

How to Pack Centrifugal and Reciprocating Pumps, Mixers, Agitators, etc. 425-1725-1730-1730SC

Caution: Observe all depressurizing cooling requirements, maintenance and safety procedures before installation.

Read all instructions before proceeding.

1. Make butt joint rings. The preferred way is to wind the desired number of rings on a mandrel the same diameter as the shaft, cut rings by making one straight cut parallel with mandrel.
2. Insert rings in box one at a time, and seat to location by tamping, preferably by using Chesterton 176 Tamping Tool. Turn shaft occasionally to assist seating.
3. Do not set gland too tight. A little froth may appear around gland during the breaking-in cycle. Let it weep. Take up 1/12 turn (1/2 flat) at a time, at 15 minute intervals, making sure pressure is applied evenly. Never permit packing to heat up.

VALVE INSTALLATION INSTRUCTIONS 324-425-1724

Precaution: Installer must follow all plant procedures and safety practices of the manufacturer of the equipment into which this product is to be installed.

1. Make sure that the pressure has been released and that the valve has cooled to a safe level.
2. Remove all old packing material (follow safe extraction procedures).
3. Before installing packing inspect the stem and stuffing box wall to make sure that they are free of wear, scale or corrosion. Valve stem must also be free of nicks, scratches and burrs. Carefully clean stem and stuffing box wall to remove any residual material that could affect the packing set. Repair or replace as necessary.
4. Use the correct cross section of packing. To determine the correct packing size, measure the diameter of the shaft inside the stuffing box area, if possible, to give the I.D. of the ring. Then measure the diameter of the stuffing box to give the O.D. of the ring. Subtract the I.D. measurement from the O.D. measurement and divide by 2. The result is the desired cross section size.
5. Always cut the packing into separate rings. Never wind a coil of packing into the stuffing box. The most desirable method of cutting rings for valves and expansion joints is to skive cut (45 degrees). Cut one ring at a time making sure first ring fits packing space properly. Each ring is cut at a 45° angle to the axis of the mandrel.
6. Install first ring of packing making sure ring is firmly seated (tamped) into the bottom of the stuffing box, preferably by using Chesterton 176 Tamping Tool. Install remaining rings in the same manner staggering joints 180 degrees if only two rings are installed. Space joints 120 degrees for three rings or 90 degrees if four or more rings are in the set.
7. Tighten gland bolts until stem is slightly gripped. Take up as necessary. During this time turn valve stem back and forth making sure stem is free to turn.
8. Readjust gland bolts after the valve has been actuated a number of times and when the valve has been put in the closed stroke position.
9. Follow normal safety precautions and procedures when returning the valve to service.
10. It is advisable to check gland adjustment after a few hours of service. Take up as necessary.

Façon de Regarnir les Pompes Centrifuges et Alternatives, les Mélangeurs, les Agitateurs, etc. 425-1725-1730-1730SC

Attention: Avant de faire l'installation, respecter toutes les exigences de refroidissement et de dépressurisation et toutes les procédures de maintenance et de sécurité.

Lire toutes les instructions avant de commencer.

1. Faire des bagues à joint bout à bout. La meilleure façon de les faire consiste à enrouler le nombre désiré de bagues sur un mandrin du même diamètre que la tige, et de couper les bagues en faisant un trait de coupe droit, parallèle à l'axe du mandrin.
2. Insérer les bagues une par une dans le presse-étoupe, et les bourrer pour les asseoir bien en place, de préférence en utilisant l'outil de bourrage Chesterton 176. Tourner la tige de temps en temps pour faciliter le bourrage.
3. Éviter de trop serrer le chapeau de presse-étoupe. Un peu de mousse peut apparaître autour du chapeau pendant la période de rodage. La laisser s'échapper. Serrer d'un douzième de tour à la fois (1/2 plat) à 15 minutes d'intervalle, en s'assurant que la pression s'applique de façon uniforme. Faire en sorte que la garniture ne chauffe jamais.

INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION SUR LES VANNES 324-425-1724

Précaution: L'installateur doit suivre toutes les procédures en vigueur dans l'usine ainsi que les pratiques de sécurité du fabricant de l'équipement dans lequel ce produit doit être installé.

1. S'assurer que la pression a été cassée et que la vanne s'est refroidie à un niveau qui évitera tout danger.
2. Enlever tout ce qui reste de l'ancien matériau de garniture (suivre des procédures d'extraction sûres).
3. Avant d'installer la nouvelle garniture, inspecter la tige et la paroi du presse-étoupe pour s'assurer qu'il n'y a pas d'usure, d'incrustation ou de corrosion.
- La tige de la vanne doit aussi être exempte d'entailles, de rayures et de bavures. Nettoyer soigneusement la tige et la paroi du presse-étoupe pour enlever tout matériau résiduel pouvant affecter le jeu de garniture. Réparer ou remplacer au besoin.
4. Utiliser la bonne section transversale pour la garniture. Pour déterminer la bonne dimension de garniture, mesurer le diamètre de la tige si possible dans la zone à l'intérieur du presse-étoupe, ce qui donnera le diamètre interne de la bague. Mesurer alors le diamètre du presse-étoupe pour obtenir le diamètre externe de la bague. Soustraire la mesure du diamètre interne de la mesure du diamètre externe et diviser par 2. Le résultat obtenu correspond à la taille recherchée pour la section transversale.
5. La garniture doit toujours être constituée de bagues coupées individuellement. Ne jamais enrouler de la garniture en spirale dans le presse-étoupe. La meilleure méthode pour couper des bagues pour des vannes ou des joints d'expansion est la coupe en biais (45 degrés). Couper les bagues une par une en s'assurant que la première bague remplit correctement l'espace prévu pour la garniture. Chaque bague doit être coupée à un angle qui fait 45 degrés par rapport à l'axe du mandrin.
6. Installer la première bague de garniture en s'assurant que la bague est fermement assise (bourrée) dans le fond du presse-étoupe, de préférence en utilisant l'outil de bourrage Chesterton 176. Installer les autres bagues de la même manière, en décalant les joints de 180 degrés dans le cas où seulement deux bagues sont installées. Espacer les joints de 120 degrés dans le cas de trois bagues et de 90 degrés si le jeu contient quatre bagues ou plus.
7. Serrer les boulons du chapeau de presse-étoupe jusqu'à ce que la tige commence à frotter. Serrer à la demande. Pendant cette étape, tourner la tige de la vanne dans un sens puis dans l'autre pour être sûr que la tige tourne encore librement.
8. Réajuster les boulons du chapeau de presse-étoupe après avoir actionné la vanne un certain nombre de fois et lorsque la vanne a été amenée à la position complètement fermée.
9. Suivre les procédures et précautions de sécurité normales lors de la remise en service de la vanne.
10. Il est recommandé de vérifier l'ajustement du chapeau de presse-étoupe après quelques heures d'utilisation. Resserrer au besoin.

Wie man Kreisel- und Kolbenpumpen, Mixer, Agitatoren usw. packt. 425-1725-1730-1730SC

Vorsicht: Beachten Sie alle Druckablaß- und Abkühlungsvorschriften, Instandhaltungs- und Sicherheitsverfahren bevor mit dem Einbau begonnen wird.

Lesen Sie die gesamte Anleitung vor dem Einbau.

1. Schneiden Sie stumpfendige Ringe. Die bevorzugte Art ist es, die gewünschte Anzahl an Ringen um einen Dorn mit dem gleichen Durchmesser wie die Spindel zu wickeln und die Ringe mit einem geraden Schnitt parallel zum Dorn zu schneiden.
2. Setzen Sie die Ringe einzeln in die Stopfbuchse und setzen Sie diese, vorzugsweise mit einem Chesterton 176 Stopfwerkzeug, fest. Drehen Sie ab und zu die Welle, um das Einsetzen zu erleichtern.
3. Ziehen Sie die Brille nicht zu fest an. Ein wenig Schaum kann um die Brille herum während des Einfahrens erscheinen. Lassen Sie es laufen. Ziehen Sie eine 1/12 Drehung (1/2 Flachseite) zur Zeit, alle 15 Minuten, an. Gehen Sie sicher, daß der Druck gleichmäßig verteilt ist. Lassen Sie nie zu, daß die Packung heiß wird.

EINBAUANLEITUNGEN FÜR VENTILE 324-425-1724

Vorsicht: Der Installateur muß den Werksvorschriften und Sicherheitsanleitungen der Hersteller der Ausrüstung in welche das Produkt eingebaut wird folgen.

1. Gehen Sie sicher, daß der Druck abgelassen wurde, und daß das Ventil auf eine sichere Temperatur abgekühlt ist.
2. Entfernen Sie das gesamte alte Packungsmaterial (folgen Sie den sicheren Extraktionsverfahren).
3. Vor dem Einbau der Packung sollten die Spindel und die Stopfbuchsenwände untersucht werden, um sicher zu gehen, daß sie frei von Abnutzung, Ablagerung oder Korrosion sind.
- Die Ventilspindel muß ebenfalls frei von Kratzern, Rissen und Rauheitsspitzen sein. Reinigen Sie vorsichtig die Spindel und die Stopfbuchsenwände, um jegliche Materialrückstände, welche den Sitz der Packung beeinflussen könnten, zu entfernen. Reparieren oder ersetzen Sie falls notwendig.
4. Verwenden Sie den korrekten Packungsquerschnitt. Um die korrekte Packungsgröße zu ermitteln, messen Sie den Wellendurchmesser im Stopfbuchsenbereich, falls möglich, um so den I.D. des Rings zu erhalten Dann messen Sie den Durchmesser der Stopfbuchse, um so den A.D. des Rings zu erhalten. Ziehen Sie das I.D.-Maß vom A.D-Maß ab und teilen Sie es durch 2. Das Ergebnis ist der benötigte Packungsquerschnitt.
5. Schneiden Sie die Packung immer in separate Ringe. Winden Sie niemals eine Spule Packung um die Welle. Die beste Methode Ringe für Ventile und Kompensatoren zu schneiden, ist der Schrägschnitt (45 Grad). Schneiden Sie ein Ring zur Zeit und gehen Sie sicher, daß der erste Ring gut sitzt. Jeder Ring sollte im Winkel von 45° zur Dornachse geschnitten werden.
6. Setzen Sie den ersten Packungsring ein und gehen Sie sicher, daß der Ring fest am Boden der Stopfbuchse sitzen, am besten verwenden Sie dazu das Chesterton 176 Stopfwerkzeug. Bauen Sie die restlichen Ringe auf gleiche Weise ein und versetzten Sie die Schnittstellen um 180 Grad beim Einsatz von 2 Ringen, um 120 Grad bei drei Ringen oder um 90 Grad wenn vier oder mehr Ringe in einem Satz verwendet werden.
7. Ziehen Sie die Brillenbolzen an bis die Spindel leicht festgehalten wird. Lockern Sie es falls notwendig. Während dieser Zeit sollten Sie die Spindel hin und her drehen, um sicher zu gehen, daß die Spindel sich frei bewegen kann.

8. Justieren Sie die Brillenbolzen nachdem das Ventil ein paar mal betätigt wurde und wenn das Ventil in der geschlossenen Hubposition steht.
9. Folgen Sie den herkömmlichen Sicherheitsverfahren und -vorsichtsmaßnahmen wenn Sie das Ventil wieder in Betrieb nehmen.
10. Es ist empfehlenswert die Brillenjustierung nach ein paar Stunden Laufzeit zu überprüfen. Falls notwendig, ziehen Sie nach.

Come Installare le Tenute nelle Pompe Centrifughe, nelle Pompe a Stantuffo, nelle Miscelatrici, negli Agitatori, ecc. 425-1725-1730-1730SC

Attenzione: Prima d'iniziare l'installazione, eseguire tutti i requisiti di depressurizzazione, raffreddamento, manutenzione e sicurezza.

Prima di procedere, leggere tutte le istruzioni.

1. Fare degli anelli con tagli di testa. Il modo migliore per ottenere gli anelli giusti è di avvolgere su un mandrino dello stesso diametro dell'albero la quantità desiderata di anelli e quindi tagliare gli anelli eseguendo un taglio parallelo al mandrino.
2. Inserire gli anelli nella cassa stoppa uno alla volta e spingerli in posizione. È consigliabile l'uso dell'apposito Utensile a Pressione 176 della Chesterton. Ruotare di tanto in tanto l'albero per facilitare il posizionamento.
3. Non stringere troppo il premistoppa. Durante la fase iniziale di serraggio, potrebbe apparire un po' di schiuma attorno alla flangia: lasciar sfogare. Registrare i dadi del premistoppa di un 1/12 giro alla volta (1/2 piano), ripetendo l'operazione ogni 15 minuti. Accertarsi che la pressione venga applicata in modo uniforme. Non lasciare mai che la tenuta si riscaldi.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DELLA VALVOLA 324-425-1724

Precauzione: L'incaricato all'installazione deve seguire tutte le procedure adottate dallo stabilimento e tutte le norme di sicurezza della ditta di fabbricazione delle apparecchiature su cui viene installato il prodotto.

1. Accertarsi che l'apparecchiatura sia stata depressurizzata e che la valvola si sia raffreddata ad un livello accettabile.
2. Rimuovere completamente le baderne preesistenti (seguire le apposite norme di rimozione).
3. Prima di installare la baderna, ispezionare lo stelo della valvola e la cassa stoppa e verificare che non vi siano segni di usura, incrostazione o corrosione.
- Lo stelo della valvola deve essere pulito, senza rigature, bavature o scalfitture. Pulire bene lo stelo e la parete della cassa stoppa e togliere qualsiasi corpo estraneo che possa limitare la funzione della baderna. Riparare e pulire secondo il necessario.
4. Usare tenute con la sezione trasversale giusta. Per stabilire la dimensione corretta della baderna, misurare, se possibile, il diametro dell'albero all'interno della cassa stoppa; esso corrisponde al diametro interno dell'anello. Misurare quindi il diametro della cassa stoppa; esso corrisponde al diametro esterno dell'anello. Sottrarre il diametro interno dal diametro esterno e dividire quindi per 2. Il risultato corrisponde alla sezione trasversale desiderata.
5. Tagliare sempre la baderna in anelli separati. Non avvolgere mai la baderna all'interno della cassa stoppa. Il metodo migliore per tagliare anelli adatti alle valvole ed alle giunture d'espansione è quello di eseguire tagli sottili a 45 gradi. Tagliare un anello alla volta ed accertarsi che il primo anello entri bene nell'apposito spazio di tenuta. Ogni anello viene tagliato ad un angolo di 45 gradi relativo all'asse del mandrino.

6. Installare il primo anello della baderna ed accertarsi che sia posizionato (pillato) bene sul fondo della cassa stoppa; è consigliabile l'uso dell'Utensile a Pressione 176 Chesterton. Installare, quindi, gli altri anelli uno alla volta ed allo stesso modo (ben pillati), con le giunture sfasate di 180 gradi se vengono installati solo due anelli, di 120 gradi se vengono installati tre anelli o di 90 gradi se vengono installati quattro o più anelli.
7. Stringere i dadi della flangia fino a che lo stelo è leggermente bloccato. Regolare secondo il necessario. Durante questa operazione, ruotare lo stelo della valvola avanti ed indietro accertandosi che abbia libero movimento.
8. Regolare di nuovo i dadi della flangia dopo che la valvola è stata azionata alcune volte ed è stata rimessa in posizione chiusa.
9. Nel rimettere in servizio la valvola, seguire le normali precauzioni e procedure di sicurezza.
10. Dopo alcune ore di servizio della valvola, si suggerisce di controllare che la flangia sia regolata bene. Se necessario, regolare di nuovo.

Cómo Instalar Empaquetaduras en Bombas Centrifugas y Alternativas, Mezcladoras, Agitadores, etc. 425-1725-1730-1730SC

Precaución: Antes de comenzar la instalación, deben efectuarse todos los procedimientos de seguridad, despresionización y enfriamiento.

Lea todas las instrucciones antes de continuar con la instalación.

1. Corte los anillos. La manera preferida para cortar los anillos es enrollando el número de anillos necesario sobre un mandril que tenga el mismo diámetro del eje, y luego cortarlos con un corte recto paralelo al mandril.
2. Introduzca los anillos en la caja uno a la vez, y asíéntelos bien en el sitio, apisonándolos preferiblemente con la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Haga girar el eje ocasionalmente para facilitar el asentamiento.
3. No ajuste el prensaestopas muy apretado. Durante el ciclo de asentamiento, podría aparecer un poco de espuma alrededor del prensaestopas. Deje drenar. Apriete 1/12 de vuelta (1/2 cara) cada vez, en intervalos de 15 minutos, asegurándose de aplicar la presión uniformemente. Nunca permita que la empaquetadura se caliente.

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN EN VÁLVULAS 324-425-1724

Precaución: El instalador debe efectuar todos los procedimientos y observar todas las medidas de seguridad del fabricante del equipo en el cual se va instalar esta empaquetadura.

1. Asegúrese de que la presión ha sido liberada y la válvula ha enfriado a una temperatura segura.
2. Saque todo el material de la empaquetadura anterior (siga los procedimientos de seguridad para la extracción).
3. Antes de instalar la empaquetadura, inspeccione el vástago y la pared de la caja, para asegurarse de que no estén desgastados, ni tengan costras de óxido o corrosión.
- El vástago de la válvula también debe estar liso, sin mellas, estrías, ni rebabas. Limpie cuidadosamente el vástago y la pared de la caja para quitar cualquier material residual que podría afectar el ajuste de la empaquetadura. Repare o reemplace en la forma necesaria.
4. Use el tamaño correcto de sección transversal de empaquetadura. Para determinar el tamaño correcto de empaquetadura, mida el diámetro del eje dentro de la caja, si es posible, para obtener el diámetro interior (D.I.) del anillo. Luego, mida el diámetro de la caja para obtener el diámetro exterior (D.E.) del anillo. Substraiga el D.I. del D.E. y divida el resultado entre 2. El resultado es el tamaño de sección transversal buscado.
5. Siempre corte la empaquetadura en anillos separados. Nunca enrolle una espiral de empaquetadura para meterla en la caja. El método más aconsejable para cortar anillos de empaquetadura para válvulas y juntas de expansión, es empleando un corte sesgado en 45 grados. Corte un anillo a la vez, asegurándose de que el primer anillo encaje bien en el espacio para la empaquetadura. Cada anillo debe cortarse en un ángulo de 45° en relación a la línea de eje del mandril.

6. Instale el primer anillo de empaquetadura, asegurándose de que quede firmemente asentado (apisonado) en el fondo de la caja, de preferencia usando la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Instale el resto de los anillos de la misma manera, alternando las juntas 180 grados una sobre la otra, si va a instalar solamente dos anillos. Instale las juntas con espacios de 120 grados para tres anillos, ó 90 grados para cuatro anillos o más.
7. Apriete los pernos del prensaestopas hasta que el vástago quede ligeramente agarrado. Ajuste en la forma necesaria. Durante este procedimiento, gire el vástago de la válvula hacia atrás y adelante para asegurarse de que gira libremente.
8. Vuelva a ajustar los pernos del prensaestopas, después que la válvula ha sido accionada varias veces y cuando la misma est é en posición de carrera cerrada.
9. Antes de volver a poner la válvula en servicio, observe las precauciones y procedimientos de seguridad normales.
10. Se recomienda comprobar el ajuste del prensaestopas después de algunas horas de servicio. Reajuste en la forma necesaria.

Miten Pakata Keskipako- ja Mäntäpumput, Sekoittimet, Tärstimet j.n.e. 425-1725-1730-1730SC

Varoitus: Ota huomioon kaikki paineen poistoa, jäähdytystä, kunnossapittoa ja turvallisuutta koskevat varotoimenpiteet ennen asennusta.

Lue kaikki asennusohjeet ennen työn aloittamista.

- Leikkaa renkaat suoralla leikkauksella. Suositeltava tapa on kiertää tarvittava määrä renkaita akselin kokoiselle mallineelle ja leikata renkaat yhdellä mallineen suuntaisella suoralla leikkauksella.
- Sijoita renkaat tiivistepesään yksi kerrallaan ja naputa ne paikoilleen mieluiten Chesterton työkalulla 176. Pyöritä akselia aika ajoin renkaiden paikoilleen asettumisen helpottamiseksi.
- Älä kiristä laippaa liian tiukalle. Sisäänajon aikana saattaa laipan ympärillä näkyä hiukan vaahtoa. Anna sen vuotaa. Kiristä 1/12 kierrosta (1/2 kulmaväliä) kerrallaan 15 minuutin välein ja varmistu, että kiristäminen tapahtuu tasaisesti. Älä anna tiivisteen koskaan kuumentua.

ASENNUSOHJEET VENTTIILEILLE 324-425-1724

Varoitus: Asentajan on noudatettava kaikkia asianomaisen laitoksen työmenetelmiä ja sen laitteen valmistajan turvallisuusohjeita, johon tämä tuote asennetaan.

- Varmistu, että paine on poistettu ja venttiili on jäähtynyt turvalliseen lämpötilaan.
- Poista kaikki vanha tiivistysaine (käytä turvallisia poistomenetelmiä).
- Tarkasta kara ja tiivistepesän seinämä ennen tiivisteen asentamista varmistaaksesi, ettei niissä näy kulumisjälkiä, hilseilyä eikä syöpymistä.

Venttiilin karassa ei myöskään saa olla koloja, naarmuja eikä raasteita. Puhdista kara ja tiivistepesän seinämä huolellisesti kaikista jätteaineista, jotka voisivat haitata tiivistesarjan toimintaa. Korjaa tai vaihda tarvittaessa.

- Käytä oikean poikkileikkauksen omaavaa tiivistettä. Oikea tiivistekoko mitataan seuraavasti. Renkaan sisäläpimitta on sama kuin akselihalkaisija, joka mitataan, mikäli suinkin mahdollista, tiivistepesän sisällä. Mittaamalla tiivistepesän läpimitta saadaan renkaan ulkoläpimitta. Kun renkaan sisäläpimitta vähennetään ulkoläpitasta ja erotus jaetaan kahdella, on tuloksena renkaan poikkileikkkaus.

- Leikkaa tiiviste aina erillisiksi renkaiksi. Älä koskaan kierrä tiivistekierukkaa tiivistepesään. Paras tapa venttiileihin ja laajennusliitoksiin käytettävien renkaiden leikkaamiseen on käyttää viistoa leikkausta (45 astetta). Leikkaa yksi rengas kerrallaan ja varmistu, että edellinen rengas sopii hyvin tiivistetilaan. Kukin rengas leikataan mallineen akseliin nähden 45° kulmassa.

- Asenna ensimmäinen tiivistysrengas ja varmistu, että se on tukevasti tiivistepesän pohjaa vasten. Suositeltavinta on käyttää Chesterton työkalua 176. Asenna muut renkaat samalla tavoin sijoittaen liitokset kahden renkaan sarjassa 180 asteen välein. Kolmella renkaalla on liitosten välin oltava 120 astetta ja neljällä ja sitä useammalla renkaalla 90 astetta.

- Kiristä laippapultteja, kunnes kara kiristyy hivenen. Kiristä tarvittaessa lisää pyörittäen samalla venttiilikaraa edestakaisin varmistaaksesi sen vapaasta pyörimisestä.

- Säädä laippapultit uudelleen, kun venttiiliä on käytetty useita kertoja. Suorita säätö venttiilin ollessa suljetussa asennossa.

- Huomioi normaalit turvallisuusseikat asettaessasi venttiiliä takaisin käyttöön.

- On suositeltavaa tarkistaa laipan säätö muutaman käyttötunnin jälkeen. Kiristä tarvittaessa.

遠心ポンプ、往復動ポンプ、ミキサー、攪拌器などのパッキン取付方法 425-1725-1730-1730SC

注意：取付ける前に、全ての圧抜き・冷却要求事項やメンテナンスおよび安全手順を守ってください。

作業を始める前に説明書をよく読んでください。

- リングはバット・カットしてください。リングをカットする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つけて、丸棒に平行に直線切断を一度して、リングをカットします。
- 一度に1リングずつスタッフィング・ボックスの中に詰め込みます。その際チェスタートン176タンピング・ツールを使ってひとつずつ所定の位置に押し込んでください。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みてください。
- グランドをあまり締め過ぎないようにすること。慣らし運転中に多くの泡がグランドの周りに出てくる場合がありますが、その場合はしみださせてください。15分間隔で一回に 1/2 フラットずつ締めてください。圧力が均一にかかっていることを確認しながら、締めること。パッキンは決して発熱させないようにしてください。

バルブ取扱説明書 324-425-1724

注意：作業者は、本製品の取付けにあたり、全ての工場手順および対象となる機器の製造者の安全対策を厳守してください。

- 圧力が解放され、バルブが安全なレベルまで冷却されたことを確認してください。
- 古いパッキンのかすを全て取除いてください。（安全な摘出手順に従ってください。）
- パッキンを取付ける前に、ステムおよびスタッフィング・ボックスの内壁に磨耗、スケール、腐食などがないことを確認してください。バルブステムにも切り欠き、搔き傷、バリがないことを確認します。ステムやスタッフィング・ボックスの内壁から、パッキンセットに影響を与える残留物を入念に除去します。必要に応じて、補修あるいは交換してください。
- パッキンの正確な断面を使用してください。正確なパッキンの寸法を決めるには、スタッフィング・ボックス範囲内側のシャフトの直径を測定してください。できればリング内径をとってください。次にスタッフィング・ボックスの直径を計ってリングの外径をだします。外径寸法から内径寸法を差引いた数値を2で割った数値が理想の断面寸法になります。
- パッキンは常にひとつずつ分離したリングに切断してください。決してスタッフィング・ボックスの中にパッキンをコイル状に巻きつけないこと。バルブや膨張継手用にリングをカットする場合は、バイアスカット（角度45度）が最も好ましい方法です。トップリングがパッキンスペースに適切に適合するかどうかを確認してから、一度にリングをひとつずつカットしてください。各リングは丸棒の軸に対して45度の角度でカットしてください。
- パッキンのトップリングは、スタッフィング・ボックスの底部にしっかりと嵌めます。その際チェスタートン176タンピング・ツールを使って所定の位置に押込んでください。バイアスカットしたリングを2個だけ取付ける場合は、継ぎ目を180度ずらし同じ要領で残りのリングを取付けてください。リングが3個の場合は継ぎ目を120度ずつ、4個またはそれ以上の場合は90度ずつずらしてください。
- グランドボルトをレンチで固さを感じるまで締めます。必要に応じて増し締めを行ってください。途中でバルブの心棒を数回左右に回してみて、自在に動くことを確認してください。
- バルブを何度も稼動させた後、バルブのストロークが閉位置にきた時に、グランドボルトを再調整してください。
- バルブを稼動状態に戻した後、通常の安全予防措置および手順に従ってください。
- 数時間使用後、グランドの調整をチェックすることをお勧めします。必要に応じて増し締めを行ってください。

Hur Man Packar Centrifugal- och Kolvpumpar, Blandare, Omrörare etc. 425-1725-1730-1730SC

VARNING: Vidta alla åtgärder beträffande tryckavlastning, kylning och säkerhet före installation. Läs samtliga anvisningar innan arbetet påbörjas.

- Skär till ringarna. Låmpligaste sättet är att linda önskat antal varv av packningen på en dom med samma diameter som axeln och skära ringarna med ett rakt snitt parallellt med dornen.
- Lägg in ringarna i packboxen en i sänder och tryck in dessa på plats lämpligen med hjälp av Chestertons packningsverktyg 176. Vrid axeln då och då för att underlätta monteringen.
- Dra inte glanden för hårt. En liten mängd skum kan uppträda omkring glanden under inkörningsperioden. Låt det fukta. Vrid åt muttrarna 1/12 varv åt gången, i intervall om 15 minuter för att säkerställa att ansättningen blir jämn. Låt aldrig packningen bli het.

MONTERINGSANVISNINGAR FÖR VENTIL 324-425-1724

VARNING: Vid montering av denna produkt skall montören följa samtliga anvisningar och vidta de säkerhetsåtgärder som tillverkaren av utrustningen anger.

- Se till att systemet är trycklöst och att ventilen har kylts ner till hanteringsbar temperatur.
- Ta bort allt gammalt packningsmaterial (följ säkerhetsrutinen för urtagning).
- Innan packningen monteras, inspektera spindeln och packboxväggarna med avseende på förlstning, slagg och korrosion. Ventilspindeln får inte heller ha några märken, repor och grader. Rengör omsorgsfullt spindel och packboxväggar för att avlägsna allt kvarvarande material som kan påverka komprimeringen av packningen. Renovera eller byt ut om det är nödvändigt.
- Använd rätt packningsdimension. För att bestämma rätt packningsstorlek, mät upp axeldiametern där den befinner sig inne i packboxen, om det är möjligt, för att erhålla ringens innerdiameter. Mät sedan packboxens invändiga diameter för att erhålla ringens ytterdiameter. Beräkna skillnaden mellan ytter-och innerdiameter och dividera med två. Resultatet är önskad tjocklek på packningen.
- Skär alltid till packningen i separata ringar. Linda aldrig packningen i form av en spole inuti packboxen. Den bästa metoden vid tillskärning av ringar till ventiler och expansionskopplingar är att göra ett 45° snitt. Skär till en ring i taget och se till att första ringen passar exakt i utrymmet. Varje ring skärs i 45° vinkel mot dornens längdriktning.
- Montera första packningsringen och kontrollera att den kommer längst in i botten på packboxen, använd gärna Chestertons packningsverktyg 176. Montera återstående ringar på samma sätt, förskjut skarvarna 180° om endast två ringar skall monteras. Förskjut skarvarna 120° vid tre ringar eller 90° om satsen består av 4 eller fler ringar.
- Dra åt glandskruvarna till dess att ett lätt motstånd känns när spindeln vrids runt. Efterdrag om det är nödvändigt. Under denna justering skall ventilspindeln vridas fram och tillbaka för att vara säker på att spindeln ej kärvar.
- Efterjustera glandskruvarna sedan ventilen har öppnats och stängts ett antal gånger och sedan ventilen är i stängt läge.
- Följ normala säkerhetsföreskrifter och rutiner när ventilen tas i drift.
- Det är lämpligt att kontrollera glandens justering efter några timmars drift. Efterjustera vid behov.

如何密封离心泵、循环泵、混合器和搅拌器等 425 - 1725 - 1730 - 1730SC

注意：安装之前请查看所有的减压冷却要求以及维护和安全程序。

开始之前请阅读所有的说明书。

- 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。
- 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 Chesterton 176 填塞工具。可不时转动轴来帮助固定。
- 不要将压盖拧得过紧。试运转时压盖四周可能会出现一些泡沫。让其慢慢渗出。每间隔 15 分钟拧紧一次，每次拧紧 1/12 圈（30°）。确保均衡地调节压盖。不要让密封机构变热。

阀安装指南 324 - 425 - 1724

小心：安装人员必须遵守工厂的所有规程以及配备本产品之设备的制造厂家的安全条款。

- 确认压力已被释放且阀已冷却到可安全操作的程度。

- 拆除全部旧的密封材料（按安全拆卸程序进行）。

- 安装密封前，请检查阀杆和密封箱壁，确保它们不存在磨损、剥落或腐蚀的情况。同时阀杆不能有刻痕、划痕和毛刺。为了清除可能影响密封的任何残余物质，请仔细地清洗阀杆和密封箱壁。如果需要，进行必要的修理或更换。

- 使用密封的正确密封横截面。为了确定正确的密封尺寸，可能的话，先测出位于密封箱内部的轴径，得出环的内径。然后测出密封箱内径得到环的外径。外径减去内径后除 2，就是所需的横截面尺寸。

- 始终将密封切割成单个环。一定不要将一卷密封整个绕进密封箱内。就阀和伸缩接头而言，切割密封环的最佳方法是斜切（45 度）。一次切割一个环，确保第一个环可以正好填进密封间隙。每个环按与心轴成 45 度的方向进行切割。

- 安装第一个密封环，确保密封环牢固地装入（填入）密封箱的底部，最好使用 Chesterton 176 填塞工具。用同样的方法安装其余的密封环，如果只安装两个环，则接头应间隔 180 度交错排列。如果安装三个环则相隔 120 度，四个以上则间隔 90 度。

- 拧紧压盖螺栓直到阀杆被轻轻夹紧为止。根据需要不断拧紧。在调节过程中，应来回旋转阀杆以确保阀杆可以自由地转动。

- 多次开启阀门后以及阀处于闭合行程位置时，都要重新调节压紧螺栓。

- 在将阀回复到工作状态时，请遵守标准的安全预防措施和程序。

- 建议在运行数小时后检查压盖的调节情况。必要时进行调整。

FORM NO. 071149 REV. 2
PRINTED IN USA 4/14
ENGLISH/FRENCH/GERMAN/ITALIAN/SPANISH/
FINNISH/JAPANESE/SWEDISH/CHINESE
A.W. Chesterton Company in USA and other countries.
© A.W. Chesterton Company, 2014. All rights reserved.

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

阀安装指南 324 - 425 - 1724

小心：安装人员必须遵守工厂的所有规程以及配备本产品之设备的制造厂家的安全条款。

- 确认压力已被释放且阀已冷却到可安全操作的程度。

- 拆除全部旧的密封材料（按安全拆卸程序进行）。

- 安装密封前，请检查阀杆和密封箱壁，确保它们不存在磨损、剥落或腐蚀的情况。同时阀杆不能有刻痕、划痕和毛刺。为了清除可能影响密封的任何残余物质，请仔细地清洗阀杆和密封箱壁。如果需要，进行必要的修理或更换。

- 使用密封的正确密封横截面。为了确定正确的密封尺寸，可能的话，先测出位于密封箱内部的轴径，得出环的内径。然后测出密封箱内径得到环的外径。外径减去内径后除 2，就是所需的横截面尺寸。

- 始终将密封切割成单个环。一定不要将一卷密封整个绕进密封箱内。就阀和伸缩接头而言，切割密封环的最佳方法是斜切（45 度）。一次切割一个环，确保第一个环可以正好填进密封间隙。每个环按与心轴成 45 度的方向进行切割。

- 安装第一个密封环，确保密封环牢固地装入（填入）密封箱的底部，最好使用 Chesterton 176 填塞工具。用同样的方法安装其余的密封环，如果只安装两个环，则接头应间隔 180 度交错排列。如果安装三个环则相隔 120 度，四个以上则间隔 90 度。

- 拧紧压盖螺栓直到阀杆被轻轻夹紧为止。根据需要不断拧紧。在调节过程中，应来回旋转阀杆以确保阀杆可以自由地转动。

- 多次开启阀门后以及阀处于闭合行程位置时，都要重新调节压紧螺栓。

- 在将阀回复到工作状态时，请遵守标准的安全预防措施和程序。

建议在运行数小时后检查压盖的调节情况。必要时进行调整。

324 1724 425/1725 1730/1730SC

INSTALLATION INSTRUCTIONS INSTRUCTIONS D’INSTALLATION EINBAUANLEITUNGEN ISTRUZIONI PER L’INSTALLAZIONE DI INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN ASENNUSOHJEET 取扱説明書 MONTERINGSANVISNINGAR 安装指南