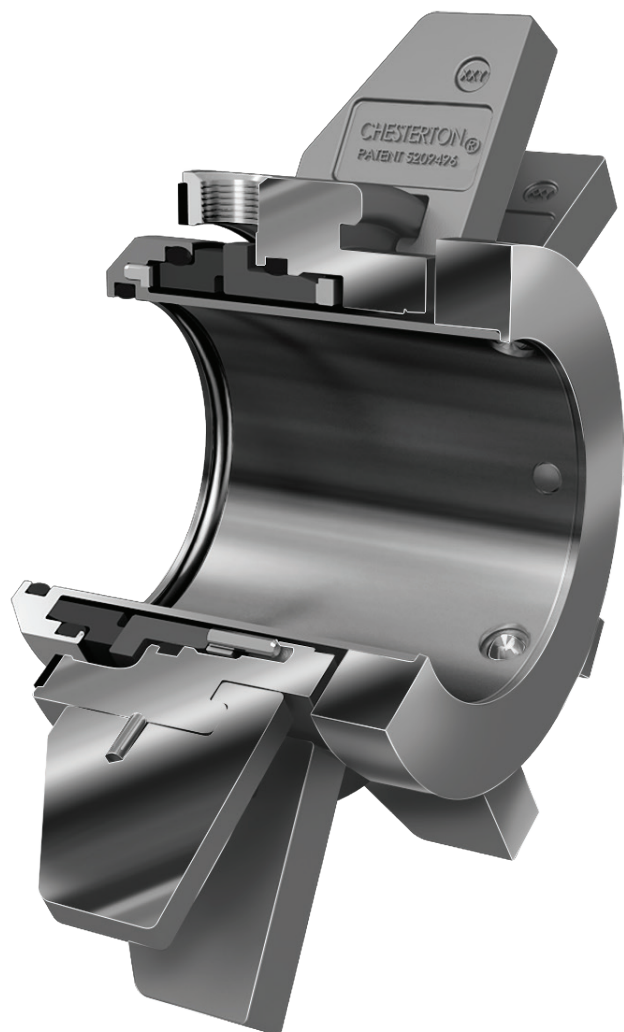


1510™ 汎用型シングル カートリッジシール

取付け、運転、および再組立要領



目次

1.0 注意事項.....	2
1.1 一般.....	2
1.2 警告ラベル.....	2
2.0 輸送および保管.....	2
3.0 説明.....	2
3.1 部品の説明.....	2
3.2 運転パラメータ.....	3
3.3 使用目的.....	3
3.4 寸法データ.....	4-6
4.0 取付準備.....	7-8
4.1 機器.....	7
4.2 メカニカルシール.....	8
5.0 シールの取付.....	9
6.0 試運転/機器起動.....	10
7.0 試運転解除/機器停止.....	10
8.0 予備部品.....	10
9.0 シールの再組立.....	11-15
9.1 シールの分解.....	11-12
9.2 シールの組立.....	13-15
10.0 修理のためのシール返却、危険有害性 周知の必要性.....	16

参考シールデータ

(箱のラベルから)

商品番号 _____

シール _____

(例: 1510 1.750 SA CB/SSC S FKM)

取付日 _____

1.0 注意事項

1.1 一般

取扱説明の内容は一般的なものです。シール類に精通されている方、特にメカニカルシールの効率よい使用のためのプラント内条件に精通されている方を対象としています。疑問がある場合は、プラント内でシールに精通した方に問合わせるか、シール担当者が立会いに現れるまで取付を延期してください。順調な作動に必要な環境管理機器(加熱、冷却、フラッシング等)や安全装置なども必ず取付けてください。以上に関する決定はお客様が行います。特定の作動環境で本シールあるいは他のチェスタートン製

シールを使用するかどうかは、お客様の責任において決定してください。

運転中のメカニカルシールには絶対に触れないでください。シールに触れる前に駆動部をロックアウトするか切り離すかしてください。メカニカルシールが高温あるいは低温の流体に接している時には触れないでください。メカニカルシールの全素材が対象流体と適合することを確認してください。こうして作業員の怪我を防ぐことができます。

1.2 警告ラベル

635 SXC 極圧対応の耐食性合成潤滑剤Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Germany – 電話 +49-89-996-5460.

ベンゼンスルホン酸、C10-16-アルキル誘導体、カルシウム塩、スルホン酸、石油、カルシウム塩、ベンゼンスルホン酸、モノ-C16-24-アルキル誘導体、カルシウム塩を含有。アレルギー反応を起こすことがあります。安全性データシートは要望に応じて発行可能。

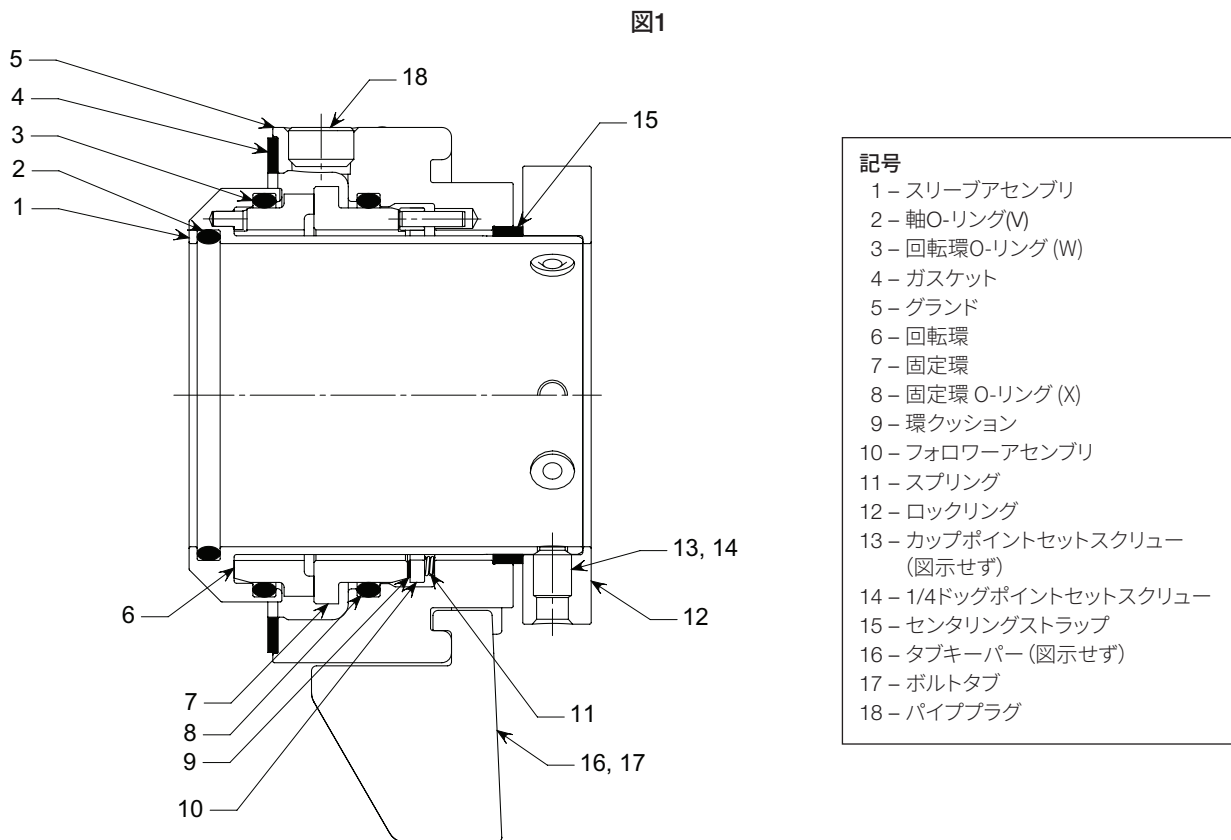
2.0 輸送および保管

シールは元のパッケージで輸送、保管してください。メカニカルシールの構成部品には変化、老化するものがあります。そのため保管にあたっては以下の条件を守ることが重要です。

- 埃のない環境
- 室温で適度な通気性があること
- 直射日光や熱に晒さないこと
- エラストマーに関してはISO 2230記載の保管条件を守ること

3.0 説明

3.1 部品の説明



3.0 説明続き

3.2 運転パラメータ

圧力制限:

1510シールは、以下の条件で、完全真空 (710 ミリメートルあるいは28インチHg) から最大圧力までに耐性があります。

25 mm から 120 mm (1.000" から 4.750")、20 barg (300 psig) まで

速度制限:

25 mm から 120 mm (1.000" から 4.750")、25 mps (5000 FPM) まで

温度制限:

エラストマー

150°C (300°F) まで: EPDM

205°C (400°F) まで: FEPM、FKM

260°C (500°F) まで: FFKM

標準材料:

金属部品全て:

316 ステンレススチール/EN 1.4401

バネ: C-276 合金/EN 2.4819

回転面: CB、SSC、TC

固定面: SSC、TC

エラストマー*: FKM、EPDM、FEPMあるいはFFKM

*その他の材料も依頼に応じて供給可能

特定のアプリケーションには環境制御手法が必要な場合があります。

制限値は運転条件、サイズ、シールリングの材料によって変わることがあります。

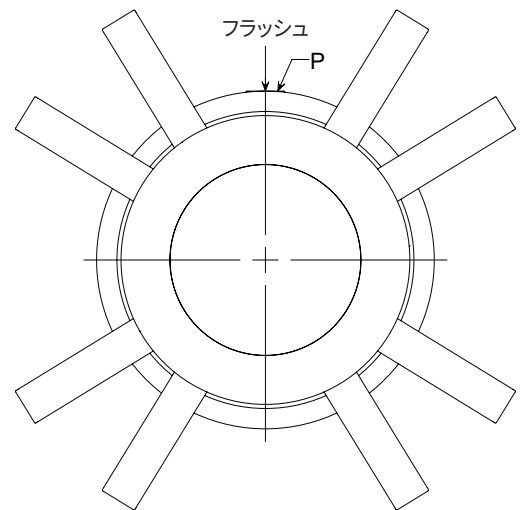
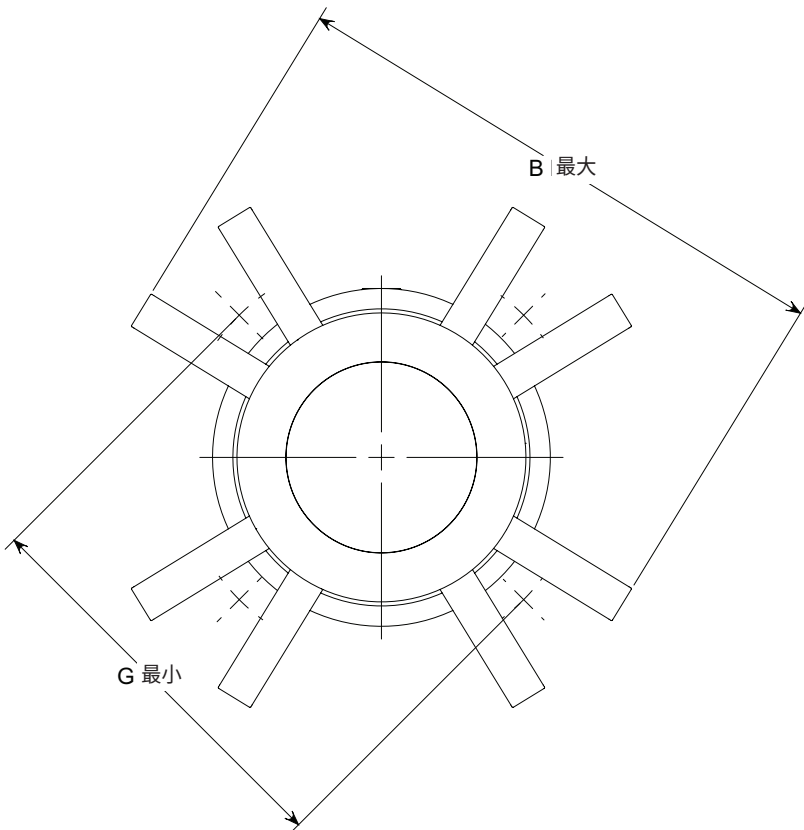
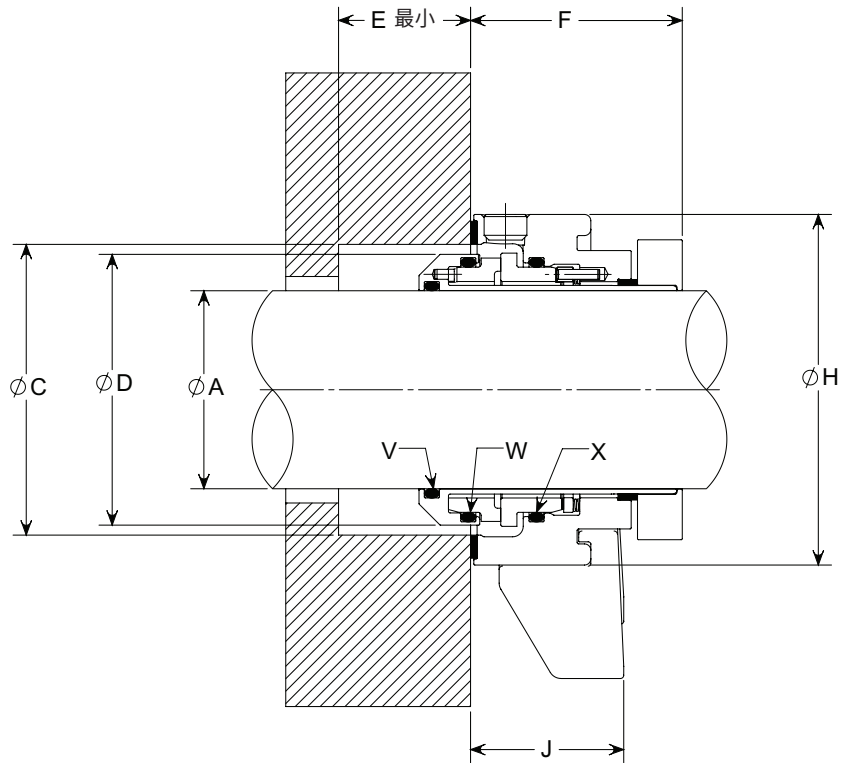
運転パラメータ仕様を超える条件に関しては、当社メカニカルシール・アプリケーション・エンジニアリングにお問い合わせください。

3.3 使用目的

メカニカルシールは規定の運転条件内で運転されることになっています。使用目的以外および/あるいは仕様を超える運転条件に関しては、事前にチェスタートンに相談して、メカニカルシールの適合性を確認してください。

3.4 寸法データ(図面)

図2



3.0 説明続き

3.4 寸法データ続き

表1

メトリック - ミリメートル

軸径 A	ボルト タブ 外径 B 最大	スタッフィング ボックスボア C		IB側 シール 直径 D 最大	SB 深さ E 最小	OB 長さ F 最大	ボルトサイズ毎 ボルトピッチ径 G最小					グランド 外径 H 最大	スタッフィング ボックスから ボルト面 J 最大	NPT サイズ P
		最小	最大				8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm			
25	118,5	41,4	51,1	40,2	14,0	51,1	71,7	73,7	75,7	79,7	-	61,2	36,9	1/8 - 27
28	118,8	44,2	51,8	42,7	14,0	51,1	71,9	73,9	75,9	79,9	-	62,3	36,9	1/8 - 27
30	124,3	46,0	56,6	44,8	14,0	51,1	77,4	79,4	81,4	85,4	-	67,8	36,9	1/8 - 27
30 OS	135,5	59,2	68,3	44,7	14,0	51,1	88,6	90,6	92,6	96,6	-	79,0	36,9	1/8 - 27
32	124,9	48,0	57,7	46,8	14,0	51,1	78,1	80,1	82,1	86,1	-	68,5	36,9	1/8 - 27
33	124,7	49,0	58,7	47,8	14,0	51,1	77,9	79,9	81,9	85,9	-	68,3	36,9	1/8 - 27
35	128,4	51,1	59,2	49,6	14,0	51,1	81,6	83,6	85,6	89,6	-	72,0	36,9	1/8 - 27
38	133,2	57,2	66,8	55,9	14,0	51,1	86,4	88,4	90,4	94,4	-	76,8	36,9	1/8 - 27
40	134,7	59,2	68,3	57,7	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	-	78,3	36,9	1/8 - 27
40 OS	142,0	66,4	74,6	57,7	14,0	51,1	95,5	97,5	99,5	103,5	-	85,6	36,9	1/8 - 27
42	134,7	62,2	68,8	60,8	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	-	78,3	36,9	1/8 - 27
43	134,7	62,2	68,8	60,8	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	-	78,3	36,9	1/8 - 27
45	140,2	64,3	73,4	62,8	14,0	51,1	93,3	95,3	97,3	101,3	-	83,7	36,9	1/8 - 27
48	139,7	67,1	74,7	65,8	14,0	51,1	92,9	94,9	96,9	100,9	-	83,3	36,9	1/8 - 27
50	145,1	69,1	78,5	67,9	14,0	51,1	98,3	100,3	102,3	106,3	-	88,7	36,9	1/8 - 27
50 OS	164,1	84,8	96,7	67,8	14,0	51,1	117,6	119,6	121,6	125,6	-	107,7	36,9	1/8 - 27
53	153,8	73,2	87,4	71,7	14,0	51,1	107,0	109,0	111,0	115,0	-	97,4	36,9	1/8 - 27
55	150,2	74,2	83,6	72,7	14,0	51,1	103,3	105,3	107,3	111,3	-	93,7	36,9	1/8 - 27
58	160,0	79,5	91,2	78,0	14,0	51,1	113,2	115,2	117,2	121,2	-	103,6	36,9	1/8 - 27
60	160,0	79,5	91,2	78,0	14,0	51,1	113,2	115,2	117,2	121,2	-	103,6	36,9	1/8 - 27
60 OS	175,3	96,0	107,9	78,0	14,0	51,1	128,8	130,8	132,8	136,8	-	118,9	36,9	1/8 - 27
65	169,9	85,9	100,1	84,4	14,0	51,1	123,1	125,1	127,1	131,1	-	113,5	36,9	1/8 - 27
70	197,2	95,3	111,3	93,5	17,4	62,2	-	136,4	138,4	142,4	146,4	124,8	41,1	1/4 - 18
75	203,5	101,3	119,1	99,6	17,4	62,2	-	142,7	144,7	148,7	152,7	131,1	41,1	1/4 - 18
80	206,7	105,2	121,9	103,4	17,4	62,2	-	145,9	147,9	151,9	155,9	134,3	41,1	1/4 - 18
85	213,1	111,0	128,3	109,0	17,4	62,2	-	152,3	154,3	158,3	162,3	140,7	41,1	1/4 - 18
90	216,2	115,3	131,8	113,3	17,4	62,2	-	155,4	157,4	161,4	165,4	143,8	41,1	1/4 - 18
95	222,6	120,4	136,9	118,7	17,4	62,2	-	161,8	163,8	167,8	171,8	150,2	41,1	1/4 - 18
100	228,9	126,7	144,5	125,0	17,4	62,2	-	168,1	170,1	174,1	178,1	156,5	41,1	1/4 - 18
105	223,1	133,1	150,6	131,4	17,4	62,2	-	172,3	174,3	178,3	182,3	160,7	41,1	1/4 - 18
110	236,3	136,4	153,9	134,4	17,4	62,2	-	175,5	177,5	181,5	185,5	163,9	41,1	1/4 - 18
115	242,6	142,7	160,3	140,8	17,4	62,2	-	181,9	183,9	187,9	191,9	170,3	41,1	1/4 - 18
120	247,8	145,8	164,3	144,1	17,4	62,2	-	187,0	189,0	193,0	197,0	175,4	41,1	1/4 - 18

3.0 説明続き

3.4 寸法データ続き

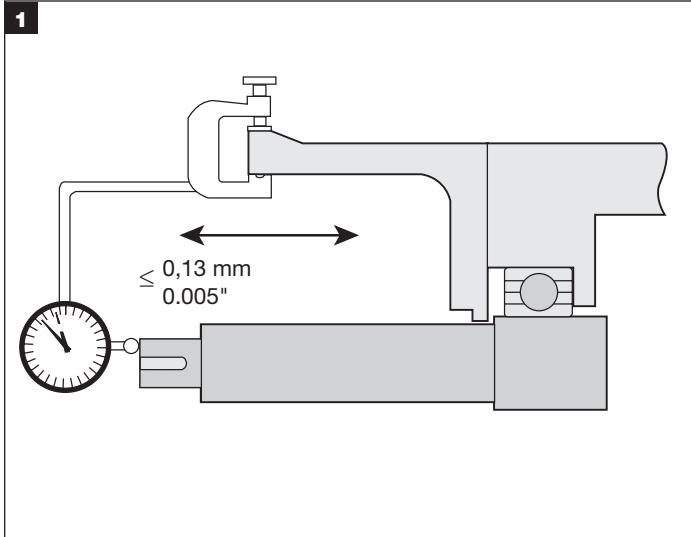
表2

インチ

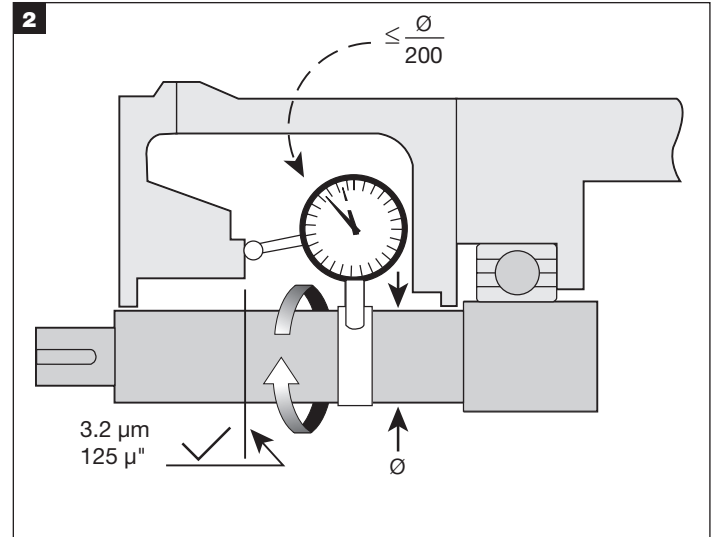
軸径 A	ボルト タブ 外径 B 最大	スタフティング ボックスボア C		IB側 シール 直径 D 最大	SB 深さ E 最小	OB 長さ F 最大	ボルトサイズ毎 ボルトピッチ径 G最小				グランド 外径 H 最大	スタフティング ボックスから ボルト面 J 最大	NPT サイズ P
		最小	最大				3/8"	1/2"	5/8"	3/4"			
1.000	4.66	1.63	2.01	1.58	0.55	2.01	2.88	3.01	3.13	-	2.45	1.45	1/8 - 27
1.125	4.70	1.76	2.04	1.70	0.55	2.01	2.92	3.04	3.17	-	2.48	1.45	1/8 - 27
1.125 OS	5.37	2.39	2.75	1.70	0.55	2.01	3.59	3.71	3.84	-	3.15	1.45	1/8 - 27
1.250	4.92	1.89	2.27	1.84	0.55	2.01	3.13	3.26	3.38	-	2.70	1.45	1/8 - 27
1.375	5.05	2.01	2.33	1.95	0.55	2.01	3.27	3.40	3.52	-	2.84	1.45	1/8 - 27
1.375 OS	5.64	2.67	3.00	1.95	0.55	2.01	3.86	3.99	4.11	-	3.43	1.45	1/8 - 27
1.500	5.24	2.25	2.63	2.20	0.55	2.01	3.46	3.59	3.71	-	3.03	1.45	1/8 - 27
1.625	5.30	2.38	2.69	2.32	0.55	2.01	3.52	3.64	3.77	-	3.08	1.45	1/8 - 27
1.750	5.42	2.50	2.81	2.45	0.55	2.01	3.64	3.77	3.89	-	3.20	1.45	1/8 - 27
1.750 OS	6.71	3.47	3.75	2.45	0.55	2.01	4.93	5.05	5.18	-	4.49	1.45	1/8 - 27
1.875	5.54	2.63	2.94	2.57	0.55	2.01	3.76	3.89	4.01	-	3.32	1.45	1/8 - 27
1.875 OS	6.66	3.52	3.81	2.57	0.55	2.01	4.88	5.00	5.13	-	4.44	1.45	1/8 - 27
2.000	5.75	2.75	3.19	2.70	0.55	2.01	3.97	4.10	4.22	-	3.53	1.45	1/8 - 27
2.125	6.05	2.88	3.44	2.82	0.55	2.01	4.27	4.40	4.52	-	3.84	1.45	1/8 - 27
2.125 OS	7.38	3.85	4.25	2.82	0.55	2.01	5.60	5.73	5.85	-	5.17	1.45	1/8 - 27
2.250	6.16	3.00	3.56	2.95	0.55	2.01	4.38	4.50	4.63	-	3.94	1.45	1/8 - 27
2.375	6.30	3.13	3.59	3.07	0.55	2.01	4.52	4.64	4.77	-	4.08	1.45	1/8 - 27
2.375 OS	7.15	4.10	4.50	3.07	0.55	2.01	5.37	5.49	5.62	-	4.93	1.45	1/8 - 27
2.500	6.42	3.25	3.81	3.20	0.55	2.01	4.64	4.77	4.89	-	4.21	1.45	1/8 - 27
2.500 OS	8.21	4.47	5.25	3.20	0.55	2.01	6.43	6.56	6.68	-	6.00	1.45	1/8 - 27
2.625	6.69	3.38	3.94	3.32	0.55	2.01	4.91	5.03	5.16	-	4.47	1.45	1/8 - 27
2.625 OS	7.48	4.54	4.78	3.32	0.55	2.01	5.70	5.83	5.95	-	5.27	1.45	1/8 - 27
2.750	7.76	3.75	4.38	3.68	0.69	2.45	-	5.48	5.60	5.73	4.92	1.62	1/4 - 18
2.750 OS	8.14	4.34	4.78	3.68	0.69	2.45	-	5.83	5.95	6.08	5.27	1.62	1/4 - 18
2.875	7.89	3.87	4.49	3.79	0.69	2.45	-	5.60	5.73	5.85	5.04	1.62	1/4 - 18
3.000	8.01	3.99	4.69	3.92	0.69	2.45	-	5.73	5.85	5.98	5.17	1.62	1/4 - 18
3.000 OS	8.76	4.94	5.39	3.92	0.69	2.45	-	6.44	6.57	6.69	5.88	1.62	1/4 - 18
3.125	8.14	4.12	4.80	4.04	0.69	2.45	-	5.85	5.98	6.10	5.29	1.62	1/4 - 18
3.250	8.26	4.24	4.94	4.17	0.69	2.45	-	5.98	6.10	6.23	5.42	1.62	1/4 - 18
3.375	8.39	4.37	5.05	4.29	0.69	2.45	-	6.10	6.23	6.35	5.54	1.62	1/4 - 18
3.375 OS	8.64	4.88	5.27	4.29	0.69	2.45	-	6.33	6.45	6.58	5.76	1.62	1/4 - 18
3.500	8.51	4.49	5.19	4.42	0.69	2.45	-	6.23	6.35	6.48	5.67	1.62	1/4 - 18
3.625	8.64	4.62	5.30	4.54	0.69	2.45	-	6.35	6.48	6.60	5.79	1.62	1/4 - 18
3.750	8.76	4.74	5.39	4.67	0.69	2.45	-	6.48	6.60	6.73	5.92	1.62	1/4 - 18
3.750 OS	9.73	5.97	6.40	4.67	0.69	2.45	-	7.41	7.54	7.66	6.85	1.62	1/4 - 18
3.875	8.89	4.87	5.50	4.79	0.69	2.45	-	6.60	6.73	6.85	6.04	1.62	1/4 - 18
4.000	9.01	4.99	5.69	4.92	0.69	2.45	-	6.73	6.85	6.98	6.17	1.62	1/4 - 18
4.125	9.14	5.12	5.80	5.04	0.69	2.45	-	6.85	6.98	7.10	6.29	1.62	1/4 - 18
4.125 OS	9.64	5.84	6.27	5.04	0.69	2.45	-	7.33	7.45	7.58	6.76	1.62	1/4 - 18
4.250	9.18	5.24	5.93	5.17	0.69	2.45	-	6.89	7.02	7.14	6.33	1.62	1/4 - 18
4.375	9.30	5.37	6.06	5.29	0.69	2.45	-	7.02	7.14	7.27	6.46	1.62	1/4 - 18
4.500	9.43	5.49	6.18	5.42	0.69	2.45	-	7.14	7.27	7.39	6.58	1.62	1/4 - 18
4.500 OS	10.75	6.75	7.50	5.42	0.69	2.45	-	8.44	8.56	8.69	7.87	1.62	1/4 - 18
4.625	9.55	5.62	6.31	5.54	0.69	2.45	-	7.27	7.39	7.52	6.71	1.62	1/4 - 18
4.750	9.76	5.74	6.47	5.67	0.69	2.45	-	7.47	7.60	7.72	6.91	1.62	1/4 - 18
4.750 OS	11.36	7.22	7.65	5.67	0.69	2.45	-	9.04	9.16	9.29	8.48	1.62	1/4 - 18

4.0 取付準備

4.1 機器

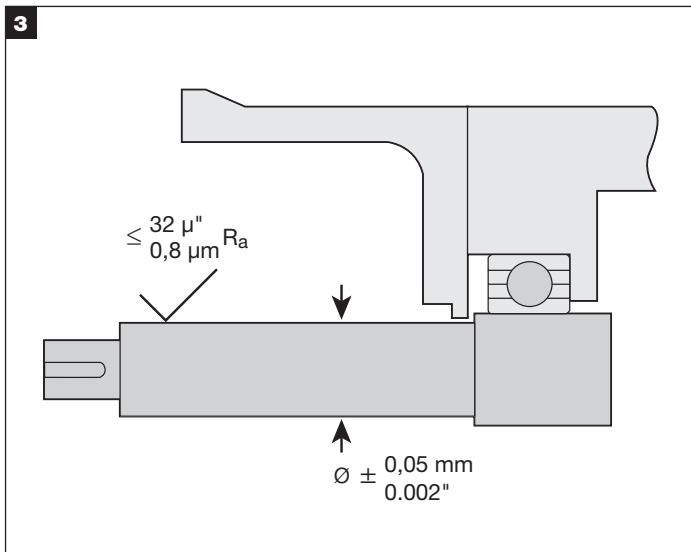


できれば、シャフトスリーブの端部またはシャフトの段差部にダイヤルゲージを設置し、水平方向の遊びを測定してください。あるいは軸を前後に押してください。ベアリングがよい状態の場合は、遊びは0.13 ミリメートル(.005")以下になります。

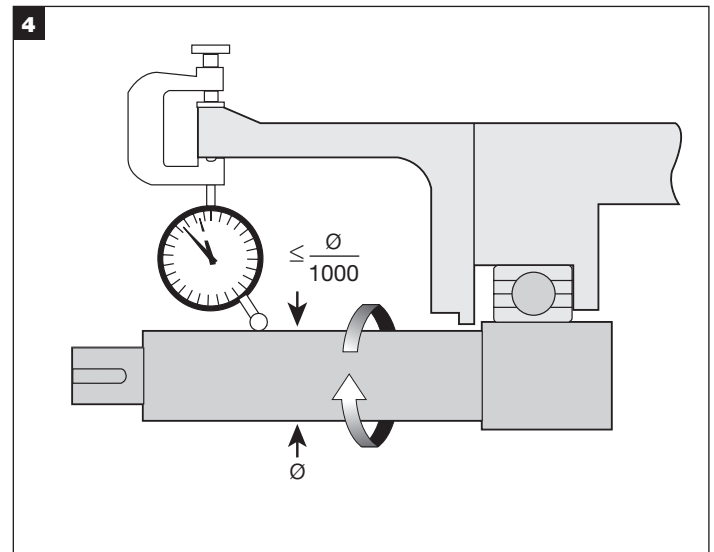


可能であればダイヤルゲージを軸上にセットし計測点をスタッフィングボックス面に当て、ゲージと軸をゆっくり回転させて軸ずれを確認してください。軸とスタッフィングボックスの直角度は軸径1ミリメートル毎に0.005ミリメートル(1インチ毎.005)を超えないようにしてください。

スタッフィングボックス表面はグランドをシールできるよう滑らかでなければなりません。表面の粗さはガスケットに対しては最大3.2ミクロン(125マイクロインチ)、O-リングに対しては0.8ミクロン(32マイクロインチ)。分割ケースポンプの分割片の段差は機械加工で水平にしてください。スタッフィングボックス表面の汚れ、ごみなどは取除いておいてください。



シャフト表面の不要な突起、異物や傷など特にO-リングが滑り込む位置には十分気を付けて取除いてください。必要なら表面粗さが0.8ミクロン(32マイクロインチ)になるまで研磨してください。軸又はスリーブの径が0.05ミリメートル(.002")以内であることを再度確認してください。



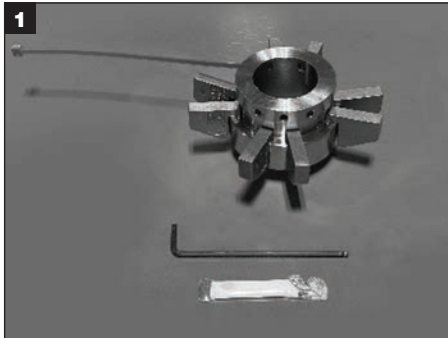
ダイヤルゲージを使用してシール取付予定位置での半径方向の軸ぶれ量を確認してください。軸ぶれ量は軸径1ミリメートル当り0.001ミリメートル TIR (1インチ当り.001インチ TIR) を超えないこと。

4.0 取付準備続き

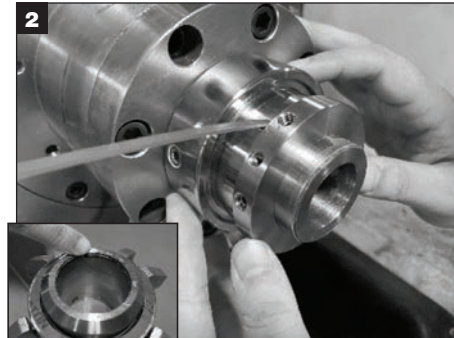
4.2 メカニカル・シール

1. シールパッケージに損傷や欠損部品がないことを確認します。
2. 表1、表2のシール適合寸法を見直し、シール対象となる機器が必要寸法を満たしていることを確認します。
3. ラベルに記載されているシール商品番号と品名を記録します。これらはA.W. Chestertonのアプリケーション・エンジニアリング部に問い合わせる際に使用します。
4. シールに付いているO-リングが使用流体に適合しているか再確認してください。
5. 1/4"ドッグセットスクリューはスリーブ上の小さい方の穴にはまります。ロックリングの外径にあるくぼみは、1/4ドッグセットスクリューの位置を示します。シールの位置決めをする際、決してこのスクリューをシールスリーブ上から外さないようにしてください。カップポイントセットスクリューはスリーブ上の大きな穴を通るようになっています。全てのスクリューがシールスリーブ上にあり、かつスリーブの内側へ突出していないことを確認してください。

5.0 シールの取付



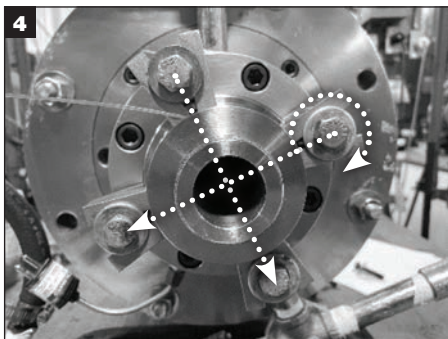
取付に必要な工具:六角ねじ回しおよび透明グリース(シールに付随)、オープンエンドレンチあるいはソケットレンチ(サイズは取付ボルトのサイズに依存、客先手配)。



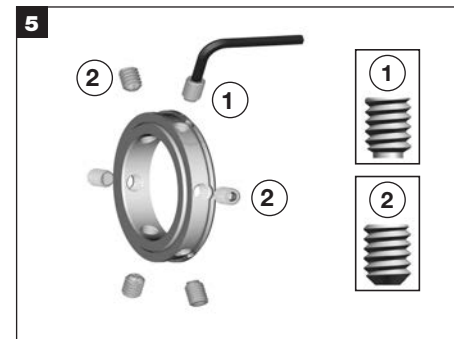
シャフト/O-リング(V)に透明グリースを薄く塗布し、シールをロックリング上で押してシャフト上にスライドさせてください。**注意:全てのセットスクリューがシールスリーブ上にあり、かつスリーブの内側へ突出していないことを確認してください。**



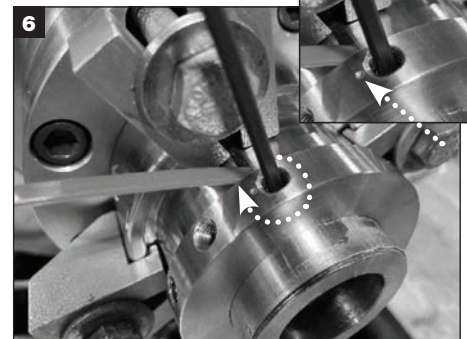
ポンプの組立て、シャフトの芯出し、インペラ調整を行います。シャフト稼動中、センタリングストラップが取付けられ、セットスクリューが緩められている限り、インペラ調整はいつでも行えます。



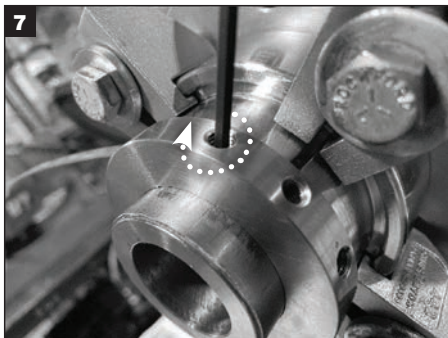
グランドにボルトタブを設置しグランドボルトを均等に締付けます。**重要:**グランドボルトは必ずセットスクリュー締付け前に取付けてください。**グランドボルトのトルクはアプリケーションに依存します。重要:**バリアー液パイプの接続は必ずグランドボルト締付け後に行ってください。



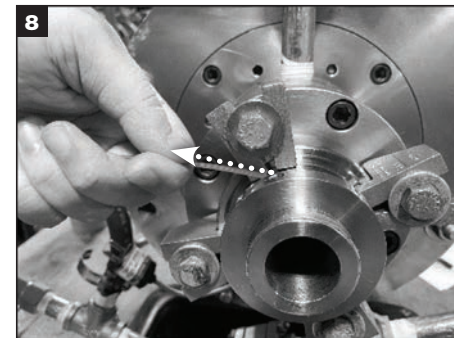
重要:1/4 ドッグセットスクリューを①最初に締付け、カップポイントセットスクリューを②最後に締付けてください。1/4 ドッグセットスクリューの位置は、ロックリング外径上で、スクリューの穴の脇にあるあるくぼみでマークされています。



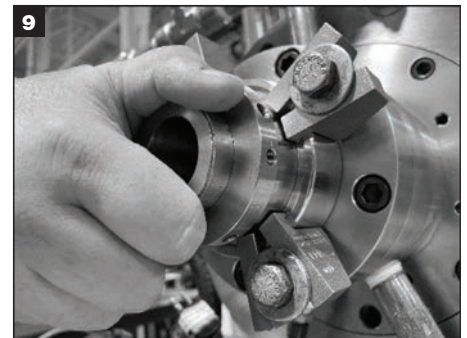
付随する六角ねじ回しを使って、3本の1/4 ドッグセットスクリュー①(挿入画像参照、くぼみでマークされている)を均一に絞めてください。



カップポイントセットスクリューを②シールに付随する六角ねじ回しで均等に締めてください。**重要:**すべてのセットスクリューを手で絞めたら、トルクレンチで再度締付けてください。
サイズ 25 mm から 65 mm (1.000" から 2.625") は 5.5 から 6.5 Nm (50 から 60 in-lbs.)
サイズ 70 mm から 120 mm (2.750" から 4.750") は 12 から 13 Nm (105 から 115 in-lbs.)



カップポイントスクリューを締付けたら、ストラップを取出して保管してください。シール取付後にこのストラップを紛失した場合は、厚さ0.068インチ(1.73 ミリメートル)幅 0.300 (7.62 ミリメートル)の標準ワイヤラップが使用できます。



重要:グランドがスリーブ上で正しく芯出しされていることを確実にするために、手でシャフトを回転し、シールが自由に回転することを確認してください。シール内で金属の接触が聞こえる/感じようならば芯出しが不良です。再度芯出しをするには:

- センタリングストラップをハブグランドのスロットに通します。
- グランドボルトとセットスクリューを緩めます。
- シールスリーブを完全に囲むまでストラップを押しします。
- グランドボルトとセットスクリューを再度締めます。
- センタリングストラップを外します。金属接触音がまだ聞こえるようならばスタッフインボックスの芯出し状態を再確認してください。

6.0 試運転 / 機器起動

1. 手でシャフトを回転し、できればシール内で金属対金属の接触が無いことを確認してください。
2. シールに適切な配管系統/環境管理装置を取付けてください。
3. 起動時には注意事項を実施し、通常の安全手順に従ってください。

7.0 試運転解除 / 機器停止

機器が電氣的に絶縁されていることを確認します。機器が有害あるいは危険な流体と使用されていた場合は、正しく浄化されていること、安全な状態にあることを事前に確認します。ポンプが分離されていること、スタッフィングボックスから流体が排除され圧力が解除されていることを確認します。**重要: センタリングストラップの交換は必ず機器からシールを外す前にしてください。**

取付手順を逆に実行してシールを機器から外します。廃棄する際は、シールの様々な部品の廃棄や再生利用に関する地方自治体の条例や規制に従ってください。

8.0 予備部品

チェスタートン製の予備部品のみを使用してください。当社製以外の予備部品の使用は故障や作業者/機器の損傷の原因となり、また製品保証を無効にします。

(製造時の)シールデータあるいは本取扱説明書の表紙にある記録データを参照して、予備部品キットをチェスタートンから購入することができます。

9.0 シールの再組立

正しい取付け、運転をしているメカニカルシールはメンテナンスをほとんど必要としません。シールは定期的に漏れの点検をすることをお勧めします。シール面、O-リングなどのメカニカルシールの部品は時間が経つとともに交換が必要になります。シールが運転している間はメンテナンス作業はできません。迅速な修理を可能にするため予備シールあるいは予備部品を用意しておくことをお勧めします。

1. エラストマー表面やグランドスプリングなどの部品の状態に注意してください。不具合の原因を分析し、できればシールを再装填する前に問題を解決します。
2. 分解後、再使用のために部品を全て点検してください。再使用する前に、全ての部品がその機能を保ち仕様を満たしていることを確認してください。
3. 地方自治体の条例とサイトの規定に従い、認可された洗浄溶媒を使用して、エラストマーとガスケットの表面をすべて洗浄します。

9.1 シールの分解



シールの分解に必要な工具：六角ねじ回し（シールに付随）、ピンセットと先の曲がったつまみ道具（客先が準備、O-リングの除去用）。



ロックリングからカップポイントスクリューと1/4ドッグセットスクリューをすべて外し、廃棄します。



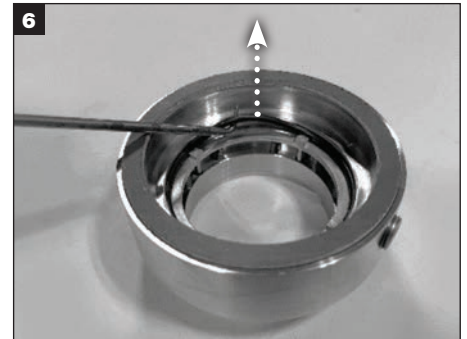
スリーブからロックリングを外し、脇に置きます。センターリングストラップを外します。



グランドからスリーブを分離し、スリーブを脇に置きます。



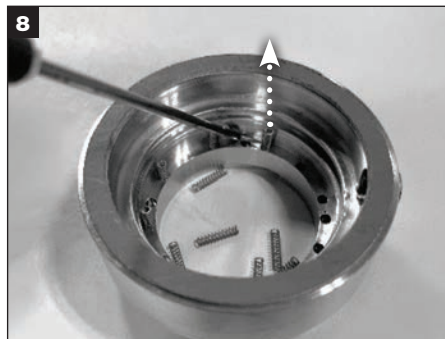
グランドから固定環を外し、廃棄します。



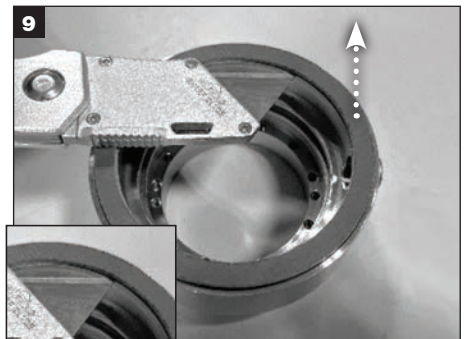
グランドO-リングの溝からO-リング(X)を外し、廃棄します。



グランドからフォロワーアセンブリを外し、脇に置きます。



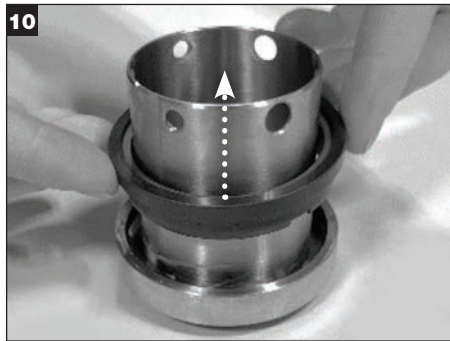
グランドスプリングの穴からスプリングをすべて外し、廃棄します。



グランドからスタッフィングボックスフェイスガスケットを外し、廃棄します。

9.0 シールの再組立続き

9.1 シールの分解続き



スリーブから回転環を外し、廃棄します。



スリーブO-リングの溝からO-リング(M)を外し、廃棄します。



スリーブからシャフトO-リング(M)を外し、廃棄します。

9.0 シールの再組立続き

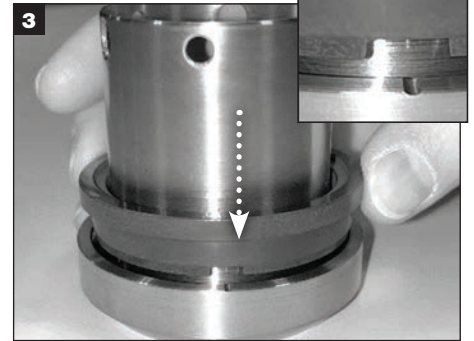
9.2 シールの組立



シールの組立に必要な工具:六角ねじ回しとグリース2種類(シールに付随)、ピンセットと細いつまみ道具(客先手配、O-リングの取付用) 認可された溶媒を使って、ガスケットとO-リングの表面を含む金属部品をすべて洗浄します。金属部品とシール予備部品のすべてを清浄で乾燥した表面に置きます。



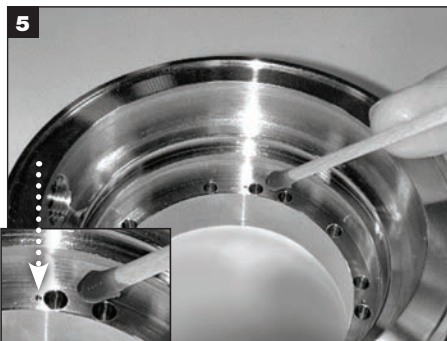
回転O-リング (W) に透明グリースを薄く塗布し、溝に取付けます。



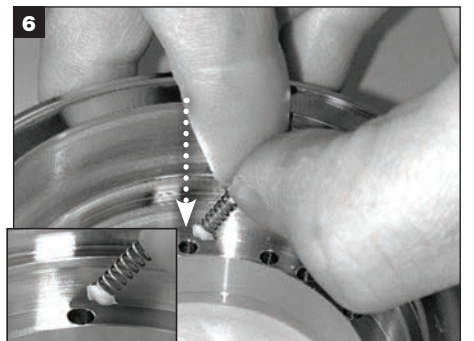
スリーブ上のマークを利用して、回転面上のスロットとスリーブのドライブの位置を合わせます。回転面をスリーブにスライドさせ、正しい位置に落ち着くまで静かに押し込みます。スリーブ駆動ラグが回転面上のスロットに噛み合うはずですが。



認可された溶媒と無塵布を使って回転面を洗浄します。



キットに付属する 635 SXC グリースを、くぼみで示された等間隔に位置する4つの穴(シールサイズによっては2つ)に充填します。余分なグリースは拭き取ります。役に立つヒント:フォロワープレートをガイドとして使って、グリースが正しい穴に塗布されることを確認してください。



スプリングの端を透明グリースに浸し、スプリングの穴に差し込みます。重要:635 SXC グリースの充填された、くぼみで示された等間隔に位置する4つ(2つ)の穴には、スプリングを差し込まないでください。



グランド内の 635 SXC グリースが充填された穴とフォロワープレート上のピンの位置を合わせ、フォロワープレートがスプリング上に収まるまで、プレートをグランド内に押し込みます。



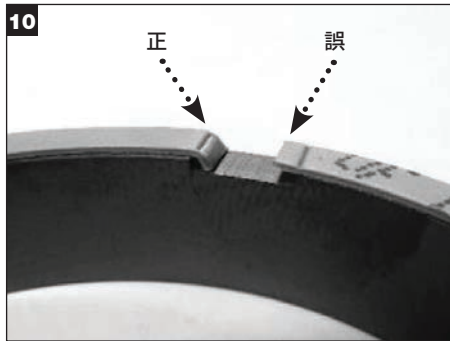
固定面O-リング (X) に透明グリースを薄く塗布し、フォロワープレートアセンブリを上記グランドの溝に取付けます。



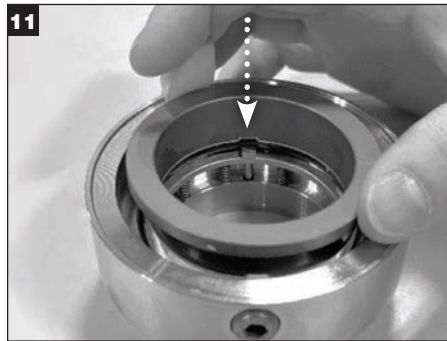
クッションの裏当てを外し、駆動ラグスロットの間に付着させます。クッションの端が駆動スロット内に均等に突出していることを確認します。

9.0 シールの再組立続き

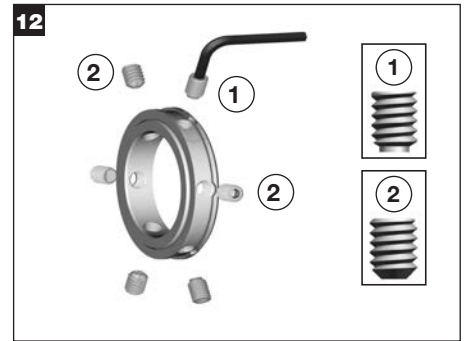
9.2 シールの組立続き



タブの端を駆動スロット内に折ります。折り目のところで曲がって正しく位置が合っていることを確認してください。



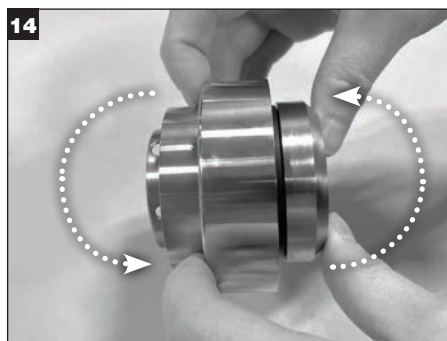
固定面上のスロットとフォロワープレートのラグの位置を合わせ、完全に固定するまで固定面を静かに押し込みます。**注意：位置合わせが正しくないと面のスロット端が破損します。無塵布と地方自治体の条例とサイトの規定で認可された洗浄溶媒を使って固定面を洗浄します。**



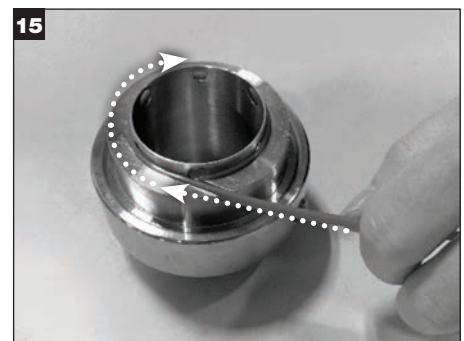
1/4 ドッグセットスクリューを、① ロックリングの外径上にくぼみで示されたスクリューの穴に取付けます。カップポイントセットスクリューを、② ロックリングに残る他の穴に取付けます。**重要：シールスリーブに取付け前に、スクリューがロックリングの内側に突出していないこと。**



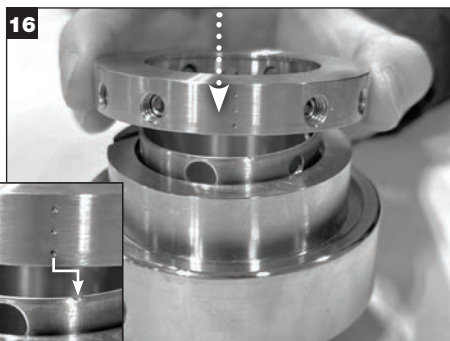
スリーブアセンブリを反転し、グランドボアに差し込みます。



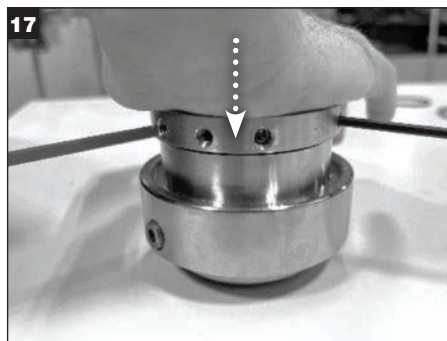
グランドを持ち上げ、スリーブを持って反転させ、静かに置いて回転面と固定面を接触させます。



センタリングストラップをハブグランドのスロットに通します。シールスリーブを完全に囲むまでストラップを押します。これでストラップがハブグランド、シールスリーブ間を操舵します。



ロックリングをスリーブの上部に置き、ロックリングの外径上の3つの縦のくぼみとスリーブの上端にあるノッチの位置を合わせます。



ロックリングの上部を静かに押し、シールに付随する六角ねじ回しを使って1/4ドッグセットスクリューを絞め、次にカップポイントスクリューを締付けます。**重要：セットスクリューは係合が確認できるまで締付けます。スリーブの内部に突出するまで締付けしないでください。**



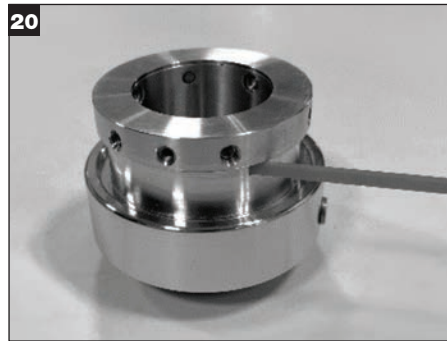
シャフトO-リング(V)に透明グリースを薄く塗布し、O-リング溝の内径にあるスリーブ上に取り付けます。

9.0 シールの再組立続き

9.2 シールの組立続き



19 グランドガスケットから粘着テープをはがし、グランドガスケットの凹部に取付けます。



20 これでシールの取付準備が整いました。グランドタブはシールの取付前に取付けること(セクション5.0を参照)。

10.0 修理のためのシール返却、危険有害性周知の必要性

運転後にチェスタートンに返却されたメカニカルシールは危険有害性周知基準に適合していなければなりません。

モバイル機器でQRコードをスキャンするか、当社のウェブサイト www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns で修理やシール分析のために返却するシールに必要な情報を入手してください。



販売元:

チェスタートンのISO認定書はwww.chesterton.com/corporate/isoで入手可能

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
電話:781-438-7000 • ファックス:978-469-6528
chesterton.com

© 2023 A.W. Chesterton Company.
® 特に注記がない限り、米国およびその他
A.W. Chesterton Companyが所有しライセンス権を持つ登録商標。

FORM NO. JA12117 REV 2

1/23