

# 11K スプリット積層型セット

## シールの取付

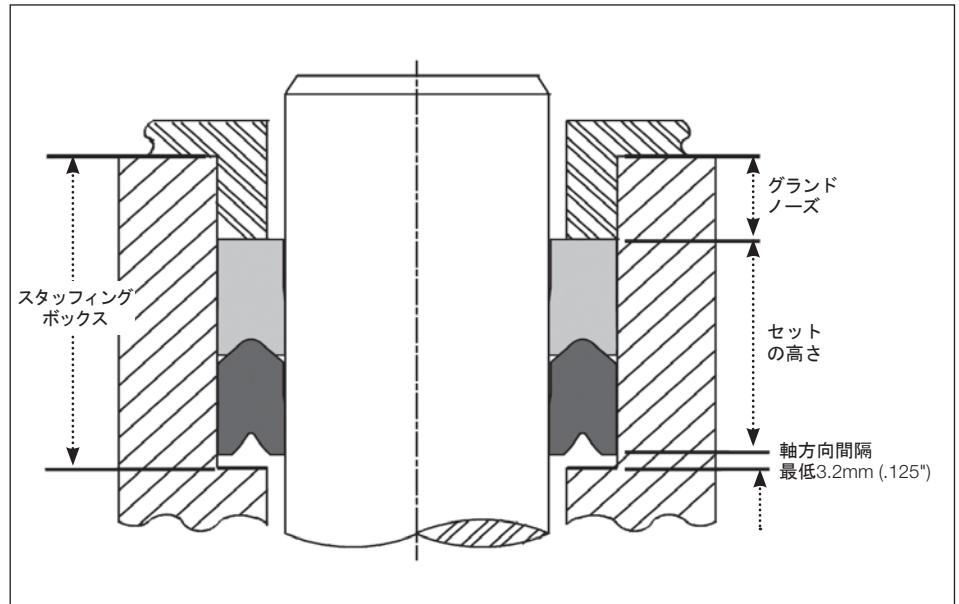
### • 準備

シールを取付ける前に機器を隔々まで洗浄してください。シールの空洞部とロッド/ラムから汚染物（泥、埃、金属粉など）が除去され、鋭いエッジやバリが付着していないことを確認します。

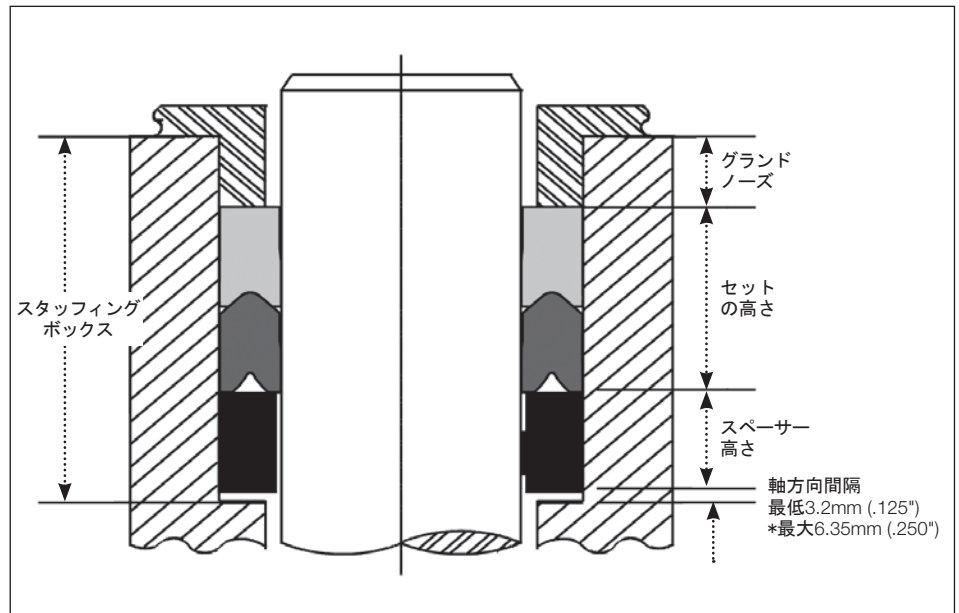
### • スタッフィングボックスの深さの決定

標準仕様の場合は、軸方向間隔に制限はありませんが、最低3.2mm (.125")の軸方向間隔が必要です。

シールが加圧拮抗（真空化）を受ける場合は、軸方向間隔の最大許容値は6.35 (.250")です。この場合は、望ましい軸方向間隔を得るために11Kスペーサーの使用を推奨します。



通常の方法

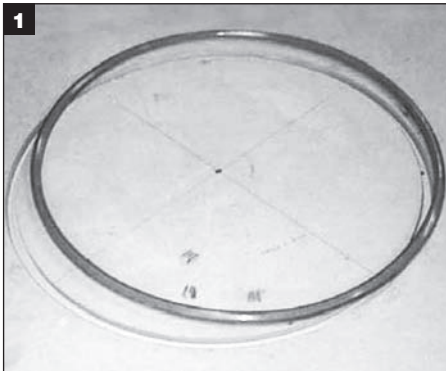


スペーサーを使う方法

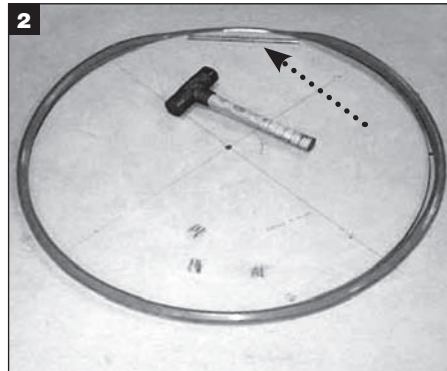
\*加圧拮抗（真空化）がある場合

## シールの取付

作業をはじめる前に全ての取扱説明書を読んでください。

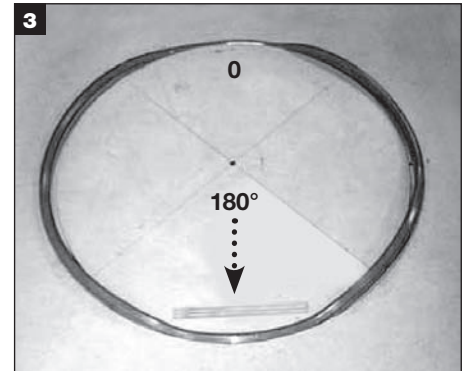


まず分解した機器の上部にシールを配置します。必ずシールリップがシステム圧力側に面しているようにしてください。熱膨張効果のためにシールが機器の周りで多少きつまたは緩いことがあります。

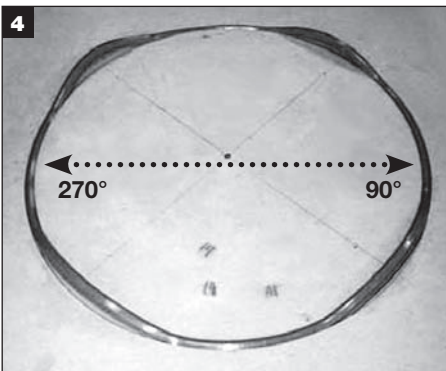


**注：まず接合部をスタッフィングボックスに挿入します。**

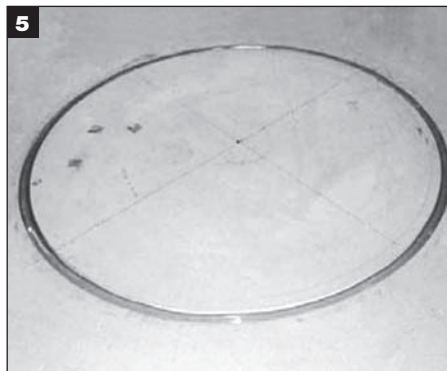
シール円周の約10%ほどをスタッフィングボックスに挿入します。機器への取付を楽にするために、シールをゴム製マレットで斜めに軽く叩きます。



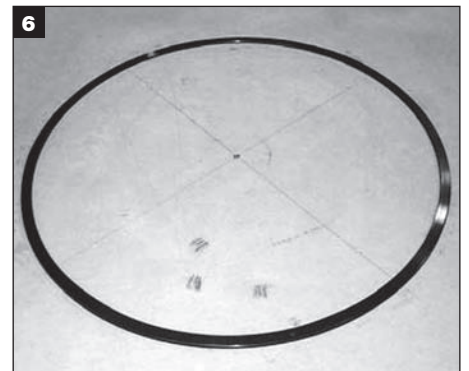
最初の接合部の180°反対側にシールの次の部分を挿入します。シールの挿入部分は上記2の挿入量と等しくなければなりません。シールの残りの部分を均一に分散させてください。



90°と270°の位置で上記2の挿入量と同じだけ取付けます。



シールの残りの部分を機器内に取り付け、シール全体が溝の中に収まるようにします。2番めのシール部品の取付けができるように、シール空洞内でシールを十分下まで移動させてください。



最初の接合部の180°反対側に2つ目の部品を取付けます。上記作業を繰返して取付を完了します。



販売元：

チェスタートンのISO認定書は[www.chesterton.com/corporate/iso](http://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  
[www.chesterton.com](http://www.chesterton.com)

© A.W. Chesterton Company, 2012. 全権所有。

\* 米国その他の国々で

A.W. Chesterton Company が所有しライセンス権を持つ登録商標。

FORM NO. JA116054 REV. 1

PRINTED IN USA 12/12