

LabTecta®66AXX

Labyrinth Bearing Protector

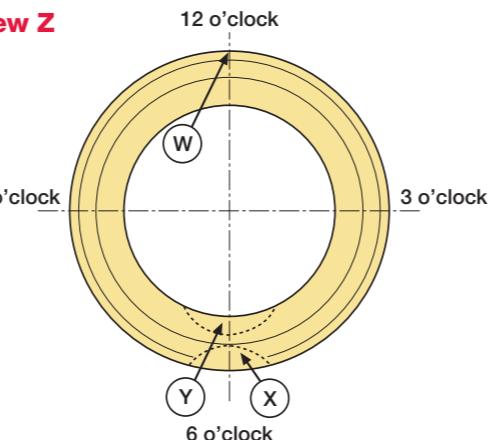
INSTALLATION INSTRUCTIONS



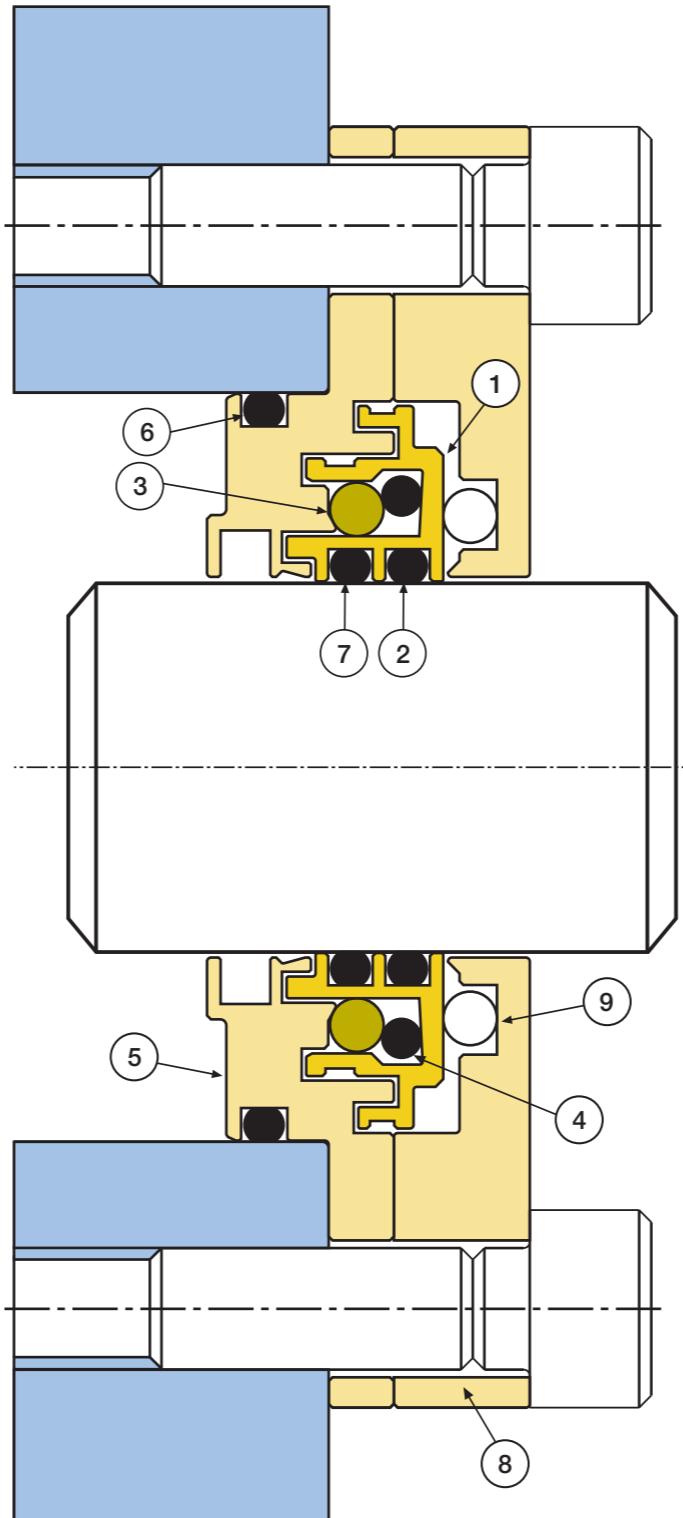
ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY

AESSEAL plc
Mill Close, Bradmarsh Business Park
Rotherham, S60 1BZ, ENGLAND
tel: +44 (0) 1709 369966
email: enquiries@aesseal.info
www.aesseal.com

View Z



ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL
1	LabTecta®66AXX Rotary	Phosphor Bronze
2	Outboard Rotor O-Ring	FKM
3	Arknian™ Shut Off Device	Compound Elastomer
4	Arknian™ Energizer	FKM
5	Stator Housing	Phosphor Bronze
6	Stator Housing O-Ring	FKM
7	Inboard Rotor O-Ring	FKM
8	Cover Plate	Phosphor Bronze
9	Bush	PTFE



Mechanical Seals are Machinery Elements for ATEX 2014/34/EU & IECEx equipment. Documentation available on request.

Pre-Installation Checks.

- (i) Shaft Outside Diameter is within tolerance $\pm 0.002"$ ($\pm 0.05\text{mm}$).
- (ii) Housing bore is nominal size $\pm 0.001"$ ($\pm 0.025\text{mm}$).
- (iii) Shaft run out $< 0.010"$ (0.25mm) T.I.R.
- (iv) Seal chamber face runout (shaft squareness relative to mounting face) $< 0.5 \mu\text{m/mm}$ (0.0005 in./in.) of seal chamber bore diameter.
- (v) There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (2,7) and 'O' Ring (6) must pass. Break all sharp edges. Pay special attention to keyways, shaft steps and housing bore edges.
- (vi) Clean and degrease the shaft and shaft 'O' Ring (2,7) with the lubricant provided (P-80 lubricant ONLY).
- (vii) Lightly grease the shaft and shaft 'O' Ring (2,7) with the lubricant provided (P-80 lubricant ONLY).
- (viii) Check that the o-ring (2,7) position sits on an unmarked area of the shaft.
- (ix) Ensure shaft & housing surface finish is better than $32\mu"$ CLA ($0.8\mu\text{m Ra}$) at elastomer position 2,6 & 7.

Installation instructions.

The following installation instructions may vary, depending on the equipment configuration. Therefore use them as a guideline only.

1. Press the LabTecta®66AXX seal into the bearing housing plate. This plate is typically separate to the bearing housing. Note: Use a hydraulic press if available. The force from the press should be concentric to the plate bore. Avoid using grease on the housing. Always position outlet ports 'x' and 'y' at the 6 o'clock position as shown, with identification mark 'w' at 12 o'clock.
- Note: Some Designs are flange mounted. Therefore to install into the bearing end plate retaining bolts are required. (not in AESSEAL® scope of supply)
2. Slide the seal and housing plate assembly into the running position, on the shaft.
3. Secure the housing plate onto the bearing chamber.
4. Assemble rest of equipment in final running position.
5. Fill the bearing housing with an appropriate fluid, to the OEM/ suppliers recommended fluid level.
6. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.

Use the provided lubricant (P-80 ONLY) to grease the shaft and shaft 'O' Rings (2,7)

Do not hit the seal. The outer housing is a slight interference fit with the nominal housing bore. If in doubt, use a press to install the LabTecta®66AXX into the equipment housing plate.

The following installation guide is applicable to all types of rotating equipment however is specifically focused at PUMPS.

In AESSEAL® experience, following this guideline will prolong your equipment life.

- **LASER ALIGN SHAFT AND COUPLING**
- **USE SYNTHETIC BEARING LUBRICANT WHERE EVER POSSIBLE HOWEVER CHECK THE SEALED FLUID COMPATIBILITY FIRST!!!**
- **FIT A CARTRIDGE SEAL AND SYSTEM.**
- **ENSURE PUMP HYDRAULICS STABLE.**
- **REMOVE ANY PIPE STRAIN.**

All metallic components are widely recyclable. Once the seal has reached the end of its life, it should be disposed of in accordance with local regulations and with due regard to the environment.

The LabTecta®66AXX bearing isolator incorporates the latest labyrinth technology for containing oil and repelling water under SPLASHED conditions. It is NOT designed for use in either horizontal or vertical applications that are flooded with oil or other liquid.



Ex Mechanische Dichtungen sind Maschinenelemente für ATEX 2014/34/EU- & IECEx-Geräte. Dokumentation auf Anfrage erhältlich.

Vormontagekontrollen

- (i) Der Wellennauendurchmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von $\pm 0.002^\circ$ ($\pm 0.05\text{mm}$).
- (ii) Die Gehäusebohrung muss innerhalb einer Toleranz von $\pm 0.001^\circ$ ($\pm 0.025\text{mm}$) sein.
- (iii) Axialspiel der Welle $< 0.010^\circ$ (0.25mm).
- (iv) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle im Verhältnis zur Montageläche) $< 0.5 \mu\text{m/mm}$ (0.0005in./in.) des Bohrungsdurchmessers der Dichtungskammer.
- (v) Der O-Ring (2,7) und O-Ring (6) sollte bei der Montage über keine Kanten oder Rändern verlaufen. Beleben Sie zuvor alle scharfen Kanten. Kontrollieren Sie besonders Kehlungen, Wellenabsätzen und Konturen in Gehäusebohrungen.
- (vi) Reinigen und Entfetten Sie die Welle und die Gehäusebohrung.
- (vii) Schmieren Sie die Welle und den Wellen O-Ring (2,7) leicht und nur mit der mitgelieferten Schmierfett (P-80).
- (viii) Prüfen Sie, dass der O-Ring (Pos.2) auf einer einwandfreien Wellenoberfläche sitzt.
- (ix) Prüfen Sie, dass die Oberflächenrauigkeit besser als $32\mu\text{m}$ CLA ($0.8\mu\text{m}$ Ra) im Bereich der Elastomerposition 2, 7 & 8 ist.

Montageanleitungen

Die folgenden Einbauleitungen können abhängig von der Art der Maschine abweichen, deshalb verwenden Sie diese nur als Richtlinie:

1. Drücken Sie die LabTecta®66AXX Dichtung in den Lagergehäuseflansch. Dieser Flansch ist normalerweise ein separater Bauteil. Bemerkung: Verwenden Sie eine hydraulische Presse falls vorhanden. Die Empresskraft sollte konzentrisch zur Hanschungsöffnung 'x' und 'y' immer wie abgebildet zur 6-Uhr-Position ausrichten, wobei sich die Kennzeichnung 'w' bei 12 Uhr befindet. Anmerkung: Einige Designs sind angelfansatisch. Daher sind für die Installation im Lagerchild Hinterschrauben notwendig, (nicht von AESSEAL® geliefert).
2. Schieben Sie die Dichtung samt Flansch auf die Welle auf und positionieren Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger. Vermeiden Sie Fett auf der Welle aufzutragen.
3. Befestigen Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger.
4. Bauen Sie die restlichen Bauteile der Maschine in ihrer endgültigen Position zusammen.
5. Füllen Sie das Lagergehäuse mit geeigneten Schmiermittel entsprechend den Empfehlungen des Maschinenherstellers bis zum Füllstand.
6. Anmerkung: Es gibt zwei Varianten der Welle. Eine Welle aus Stahl und eine Welle aus Aluminium. Verwenden Sie die mitgelieferte Schmierfett (P-80) um die Welle und den Wellen O-Ring (2,7) zu schmieren. Das äußere Gehäusestiel hat eine leichte Presspassung mit der nominalen Gehäusebohrung. Im Zweifel verwenden Sie eine Presse, um die LabTecta®66AXX in den Gehäuseflansch zu drücken.

Die nachfolgenden Installationsrichtlinien betreffen alle Arten von Anlagen mit drehenden Wellen sind aber speziell auf PUMPER ausgerichtet.

Aus der Erfahrung von AESSEAL® hilft die Beachtung der folgenden Leitlinien die Anlagenstandorte zu verlängern:

- **RICHTEN SIE WELLE UND KUPPLUNG MIT HILFE EINES LASERS AUF**
- **ANVEND SYNTETISCHE LAGERSCHMIERMIDDEL WENN MÖGLICH PRÜFEN SIE ZUERST DIE VERTRÄGLICHKEIT DES AKSELS ENDENAHREN PRODUKTE!!**
- **MONTIEREN SIE EINE CARTRIDGE DICHTUNG UND EIN VERSORGUNGSSYSTEM.**
- **VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE PUMPMENHYDRAULIK STABIL IST.**
- **BESIEGENT SIE SPANNUNGEN DURCH ROHRLEITUNGEN.**

Alle metallischen Komponenten sind weitgehend recycelbar. Wenn die Dichtung das Ende ihrer Lebensdauer erreicht hat, sollte sie gemäß der lokalen Vorschriften und mit Rücksicht auf die Umwelt entsorgt werden.



Ex Mechanische Dichtungen er maskinelementer til ATEX 2014/34/EU & IECEx-udstyr. Dokumentation tilgængelig efter anmodning.

Kontrollorforanbefalingen inden monteringen

- (i) Den udvendige akselidiameter ligger indenfor tolerancen omkring $\pm 0.002^\circ$ ($\pm 0.05\text{mm}$).
- (ii) Den Gehäusebohring must innerhalb en tolerancen af $\pm 0.001^\circ$ ($\pm 0.025\text{mm}$) sein.
- (iii) Axialspiel der Welle $< 0.010^\circ$ (0.25mm).
- (iv) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle im Verhältnis zur Montageläche) $< 0.5 \mu\text{m/mm}$ (0.0005in./in.) des Bohrungsdurchmessers der Dichtungskammer.
- (v) Der O-Ring (2,7) og O-Ring (6) skal ikke være overfor en kant under monteringen på tætningskammeret. Bemærk: alle skarpe kanter som tætningsens O-ring (2) og O-ring (6) skal være henover. Fjern alle skarpe kanter. Vær især opmærksom på nogenlunde, ændring i akselidiameter samtid med udborgningen i lejehuset.
- (vi) Ren og affedt akslen og lejehusets udborgning.
- (vii) Smør akslen og aksel o-ringen (2) let med det medfølgende smøremiddel (Anvend Kun P 80 smøremiddel)
- (viii) Undersøg at o-ringen (2) sidder på et sted hvor akslen er fri for mærker og skrammer.
- (ix) Kontrollér at akslen overfladefinish er bedre end $32\mu\text{m}$ CLA ($0.8\mu\text{m}$ Ra) ved elastomer position 2 og 6.

Monteringsvejledning

Den følgende installations instruktion kan variere, afhængig af udstyrets art og indretning. Installationen er derfor kun vejeledende.

1. Pres til LabTecta®66AXX tætningen ind i lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
2. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
3. Fastgør tætningen i lejehuset.
4. Monter resten af udstyr i den endelige position.
5. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
6. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
7. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
8. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
9. Fastgør tætningen i lejehuset.
10. Monter resten af udstyr i den endelige position.
11. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
12. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
13. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
14. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
15. Fastgør tætningen i lejehuset.
16. Monter resten af udstyr i den endelige position.
17. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
18. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
19. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
20. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
21. Fastgør tætningen i lejehuset.
22. Monter resten af udstyr i den endelige position.
23. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
24. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
25. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
26. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
27. Fastgør tætningen i lejehuset.
28. Monter resten af udstyr i den endelige position.
29. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
30. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
31. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
32. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
33. Fastgør tætningen i lejehuset.
34. Monter resten af udstyr i den endelige position.
35. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
36. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
37. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
38. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
39. Fastgør tætningen i lejehuset.
40. Monter resten af udstyr i den endelige position.
41. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
42. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
43. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
44. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
45. Fastgør tætningen i lejehuset.
46. Monter resten af udstyr i den endelige position.
47. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
48. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
49. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
50. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
51. Fastgør tætningen i lejehuset.
52. Monter resten af udstyr i den endelige position.
53. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
54. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
55. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
56. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
57. Fastgør tætningen i lejehuset.
58. Monter resten af udstyr i den endelige position.
59. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
60. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
61. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
62. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
63. Fastgør tætningen i lejehuset.
64. Monter resten af udstyr i den endelige position.
65. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
66. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
67. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning om identifikationsmerket 'w' vender imod positionen kl. 12. Bemærk: Nogle konstruktioner er flangermonterede. Derfor kræves der fastspændingsbolte til installation i den bærende endoplade, (ikke i AESSEAL® leveringsomfang).
68. Skub tætningen og lejehuspladen hen til den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
69. Fastgør tætningen i lejehuset.
70. Monter resten af udstyr i den endelige position.
71. Fyld lejehuset med det foresevede smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskinvirksomheden.
72. Drej akslen med hånd. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (Kun P 80) til at smøre akslen og akslen o-ring.
73. Slå akslen på tætningen. Tætningsen yderdiametr er en let presspassing til lejehusets plade. Denne placé kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er nødvendigt. Kraften fra pressepladen skal være koncentrisk til forholdet i pladen. Undlad at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udborgspartene 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, samt vedtænkning