

CHESTERTON® 1760

Installasjonsanvisninger

NO

FORSIKTIG: Overhold alle krav til trykkavlastning og kjøling, samt vedlikeholds og sikkerhetsprosedyrer, før installasjon. Installatøren må følge alle anleggsprosedyrer og sikkerhetsrutiner. Les alle anvisningen før videre installasjon.

1. Fjern all gammel tetning. Følg vanlige rengjøringsprosedyrer. Gjør følgende ved bruk av et inspeksjonsspeil og lommelykt: Inspiser akselen/pumpehylsen og pakkboksveggen for å være sikker på at disse ikke er slitt, revnet eller avflasket/korrozert. Se etter at pakkboksen er helt tom. Kontroller at akselen har riktig dimensjon (maks. 0,08 mm slitasje). Skift ut aksel eller hylse hvis slitassen er større enn dette.
2. Lag butte tetningsringer. Den beste måten er å dreie aktuelt antall ringer på en spindel (dreiebenk) med samme diameter som akselen, og deretter kutte ringene ved å lage ett rett kutt parallelt med spindelen. Hold tetningen stramt på spindelen, men unngå å strekke den. Kontroller at alle ringene passer ordentlig i den avsatte plassen for tetningen.
3. Plasser én og én ring i pakkboksen, og sett dem forsiktig på plass ved å stampe med et stampeverktøy. Stampeverktøyet Chesterton 176 anbefales. Alterner alle ringpakningene med 90-graders intervaller. Vri akselen av og til for å hjelpe til med plasseringen.
4. Skru til koplingsmutrer for hånd. Kjør sakte inn med 100 – 200 dråper lekkasje til å begynne med, og etter hvert 20 til 60 dråper ved full drift. Ta deg tid – boksen skal aldri bli varm. Kontroller at koplingsjusteringene blir jevt utført.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Telephone: +1 781-438-7000 • Fax: 978-469-6528 • chesterton.com

© 2020 A.W.Chesterton Company.
© Registered trademark owned by A.W.Chesterton Company in USA and other countries.

CHESTERTON® 1760

Instrucciones para la Instalación

ES

PRECAUCIÓN: Antes de instalar, efectúe todos los procedimientos de despresionización, enfriamiento, mantenimiento y seguridad. Lea todas las instrucciones antes de comenzar con la instalación.

1. Haga anillos de junta a tope. La mejor forma de hacerlo consiste en enrollar el número deseado de anillos sobre un mandril del mismo diámetro que el eje y cortar los anillos con un corte recto paralelo al mandril.
2. Frote la superficie interna de los anillos con aceite para ayudar a que la instalación y sellado se hagan adecuadamente en la caja. El aceite no debe ser un contaminante ni incompatible con el producto que se va a sellar.
3. El procedimiento sugerido consiste en insertar un anillo solamente y, a continuación, insertar el segundo de manera que empuje al primero hacia el fondo de la caja. Continúe así hasta que se llene la caja. Gire ocasionalmente el eje para ayudar a lograr un buen asentamiento.
4. No ajuste demasiado el prensaestopas. Asiente lentamente, permitiendo una fuga inicial de 100 – 200 gotas por minuto y continúe ajustando hasta que obtenga una condición final de funcionamiento de 20 a 60 gotas por minuto. Proceda con calma – en ningún momento permita que la caja se caliente.

CHESTERTON® 1760

安装指南

JA

注意: 安装之前请查看所有减压冷却要求以及维护和安全程序。安装者必须遵守所有工厂程序和安全规程。开始之前请阅读全部说明。

1. 拆除全部旧的密封材料。遵守常规清洗程序。使用检查镜和手电筒：检查轴/泵套筒和密封箱壁以确保它们不存在磨损、划伤及剥落/腐蚀的情况。核实密封箱已完全排空。确保轴处于正确位置（最大偏心率 0.08 毫米）。若磨损过大则应更换轴或轴套。
2. 制作平接密封环。最好的方法是将所需的环数缠绕在一个与轴径相同的心轴上，按照与心轴平行的方向将环横切一刀。将密封材料紧紧地放在心轴上，但不要拉伸。确保每个环都能正好放入密封材料空间内。
3. 将这些环插入密封箱之中，每次插入一个环，通过堵塞操作而小心地使它们固定到位，最好使用 Chesterton 176 堵塞工具。使所有环接头以 90° 夹角相互交错。可不时地转动轴来帮助安装。
4. 用手拧紧压盖螺母。慢慢地进行试转，先从 100 – 200 滴的泄漏量开始，直到泄漏量达到约 20 – 60 滴的最终运行条件为止。请循序渐进 - 切勿让密封箱变热。务必均匀应用地调节压盖。



1760

Installation Instructions

CAUTION: Observe all depressurizing and cooling requirements, maintenance, and safety procedures before installation. Installer must follow all plant procedures and safety practices. Read all instructions before proceeding.

1. Remove all old packing. Follow normal cleaning procedures. Using an inspection mirror and flashlight: Inspect the shaft/pump sleeve and stuffing box wall to make sure that they are free of wear, scoring, and scale/corrosion. Verify the stuffing box is completely empty. Make sure shaft is true (0,08 mm (.003") run out maximum). Replace shaft or sleeve if wear is excessive.
2. Make butt joint rings. The preferred way is to wind the desired number of rings on a mandrel the same diameter as the shaft, and cut rings by making one straight cut parallel with mandrel. Hold the packing tightly on the mandrel, but do not stretch. Make certain that each ring fits the packing space properly.
3. Insert rings into stuffing box one ring at a time, and gently seat to location by tamping, preferably by using a Chesterton 176 Tamping Tool. Stagger all ring joints at 90° intervals. Turn shaft occasionally to assist seating.
4. Take-up gland nuts finger tight. Break in slowly, 100 – 200 drops leakage at start, eventually to about 20 to 60 drops final operating condition. Take time – never permit box to heat up. Make sure gland adjustments are applied evenly.

CHESTERTON® 1760

Asennusohjeet

FI

VAROITUS: Ota huomioon kaikki paineen poistoon liittyvät jäähdytysvaatimukset sekä myös kunnossapito- ja turvallisuusmenetelmät ennen asennustyön aloittamista. Lue kaikki asiaankuuluvat ohjeet.

1. Käytä renkaissa suoraa liitosta. Suositeltava tapa on kiertää haluttu määrä renkaita akselin kokoiselle tangolle ja leikata renkaat yhdellä tangon suuntaisella suoralla leikkauksella.
2. Voitele renkaiden sisäpinnat öljyllä asennuksen ja tiivistyksen helpottamiseksi. Öljy ei saa olla tiivistettävää tuotetta saastuttavaa tai sen yhteyteen sopimatonta.
3. Suositeltava menetelmä on panna yksi rengas tiivistepesän suulle ja antaa sitten seuraavan renkaan työntää sitä pesän pohjaa kohti. Jatka näin, kunnes pesä on täynnä. Pyöritä akselia aika ajoin renkaiden oikean asettumisen helpottamiseksi.
4. Älä kiristä laippaa liikaa. Suorita sisäänajo hitaasti. Salli aluksi noin 100 – 200 tipan vuoto ja pienennä se sitten lopullisesti 20 – 60 tippaan. Älä kiirehdi - älä anna tiivistepesän koskaan kuumentua.

CHESTERTON® 1760

Einbauanleitung

DE

VORSICHT: Beachten Sie vor dem Einbau alle Anforderungen der Systemdruckerniedrigung und des Abkühlen, der Instandhaltung und der Sicherheitsverfahren. Lesen Sie die Anleitung bevor Sie fortfahren.

1. Schneiden Sie Ringe mit stumpfen Stossfugen. Am besten ist es, die gewünschte Anzahl der Ringe auf einen Dorn mit demselben Durchmesser, wie den der Welle, zu wickeln und die Ringe mit einem Messer entlang der Dornlängachse durchzuschneiden.
2. Die Innenseite der Ringe mit Schmieröl einschmieren, da dies den Einbau erleichtert und für den richtigen Sitz in der Stopfbüchse sorgt. Das Öl muß mit dem abdichtenden Produkt verträglich sein und darf es nicht beschmutzen.
3. Es empfiehlt sich zuerst nur einen Ring einzusetzen; dann den zweiten Ring, der den ersten Ring gegen den Boden der Stopfbüchse schiebt und in dieser Weise fortzufahren, bis die Stopfbüchse voll ist. Die Welle dabei mehrmals von Hand drehen, da dies für richtigen Sitz in der Stopfbüchse hilft.
4. Die Brille nicht zu stramm anziehen. Langsam einlaufen lassen, zuerst mit 100 – 200 Tropfen Leckage; dann bei einer Leckage von 20 – 60 Tropfen die endgültige Betriebsleckage einstellen. Sich Zeit lassen – die Stopfbüchse niemals heiß werden lassen.

CHESTERTON® 1760

Istruzioni per l'Installazione

IT

ATTENZIONE: Prima dell'installazione, eseguire tutti i requisiti di raffreddamento e depressurizzazione, ed osservare le procedure di manutenzione e sicurezza. Prima di procedere, leggere tutte le istruzioni.

1. Formare gli anelli tagliando la baderna perpendicolarmente. Il metodo preferito è quello di avvolgere il numero di anelli necessari intorno ad un mandrino dello stesso diametro dell'albero, quindi con una lama bene affilata tagliare gli anelli con un taglio dritto parallelo al mandrino.
2. Nelle applicazioni in cui è consentito l'impiego di un lubrificante, pulire la superficie interna degli anelli in modo da semplificare l'installazione e conseguire una migliore tenuta nella camera stoppa. L'olio utilizzato non deve avere proprietà contaminanti o essere incompatibile con il prodotto a cui si deve fare tenuta.
3. Il procedimento suggerito è di inserire soltanto un anello alla volta, far seguire quindi dal secondo che spingerà a sua volta il primo anello verso il fondo della camera stoppa. Continuare in questo modo fino a completo riempimento della camera stoppa. Per semplificare l'installazione di tanto in tanto girare l'albero a mano.
4. Non stringere troppo la flangia. Eseguire una lenta fase di rodaggio: all'inizio consentite una perdita di 100 – 200 gocce, nella condizione finale di lavoro riducetela a 20 – 60 gocce circa. Non affrettate i tempi – non permettete mai il surriscaldamento della camera stoppa.

CHESTERTON® 1760

Instructions de Pose

FR

ATTENTION: Veuillez respecter toutes les recommandations concernant les procédures de dépressurisation, de refroidissement, l'entretien et la sécurité avant de procéder à l'installation. Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer.

1. Faire des bagues jointives. La méthode préférée est d'enrouler le nombre voulu de bagues sur un mandrin du même diamètre que l'arbre et de couper les bagues par une incision droite le long du mandrin.
2. Passer la surface interne des bagues à l'huile pour aider à les poser correctement dans le presse-étoupe et en assurer l'étanchéité. L'huile ne doit pas être un contaminant ni incompatible avec le produit à étancher.
3. La méthode suggérée est d'insérer une bague, suivie d'une seconde bague qui poussera la première vers le fond du presse-étoupe. Continuer jusqu'à ce que le presse-étoupe soit plein. Faire tourner l'arbre de temps à autre pour aider au positionnement.
4. Ne pas serrer le chapeau trop fort. Rôder lentement, 100 – 200 gouttes de fuite pour commencer et réduire à 20 – 60 gouttes au stade final de fonctionnement. Prenez votre temps – ne laissez jamais le presse-étoupe s'échauffer.