

5150 LIVE-LOADING INSTALLATION INSTRUCTIONS

Caution: It is expected that the installer(s) are well acquainted with their equipment and will observe all necessary de-pressurization and cooling requirements such as they apply to the operation on which this installation will occur. Read all instructions before proceeding.

You have been supplied with a prestacked valve live-loading assembly. The assembly consists of two flat washers, if applicable, an inner spring guide, if applicable, and a stacked set of disc springs which have been designed by A.W. Chesterton Engineering.

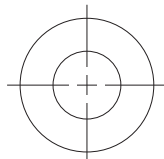
1. Follow the standard valve repacking procedures as outlined by your trained Chesterton Specialist.
2. With gland nuts removed place gland bolts (studs) in an upright position.
3. If supplied install flat washer(s) over gland bolt (stud). As shown in Figure 1.
4. If supplied place inner spring guide(s) over each gland bolt (stud) allowing it to rest on flat washer. As shown in Figure 2.
5. Install the disc springs over the inner spring guide in the proper configuration as shown in Figure 3 or 4 below. The free stack height of the disc springs will exceed the inner guide height.
6. If supplied place the remaining flat washer(s) on top of the stacked disc springs.
7. Alternating between gland bolts adjust nuts until finger tight.
8. Using a torque wrench repeat step 7 until the specified torque value is obtained. †

NOTES:

1. All bolts, nuts, flat washers, inner springs guides, and disc springs must be coated on all surfaces with Chesterton Nickel Anti-Seize.
2. Gland must be placed concentric with the stuffing box bore to prevent scoring the stem or uneven loading to the packing.
3. If only one flat washer is supplied it must be installed at the bottom of the set as outlined in Step 3.
4. The inner spring guide(s) and/or disc springs must be centered on the gland bolts (studs) for even load distribution.
5. In some installations there will be excess clearance between the O.D. of gland bolt and the I.D. of the sleeve or I.D. of the disc springs.

† Torque values are supplied by your Chesterton Specialist and are predicated on the use of undamaged B7 gland bolts (studs) or equivalent and Chesterton Anti-Seize. If the valve does not actuate properly at the recommended torque, reference the Consolidated Spring Assembly Height supplied by your Chesterton Specialist; contact Chesterton Application Engineering for assistance.

**Figure 1
FLAT WASHER**



**Figure 2
SPRING GUIDE**

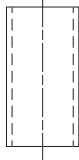
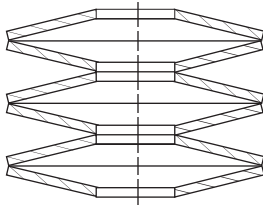
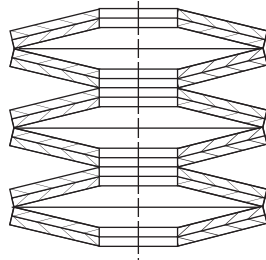


Figure 3



_____ IN SERIES
(Example: 6 IN SERIES)

Figure 4



_____ IN PARALLEL
_____ IN SERIES
(Example: 2 IN PARALLEL, 6 IN SERIES)

QUANTITY: _____

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE SUR RESSORT DU 5150

Attention : Le ou les installateurs doivent bien connaître le matériel et doivent suivre les procédures de dépressurisation et de refroidissement nécessaires et applicables au matériel sur lequel le montage est effectué. Veuillez lire l'intégralité de ces instructions.

Le dispositif a été fourni pour le montage sur ressort des vannes. L'équipement comprend deux rondelles plates (si nécessaire), un guide pour ressort interne (si nécessaire), et un jeu de ressorts à disques assemblé, conçu par le bureau d'étude d'A.W. Chesterton.

1. Suivez les instructions de remplacement de tresse de vanne données par votre spécialiste Chesterton.
2. Après avoir retiré les écrous du chapeau, disposez verticalement les boulons (goujons) du chapeau.
3. Le cas échéant, installez les rondelles plates sur le boulon (goujon) du chapeau comme indiqué sur la Figure 1.
4. Le cas échéant, placez le ou les guides de ressort interne sur chaque boulon (goujon) de chapeau et posez-le (les) sur la rondelle plate comme indiqué sur la Figure 2.
5. Installez correctement les ressorts à disques sur le guide de ressort interne comme indiqué sur les Figures 3 ou 4 ci-dessous. La hauteur du jeu de ressorts à disques sera plus grande que celle du guide interne.
6. Le cas échéant, placez les autres rondelles plates sur le jeu de ressorts à disques.
7. Serrez les écrous à la main en alternant d'un boulon à l'autre.
8. Répétez l'étape numéro 7 en utilisant une clé, jusqu'à l'obtention du couple de torsion spécifié.†

REMARQUES :

1. Tous les boulons, écrous, rondelles plates, guides de ressort interne et ressorts à disques doivent être enduits sur toutes leurs surfaces avec l'anti-grippant au nickel de Chesterton.
2. Le chapeau doit être concentrique avec le trou du presse-étoupe pour éviter de rayer la tige ou de charger la tresse d'une façon non-uniforme.
3. Si une seule rondelle plate est fournie, elle doit être installée au fond comme indiqué à l'étape numéro 3.
4. Le ou les guides de ressort interne et/ou les ressorts à disques doivent être centrés sur les boulons (goujons) du chapeau pour assurer la distribution uniforme des charges.
5. Sur certains montages, il existe un jeu excessif entre le diamètre externe des boulons du chapeau et le diamètre interne de la chemise ou le diamètre interne des ressorts à disques.

† Les couples de torsion sont fournis par votre spécialiste Chesterton et supposent l'utilisation de boulons (goujons) de chapeau B7 (ou équivalent) non-endommagés, et du produit anti-grippant de Chesterton. Si la vanne ne fonctionne pas correctement au couple recommandé, consultez la hauteur vérifiée du bloc ressort fournie par votre spécialiste Chesterton ; contactez le bureau d'études de Chesterton pour recevoir de l'aide.

Figure 1
RONDELLE PLATE

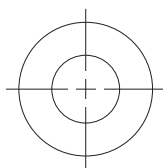


Figure 2
GUIDE DE RESSORT

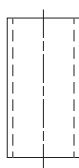


Figure 3

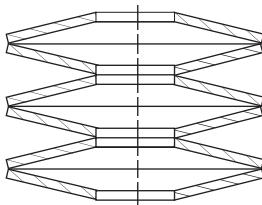
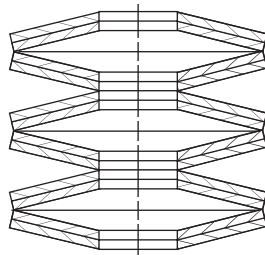


Figure 4



QUANTITE : _____

_____ EN SERIE
(Exemple : 6 EN SERIE)

_____ EN PARALLELE
_____ EN SERIE
(Exemple : 2 EN PARALLELE,
6 EN SERIE)

TELLERFEDERPAKET, 5150 EINBAUANLEITUNG

Vorsicht: Es wird angenommen, dass das Montagepersonal mit der Anlage vertraut ist und alle Druckablass- und Abkühlungsvorkehrungen vor Einbau der Chesterton-Teile beachtet. Instruktionen vor Einbau lesen.

Diese Lieferung enthält das Chesterton Tellerfederpaket. Es besteht aus zwei flachen Unterlegscheiben – wenn erforderlich – einer inneren Federführung und – wenn erforderlich – einem von der Entwicklungsabteilung der Firma Chesterton entwickelten Tellerfederpaket.

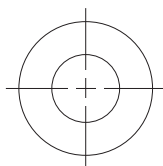
1. Das Ventil, wie von Ihrem geschulten Chesterton Spezialisten angewiesen, neu packen.
2. Die Brillenmuttern entfernen und die Brillenbolzen senkrecht stellen.
3. Wenn mitgeliefert, Unterlegscheiben, an Brillenbolzen montieren, wie in Abb. 1 gezeigt.
4. Wenn mitgeliefert, die innere(n) Federführung(en) so an den Brillenbolzen montieren, dass sie an der Unterlegscheibe anliegen, wie in Abb. 2 gezeigt.
5. Die Tellerfedern in der richtigen Anordnung an der inneren Federführung montieren, wie in Abb. 3 oder 4 gezeigt.
6. Wenn mitgeliefert, die restlichen Unterlegscheiben oben am Federpaket anbringen.
7. Die Brillenmuttern abwechselnd von Hand festziehen.
8. Mit einem Drehmomentschlüssel Schritt 7 solange wiederholen, bis das vorgeschriebene Drehmoment erreicht ist.†

ANMERKUNGEN:

1. Alle Bolzen, Muttern, Unterlegscheiben, Federführungen und Tellerfedern müssen an allen Oberflächen mit Chesterton Anti-Haftmittel auf Nickelbasis beschichtet werden.
2. Um Beschädigung der Ventilspindel oder ungleichmäßigen Druck auf die Packung zu verhindern, muss die Brille konzentrisch an der Dichtraumborung montiert werden.
3. Wenn nur eine Unterlegscheibe benutzt wird, muss sie unten am Federpaket, wie in Schritt 3 beschrieben, montiert werden.
4. Die inneren Federführungen und/oder Tellerfedern müssen zur gleichmäßigen Belastung an den Brillenbolzen zentriert werden.
5. Bei manchen Anlagen kann zwischen dem Außendurchmesser der Brillenbolzen und dem Innendurchmesser der Hülse oder Tellerfeder ein zu großer Abstand bestehen

† Drehmomentwerte werden von Ihrem Chesterton Spezialisten zur Verfügung gestellt und beruhen auf der Benutzung von B7 Brillenbolzen oder vergleichbaren Bolzen und auf der Verwendung von Chesterton Anti-Haftmittel. Wenn das Ventil beim empfohlenen Drehmoment nicht wie vorgesehen schaltet, auf die Höhe der zusammengedrückten Federbaugruppe Bezug nehmen, die von Ihrem Chesterton Spezialisten angegeben wurde; wenden Sie sich um Hilfe an Chesterton Application Engineering.

Abb. 1
FLACHE
UNTERLEGSCHLEIBE

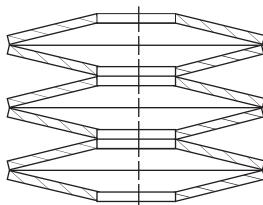


MENGE: _____

Abb. 2
FEDERFÜHRUNG

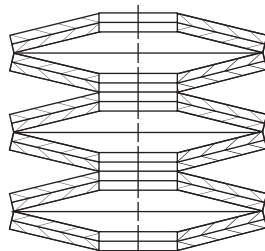


Abb. 3



_____ IN SERIE
(Beispiel: 6 IN SERIE)

Abb. 4



_____ PARALLEL
_____ IN SERIE
(Beispiel: 2 PARALLEL, 6 IN SERIE)

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE PER LIVE LOADING 5150

Attenzione: si presume che l'installatore conosca bene la propria apparecchiatura e osservi tutte le necessarie norme di depressurizzazione e di raffreddamento, da applicarsi nelle condizioni di lavoro per questa installazione. Leggere per intero le istruzioni prima di procedere.

È stato fornito un set già impilato per il live loading. Il set è composto da due rondelle piane, se applicabili, una guida interna per le molle, se applicabile, e un set impilato di molle a disco progettato dall'Ingegneria A.W. Chesterton.

1. Seguire le procedure standard per la ribadernatura delle valvole, come indicato dallo specialista Chesterton.
2. Dopo aver rimosso i dadi del premistoppa, collocare i bulloni (prigionieri) del premistoppa in posizione verticale.
3. Se presenti, installare le rondelle piane sopra il bullone (prigioniero), come mostrato nella Figura 1.
4. Se presente, collocare la guida interna delle molle sopra ciascun bullone (prigioniero) del premistoppa, in modo che si posizioni sopra la rondella piana, come mostrato nella Figura 2.
5. Installare le molle a disco sulla guida interna per le molle, nella configurazione opportuna, come mostrato nella Figura 3 o nella Figura 4. L'altezza a riposo del set delle molle a disco sarà maggiore dell'altezza della guida interna.
6. Se presenti, collocare le rimanenti rondelle piane sopra alle molle a disco impilate.
7. Alternando tra i bulloni del premistoppa, girare i dadi fino a serrarli con le dita.
8. Usando una chiave tarata, ripetere il punto 7 fino al valore di serraggio specificato. †

NOTE:

1. Tutti i bulloni, i dadi, le rondelle piane, le guide interne delle molle e le molle a disco devono essere ricoperti, su tutta la loro superficie, con il Composito antigrippaggio al nichel della Chesterton.
2. Il premistoppa deve essere collocato in posizione concentrica con il foro della cassa stoppa, per prevenire rigature dello stelo o la distribuzione non uniforme del carico sulla baderna.
3. Se è stata fornita una sola rondella piana, essa deve essere installata sul fondo del set, come indicato al punto 3.
4. Le guide interne delle molle e/o le molle a disco devono essere centrate sui bulloni (prigionieri) del premistoppa, per una distribuzione uniforme del carico.
5. In alcune installazioni potrebbe esserci troppo gioco tra il diametro esterno del bullone del premistoppa e il diametro interno della bussola o il diametro interno delle molle a disco.

† I valori di serraggio vengono forniti dal vostro specialista Chesterton e vengono stabiliti per l'uso di bulloni (prigionieri) per premistoppa B7 in buone condizioni, o equivalenti, e del Composito antigrippaggio al nichel. Se la valvola non si aziona correttamente con il valore indicato, fare riferimento all'altezza di montaggio delle molle fornita dallo specialista Chesterton; contattare eventualmente l'Ingegneria della Chesterton.

Figura 1
RONDELLA PIANA

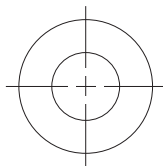


Figura 2
GUIDA DELLE
MOLLE



Figura 3

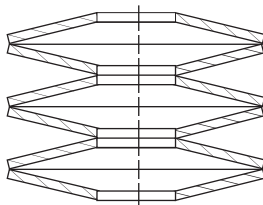
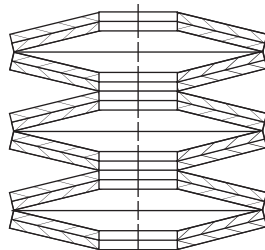


Figura 4



QUANTITÀ: _____

_____ IN SERIE
(Esempio: 6 IN SERIE)

_____ IN PARALLELO
_____ IN SERIE
(Esempio: 2 IN PARALLELO
E 6 IN SERIE)

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN PARA CARGAS DINÁMICAS 5150

Precaución: Se espera que los instaladores conozcan muy bien sus equipos y cumplan con todos los requisitos necesarios de despresurización y enfriamiento que se apliquen a la operación en la cual ocurrirá esta instalación. Lea todas las instrucciones antes de continuar.

Usted ha recibido un conjunto previamente apilado de cargas dinámicas con válvula. El conjunto consiste de dos arandelas planas (si corresponde), una guía de resorte interna (si corresponde), y un juego apilado de resortes de disco que han sido diseñados por el Departamento de Ingeniería de A.W. Chesterton.

1. Siga los procedimientos estándar de reempaquetado de válvulas, tal como fueron descritos por su Especialista de Chesterton.
2. Después de haber quitado las tuercas de la brida, coloque los pernos (pasadores) de la brida en posición vertical.
3. Instale las arandelas planas, en caso de haberse suministrado, sobre el perno (pasador) de la brida, tal como se muestra en la Figura 1.
4. Coloque las guías de resorte internas, en caso de haberse suministrado, sobre cada perno (pasador) de la brida, haciendo que descansen sobre la arandela plana, tal como se muestra en la Figura 2.
5. Instale los resortes de disco sobre la guía de resorte interna, en la configuración apropiada, tal como se muestra en la Figura 3 o 4, que aparece a continuación. La altura libre del apilado de resortes de disco sobrepasará la altura de la guía interna.
6. Si se las suministra, instale las arandelas planas restantes encima de los resortes de disco apilados.
7. Alternando entre los pernos de la brida, ajuste las tuercas apretando con los dedos.
8. Con una llave de torsión, repita el paso 7 hasta obtenerse el valor especificado de par de torsión.†

NOTAS:

1. Todos los pernos, tuercas, arandelas planas, guías de resorte internas y resortes de disco deberán recubrirse en todas sus superficies con el Anti-Adherente a Base de Níquel de Chesterton.
2. La brida deberá colocarse concéntricamente con el diámetro interior de la caja, para evitar rayar el vástago o generar una carga no uniforme sobre la empaquetadura.
3. Si se ha suministrado solamente una arandela plana, ésta deberá instalarse al fondo del conjunto, tal como se describe en el Paso 3.
4. Las guías de resorte internas y/o los resortes de disco deben estar centrados sobre los pernos (pasadores) de la brida para lograr una distribución uniforme de la carga.
5. En algunas instalaciones, habrá un exceso de espacio libre entre el diámetro externo del perno de la brida y el diámetro interno de la camisa o el diámetro interno de los resortes de disco.

† Los valores de par de torsión son suministrados por el Especialista de Chesterton y son los indicados para pernos (pasadores) de brida B7 sin daños, o equivalentes, y con el Anti-Adherente a Base de Níquel Chesterton. Si la válvula no se activa correctamente según el par de torsión recomendado, consulte el documento Altura de Montaje del Resorte Consolidado, suministrado por su Especialista de Chesterton; póngase en contacto con Ingeniería de Aplicaciones de Chesterton para recibir asistencia al respecto.

Figura 1
ARANDELA PLANA

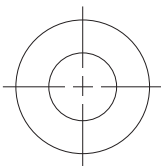


Figura 2
GUÍA DE RESORTE

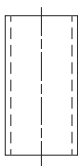
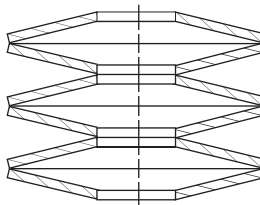
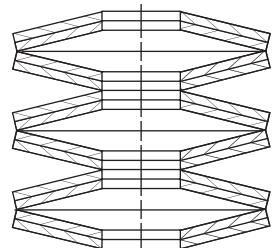


Figura 3



_____ EN SERIE
(Ejemplo: 6 EN SERIE)

Figura 4



_____ EN PARALELO
_____ EN SERIE
(Ejemplo: 2 EN PARALELO, 6 EN SERIE)

CANTIDAD: _____

2150 KIRISTYSJOUSIEN ASENNUSOHJEET

Varoitus: Jousien asentajien edellytetään tuntevan hyvin laitteensa ja ottavan huomioon kaikki ne paineettomaksi tekemistä ja jäädytystä koskevat vaatimukset, jotka koskevat sen laitteen toimintaa, johon jouset asennetaan. Lue kaikki ohjeet ennen asennuksen aloittamista.

Sinulle on toimitettu valmiiksi pinottu venttiilien jousikiristysyksikkö, johon sisältyy 2 aluslaattaa (mikäli tarvitaan), jousien sisäpuolinen ohjain (mikäli tarvitaan) ja pinottu sarja A.W. Chestertonin teknisen osaston suunnittelema levyjousia.

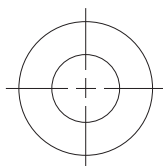
1. Noudata koulutetun Chesterton-asiantuntijasi antamia normaaleja venttiilien uudelleenpakkaamisohjeita.
2. Aseta laippapultit (vaarnaruuvit) ilman laippamuttereita pystyasentoon.
3. Jos pakkauksessa on kuvan 1 esittämä aluslevy, asenna se laippapultille (vaarnaruuville).
4. Jos pakkauksessa on yksi tai useampia kuvan 2 mukaisia jousen sisäpuolisia ohjaimia, asenna sellainen kullekin laippapultille (vaarnaruuville) siten, että se tulee aluslevyn päälle.
5. Sijoita levyjouset kullakin laippapultilla olevalle jousiohjaimelle oikeaan järjestykseen alla olevien kuvien 3 ja 4 osoittamalla tavalla. Puristamattoman jousipinon pituus on jousiohjaimen pituutta suurempi.
6. Sijoita pakkauksessa mahdollisesti oleva toinen aluslevy levyjousipinon päälle.
7. Kiristä vuorotellen kunkin laippapultin mutteria, kunnes ne ovat sormitiukkuudella.
8. Toista kohtaa 7 käyttämällä momenttiavainta, kunnes on saavutettu oikea kireys.†

HUOMAUTUKSIA:

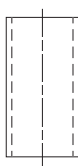
1. Kaikki pultit, mutterit, aluslevyt, sisäpuoliset jousiohjat ja levyjouset on päällystettävä kaikilta pinnoiltaan Chestertonin nikkelipohjaisella kiinnileikkautumisen estoaineella.
2. Laippa on keskitettävä tiivistyspesän kanssa, ettei kara urittuisi eikä tiiviste kiristyisi epätasaisesti.
3. Jos pakkauksessa on vain yksi aluslevy, se on sijoitettava kohdan 3 mukaisesti sarjan pohjalle.
4. Sisäpuoliset jousiohjat ja/tai levyjouset on keskitettävä laippapultille (vaarnaruuville), jotta kuormitus tulisi tasaiseksi.
5. Eräissä asennuksissa jää laippapultin ulkopinnan ja holkin tai levyjousien sisäpinnan väliin tarvittavaa suurempi välys.

† Chesterton-asiantuntijasi antaa tarvittavat vääntömomentit, jotka edellyttävät ehjien B7- tai sitä vastaavien laippapulttien (vaarnaruuvien) ja Chestertonin kiinnileikkautumisen estoaineen käyttöä. Jos venttiili ei toimi oikein suositellussa kiristystiukkuudessa, katso Chestertonin asiantuntijan toimittama jousiasennelman korkeusarvo. Jos tarvitset apua, ota yhteys Chestertonin Application Engineering -osastoon.

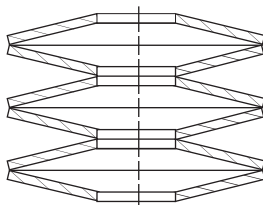
**Kuva 1
ALUSLEVY**



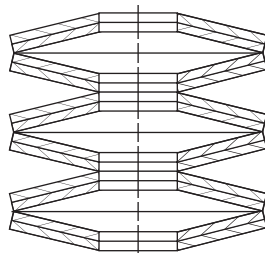
**Kuva 2
JOUSIOHJAIN**



Kuva 3



Kuva 4



LUKUMÄÄRÄ: _____

_____ PERÄKKÄIN
(Esim.: 6 PERÄKKÄIN)

_____ RINNAKKAIN
_____ PERÄKKÄIN
(Esim.: 2 RINNAKKAIN, 6 PERÄKKÄIN)

5150 ライブロード取付説明書

注意：取付担当者が対象機器を熟知していること、同機器の運転に必要な減圧および冷却条件全てを守ることを前提とします。作業前に取扱説明をよく読んでください。

まず事前に積層されたバルブ・ライブロード・アセンブリを取出します。該当する場合、アセンブリには平ワッシャーが2個、インナースプリングガイドが1個構成されています。またA.W. Chesterton エンジニアリングの設計したディスクスプリングの積層セットも構成されています。

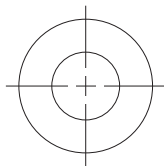
1. チェスタートン社の熟練したスペシャリストが記述した標準バルブパッキン再装手順の概要に従ってください。
2. グランドナットを外し、グランドボルト（スタッド）をまっすぐに置いてください。
3. 平ワッシャーが供給されていれば、グランドボルト（スタッド）上に取付けてください。図1参照。
4. インナースプリングガイドが供給されていれば、各グランドボルト（スタッド）上に取付け、平ワッシャー上に載せてください。図2参照。
5. 下記の図3あるいは図4に示したように、ディスクスプリングを正しい配置でインナースプリングガイド上に取付けてください。ディスクスプリングの自由積層はインナーガイドよりも高くなっています。
6. 平ワッシャーが供給されていれば、残りの平ワッシャーを積層ディスクスプリング上に取付けてください。
7. グランドボルトのナットを交互に指で締るまで調整してください。
8. トルク仕様値が得られるまで、トルクレンチを使って、手順7を繰返してください。+

備考：

1. 全てのボルト、ナット、平ワッシャー、インナースプリングガイド、ディスクスプリングの全表面に、チェスタートンのニッケル・アンチ・シーズを塗布してください。
2. ステムの擦り傷やパッキンに対する不均等な荷重を防止するために、グランドがスタッフィングボックスの中心にくるように装着してください。
3. 平ワッシャーが1個だけ供給されている場合は、手順3で記述されたように、積層セットの底に取付けてください。
4. インナースプリングガイドやディスクスプリングは、均一な荷重分布を得るために、グランドボルト（スタッド）上の中心においてください。
5. 場合によっては、グランドボルトの外径とスリーブの内径あるいはディスクスプリングの内径の間、過剰な間隔が生じることがあります。

+トルク値は、チェスタートン社の熟練したスペシャリストによって提供され、損傷のないB7グランドボルト（スタッド）あるいはその相当品、およびチェスタートン・アンチ・シーズの使用を前提としています。トルク推奨値でバルブが正しく作動しない場合は、チェスタートンのスペシャリストによって提供された統合スプリングアセンブリの高さを参照してください。詳細は当社のアプリケーション・エンジニアリングにお問い合わせください。

図1
平ワッシャー



個数：_____

図2
スプリングガイド



直列 _____ 個
(例：6直列)

図3

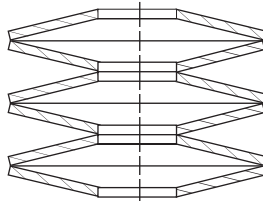
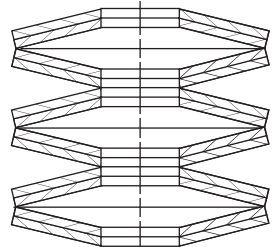


図4



_____ 並列
_____ 直列
(例：2並列、6直列)

INSTALLATIONSANVISNING FÖR FÖRSPÄND MONTERING MED TALLRIKSFJÄDRAR 5150

Varning: Det förutsätts att montören har god kännedom om sin utrustning och kommer att iakttaga alla nödvändiga säkerhetsåtgärder beträffande tryckavlastning och nedkylning av den utrustning där monteringen ska utföras. Läs alla anvisningar innan arbetet påbörjas.

Du har erhållit en förmonterad sats för förspänd montering av ventiler. Satsen består av två planbrickor, om de behövs, en invändig fjäderstyrning, om den behövs, och en förmonterad sats tallriksfjädrar som har beräknats av A.W. Chesterton Engineering.

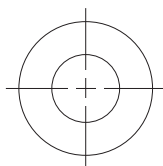
1. Följ den normala proceduren för ompackning av en ventil som angetts av din utbildade Chestertonspecialist.
2. Med glandmuttrarna avtagna, placera glandskruvarna (pinnskruvarna) i upprätt läge.
3. Om planbrickor medföljer, placera dessa över glandskruven (pinnskruven). Se fig. 1.
4. Om invändiga fjäderstyrningar medföljer, träd dessa över varje glandskruv (pinnskruv) så att de bottnar mot planbrickorna. Se fig 2.
5. Montera tallriksfjädrarna på den invändiga fjäderstyrningen i rätt ordning på det sätt som visas i fig. 3 eller 4 nedan. Tallriksfjädrarnas fria monteringshöjd kommer att vara större än höjden på den invändiga fjäderstyrningen.
6. Placera de återstående planbrickorna, om sådana medföljer, längst upp på tallriksfjädrarna.
7. Drag glandens muttrar växelvis för hand.
8. Använd en momentnyckel och upprepa steg 7 tills specificerat vridmoment uppnåtts.†

ANMÄRKNINGAR:

1. Alla skruvar, muttrar, planbrickor, invändiga fjäderstyrningar och tallriksfjädrar måste beläggas på alla ytor med Chestertons Nickel Anti-kärmedel.
2. Glanden måste placeras koncentriskt i förhållande till packboxhuset för att förhindra repning av spindeln eller ojämn ansättning av packningen.
3. Om endast en planbricka medföljer skall den placeras i botten på satsen, enligt beskrivningen i steg 3.
4. Den invändiga fjäderstyrningen och/eller tallriksfjädrarna måste centreras till glandskruvarna (pinnskruvarna) för jämn kraftöverföring.
5. I vissa installationer kommer det att bli ett extra spel mellan glandskruvens ytterdiameter och den invändiga diametern på hylsan eller invändiga diametern på tallriksfjädrarna

† Erforderligt vridmoment anges av din Chestertonspecialist och är beräknat för användning av oskadade glandskruvar (pinnskruvar) kvalitet B7 eller motsvarande och med användning av Chestertons antikärmedel. Om ventilen inte aktiveras på rätt sätt vid rekommenderat vridmoment, se höjd för packad fjädersats (Consolidated Spring Assembly Height), som tillhandahålls av din Chestertonspecialist. Kontakta Chesterton Application Engineering för mer hjälp.

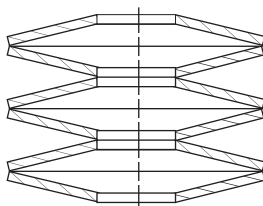
Figur 1
PLANBRICKA



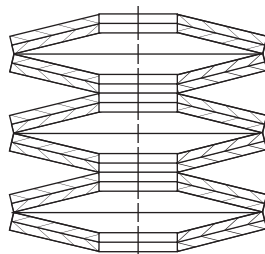
Figur 2
FJÄDERSTYRNING



Figur 3



Figur 4



ANTAL: _____

_____ I SERIE
 (Exempel: 6 I SERIE)

_____ PARALLELLT

_____ I SERIE
 (Exempel: 2 PARALLELLT, 6 I SERIE)