

1. Aufschieben der Schrumpfscheibe auf die Führungsbuchse. Im Bereich des Schrumpfscheiben-Sitzes kann die Außenfläche der Führungsbuchse gefettet werden. Achtung: Nie die Spannschrauben anziehen, bevor nicht auch die Welle eingebaut ist!
2. Einbau der Welle bzw. Aufschieben der Gleitringdichtung auf die Welle.
3. Anziehen der Spannschrauben gleichmäßig verteilt. Alle Spannschrauben sind solange anzuziehen, bis die vorderen seitlichen Flächen des Außen- und Innenrings fluchten.
4. Die Kontrolle des korrekten Verspannungszustand ist somit optisch prüfbar.

1. Mount the shrink disk on the sleeve. The other face of the sleeve may be greased where the shrink disk is to be mounted. Attention: Never tighten the draw spindles unless the shaft is installed!
2. Install the shaft resp. the mechanical seal on to the shaft.
3. Tighten the draw spindles with even force, until the front side faces of outer and inner ring are on the same level.
4. This serves as an optical control of the correct tension of the shrink disk.

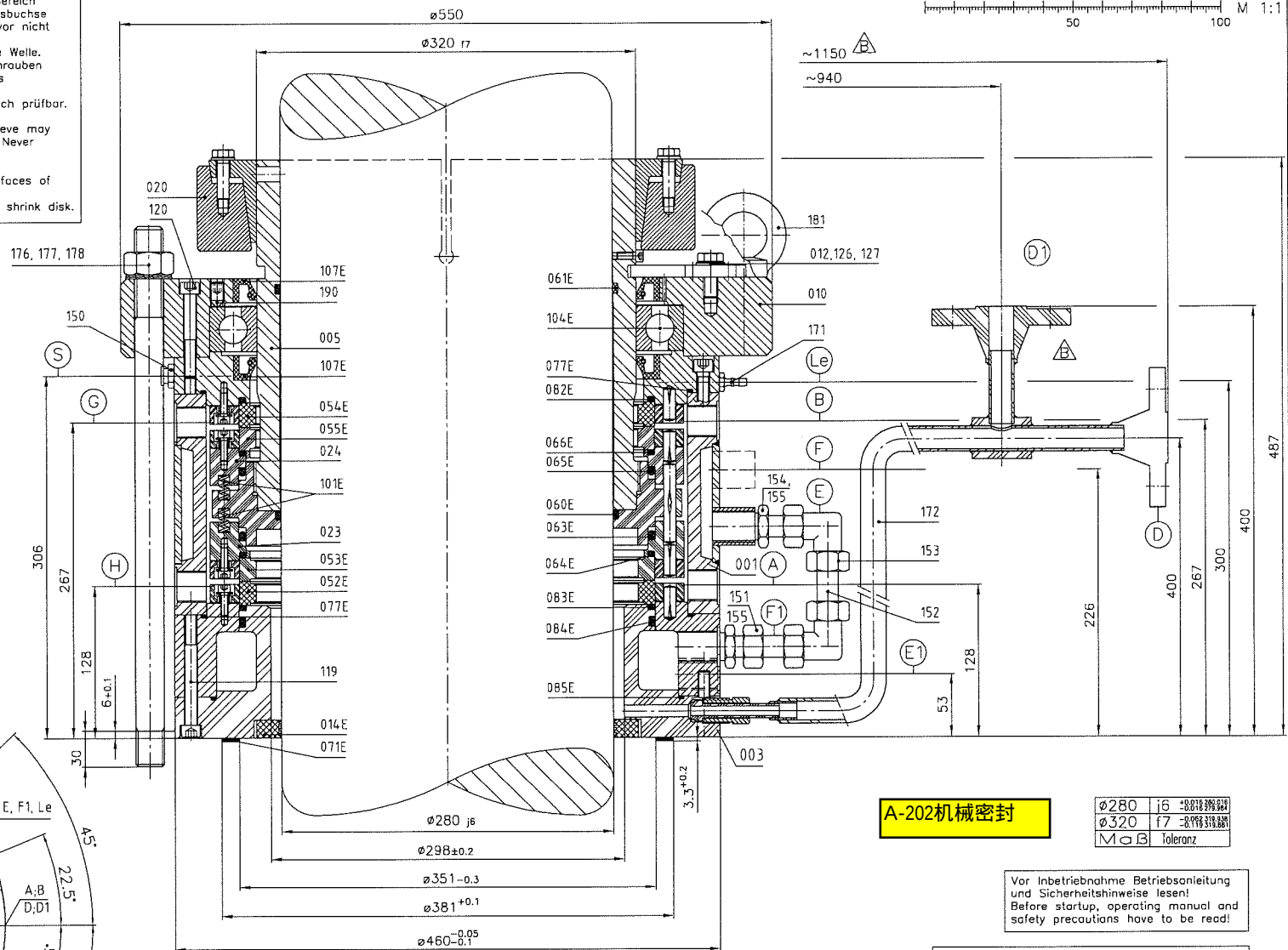
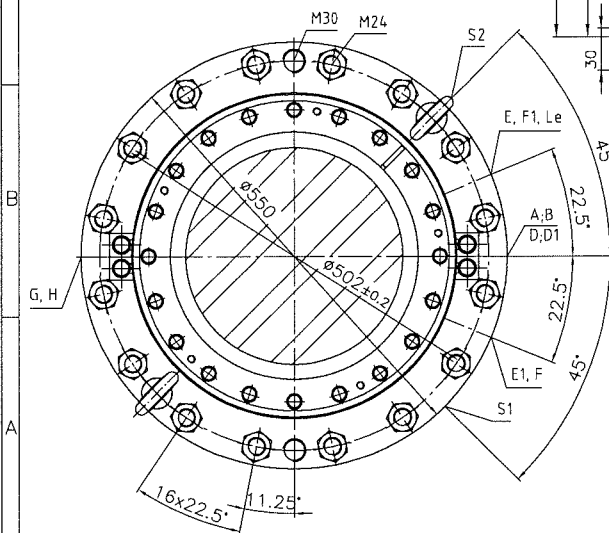
Im Bereich der Schrumpfscheibe Welle fettfrei mit einer Rauigkeit von min. $R_z=16\mu\text{m}$; $R_a=1,6\mu\text{m}$.
Schrumpfscheibe gleichmäßig reihum festziehen.
In the area of the clamp ring the shaft must be grease free and have a surface roughness of min. $R_z=16\mu\text{m}$; $R_a=1,6\mu\text{m}$. Tighten screws evenly.

Fixiersegmente nach Dichtungseinbau ausrücken und befestigen! Vor Ausbau einrücken und befestigen.
After installing the seal, the fixing segments are to be disengaged and fastened! Before removal engaged and fastened.

D Nachschmierung des Wälzlagers gemäß Betriebsanleitung!
Bearing to be lubricated according to operating manual!

A-202机封

Lage der Bohrungen nach Draufsicht
Connections acc. plan view



A-202机械密封

ø280	i6	-8018 280 64
ø320	f7	-8018 320 64
MaB Toleranz		

Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen!
Before startup, operating manual and safety precautions have to be read!

Schrauben-Anzugsmoment siehe Betriebsanleitung.
Torque values for bolt see operating manual.

Lage der Anschlüsse nach der Draufsicht	position of connections acc. plan view
A = G3/4" Sperrflüssigkeit EIN	- buffer fluid inlet
B = G3/4" Sperrflüssigkeit AUS	- buffer fluid outlet
H = G3/4" Handhebelpumpe	- hand pump
G = G3/4" Thermofühler	- thermo switch
E1 = G3/4" Kühlwasser EIN	- cooling water inlet
F = G3/4" Kühlwasser AUS	- cooling water outlet
D1 = G1/2" Druckausgleich 1/2"300lbs RF	- pressure compensator 1/2"300lbs RF
D = G1/2" Spülung 1/2"300lbs RF	- flushing 1/2"300lbs RF
Le = G1/8" Leckagenippel	- leakage nipple
S = G1/4" Schmiernippel	- grease nipple

(B) AEM2840	10.02.11	MaM
(A) Revision	17.11.10	HSA
CHANGES		
✓ NOT MACHINED	μm	μ inch
✓ ROUGH FINISH	✓ R1.6	✓ R1.6
✓ MEDIUM FINISH	✓ R3.2	✓ R3.2
✓ FINE FINISH	✓ R6.3	✓ R6.3
✓ FINEST FINISH	✓ R12.5	✓ R12.5
Edges with chamfers 0.02"x45°		
Dimensions without specified tolerance		
Data according to DIN 7180 average		
THIS DRAWING IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL COMMUNICATION AND THE PROPERTY OF ESD.		
IT MUST NOT BE COPIED OR LENT WITHOUT CONSENT OF ESD.		

E=Ersatz-Verschleißteile / Replacement-wearparts

No.	NAME:	DATE:	NAME:	TYPE:	PART:	DRAWING-No.:	MATERIAL:	STANDARD:
17.11.10	HSA	17.11.10	GAG	ESD64GD280C...A-HKW				
Gleitringdichtung Mechanical seal								
REPLACEMENT FOR:								
REPLACED BY:								

EKATO ESD

DRAWING-No.:

2-524-99735-008