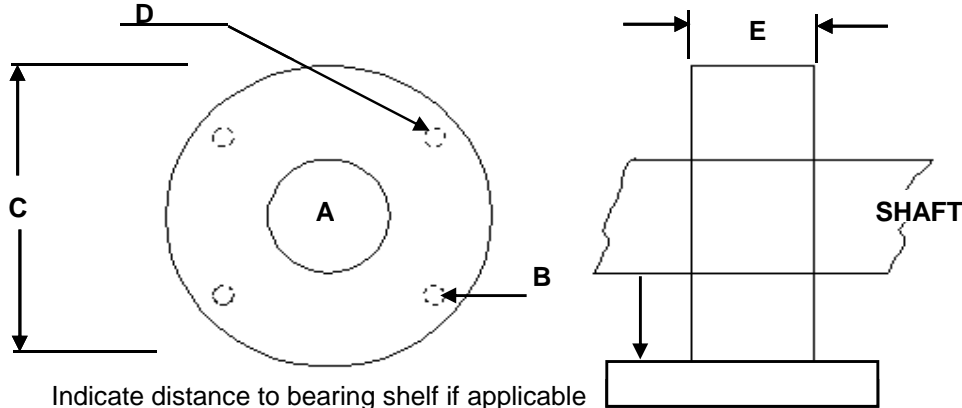




**0FX EXTERNAL ADJUSTER
APPLICATION INFORMATION**

Please complete this information so that we may best fit our product to your application. Please feel free to contact our Customer Service Department at 1-800-257-1243 if you have any questions about this application. This form is also available on the world wide web at www.cinchseal.com/order_information.htm.



Indicate distance to bearing shelf if applicable

A	B	C	D	E
Shaft diameter	Bolt/Stud size / qty	Overall space available dist. to OD obstruction	Bolt pattern Circle Square	Dist. to 1st obstruction measure from vessel wall

CUSTOMER INFORMATION:		PRODUCT INFORMATION:	
Company:		Product handled:	Temperature:
Contact:			Circle one:
Address:		Does the product pack?	YES NO
City:		Is product toxic?	YES NO
State / Zip:		Is product corrosive?	YES NO
Phone / Fax #:		Is product wet / moist?	YES NO
EQUIPMENT INFORMATION:		Other material that may contact seal:	
Manufacturer Name:		Purge medium, please Circle one:	
Shaft runout:		Dry, Clean Air "Silicone" Grease	
Shaft Speed:		FOR OFFICE USE:	
Shaft Condition:		Body/housing material:	
Internal pressure:		Stator plate material:	
Shaft Growth:		Boot material:	
Circle: Vertical Horiz. Inclined	Rotor Cup material:		
Angular misalignment:	Ref. Drawing:		
Shaft to wall clearance:			
Wall thickness at mounting location:			
Condition of mounting surface:			

Information provided by:	Date:
Signature:	

Mail to: CinchSeal
 c/o Customer Service
 731 Hylton Road
 Pennsauken, NJ 08110
Phone: 1-800-257-1243 Fax 856-662-5264 856-662-5162



Serie OFX



DAS STANDARDMÄSSIG GETEILTE OFXTO3-DESIGN
AUF EINER MASCHINE INSTALLIERT

DIE SERIE OFX IST EINE VON AUSSEN EINSTELLBARE DICHTUNG

- ALS ERSATZ FÜR MECHANISCHE PACKUNGEN AUF BANDMIXERN, MISCHERN UND TONSCHNEIDERN ENTWORFEN
- ALS GANZE ODER GETEILTE DICHTUNG ERHÄLTlich
- TEMPERATURBEREICHE -50°F / -45.55°C TO 500°F / 260°C
- VERFÜGBARE MATERIALIEN: POLYPROPYLEN, ELOXIERTES ALUMINUM UND 316 S.S.
- MIT LUFT, STICKSTOFF UN SILIKONFETT SPÜLBAR
- KANN UNTER VAKUUM ARBEITEN



Serie 0FXSAN



DAS SANITÄRE FDA-DESIGN

DIE SERIE OFX IST EINE VON AUSSEN EINSTELLBARE DICHUNG

- ALS ERSATZ FÜR MECHANISCHE PACKUNGEN AUF BANDMIXERN, MISCHERN UND TONSCHNEIDERN ENTWORFEN
- ALS GANZE ODER GETEILTE DICHUNG ERHÄLTlich
- TEMPERATURBEREICHE $-50^{\circ}\text{F} / -45.55^{\circ}\text{C}$ TO $500^{\circ}\text{F} / 260^{\circ}\text{C}$
- VERFÜGBARE MATERIALIEN: POLYPROPYLEN, ELOXIERTES ALUMINUM UND 316 S.S.
- MIT LUFT, STICKSTOFF UN SILIKONFETT SPÜLBAR
- KANN UNTER VAKUUM ARBEITEN



Neues Dichtungsdesign verhindert Leckage in Lebensmittelverarbeitungsgeräten



Horizontale zylindrische Schmelze und standardisiertes Gefäß



Horizontaler U-förmiger Mischer und Lagerungsgefäß

Pennsauken, NJ- Jede Art von Leckage im Produktionsgeräten ist unannehmbar in der Lebensmittel verarbeitenden Industrie. Der Verlust von Produkten kann viel kosten, und es bringt unhygienische Bedingungen in die Fabrik. Traditionelle mechanische Packungen können durch Cinchseal® ersetzt werden, um dieses Problem zu lösen.

CinchSeal, LLC. ein führender Anbieter von Dichtungstechnologie stellt die Cinchseal® her. Die Cinchseal® wurde entwickelt um Leckagen in Verarbeitungsgeräten wie Mischer, Tonschneider, Förderschnecken und



Viele Anlagenhersteller liefern Cinchseal, anstatt der überholten mechanischen Packung. Im Jahre 2003, lieferte ein Hersteller von Schokoladenausrüstungen mehr als 30 Geräte, alle mit Cinchseals ausgerüstet, an einen Schokoladehersteller in Pennsylvania.

Drew Schmidt, Präsident von Wm. A. Schmidt & Sons sagte: „Wir wählten Cinchseals für unsere neue Ausrüstung, weil sie leichter zu installieren und einfacher zu warten sind. Die veralteten mechanischen Packungen erfordern periodische Justierung und können den Schaft abnutzen. Die Schokolade leckt aus den Stopfbuchsen, wenn sie nicht

richtig und regelmäßig gewartet wird. Die Cinchseal® hat, auf der anderen Seite, keines dieser Probleme. Die Schaftdichtung ist aus einem Stück—geteiltes Silikonelastomer, das stationär zum Schaft ist – nicht mehrere Packungsringe – so dass Installation und Wartung leichter und kostengünstiger sind. Mit einer zusätzlichen Luftspülung kann eine verlängerte Lebensdauer erwartet werden.

David Pitchko, Präsident von CinchSeal erklärt das einzigartige Design der Cinchseals. „Das Konzept besteht aus dem Transfer der Dichtungsschnittstelle von der Oberfläche des sich drehenden Schaftes zu einer größeren, selbstschmierenden und selbstreinigenden Schnittstelle, die durch die Cinchseal® Modulplatten und Rotor-Cup-Scheiben geliefert wird. Die Dichtung hat ein Design mit niedriger Reibung“.

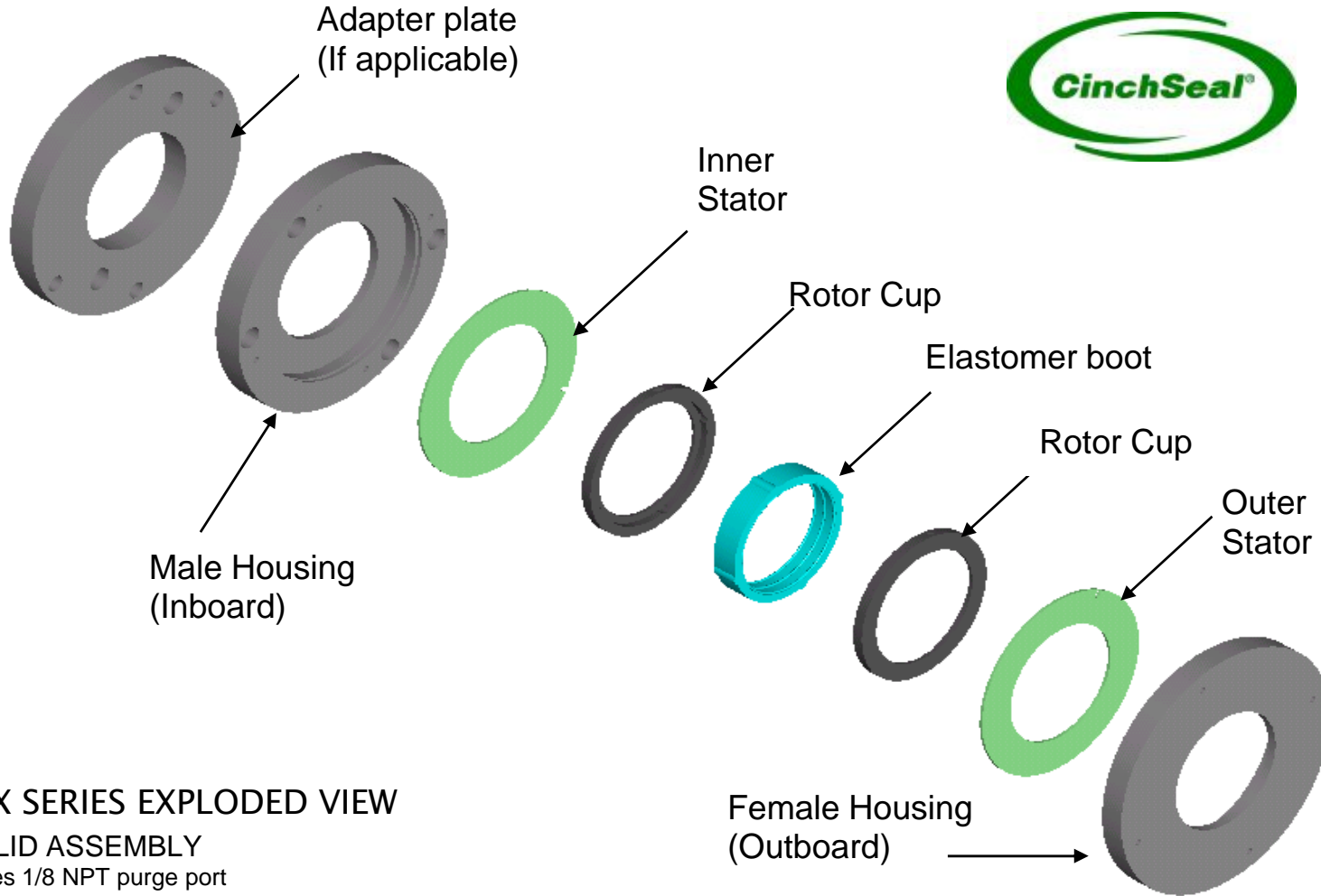
Wm.A. Schmidt & Sons arbeitete eng mit dem Ingenieurteam von CinchSeal zusammen, um sicher zu stellen, dass sie das bestmögliche Dichtungsdesign für die Ausrüstung bekamen, die sie kürzlich an ihren Kunden lieferten. „Es war definitiv eine gemeinsame Anstrengung die viel Information und Feedback vom Schokoladehersteller einschloss“, sagte Schmidt. Wir ermutigen Unternehmen, dass sie die alten Packungen mit Chinseals ersetzen und bieten technische Unterstützung und Anweisungen über den Einbau der Dichtungen.

Zusätzlich zu den Dichtungen die in die Schokoladenindustrie geliefert wurden, werden Chinchseals auch in Applikationen wie z.B. Gewürze, Chemie, Aggregate und Zellstoff eingesetzt. Der Hersteller von Cinchseal®, CinchSeal, LLC. hat seinen Sitz in Pennsauken, NJ.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an: 856-662-5162 oder besuchen Sie die Website unter:

For more information, please call: 856-662-5162

www.cinchseal.com

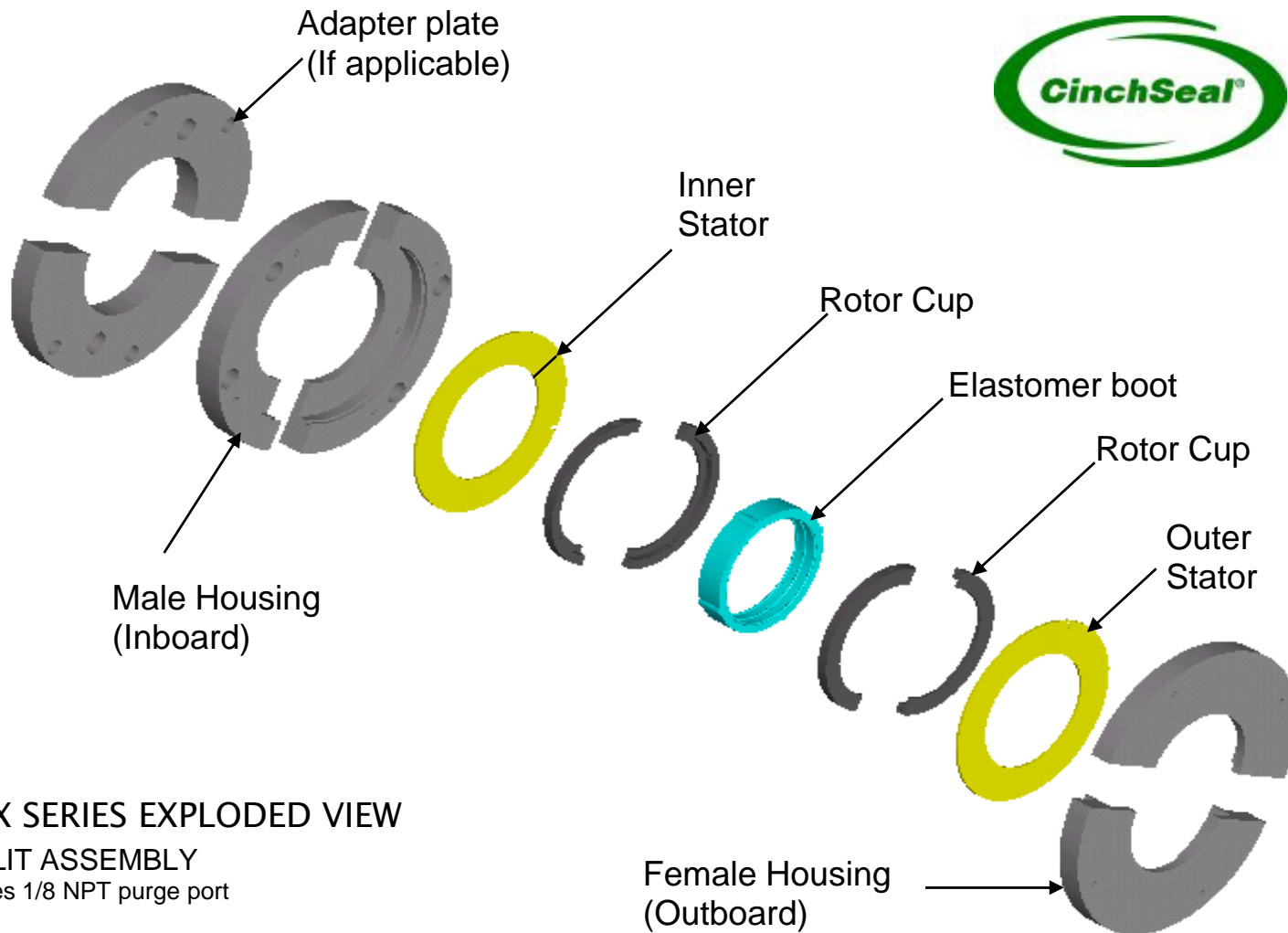


OFX SERIES EXPLODED VIEW

SOLID ASSEMBLY

*Uses 1/8 NPT purge port

Confidential, Patent Pending. These drawings and specifications are the property of Damar Inc.
Not to be released, or used for any manufacturing or sales without written permission.



OFX SERIES EXPLODED VIEW

SPLIT ASSEMBLY

*Uses 1/8 NPT purge port

Confidential, Patent Pending. These drawings and specifications are the property of Damar Inc.
Not to be released, or used for any manufacturing or sales without written permission.



Für Rückfragen rufen Sie bitte: 1-800-257-1243 an
[Installationsanweisung](#)

Geräte vorbereiten

- Wenn Frontplattenöffnungen größer als ¼ Zoll sind, ist eine Anpassungsplatte erforderlich
- Prüfen Sie den Zustand des Schaftes:
**Schaft Toleranz: ± 0.005*



RTV benutzen um Innenplatte zu befestigen

- Einen Tropfen RTV zwischen Frontplatte und der äußeren Oberfläche der Innenplattendichtung
- Wenn Anpassungsplatte erforderlich ist, einen Tropfen RTV zwischen Frontplatte und Anpassungsplatte anbringen.



O-Ring in Nut einlegen.
**Bauteile teilen, RTV zum Verkleben der Naht benutzen.*

Anbringen der Innenplatte

- Zylinderschrauben benutzen um Innenplatte an der Frontplatte/Anpassungsplatte zu befestigen.
- Befestigungsmaterial muss unter der äußeren Ecke der Innenplatte ausgespart werden.
- Schrauben abwechselnd zur spezifizierten Kraft festziehen.
**Drehmoment sollte 18 lbs nicht überschreiten.*



Interne Komponenten zusammenbauen Statorplatten, Schuh und Rotor Cups

- Geteilten Stator sorgfältig über den Schaft gleiten
- Die Kerbe jedes Stators mit dem Federstift neben der Bohrung der Innen- und Außenplatte ausrichten.
- Jede Statorplatte mit den mitgelieferten M4 Schrauben sichern.
**Schrauben nicht zu fest anziehen*

Interne Komponenten zusammenbauen Statorplatten, Schuh und Rotor Cup (fortgesetzt)

- Geteilten Rotor Cup am Schaft befestigen.
**Zusammenstoß der Rotor Cups muss nahtlos sein und sich glatt anfühlen. Lageroberflächen müssen bündig sein.*
- Geteilten Schuh auf dem Schaft anbringen.
- RTV setzt Teile zusammen. **Lass RTV zusammensetzen.*
- Schuh auf Rotor Cup gleiten.
**Komponenten sind zusammengesetzt.
 Komponenten schließen bündig mit Statoren ab.



Außenplatte ausrichten

- Außenplatte zur Innenplatte ausrichten
**Ausrichtungslöcher ausrichten*
 Mitgelieferte M10 Ausrichtungsschrauben einsetzen



Anzeiger zum Setzen der Einstellung benutzen/ Dichtung entlüften

- Einstellungsschrauben abwechselnd festziehen.
- 1/8" Anzeiger zum Einstellen des Einstellungsabstands benutzen
- Mitgelieferte 1/8" NPT benutzen um Dichtung zu lüften. Entlüftungsoptionen: Luft, Stickstoff oder Silikonfett.
- Luftentlüftung auf .3 bis .5 bar über Umgebungsdruck einstellen.

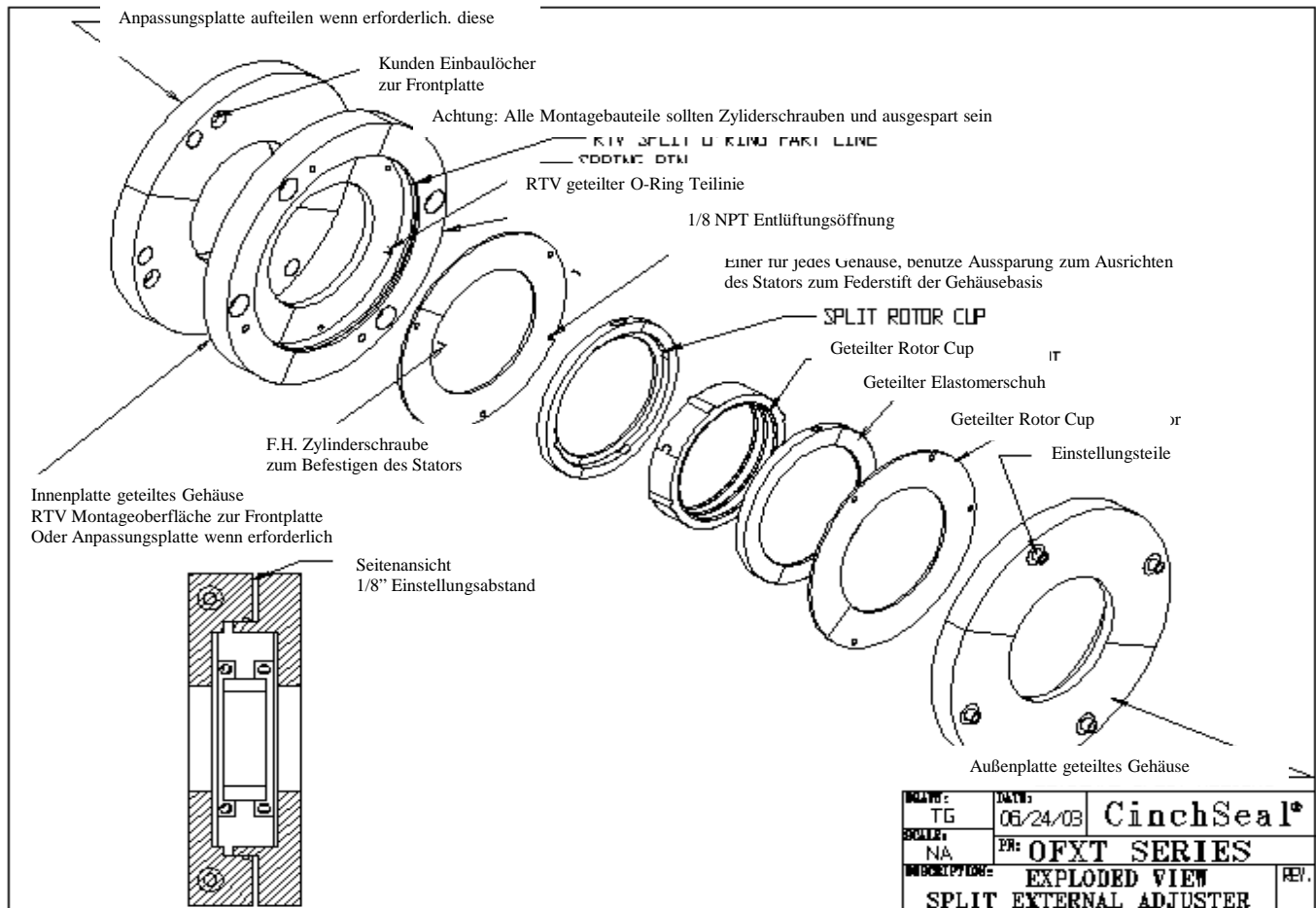


**Vor Betrieb der Maschine lüften.
 *Über 93°C muss Luft benutzt werden.
 Sehe explodierte Darstellung unten.*

Serie 0FX Installation Führer

Dieser Installationsführer wird als allgemeine Anweisung für ALLE EXTERNEN EINSTELLER benutzt.
 Alle externen Einsteller benutzen das gleiche Konzept für Montage und anwendungsgerechter Instandhaltung.
 *Lüftungsoptionen: Luft, Stickstoff und Silikonfett.
 Luftentlüftung muss .3 bis .5 bar über Umgebungsdruck eingestellt werden. (Luftregler als Option)
 *Über 93 C muss Luft benutzt werden.

~~Alle Montagebauteile sollten Zylinderschrauben und ausgespart sein~~
~~Kunden Einbaulöcher zur Frontplatte~~



Vertraulich: Patent angemeldet. Diese Zeichnungen und Spezifikationen sind das Eigentum der Damor Inc.
 Nicht freigegeben, können nicht ohne schriftliche Genehmigung zur Herstellung oder zum Verkauf benutzt werden.



0FX Series External Adjuster Installation Guide

Any questions please call 1-800-257-1243

Installation Instructions

Preparing Equipment

- Bulkhead openings greater than a 1/4 of an inch require an adapter plate.
- Check the condition of the shaft.
* Shaft tolerance $\pm .005$



Using RTV to Install the Inboard

- Apply a bead of RTV between the bulkhead and the outer surface of the Inboard seal
- If an adapter plate is required, apply a bead of RTV between the bulkhead and adapter plate.



Place o'ring into groove.
* Split assemblies use RTV to adhere seem.

Mounting the Inboard

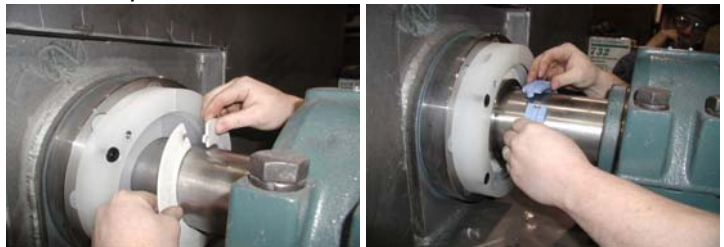
- Use socket head cap screws to mount the Inboard to the bulkhead / adapter plate.
- Mounting hardware must be recessed below outer edge of Inboard
- Alternately tighten screws to specified torque settings.
* Torque settings should not exceed 18 foot lbs.



Assembling Internal Components

Stator Plates, Boot and Rotor Cups

- Slip the split stator plates onto the shaft
- Align each stator's notch with the spring pin located at the bore of the Inboard and Outboard.
- Secure each stator plate with 8-32 screws provided.
* Do not over tighten screws.
- Assemble split rotor cups onto shaft.
* Part line of the rotor cup must be seamless and feel smooth. Bearing surfaces must be flush.
- Place split boot onto shaft.
- RTV puzzle piece together. * Let RTV set up.
- Clamp rotor cup onto boot.
* Components stack together.
* Components seat flush with stators.



Aligning the Outboard

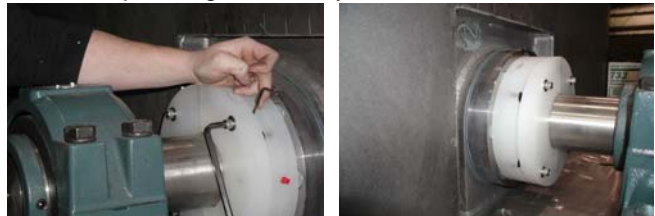
- Align the Outboard to meet the Inboard.
* Align adjustment holes.
- Insert 3/8-16 adjustment screws provided.



Using Gauge to Set Adjustment and purge seal

- Alternately tighten each adjustment screw.
- Use a 1/8" guage to set adjustment gap.
- Use the 1/8" NPT provided to purge seal.
Purge options: Air, Nitorgen or Silicone Grease.
- Air Purge to be set 5-8 psi above vessel pressure.

*Purge before operating machinery. Above 200° must use air.





0FX Series External Adjuster Installation Guide Exploded View

This installation guide is used as a general guide for ALL EXTERNAL ADJUSTERS.

All External Adjusters require the same concepts with assembly and proper maintenance scheduling.

*Purge options: Air, Nitrogen and Silicone Grease.

Air Purge to be set 5-8 psi above vessel pressure (*air regulator is optional*)

*Above 200° must use air purge.

The 0FXDSAN Solid Sanitary and 0FXTSAN Split Sanitary

*The stators press fit into the bore of the Inboard and Outboard.

*316 Stainless steel knobs are used for the adjustment hardware.

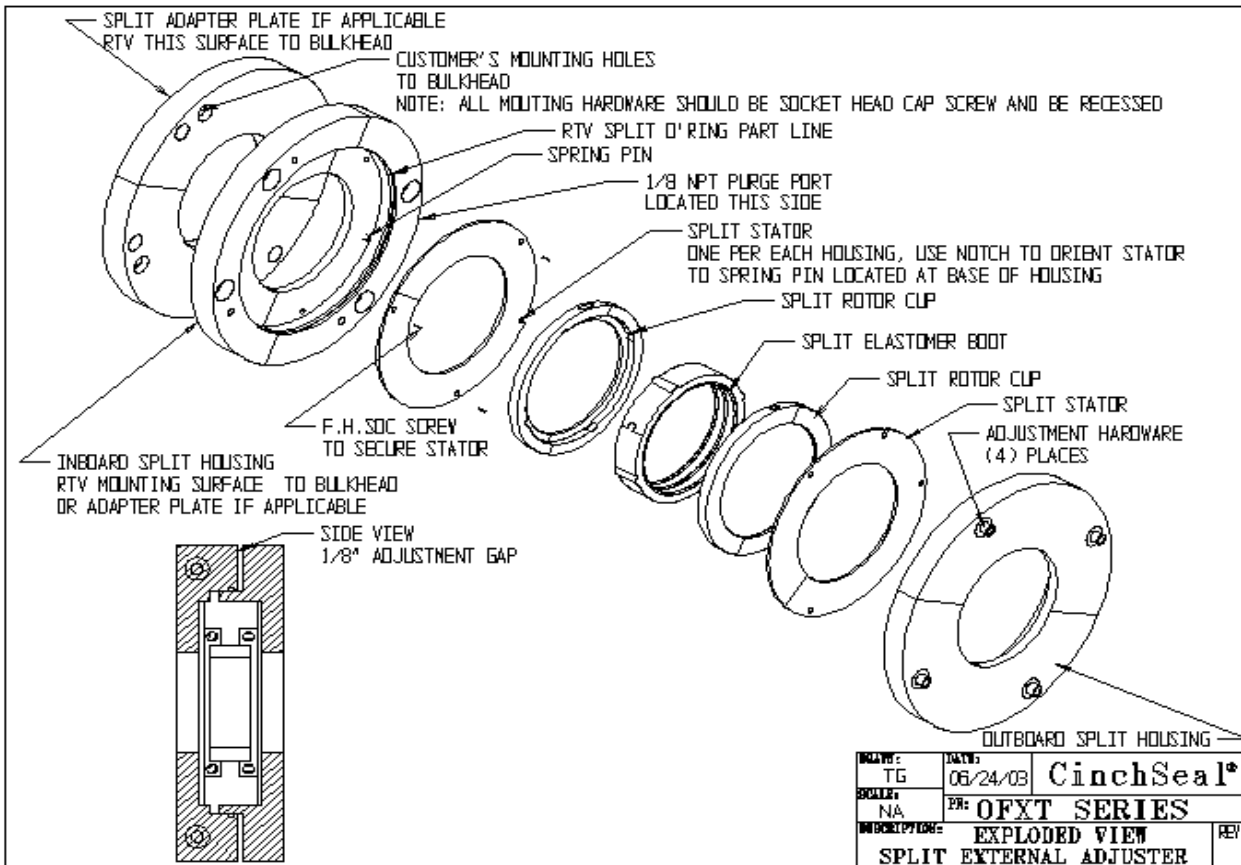
The 0FXD Standard Solid External Adjuster with solid internal components

*Does not have split internal components.

The 0FXP Standard Solid External Adjuster with split internal components

*Does have split internal components.

0FXT Shown in Exploded view below:



Confidential. Patent Pending. These drawings and specifications are the property of Danar Inc. Not to be released, or used for any manufacturing or sales without written permission.