (TUM) - STOR

AXEL-DIAM. A	STOR-LEK	B MAX	PACKBOX INVÄNDIG DIAMETER		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGAR				NPT DIMENS. W
			C MIN	C MAX				1/2" SKRUV	5/8" SKRUV	3/4" SKRUV							S	T	U	V	
2.625	21	7.63	3.63	4.00	3.54	0.88	2.50	5.35	5.48	5.60	1.08	1.33	3.49	2.22	0.68	4.79	231	234	236	239	1/4"
2.750	22	7.76	3.75	4.13	3.67	0.88	2.50	5.48	5.60	5.73	1.08	1.33	3.61	2.22	0.68	4.92	232	235	237	240	1/4"
2.875	23	7.88	3.88	4.25	3.79	0.88	2.50	5.60	5.73	5.85	1.08	1.33	3.74	2.22	0.68	5.04	233	236	238	241	1/4"
3.000	24	8.01	4.00	4.44	3.92	0.88	2.50	5.73	5.85	5.98	1.08	1.33	3.86	2.22	0.68	5.17	234	237	239	242	1/4"
3.125	25	8.13	4.13	4.55	4.04	0.88	2.50	5.85	5.98	6.10	1.08	1.33	3.99	2.22	0.68	5.29	235	238	240	243	1/4"
3.250	26	8.26	4.25	4.69	4.17	0.88	2.50	5.98	6.10	6.23	1.08	1.33	4.11	2.22	0.68	5.42	236	239	241	244	1/4"
3.375	27	8.38	4.38	4.80	4.29	0.88	2.50	6.10	6.23	6.35	1.08	1.33	4.24	2.22	0.68	5.54	237	240	242	245	1/4"
3.500	28	8.51	4.50	4.94	4.42	0.88	2.50	6.23	6.35	6.48	1.08	1.33	4.36	2.22	0.68	5.67	238	241	243	246	1/4"
3.625	29	8.63	4.63	5.05	4.54	0.88	2.50	6.35	6.48	6.60	1.08	1.33	4.49	2.22	0.68	5.79	239	242	244	247	1/4"
3.750	30	8.76	4.75	5.14	4.67	0.88	2.50	6.48	6.60	6.73	1.08	1.33	4.61	2.22	0.68	5.92	240	243	245	248	1/4"
3.875	31	8.88	4.88	5.26	4.79	0.88	2.50	6.60	6.73	6.85	1.08	1.33	4.74	2.22	0.68	6.04	241	244	246	249	1/4"
4.000	32	9.01	5.00	5.44	4.92	0.88	2.50	6.73	6.85	6.98	1.08	1.33	4.86	2.22	0.68	6.17	242	245	247	250	1/4"
4.125	33	9.13	5.13	5.55	5.04	0.88	2.50	6.85	6.98	7.10	1.08	1.33	4.99	2.22	0.68	6.29	243	246	248	251	1/4"
4.250	34	9.18	5.25	5.69	5.17	0.88	2.50	6.89	7.02	7.14	1.08	1.33	5.11	2.22	0.68	6.33	244	247	249	252	1/4"
4.375	35	9.30	5.38	5.81	5.29	0.88	2.50	7.02	7.14	7.27	1.08	1.33	5.24	2.22	0.68	6.46	245	248	250	253	1/4"
4.500	36	9.43	5.50	5.94	5.42	0.88	2.50	7.14	7.27	7.39	1.08	1.33	5.36	2.22	0.68	6.58	246	249	251	254	1/4"
4.625	37	9.56	5.63	6.06	5.54	0.88	2.50	7.27	7.39	7.52	1.08	1.33	5.49	2.22	0.68	6.71	247	250	252	255	1/4"
4.750	38	9.76	5.75	6.22	5.67	0.88	2.50	7.47	7.60	7.72	1.08	1.33	5.61	2.22	0.68	6.91	248	251	253	256	1/4"

## MÅTTUPPGIFTER (METRISKA) - STOR

AXEL-DIAM. A	B MAX	PACKBOX INVÄNDIG DIAMETER		D	E MIN	F	G MIN			J	K	L	M	N	R	O-RINGAR				NPT DIMENS. W
		C MIN	C MAX				10 mm SKRUV	12 mm SKRUV	16 mm SKRUV							S	T	U	V	
65	194	92	102	90	22	64	132	134	138	27	34	89	56	17	122	231	234	236	239	1/4"
70	197	95	105	93	22	64	135	137	141	27	34	92	56	17	125	232	235	237	240	1/4"
75	203	100	113	99	22	64	141	143	147	27	34	98	56	17	131	234	237	239	242	1/4"
80	207	105	116	103	22	64	144	146	150	27	34	102	56	17	134	236	238	240	243	1/4"
85	213	110	122	109	22	64	151	153	157	27	34	108	56	17	141	237	240	242	245	1/4"
90	216	115	125	113	22	64	154	156	160	27	34	112	56	17	144	239	241	243	246	1/4"
95	222	120	131	118	22	64	160	162	166	27	34	117	56	17	150	240	243	245	248	1/4"
100	229	127	138	125	22	64	167	169	173	27	34	123	56	17	157	242	245	247	250	1/4"
110	236	136	148	134	22	64	174	176	180	27	34	133	56	17	164	245	248	250	253	1/4"
120	248	145	158	144	22	64	186	188	192	27	34	142	56	17	176	248	251	253	256	1/4"

## MÅTTUPPGIFTER (TUM) - ÖVERDIMENSION

AXEL-DIAM. A	STOR-LEK	B MAX	PACKBOX INVÄNDIG DIAMETER		D	E MIN	F	G MIN					J	K	L	M	N	R	O-RINGAR				NPT DIMENS. W
			C MIN	C MAX				3/8" SKRUV	1/2" SKRUV	5/8" SKRUV	3/4" SKRUV	7/8" SKRUV							S	T	U	V	
1.125	9	5.29	2.50	2.75	1.82	0.63	1.89	3.59	3.72	3.84	-	-	0.93	1.18	1.89	1.58	0.47	3.15	122	126	128	-	1/4"
1.375	11	5.57	2.68	3.00	2.07	0.63	1.89	3.86	3.99	4.11	-	-	0.93	1.18	2.14	1.58	0.47	3.43	126	130	132	-	1/4"
1.750	14	6.64	3.37	3.75	2.44	0.63	1.89	4.93	5.06	5.18	-	-	0.93	1.18	2.51	1.58	0.47	4.49	132	136	138	-	1/4"
1.875	15	6.58	3.42	3.81	2.57	0.63	1.89	4.88	5.01	5.13	-	-	0.93	1.18	2.64	1.58	0.47	4.44	134	138	140	-	1/4"
2.125	17	7.31	3.75	4.25	2.82	0.63	1.89	5.60	5.73	5.85	-	-	0.93	1.18	2.89	1.58	0.47	5.17	138	142	144	-	1/4"
2.500	20	8.14	4.37	4.75	3.19	0.63	1.89	6.43	6.56	6.68	-	-	0.93	1.18	3.26	1.58	0.47	6.00	144	148	150	-	1/4"
2.625	21	8.04	4.38	4.78	3.54	0.88	2.50	-	5.83	5.96	6.08	6.21	1.08	1.33	3.49	2.22	0.68	5.27	231	234	236	239	1/4"
2.750	22	8.04	4.28	4.78	3.67	0.88	2.50	-	5.83	5.96	6.08	6.21	1.08	1.33	3.61	2.22	0.68	5.27	232	235	237	240	1/4"
3.000	24	8.65	4.75	5.39	3.92	0.88	2.50	-	6.44	6.57	6.69	6.82	1.08	1.33	3.86	2.22	0.68	5.88	234	237	239	242	1/4"
3.375	27	8.54	4.78	5.27	4.29	0.88	2.50	-	6.33	6.46	6.58	6.71	1.08	1.33	4.24	2.22	0.68	5.77	237	240	242	245	1/4"
3.750	30	9.63	5.78	6.40	4.67	0.88	2.50	-	7.41	7.54	7.66	7.79	1.08	1.33	4.61	2.22	0.68	6.86	240	243	245	248	1/4"
4.125	33	9.54	5.78	6.27	5.04	0.88	2.50	-	7.33	7.46	7.58	7.71	1.08	1.33	4.99	2.22	0.68	6.77	243	246	248	251	1/4"
4.750	38	11.25	7.03	7.65	5.67	0.88	2.50	-	9.04	9.17	9.29	9.42	1.08	1.33	5.61	2.22	0.68	8.48	248	251	253	256	1/4"

### FÖRKLARING (ritningar och tabeller)

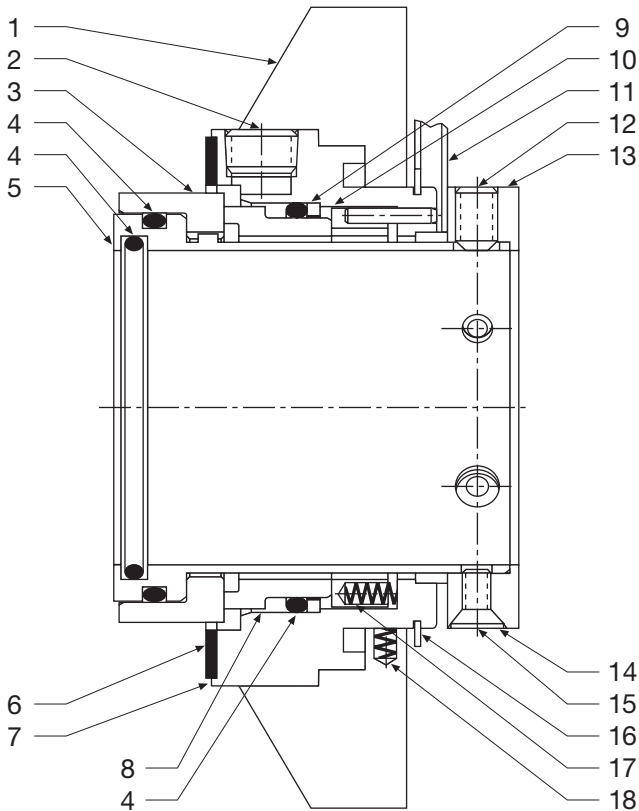
A – Axeldiameter  
 B – Max diameter gland  
 C – Packbox, invändig diameter  
 D – Tätnings diameter i packboxen  
 E – Minsta packboxdjup  
 F – Tätnings utvändiga längd  
 G – Minsta delningsdiameter för monteringskruvar  
 J – Tätningsglandens flänsbredd  
 K – Monteringsklackarnas höjd  
 L – Stoppringens diameter

M – Avstånd från packboxens framsida till stoppskruvar  
 N – Avstånd från packboxens framsida till axelns o-ring  
 R – Tätningsglandens diameter  
 S – Axelns o-ring  
 T – Rotorns o-ring  
 U – Statorns o-ring  
 V – Glandens o-ring (används bara till stor dimension och till stor, överdimensionerad tätning)  
 W – NPT dimension

# SAMMANSTÄLLNINGSRITNINGAR

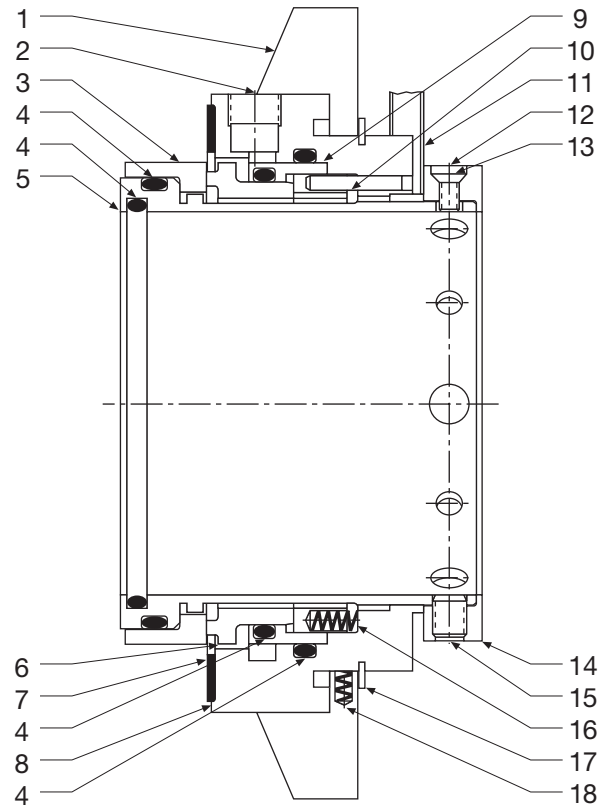
## LITEN

(25 mm - 60 mm (1"-2,5") axel/hylsa)



## STOR

(större än 60 mm (2,5") axel/hylsa)



### FÖRKLARING

- |                           |                                    |
|---------------------------|------------------------------------|
| 1 - Monteringsklack       | 10 - Statorns antirotationsring    |
| 2 - Anslutningsplugg      | 11 - Centreringsband               |
| 3 - Roterande tätningsyta | 12 - Stoppskruvar med skålad spets |
| 4 - o-ring                | 13 - Stoppring                     |
| 5 - Hylsa                 | 14 - Märkning                      |
| 6 - Packning              | 15 - Försänkta skruvar             |
| 7 - Tätningsgland         | 16 - Låsring                       |
| 8 - Statorns tätningsring | 17 - Fjäder                        |
| 9 - Stödbricka            | 18 - Fjäder till monteringsklack   |

### FÖRKLARING

- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| 1 - Monteringsklack             | 11 - Centreringsband   |
| 2 - Anslutningsplugg            | 12 - Försänkta skruvar   |
| 3 - Roterande tätningsyta       | 13 - Märkning  |
| 4 - o-ring                      | 14 - Stoppring   |
| 5 - Hylsa                       | 15 - Stoppskruvar med skålad spets<br>1/4" stoppskruvar med tapp<br>(ej på bild) |
| 6 - Statorns tätningsring       | 16 - Fjäder  |
| 7 - Packning                    | 17 - Låsring   |
| 8 - Tätningsgland               | 18 - Fjäder till monteringsklack   |
| 9 - Adapter                     |  |
| 10 - Statorns antirotationsring |  |

155 är ett av A.W. Chesterton Company registrerat varumärke.



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

© A.W. Chesterton Company, 2014. Eftertryck förbjudet.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A.W. Chesterton Company i USA och andra länder.

FORM NO. W71379 REV. 5  
155 CARTRIDGE SINGLE SEAL INSTALLATION INSTRUCTIONS - SWEDISH

Chesterton ISO-certifikat finns tillgängliga på [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)

PRINTED IN USA 04/14