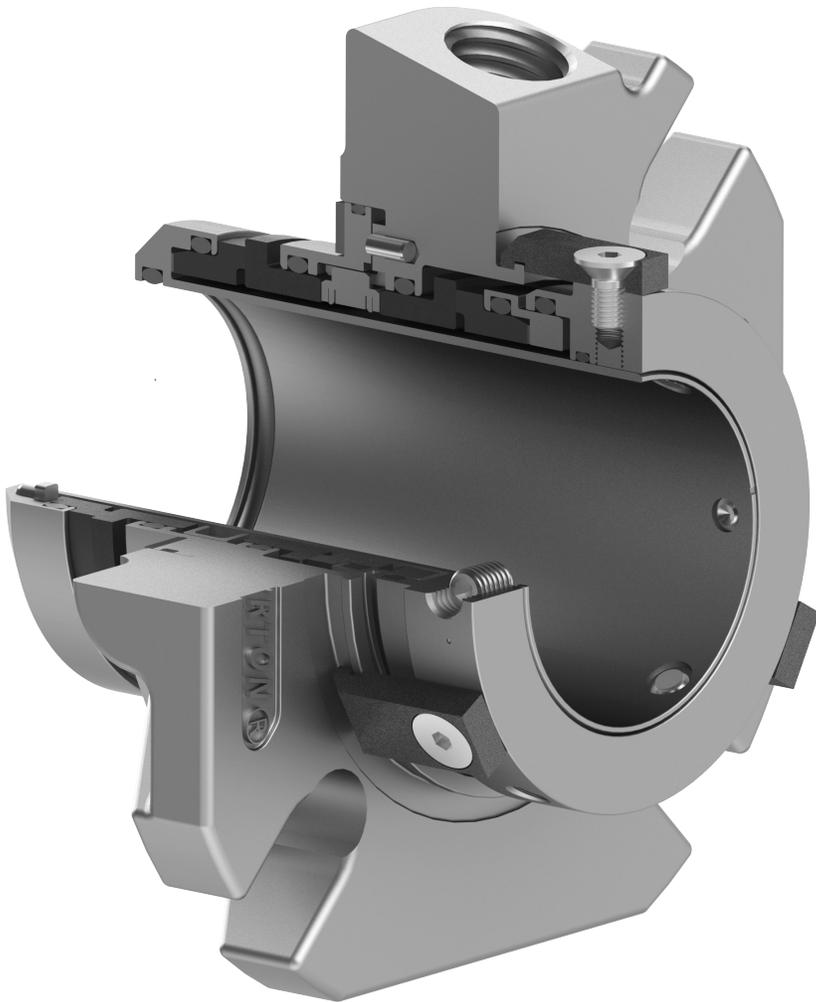


2510 通用双端面集裝式 机械密封件

安裝、操作和復原說明



目錄

1.0 注意事項	2
2.0 运输与儲存	2
3.0 描述	2-5
3.1 部件標識	2
3.2 運行參數	3
3.3 用途	3
3.4 尺寸數據	4-5
4.0 安裝准备	6-7
4.1 設備	6
4.2 機械密封	7
5.0 安裝密封件	8
6.0 試運行/設備啟動	9
7.0 停運/关闭设备	10
8.0 備件	10
9.0 復原密封件	10-16
9.1 拆卸密封件	11-12
9.2 組裝密封件	13-16
10.0 机械密封件退還和危險通報要求	16

密封資料參考資訊

(見包裝盒标签)

產品編號 _____

密封型號 _____

(示例：2510 1.875 SA CB/SSC S FKM)

安裝日期 _____

1.0 注意事項

以下属一般性说明。假定安装人员熟悉密封，肯定也熟悉其工厂对正确使用密封件的要求。如有疑问，請向熟悉密封的工廠人員尋求協助，或者推遲安裝，直到密封銷售代表到場提供幫助。必須實施有助於成功操作（加熱、冷卻、沖洗）和確保設備安全的所有必要的輔助安排。這些決定由用戶自行負責。決定在某項特定服務中使用此密封件還是任何其它Chesterton密封件是為用戶的責任。

運行期間，在任何情況下都不得接觸機械密封。人員接觸密封之前，應鎖定或斷開驅動裝置。當機械密封與熱或冷流體接觸

時，請勿觸摸機械密封。確保所有機械密封材料適用於工藝流體。旨在防止可能的人身傷害。

2.0 运输与儲存

使用原包裝運輸和儲存密封件。機械密封包含的元件可能變形和老化。因此，必須滿足以下儲存條件：

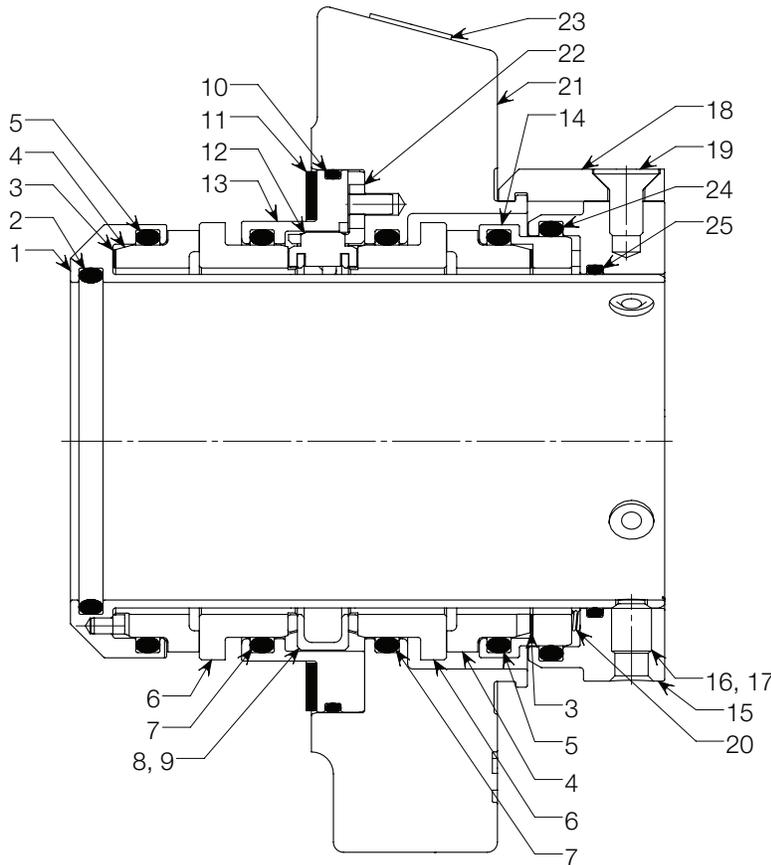
- 無塵環境
- 室溫下適度通風

- 避免陽光直射和加熱
- 對於彈性體，儲存條件應符合 ISO 2230 的規定。

3.0 描述

3.1 部件標識

圖 1



图例

- 1 - 軸套組件
- 2 - 軸 O 型環 (V)
- 3 - 回轉襯墊
- 4 - 回轉密封環
- 5 - 回轉 O 型環 (W)
- 6 - 靜密封環
- 7 - 靜 O 型環 (X)
- 8 - 傳動溝槽
- 9 - 溝槽夾 (未顯示)
- 10 - 適配器 O 型環
- 11 - 墊片
- 12 - 導流板
- 13 - 適配器
- 14 - 支架組件
- 15 - 定位環
- 16 - 圓端定位螺栓 (未顯示)
- 17 - 1/4 夾頭定位螺栓
- 18 - 定心夾
- 19 - 平頭螺釘
- 20 - 彈簧
- 21 - 壓蓋
- 22 - 傳動組件
- 23 - 蓋塞
- 24 - 定位環支架 O 型環
- 25 - 定位環軸套 O 型環

3.0 描述 (續)

3.2 運行參數*

壓力範圍：

2510 密封件可承受从真空 (710 mm 或 28" Hg) 到最大压力的运行压力。

制程压力：

25 mm – 120 mm (1.000" – 4.750")，最高 21 barg (300 psig)

隔離壓力：

25 mm – 65 mm (1.000" – 2.625")，最高 17 barg (250 psig)

70 mm – 120 mm (2.750" – 4.750")，最高 14 barg (200 psig)

为使外侧密封得到适当润滑，要求隔离压力不得低于 **2 barg (30psig)**。

速度範圍：

25 mm – 120 mm (1.000" – 4.750")，最高 25 mps (5000 FPM)

溫度範圍：

彈性體

最高 150°C (300°F) EPDM

最高 205°C (400°F) FEPM、FKM

最高 260°C (500°F) FFKM

*特定應用需要環境控制系統。

限值会因运行条件、尺寸和密封环材料的不同而有所变化。

如运行条件超出上述公布的参数，请咨询 **Chesterton** 机械密封应用工程部。

標準材料：

所有金屬件：

316 不銹鋼/EN 1.4401

彈簧：合金 C-276/EN 2.4819

動環：CB、SSC、TC

靜環：SSC、TC

彈性體**：FKM、EPDM、FEPM 或 FFKM

**可根据用户要求提供其它材料。

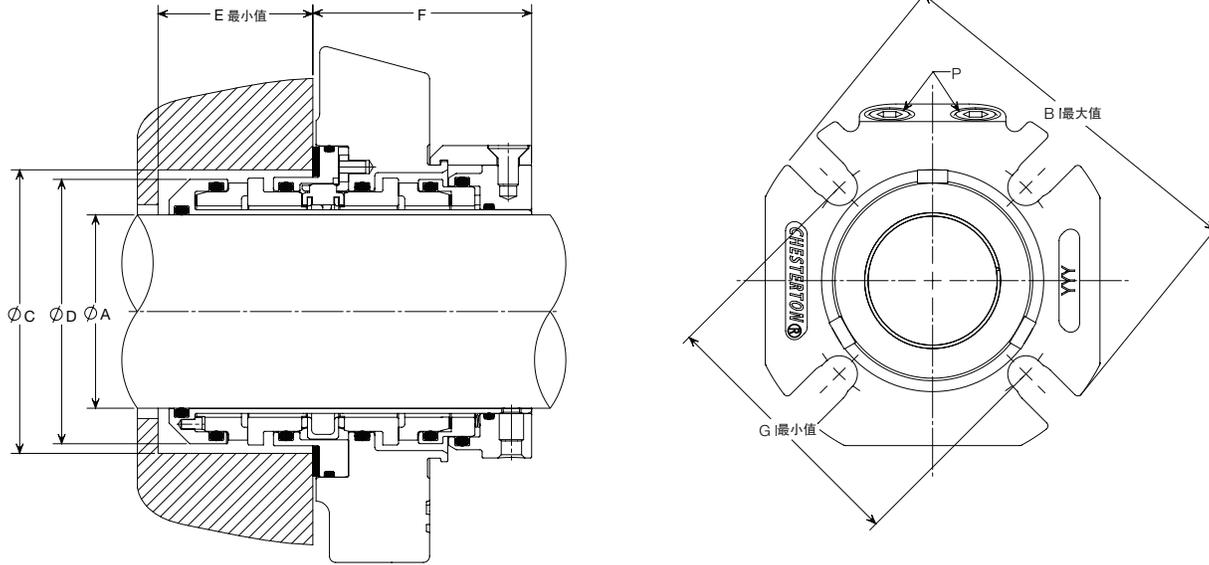
3.3 用途

機械密封必須在所規定的運行參數內使用。对于超出预期用途和/或运行参数范围的应用，请在使用机械密封前咨询 Chesterton 机械密封应用工程部，以确保该密封的适用性。

3.0 描述 (續)

3.4 尺寸資料 (圖紙)

图 2



3.4.1 尺寸數據

公制 - 毫米

表 1

軸尺寸	壓蓋外徑	密封腔內壁		IB 密封直徑	SB 深度	OB 長度	不同螺栓尺寸下的螺栓中心距				密封腔到螺栓表面的距離	NPT 尺寸
		C 最小值	C 最大值				G 最小值					
A	B 最大值	C 最小值	C 最大值	D 最大值	E 最小值	F 最大值	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	J 最大值	P
25 mm	104,2	44,2	51,0	40,2	34,8	53,9	73,4	-	-	-	29,0	3/8 - 18
28 mm	104,2	47,3	51,8	42,7	34,8	53,9	73,4	-	-	-	29,0	3/8 - 18
30 mm	104,2	49,3	56,6	44,8	34,8	53,9	78,2	-	-	-	29,0	3/8 - 18
30 mm (OS)	126,8	59,5	68,3	44,8	34,8	53,9	90,0	-	-	-	29,0	3/8 - 18
32 mm	110,8	51,1	57,6	46,8	34,8	53,9	80,4	-	-	-	29,0	3/8 - 18
33 mm	110,8	52,1	58,6	47,8	34,8	53,9	79,9	81,3	-	-	29,0	3/8 - 18
35 mm	110,8	54,2	59,1	49,6	34,8	53,9	83,5	85,5	-	-	29,0	3/8 - 18
38 mm	114,1	57,2	61,9	55,9	37,1	53,9	86,9	88,3	-	-	29,0	3/8 - 18
40 mm	126,8	59,2	68,3	57,7	37,1	53,9	90,3	92,3	-	-	29,0	3/8 - 18
40 mm (OS)	126,8	69,4	74,6	57,7	37,1	53,9	96,5	-	-	-	29,0	3/8 - 18
42 mm	126,8	61,3	68,3	60,8	37,1	53,9	90,3	92,3	-	-	29,0	3/8 - 18
43 mm	126,8	62,3	68,8	60,8	37,1	53,9	94,4	96,4	-	-	29,0	3/8 - 18
45 mm	139,2	64,3	73,4	62,8	37,1	53,9	95,2	97,2	-	-	29,0	3/8 - 18
48 mm	139,2	67,1	73,6	65,8	37,1	53,9	95,6	97,6	-	-	29,0	3/8 - 18
50 mm	139,2	69,1	78,4	67,9	37,1	53,9	100,3	102,3	-	-	29,0	3/8 - 18
50 mm (OS)	152,2	85,4	94,4	67,9	37,1	53,9	118,6	120,6	-	-	29,0	3/8 - 18
53 mm	152,2	72,2	87,3	72,7	37,1	53,9	108,6	110,6	114,0	-	29,0	3/8 - 18
55 mm	152,2	74,2	81,0	72,7	37,1	53,9	104,8	106,8	110,2	-	29,0	3/8 - 18
58 mm	152,2	77,3	91,9	78,0	37,1	53,9	116,6	118,6	121,9	-	29,0	3/8 - 18
60 mm	152,2	79,3	91,9	78,0	37,1	53,9	116,6	118,6	121,9	-	29,0	3/8 - 18
60 mm (OS)	164,7	96,3	107,9	78,0	37,1	53,9	129,8	131,8	-	-	29,0	3/8 - 18
65 mm	163,9	84,1	100,0	84,4	49,1	53,9	127,7	129,7	133,7	-	29,0	3/8 - 18
70 mm	195,9	95,6	113,0	93,5	49,1	63,8	-	136,9	140,9	-	34,6	1/2 - 14
75 mm	201,7	100,6	119,3	99,6	49,1	63,8	-	142,8	146,8	-	34,6	1/2 - 14
80 mm	203,0	105,5	122,4	103,4	49,1	63,8	-	149,9	153,9	-	34,6	1/2 - 14
85 mm	211,1	110,5	128,7	109,0	49,1	63,8	-	152,1	156,1	160,1	34,6	1/2 - 14
90 mm	214,4	115,6	132,0	113,3	49,1	63,8	-	159,6	163,6	167,6	34,6	1/2 - 14
95 mm	221,5	120,4	138,4	118,7	49,1	63,8	-	161,4	165,4	169,4	34,6	1/2 - 14
100 mm	227,6	125,5	144,7	125,0	49,1	63,8	-	168,4	172,4	176,4	34,6	1/2 - 14
105 mm	228,4	130,6	151,1	131,4	49,1	63,8	-	174,9	178,9	182,9	34,6	1/2 - 14
110 mm	237,3	135,7	154,1	134,4	49,1	63,8	-	177,8	181,8	185,8	34,6	1/2 - 14
115 mm	241,1	140,5	160,5	140,8	49,1	63,8	-	184,1	188,1	192,1	34,6	1/2 - 14
120 mm	266,6	145,6	163,8	144,1	49,1	63,8	-	187,3	191,3	195,3	34,6	1/2 - 14

3.0 描述 (續)

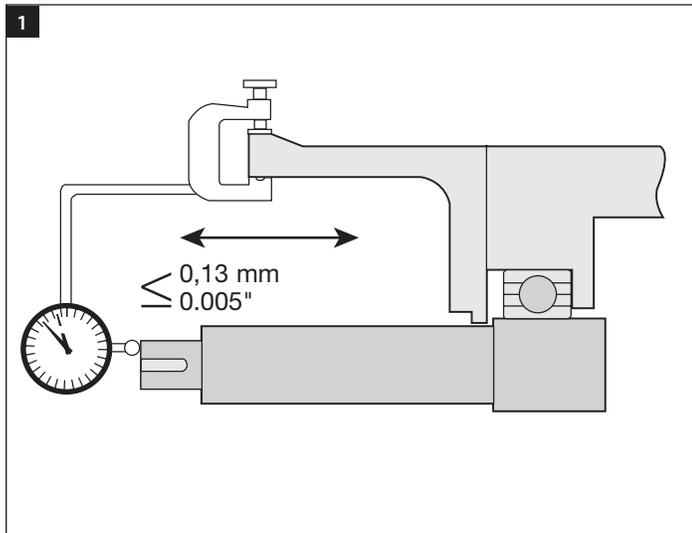
3.4.2 尺寸数据

英寸 表 2

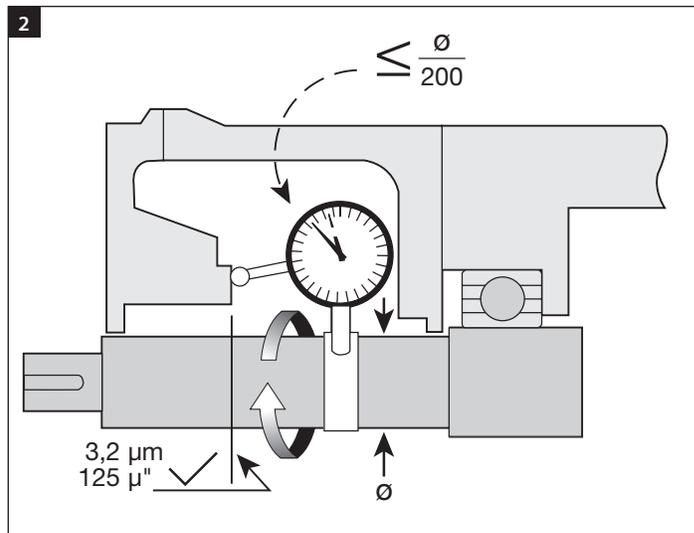
軸尺寸 A	壓蓋 外徑 B 最大值	密封腔內壁		IB 密封 直徑 D 最大值	SB 深度 E 最小值	OB 長度 F 最大值	不同螺栓尺寸下的螺栓中心距				密封腔到螺栓表 面的距離 J 最大值	NPT 尺寸 P
		C 最小值	C 最大值				G 最小值					
							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"		
1.000	4.10	1.75	2.01	1.58	1.37	2.12	2.88	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.125	4.10	1.88	2.04	1.70	1.37	2.12	2.88	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.125 OS	4.49	2.61	2.94	1.70	1.37	2.12	3.77	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.250	4.10	2.00	2.27	1.84	1.37	2.12	3.15	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.375	4.36	2.13	2.33	1.95	1.37	2.12	3.27	3.40	-	-	1.14	3/8 - 18
1.375 OS	5.39	2.73	2.94	1.95	1.37	2.12	3.78	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.500	4.49	2.25	2.44	2.20	1.46	2.12	3.41	3.53	-	-	1.14	3/8 - 18
1.625	4.99	2.38	2.69	2.32	1.46	2.12	3.51	3.64	-	-	1.14	3/8 - 18
1.750	5.48	2.51	2.81	2.45	1.46	2.12	3.63	3.76	-	-	1.14	3/8 - 18
1.750 OS	6.65	3.48	3.75	2.45	1.46	2.12	4.59	4.72	-	-	1.14	3/8 - 18
1.875	5.48	2.63	2.94	2.57	1.46	2.12	3.75	3.88	-	-	1.14	3/8 - 18
1.875 OS	5.99	3.53	3.81	2.57	1.46	2.12	4.65	4.78	-	-	1.14	3/8 - 18
2.000	5.48	2.75	3.19	2.70	1.46	2.12	4.14	4.27	-	-	1.14	3/8 - 18
2.125	5.99	2.88	3.44	2.82	1.46	2.12	4.26	4.39	4.51	-	1.14	3/8 - 18
2.125 OS	6.99	3.86	4.25	2.82	1.46	2.12	5.09	5.22	5.34	-	1.14	3/8 - 18
2.250	5.99	3.00	3.46	2.95	1.46	2.12	4.38	4.51	4.63	-	1.14	3/8 - 18
2.375	5.99	3.13	3.62	3.07	1.46	2.12	4.57	4.70	4.82	-	1.14	3/8 - 18
2.375 OS	8.39	4.11	4.50	3.07	1.46	2.12	5.34	5.47	5.59	-	1.14	3/8 - 18
2.510	6.45	3.25	3.81	3.20	1.46	2.12	4.63	4.76	4.88	-	1.14	3/8 - 18
2.510 OS	7.76	4.48	5.25	3.20	1.46	2.12	6.09	6.22	6.34	-	1.14	3/8 - 18
2.625	6.45	3.38	3.94	3.32	1.46	2.12	5.01	5.14	5.26	-	1.14	3/8 - 18
2.625 OS	6.98	4.55	4.78	3.32	1.46	2.12	5.62	5.75	5.87	-	1.14	3/8 - 18
2.750	7.71	3.75	4.45	3.68	1.93	2.51	-	5.42	5.55	-	1.36	1/2 - 14
2.750 OS	7.89	4.45	4.76	3.68	1.93	2.51	-	5.84	5.97	6.09	1.36	1/2 - 14
2.875	7.83	3.88	4.57	3.79	1.93	2.51	-	5.50	5.63	-	1.36	1/2 - 14
3.000	7.94	4.00	4.70	3.92	1.93	2.51	-	5.65	5.78	-	1.36	1/2 - 14
3.000 OS	8.64	4.92	5.37	3.92	1.93	2.51	-	6.45	6.58	6.70	1.36	1/2 - 14
3.125	7.99	4.13	4.82	4.04	1.93	2.51	-	5.80	5.93	-	1.36	1/2 - 14
3.250	8.19	4.25	4.95	4.17	1.93	2.51	-	5.93	6.06	-	1.36	1/2 - 14
3.375	8.31	4.38	5.07	4.29	1.93	2.51	-	6.02	6.15	6.27	1.36	1/2 - 14
3.375 OS	8.39	4.95	5.26	4.29	1.93	2.51	-	6.33	6.45	6.58	1.36	1/2 - 14
3.500	8.44	4.50	5.20	4.42	1.93	2.51	-	6.19	6.31	6.44	1.36	1/2 - 14
3.625	8.49	4.63	5.32	4.54	1.93	2.51	-	6.32	6.44	6.57	1.36	1/2 - 14
3.750	8.72	4.75	5.45	4.67	1.93	2.51	-	6.39	6.51	6.64	1.36	1/2 - 14
3.750 OS	9.76	5.95	6.38	4.67	1.93	2.51	-	7.46	7.59	-	1.36	1/2 - 14
3.875	8.84	4.88	5.57	4.79	1.93	2.51	-	6.52	6.65	6.77	1.36	1/2 - 14
4.000	8.96	5.00	5.70	4.92	1.93	2.51	-	6.66	6.79	6.91	1.36	1/2 - 14
4.125	8.99	5.13	5.82	5.04	1.93	2.51	-	6.78	6.91	7.03	1.36	1/2 - 14
4.125 OS	9.76	5.95	6.25	5.04	1.93	2.51	-	7.33	7.45	7.58	1.36	1/2 - 14
4.250	8.99	5.25	5.95	5.17	1.93	2.51	-	6.92	7.04	7.17	1.36	1/2 - 14
4.375	9.34	5.38	6.07	5.29	1.93	2.51	-	7.03	7.16	7.28	1.36	1/2 - 14
4.500	9.49	5.50	6.20	5.42	1.93	2.51	-	7.18	7.31	7.43	1.36	1/2 - 14
4.500 OS	12.49	6.73	7.48	5.42	1.93	2.51	-	8.56	8.68	8.81	1.36	1/2 - 14
4.625	9.49	5.63	6.32	5.54	1.93	2.51	-	7.28	7.41	7.53	1.36	1/2 - 14
4.750	10.49	5.75	6.45	5.67	1.93	2.51	-	7.40	7.53	7.66	1.36	1/2 - 14
4.750 OS	11.39	7.20	7.63	5.67	1.93	2.51	-	8.71	8.84	8.96	1.36	1/2 - 14

4.0 準備安裝

4.1 設備

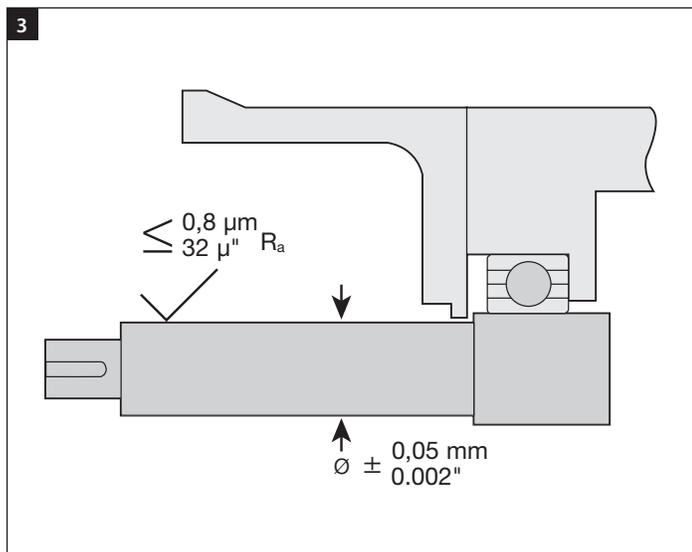


如果可行，將千分錶尖端放在軸套末端或軸的一個梯階上，以測量軸端間隙。沿軸向交替推拉軸。如果軸承狀況良好，軸端間隙不應超過 0.13 mm (0.005")。

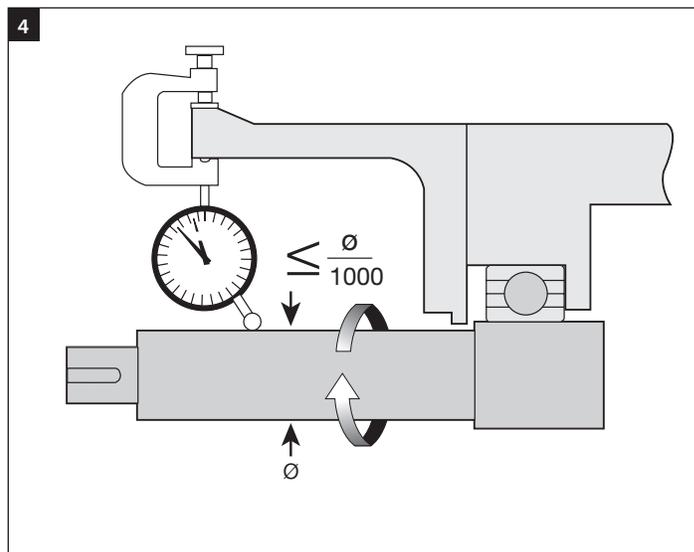


如果可能，將底座千分表安裝到軸上，緩慢旋轉千分表和軸，同時讀取密封腔端面跳動值。密封腔端面相對於軸的偏差不得超過 0.005 毫米/毫米軸直徑 TIR (0.005 英寸/英寸軸直徑)。

密封腔端面必須足夠平整光滑，以便密封蓋蓋。墊片的表面粗糙度不應超過 3.2 microns (125 microinch) Ra，O 型環的表面粗糙度不應超過 1.1 microns (45 microinch) Ra。中開泵兩半之間的梯級應機加工平整。確保密封腔在整個長度方向上清潔且無異物。



清除軸上的所有尖角、毛刺和划痕，尤其是 O 型環滑動的區域，必要時進行拋光，以達到 1.1 microns (45 microinch) 的 Ra 光潔度。確保軸或軸套直徑在 0.05 mm (0.002") 標稱直徑範圍內。



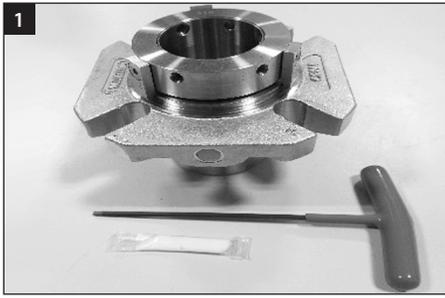
使用千分表測量安裝密封件區域內的軸跳動。對於每毫米軸直徑，跳動不應超過 0.001 毫米 TIR (0.001 英寸/英寸軸直徑)。

4.0 安装准备 (续)

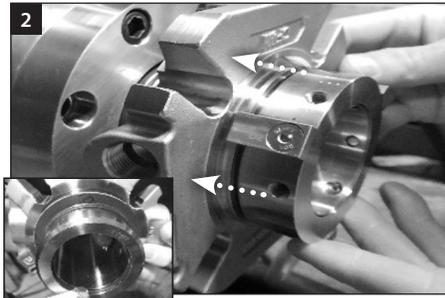
4.2 机械密封

1. 检查密封件包装，确保内容物没有损坏。
2. 查看表 1 和表 2 中的密封配合件尺寸，确保要密封的设备具有所需的尺寸。
3. 记录标签上的密封产品编号和名称，以备将来参考或在联系 A.W. Chesterton 应用工程部时使用。
4. 检查并确保安装在此密封件中的 O 型环与密封的流体兼容。
5. 在将密封件安装到设备上之前，请通读第 5.0 节“安装密封件”。
6. 1/4 夹头定位螺栓应插入轴套上的小孔中。定位环外径上的凹痕指示了 1/4 夹头定位螺栓的位置。定位密封件时，不要让这些螺钉脱离轴套。圆端定位螺栓穿过轴套上的大孔。确保所有螺栓都啮合在轴套中，但不会突出到内径孔中。
7. 出厂时已经预设了定心夹。如果在将密封件安装到设备上之前，出于任何原因松开或卸下了定心夹平头螺钉，请按以下步骤重新拧紧：用手指拧紧平头螺钉，确保定心夹正确啮合。使用六角扳手将平头螺钉再拧紧 1/8 圈。这将接近出厂时为 25 mm – 65 mm (1.000"– 2.650") 尺寸设定的 4.5 Nm (40 in·lbs) 扭矩和为 70 mm – 120 mm (2.750"– 4.750") 尺寸设定的 7.8 Nm (70 in·lbs) 扭矩。

5.0 安裝密封件



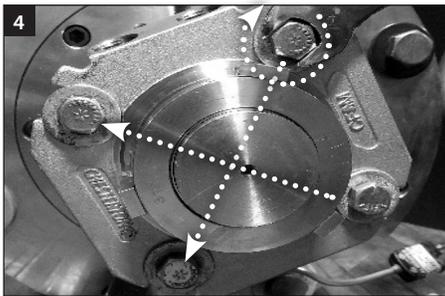
安裝所需工具：六角扳手和潤滑脂（隨密封件提供）。開口扳手或套筒/扭矩扳手（尺寸取決於安裝螺栓尺寸；用戶自備）。



在軸 O 型環 (V) 上塗抹一層潤滑脂薄膜，然後推動壓蓋將密封件滑到軸上。小心：確保所有定位螺栓都啮合在軸套中，但不會突出到軸套內徑孔中。

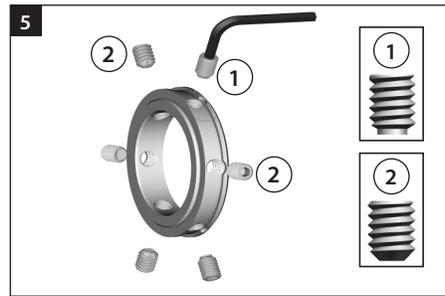


重新組裝泵並進行必要的軸對準和葉輪調整。只要定心夾在適當位置，即可隨時復位葉輪，並且在移動軸時拧松了密封定位螺栓。小心：參見 4.2.7 安裝準備 - 機械密封的第 7 步。

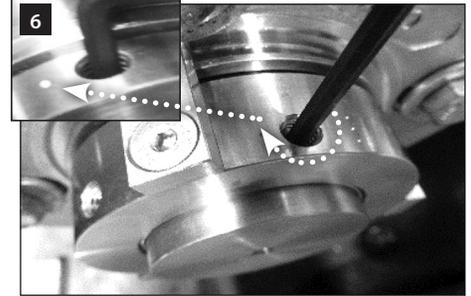


均勻擰緊壓蓋螺栓。重要事項：必須先擰緊壓蓋螺栓，然後再擰緊軸上的定位螺栓。壓蓋螺栓扭矩取決於用途。

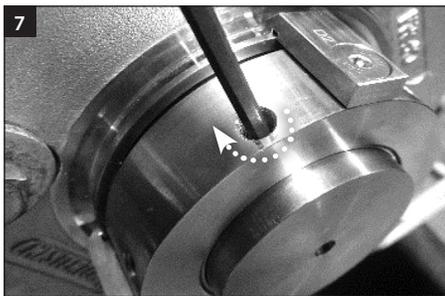
重要事項：擰緊壓蓋螺栓之前不得連接管路。有關接口方向，請參見圖 3。



重要事項：必須先擰緊 1/4 夾頭定位螺栓①，最後擰緊圓端定位螺栓②。在定位環外徑上的螺孔旁邊用凹痕標出了 1/4 夾頭定位螺栓的位置。



用隨附的六角扳手均勻擰緊三個 1/4 夾頭定位螺栓①（見插圖，用凹痕標出）。



用隨附的六角扳手均勻擰緊圓端定位螺栓②。重要事項：用手擰緊所有定位螺栓後，用扭矩扳手再次擰緊：

尺寸 25 mm – 65 mm (1.000" – 2.625")
至 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs)
尺寸 70 mm – 120 mm (2.750" – 4.750")
至 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs)



卸下所有平頭螺釘和定心夾，保留以備將來調整葉輪和/或拆卸密封件時使用。



重要事項：為確保壓蓋在軸套上正確對中，用手轉動軸並確保密封件轉動自如。如果聽到或感覺到密封件內有金屬間的接觸，則說明密封件未正確對中。重新安裝定心夾，用手指擰緊。拆除所有管路連接。擰松壓蓋螺栓。完全擰緊定心夾。擰松定位螺栓。重新擰緊壓蓋螺栓。重新擰緊定位螺栓。取下定心夾。如果在金屬之間仍存在接觸，請檢查密封腔是否對中。

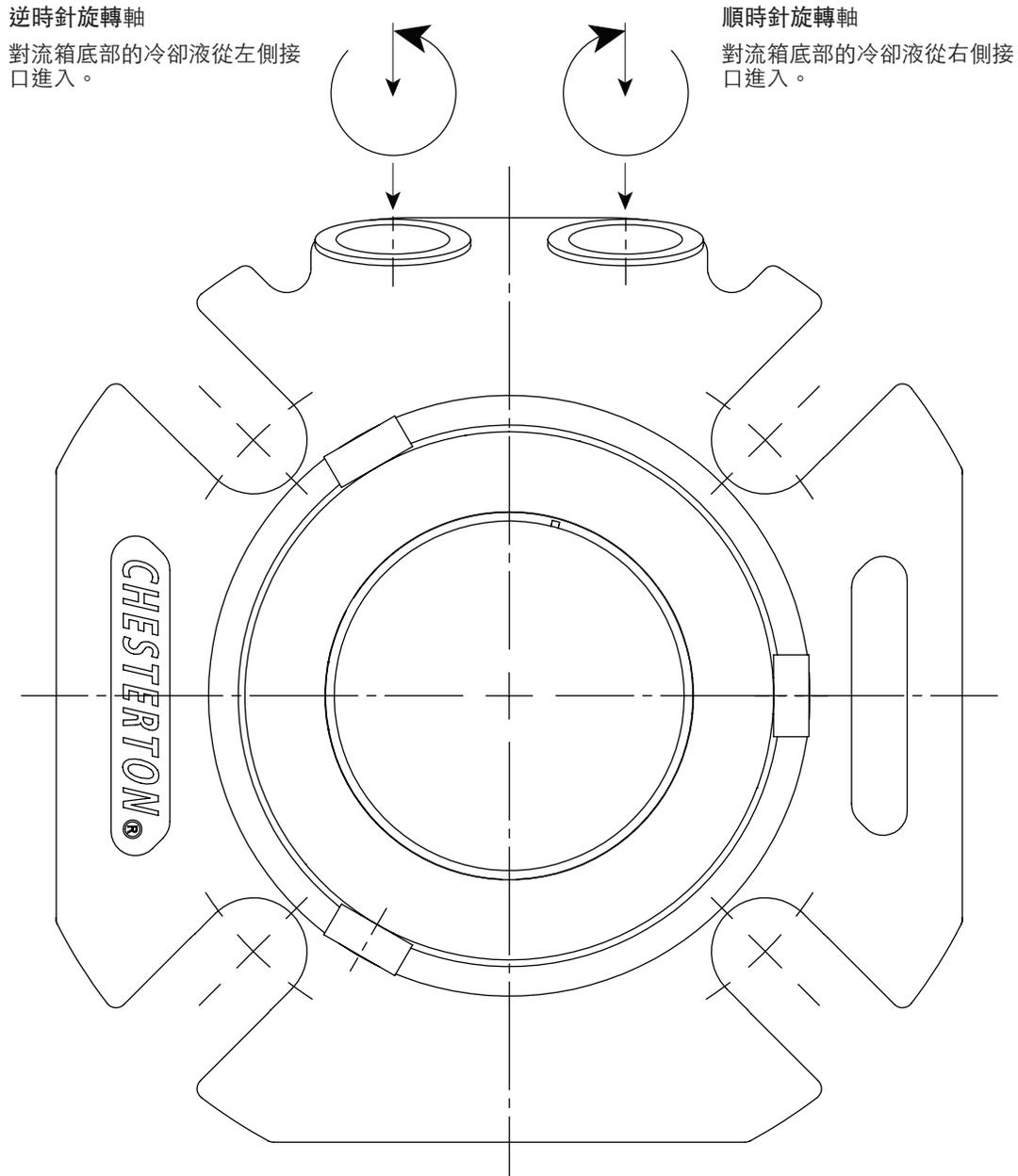
6.0 試運行/設備啟動

1. 如果可能，用手轉動軸，確保密封件內沒有金屬間的接觸。
2. 在密封件上安裝適當的環境控制裝置。（见图 3）
3. 啟動設備前，採取所有必要的預防措施並遵守正常的安程序。

* 如需集裝式密封方面的幫助，請聯系 Chesterton 機械密封應用工程。

图 3

密封液/緩衝液



7.0 停运/关闭设备

确保设备已断电。如果设备曾处理有毒或危险流体，请确保在开始工作前对设备进行正确的净化和安全处理。确保泵已隔离，检查密封腔是否已排出所有流体，压力是否已完全释放。
重要事项：从设备上拆卸密封件之前，请装回定心夹！

按照与安装说明相反的顺序从设备上拆卸密封件。报废密封件时，确保遵守当地有关处置或回收密封件中不同组件的规定和要求。

8.0 备件

只能使用 Chesterton 原装备件。使用非原装备件可能导致故障、人身/设备危险并使产品保修失效。

从 Chesterton 购买备件套装时，可参考本说明书封面上记录的密封件信息中的（制造时）密封数据。

9.0 复原密封件

一般而言，正确安装和运行的机械密封件不需要维护。建议定期检查密封是否发生洩漏。随着时间的推移，需要更换机械密封件的某些组件，如密封环、O 型环等。

1. 注意部件的状况，包括弹性体表面和压盖弹簧。分析故障原因并在重新安装密封前解决问题（如果可能）。
2. 使用符合当地和现场规定的经批准清洁剂清洁所有弹性体和垫片表面。

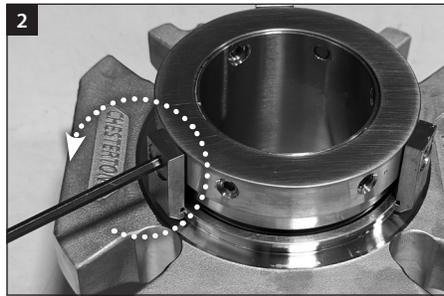
无法对已安装且在运行中的密封件进行维护。因此，建议储备备用密封装置或备件套装，以便快速维修。

9.0 复原密封件

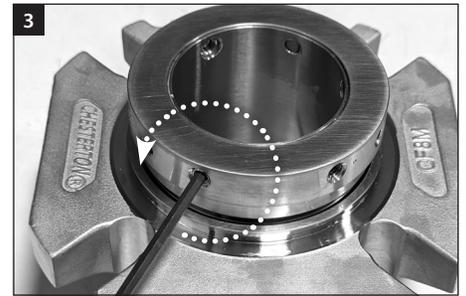
9.1 拆卸密封件



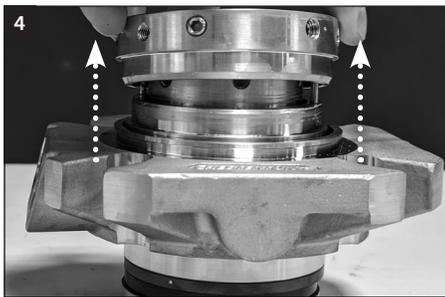
拆卸密封件所需的工具：六角扳手（随密封件提供）；镊子或弯头拾取器（用户自备；用于拆卸 O 型环）。



取下定心夹并丢弃。



从定位环上取下所有圆端和 1/4 夹头定位螺栓并丢弃。



从轴套上取下定位环并放在一边。



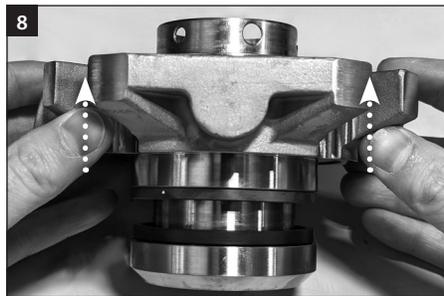
取下支架组件并放在一边。



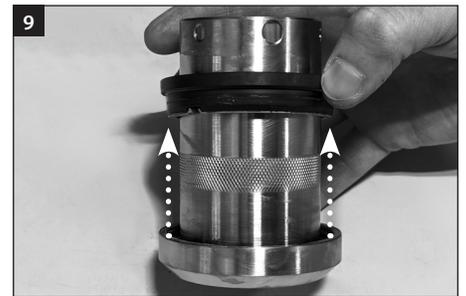
从支架组件上取下外侧回转密封环并丢弃。



从支架组件上取下外侧回转 O 型环 (W) 并丢弃。



将压盖元件与轴套元件分开并放在一边。



从轴套上取下内侧回转密封环并丢弃。



从轴套上取下内侧回转 O 型环 (W) 并丢弃。



从轴套上取下轴 O 型环 (V) 并丢弃。



从定位环上取下所有弹簧并丢弃。

9.0 复原密封件 (续)

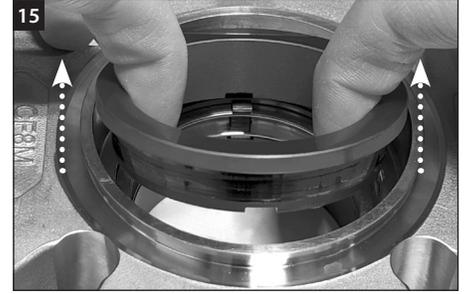
9.1 拆卸密封件 (续)



13 取下定位環支架 O 型環 (U) 並丟棄。



14 取下定位環軸套 O 型環 (Y) 並丟棄。



15 從壓蓋上取下外側靜密封環並丟棄。



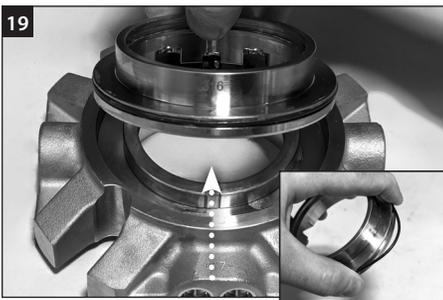
16 從適配器上取下墊片並丟棄。



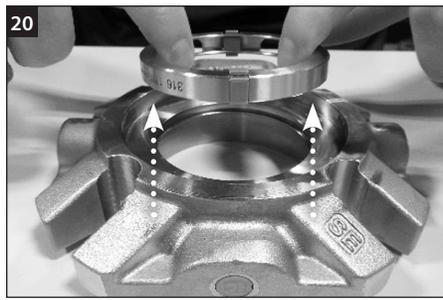
17 從壓蓋上取下內側靜密封環並丟棄。



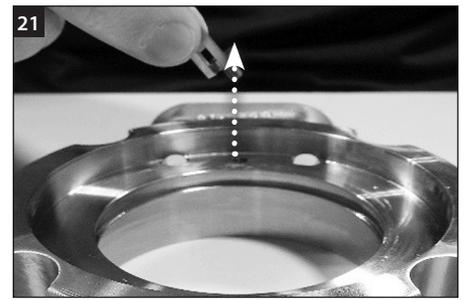
18 從適配器上取下內側靜 O 型環 (X) 並丟棄。



19 從壓蓋上取下適配器。取下適配器 O 型環 (Z) 並丟棄。將適配器放在一邊。



20 從壓蓋上取下傳動溝槽；從傳動溝槽上取下溝槽夾和導流板並丟棄。



21 從壓蓋上取下傳動組件並丟棄。

9.0 复原密封件 (续)

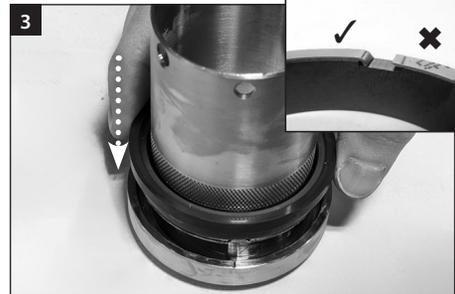
9.2 组装密封件



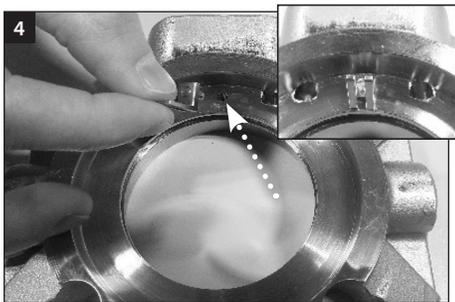
組裝密封件所需工具：六角扳手和潤滑脂（隨密封件提供）；無絨布、鑷子或細拾取器（用戶自備；用於安裝 O 型環）。使用經批准的溶劑清洗所有金屬部件，包括所有墊片和 O 型環表面。將金屬部件和所有備用密封部件放在乾淨乾燥的表面上。



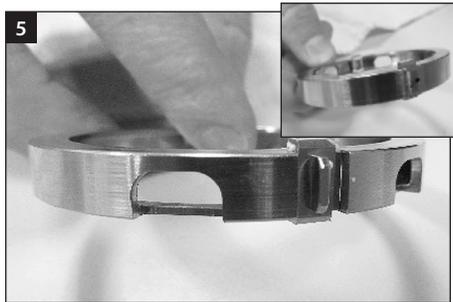
在回轉 O 型環 (W) 上塗抹一層潤滑脂薄膜並將其安裝到軸套組件內徑的凹槽中。



確保襯墊位於回轉密封環的背面，且卡舌端插入傳動槽。將回轉密封環上的傳動槽中心與軸套上的切口對齊。將回轉密封環滑入軸套，並輕輕壓緊直至其到位。軸套傳動凸耳應與回轉密封環上的槽啮合。



將傳動組件插入壓蓋銷孔。確保所有表面清潔無碎屑。

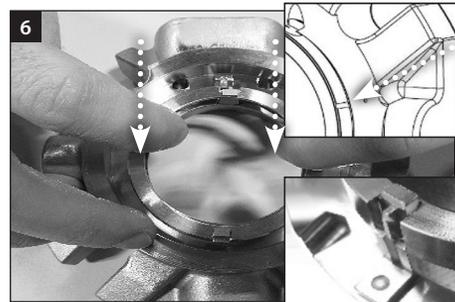


在傳動溝槽夾*和傳動溝槽導流板上塗抹一層潤滑脂薄膜。將傳動溝槽導流板安裝在兩個切口之間的槽中。將傳動溝槽夾安裝到剩餘的槽中。

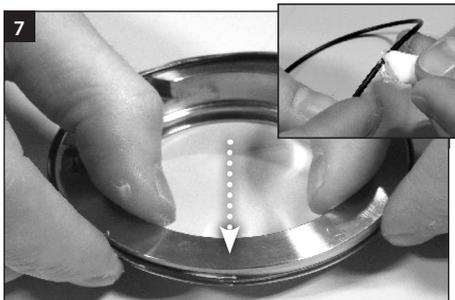
*注意：密封尺寸

25 mm - 65 mm (1.000" - 2.625") 使用 1 個溝槽夾；

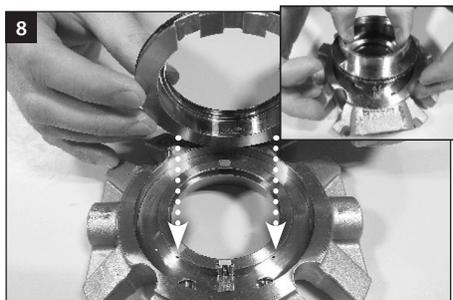
70 mm - 120 mm (2.750" - 4.750") 使用 3 個溝槽夾。



將傳動溝槽組件插入壓蓋，開口朝下。將導流板啮合到傳動組件的防旋轉凸耳上。壓蓋上的凹痕將與傳動溝槽外側的標記對齊。



在適配器 O 型環 (Z) 上塗抹一層潤滑脂薄膜並將其安裝在適配器板的外徑上。



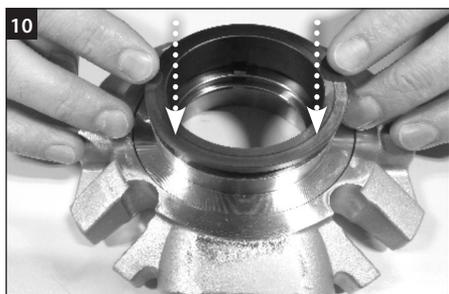
將適配器槽與傳動溝槽和壓蓋上的槽對齊。將適配器推入到位。重要事項：適配器表面必須低於壓蓋表面，以便完全到位和正確安裝。



在靜 O 型環 (X) 上塗抹一層潤滑脂薄膜，並安裝在適配器的內徑凹槽中。

9.0 复原密封件 (续)

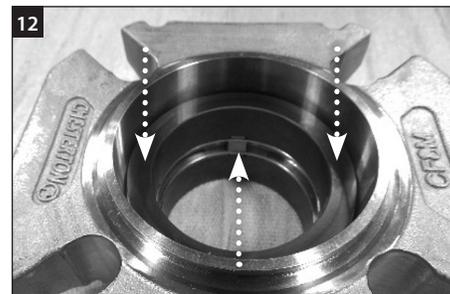
9.2 组装密封件 (续)



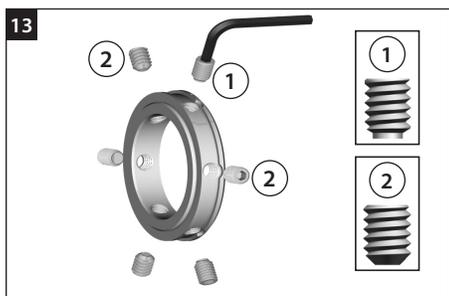
將一個靜密封環上的槽與防旋轉溝槽夾和導流板對齊。小心按壓到位，確保密封環完全到位。



小心翻轉壓蓋並將其放在乾淨的布上，以保護內側密封環表面。在剩餘的靜 O 型環 (X) 上塗抹一層潤滑脂薄膜，並安裝到壓蓋的內徑凹槽中。



將剩餘靜密封環上的槽與防旋轉溝槽夾和導流板對齊，並小心地將其按入到位。確保密封環完全到位。



將 1/4 夾頭定位螺栓 ① 安裝到定位環外徑上標有凹痕的螺孔中。將圓端定位螺栓 ② 安裝到定位環上剩余的孔中。



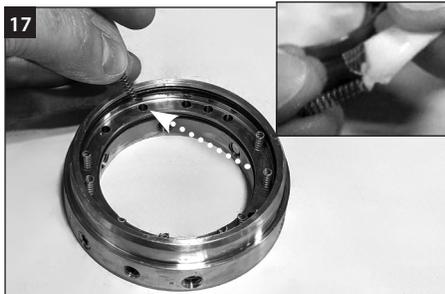
重要事項：安裝到密封軸套上之前，定位螺栓不應突出到定位環內徑中。



在定位環支架 O 型環 (U) 上塗抹一層的潤滑脂薄膜，然後將其插入內徑較大的定位環凹槽中。



在定位環軸套 O 型環 (Y) 上塗抹一層的潤滑脂薄膜，然後將其插入內徑較小的定位環凹槽中。



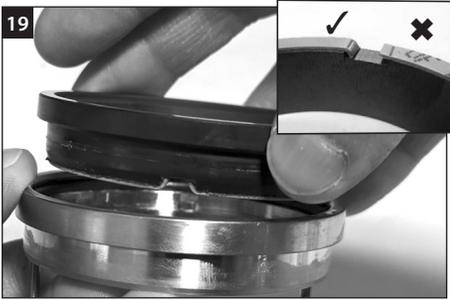
在每個彈簧的一端塗抹少量潤滑脂，然後插入定位環上無標記的孔中。小心：切勿將彈簧安裝到用於支架組件銷釘的帶標記的孔中。



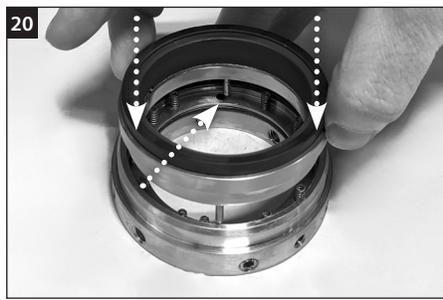
在外側回轉 O 型環 (W) 上塗抹一層潤滑脂薄膜，並將其插入內徑較大的支架組件凹槽中。

9.0 复原密封件 (续)

9.2 组装密封件 (续)



确保衬垫位于回转密封环的背面，且卡舌端插入传动槽。将回转密封环的传动沟槽与支架组件的凸耳对齐；轻轻按压回转密封环，使其到达支架组件中的正确位置。



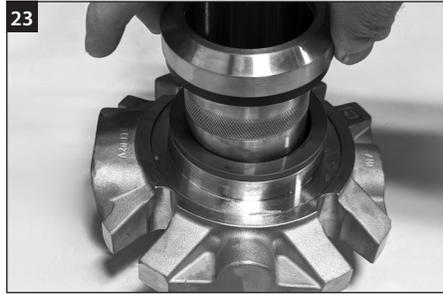
将支架组件中的销钉与定位环上的标记孔对齐，然后按压到位。



最终组装部件之前，用干净的布和经批准的溶剂清洁所有密封环表面。



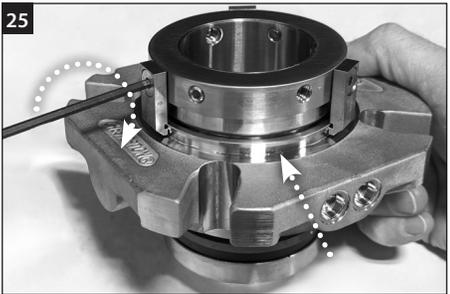
将压盖放在定位环元件上，Chesterton 标记朝下，将静密封环端面与回转密封环端面对齐。



翻转轴套元件，握住轴套元件的外径，将其滑入压盖和定位环组件。重要事项：正确安装后，轴套末端的切口应与定位环外径上的三个垂直点对齐。



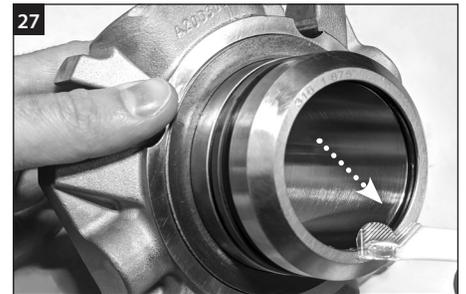
握住整个密封组件，小心地将其翻转、旋转并放在干净的工作面上。用力按住定位环顶部，将 1/4 夹头定位螺栓拧入轴套的小孔中。均匀拧紧 1/4 夹头螺栓，以保持定位环与轴套正确对中。小心：切勿因过度拧紧 1/4 夹头定位螺栓而导致轴套偏移。1/4 夹头定位螺栓不得从轴套内径伸出。



将定心夹上的槽与压盖上的唇缘啮合，安装定心夹。向下按压压盖顶部以压实该元件，转动每个定心夹以与压盖上的唇缘啮合，然后用手拧紧定心夹平头螺钉。对所有定心夹重复此步骤。用扭矩扳手重新拧紧：
尺寸 25 mm - 65 mm (1.000" - 2.625")
至 4,5 Nm (40 in-lbs)
尺寸 70 mm - 120 mm (2.750" - 4.750")
至 7,8 Nm (70 in-lbs)



将密封腔垫片安装到压盖凹进处中。



在轴 O 型环 (V) 上涂抹一层润滑脂薄膜，并将其插入轴套内径的凹槽中。

9.0 复原密封件 (续)

9.2 组装密封件 (续)



到此，密封件复原完成。可以安装密封件。

10.0 机械密封件退还和危险通报要求

任何退还给 Chesterton 的已使用机械密封件均必须符合我们的危险通报要求。请访问我们的网页 chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns，获取为维修或分析目的而退回密封件所需的信息。



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
電話：+1 781-438-7000 傳真：+1 978-469-6528
chesterton.com

© 2024 A.W. Chesterton Company。
© A.W. Chesterton Company 在美国和其它国家/地区拥有的注册商標。

發行者：

Chesterton ISO 證書發佈在 chesterton.com/corporate/iso 網站上