

412-W 取付説明書

412-Wは、Chesterton格子編構造で造られた非アスベスト・パッキンです。
412-Wは、ロータリー及び往復動シャフト、ポンプ、アシテーター及びミキサーに使用されるよう設計された多用途パッキンです。

注意：取り付ける前に、全ての圧抜き、冷却要求事項やメンテナンス及び安全手順を守って下さい。行う前に説明書を良く読んで下さい。

1. 正常なクリーニング手順に従って下さい。パッキンの古くなったリングを取り除いて下さい。シャフトは正確で(最大振れ0.08mm)且つ、バリ或は溝状の傷が無いことを確かめて下さい。
2. リングをバット・カットして下さい。上手な方法としては、シャフトと同じ直径の丸棒を用意し、所定のリング数だけ巻き付けて、丸棒に平行に一つの直線切断をしてリングをカットします。夫々のリングが、パッキン・スペースに適切に適合することを確かめて下さい。決して、パッキンの計算長さを測定して切断しないこと。この方法では、スタフィンク・ボックス中で、リング継ぎ目に不適切なめ合い部が生じます。前述に代るリング切断には、機械式パッキン・カッターを使用して下さい。
3. 一度に1リングをスタフィンク・ボックスの中につめ込みます。この時Chesterton176タンピング・ツールを使ってリングを一つずつ所定の位置に押し込んで下さい。全てのリングの切り口が、90°ずつずれるようにして下さい。パッキン・リングが、シャフトになじむようにシャフトを時々回して見て下さい。
4. グランド・ナットを指で締めつけます。最初の漏れが、(一分間当り最小20~30滴)あることを確かめて下さい。必要に応じてグランド・ボルトを弛めて下さい。決して、グランドが熱をもたないようにして下さい。一度に、1/2フラットずつグランド・ナットを締め付けて下さい。しかも、適正重量が得られるまで、決して15分毎以上にならないこと。グランドの調整は平均して行なうことを確かめて下さい。
5. 412-Wは、調整なしで長時間最速稼働します。稼働中に調整を行なう時は、30分間隔で一度に1フラットずつグランド・ナットを締め付けて下さい。

412-W MONTERINGSANVISNINGAR

412-W är en asbestfri packning tillverkad enligt Chestertons låsflätade konstruktion. 412-W är en packning för mångsidig användning avsedd att användas till roterande och fram-och återgående axlar, pumpar, omrörare och blandare.

WARNING: Vidta alla säkerhetsåtgärder beträffande tryckavlastning och kylning samt övriga underhålls- och säkerhetsåtgärder före installation. Läs samtliga anvisningar innan arbetet påbörjas.

1. Följ normala rengöringsrutiner. Ta bort alla gamla packningsringar. Se till att axeln är riktig (radialkastet får ej överstiga 0,08 mm) och slät utan några grader eller repor.
2. Skär till ringarna. Lämpligaste sättet är att linda önskat antal varv av packningen på en dorn med samma diameter som axeln och skära ringarna med ett rakt snitt parallellt med dronen. Se till att varje ring passar i packboxen. Försök inte att beräkna längden på ringen och sedan skära till den. Detta sätt kommer att ge en dålig passning av ringskarvarna i packboxen. En alternativ metod att skära ringarna är att använda en mekanisk packningsskärare.
3. Lägg in ringarna i packboxen en i sänder, och tryck in dessa på plats lämpligen med hjälp av Chestertons packningsverktyg 176. Förskjut ringskarvarna 90° för varje ring. Vrid axeln då och då för att underlätta monteringen.
4. Drag åt glandmuttrarna för hand. Se till att det är ett visst läckage i början (minst 20-30 droppar/minut). Lätta på glandskruvarna om det behövs. Låt aldrig glanden bli het. Vrid åt muttrarna 1/12 varv åt gången, inte oftare än för var 15:e minut till dess att acceptabelt läckage erhålls. Kontrollera att glanden är jämnt justerad.
5. 412-W kan vara i drift under långa perioder utan justeringar. Vid justering under drift skall glandmuttrarna dras 1/6 varv åt gången. Om ytterligare åtdragning krävs skall denna ej göras förrän efter 30 minuter.

412-W 安装指南

412-W为采用 Chesterton 交互编织构造的非石棉型密封产品。是用于旋转式和往复式轴、泵、搅拌机和混合机的多功能密封产品。

注意：请在安装前查看所有的减压冷却要求以及维护和安全程序。安装之前请阅读全部说明。

1. 按常规的清洗程序进行清洗。清除密封上的所有旧的密封环。确认轴处于正确位置（最大偏心率为0.08 mm），并且轴表面光滑无毛刺或划痕。
2. 制作平切密封环。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。确保每个密封环都可以正好填满密封空隙。不要测量算出的密封环长度后再进行切割。因为这样做可使密封箱中密封环接头不能正确配合。切割密封环的另一种方法是使用机械的密封切割机。
3. 一次只将一个密封环插入密封箱中，用填塞方法将其固定在正确的位置上，最好使用的Chesterton 176 填塞工具。按间隔 90 度交错排列所有的密封环。可不时转动轴来帮助固定。
4. 装上密封压盖螺母并用手拧紧。保证一定的初漏量（每分钟至少20-30 滴）。如果需要，可以略向后松动压盖螺栓。一定不要让压盖受热。间隔至少 15 分钟拧紧一次，每次拧紧 1/12 圈（30°），直到达到可接受的初漏量为止。确保均衡地调节压盖。
5. 412-W 应该可以无须调整而长时间工作。当在运行过程中进行调节时，一次拧紧压盖螺母 1/6 圈，每次调节应间隔半小时。

412-W INSTALLATION INSTRUCTIONS

412-W is a non-asbestos packing made in a Chesterton interbraided construction. 412-W is a multi-service packing designed for use in rotary and reciprocating shafts, pumps, agitators and mixers.

CAUTION: Observe all depressurizing cooling requirements, maintenance and safety procedures before installation. Read all instructions before proceeding.

1. Follow normal cleaning procedures. Remove all old rings of packing. Make sure shaft is true (.003" (0,08 mm) run out maximum) and smooth with no burrs or grooves.
2. Make butt cut 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. Make sure each ring fits packing space properly. Never measure the calculated length of a packing ring and cut it. This practice will result in an improper mating of the ring joints in the stuffing box. An alternate method of cutting rings is to use the mechanical packing cutter.
3. Insert rings into stuffing box one ring at a time, and 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. Make sure there is initial leakage (20-30 drops per minute minimum). Back off gland bolts if necessary. Never allow gland to heat up. Take up 1/12 turn (1/2 flat) at a time, no more than every 15 minutes until acceptable leakage is obtained. Make sure gland adjustments are applied evenly.
5. 412-W should operate for extended periods without adjustments. To adjust during operation tighten gland nuts one flat at a time allowing 1/2 hour between each adjustment.

Chesterton ISO certificates available at www.chesterton.com/corporate/iso



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

© A.W. Chesterton Company, 2007. All rights reserved.
® Registered trademark owned and licensed by
A.W. Chesterton Company in USA and other countries.

TRESSE 412-W MANUEL D'INSTALLATION

La tresse 412-W est une tresse sans amiante de Chesterton, construction intéressée. La tresse 412-W est une tresse multi-fonctions conçue pour l'utilisation dans les pompes, agitateurs et mélangeurs à mouvement alternatif ou rotatif.

PRECAUTIONS: Veuillez respecter toutes les conditions concernant la dépressurisation et le refroidissement, l'entretien et les procédures de sécurité avant de procéder à l'installation. Veuillez lire attentivement toutes les instructions avant l'utilisation.

1. Suivez la procédure standard de nettoyage. Retirez tous les anneaux de l'ancienne tresse. Assurez-vous que l'arbre est bien centré (faux rond de 0,08 mm max), que sa surface est lisse et ne contient pas d'aspérité ou de piquetage.
2. Coupez les anneaux de tresse avec précision. La meilleure méthode est d'enrouler la tresse autour d'un mandrin de même diamètre que l'arbre et d'effectuer autant de tours que d'anneaux de tresses désirés. Coupez ensuite les anneaux en effectuant une coupe droite le long de l'axe du mandrin. Assurez-vous que chaque anneau intègre parfaitement l'espace de la tresse. Ne calculez jamais la longueur d'un anneau de tresse pour le couper. Vous obtiendriez des dimensions erronées les jointures des anneaux de tresse dans le presse-étoupe seraient inadéquates. Vous pouvez également couper les anneaux de tresse à l'aide d'un coupe-tresse mécanique.
3. Insérez les anneaux l'un après l'autre dans le presse-étoupe, et mettez-les en place en les tassant, en utilisant de préférence un outil de bourrage 176 de Chesterton. Disposez les jointures des anneaux à un intervalle de 90 degrés. Faites pivoter l'arbre de temps à autre pour favoriser leur mise en place.
4. Serrez les écrous du chapeau à la main. Assurez-vous que la perte initiale dépasse 20 à 30 gouttes par minute. Desserrez les écrous du chapeau si nécessaire. Ne laissez pas le chapeau se chauffer. Serrez l'écrou d'un douzième c'est à dire d'un demi pan à la fois, maxi. toutes les quinze minutes, jusqu'à ce que la perte de liquide soit acceptable. Assurez-vous que le réglage du chapeau est effectué uniformément.
5. La tresse 412-W devrait offrir un fonctionnement de longue durée sans nécessiter de réglage. Pour effectuer des ajustements durant l'opération, il suffit de serrer les écrous du chapeau un pan après l'autre, en laissant 1/2 heure entre chaque ajustement.

412-W EINBAUANLEITUNG

412-W ist ein asbestfreie Packung, die nach der Chesterton Interbraidflechtmethode hergestellt wird. 412-W ist eine vielseitig einsetzbare Packung, die für den Einsatz an rotierenden - und hin - und herbewegenden Wellen, Pumpen, Rührwerken und Mixern entworfen wurde.

VORSICHT: Beachten Sie vor dem Einbau alla Abblasungs- und Kühlanforderungen, Instandhaltungs- und Sicherheitsverfahren. Lesen Sie alle Instruktionen bevor Sie fortfahren.

1. Folgen Sie den herkömmlichen Reinigungsverfahren. Entfernen Sie die alten Packungsringe. Gehen Sie sicher, daß die Welle ausgerichtet (0,08mm Schlag) und glatt ohne jegliche Füllen oder Rauhstellen ist.
2. Schneiden Sie die Ringe. Die bevorzugte Arbeitsweise ist, die gewünschte Anzahl an Ringen auf einen Dorn, mit dem gleichen Durchmesser wie die Welle, zu wickeln und dann die Ringe mit einem geraden Schnitt, parallel zu dem Dorn zu schneiden. Überprüfen Sie, daß jeder Ring korrekt in den Packungsfreiraum paßt. Sie sollten nie die errechnete Länge der Ringe abmessen und diese dann schneiden. Diese Methode würde zu falschem Zusammenpassen der Ringschnittstellen in der Stopfbuchse führen. Eine andere Methode die Ringe zu schneiden, ist der Einsatz eines mechanischen Packungsschneiders.
3. Fügen Sie die Ringe einzeln in die Stopfbuchse und setzen Sie die Ringe mit einem Stopfwerkzeug fest, vorzugsweise sollten Sie das Chesterton Stopfwerkzeug 176 benutzen. Versetzen Sie die Ringschnittstellen in Abschnitten von 90°.
4. Ziehen Sie die Brillenmuttern fingerfest an. Gehen Sie sicher, daß eine Anfangsleckage (Minimum von 20-30 Tropfen pro Minute) vorhanden ist. Falls notwendig, lockern Sie die Brillenbolzen. Lassen Sie die Brille nicht heiß werden. Drehen Sie die Muttern jeweils um 1/12 Umdrehungen, nicht mehr als einmal alle 15 Minuten, bis eine akzeptable Leckage erreicht ist. Gehen Sie sicher, daß die Brillennachstellungen gleichmäßig verteilt sind.
5. 412-W sollte ohne Nachstellen über längere Zeiträume laufen. Um es während des Betriebs nachzustellen, ziehen Sie die Brillenmuttern um 1/6 Umdrehungen zur Zeit an und warten Sie eine 1/2 Stunde zwischen jedem Nachstellen.

412-W ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

La 412-W è una baderna senza amianto costruita con il sistema Chesterton Interbraid. E' una baderna multiuso, progettata per funzionare su alberi alternativi e rotanti, pompe, agitatori e miscelatori.

PRECAUZIONI: Osservare tutte le prescrizioni di sicurezza per togliere pressione e raffreddare prima dell'installazione. Leggere tutte le istruzioni prima di procedere.

1. Seguire le normali procedure di pulizia. Rimuovere tutti i vecchi anelli di baderna. Assicurarsi che l'albero sia centrato (max. scostamento 0,08 mm) e liscio, senza sbavature o solchi.
2. Fate anelli singoli. Il metodo preferibile è quello di avvolgere il numero desiderato di spire su un mandrino dello stesso diametro dell'albero, e separare gli anelli con un taglio netto parallelo al mandrino. Assicurarsi che ciascun anello si adatti perfettamente alla cassa stoppa. Non misurare mai la lunghezza calcolata di un anello di baderna. Questo sistema comporterà un cattivo adattamento degli anelli nella cassa stoppa. Un metodo alternativo è quello di utilizzare l'attrezzo specifico per il taglio delle baderne.
3. Inserire gli anelli uno alla volta, e posizionarli bene nella sede, preferibilmente usando l'attrezzo Spingibaderna Chesterton 176. Sfalsare tutti gli anelli di 90°. Ruotare l'albero di tanto in tanto per favorire l'assestamento.
4. Montare il permistoppa stringendo i dadi con le dita. Assicurarsi che vi sia il gocciolamento iniziale (minimo 20-30 gocce al minuto). Allentare i dadi se necessario. Non permettere che il permistoppa scaldi. Serrare 1/12 di giro (mezzo lato dell'esagono) per volta, dopo almeno 15 minuti, finché si raggiunge un gocciolamento accettabile. Assicurarsi che il permistoppa sia perpendicolare all'albero.
5. La 412-W dovrebbe funzionare per lunghi periodi senza necessità di regolazioni. Per registrare durante l'uso normale serrare i dadi di 1/6 di giro alla volta ad almeno mezz'ora di intervallo.

412-W INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

La 412-W es una empaquetadura sin asbesto, fabricada con la construcción intertrenzada Chesterton. La 412-W es una empaquetadura para servicios múltiples, desarrollada para uso en ejes, bombas, agitadores y mezcladoras rotativas y alternativas.

CUIDADO: Antes de comenzar la instalación, observe todos los procedimientos de enfriamiento y despresurización, mantenimiento y seguridad del equipo.

1. Siga los procedimientos normales de limpieza. Saque todos los anillos de la empaquetadura anterior. Asegúrese de que el eje esté recto (máximo 0,08 mm de descentrado) y liso, sin rebarbas ni ranuras.
2. Corte los anillos. El método preferido es enrollar el número deseado de anillos en un mandril del mismo diámetro que el eje, y cortar los anillos con un corte recto paralelo con el mandril. Asegúrese de que cada anillo encaje bien en el espacio para la empaquetadura. Nunca mida la longitud calculada de un anillo de empaquetadura y corte. Esta práctica causará un contacto irregular entre las juntas de anillos dentro de la caja. Otro método para cortar los anillos es usando la cortadora mecánica de empaquetaduras.
3. Introduzca los anillos en la caja, uno a la vez, y asíéntelos en su posición apisonándolos, de preferencia con la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Coloque los anillos con sus cortes alternados en intervalos de 90°. Gire el eje ocasionalmente para ayudar a asentar los anillos.
4. Apriete las tuercas del prensaestopas con los dedos. Asegúrese de que haya una fuga inicial (20-30 gotas por minuto mínimo). Afloje las tuercas del prensaestopas si es necesario. No deje que el prensaestopas se caliente. Apriete 1/12 de vuelta (1/2 cara) cada vez, no más de una vez cada 15 minutos, hasta obtenerse el régimen de fuga aceptable. Asegúrese de que los ajustes del prensaestopas se apliquen uniformemente.
5. La 412-W debe funcionar por largos periodos sin necesidad de ajustes. Para ajustar durante la operación, apriete las tuercas del prensaestopas una cara a la vez, dejando pasar media hora entre cada ajuste.