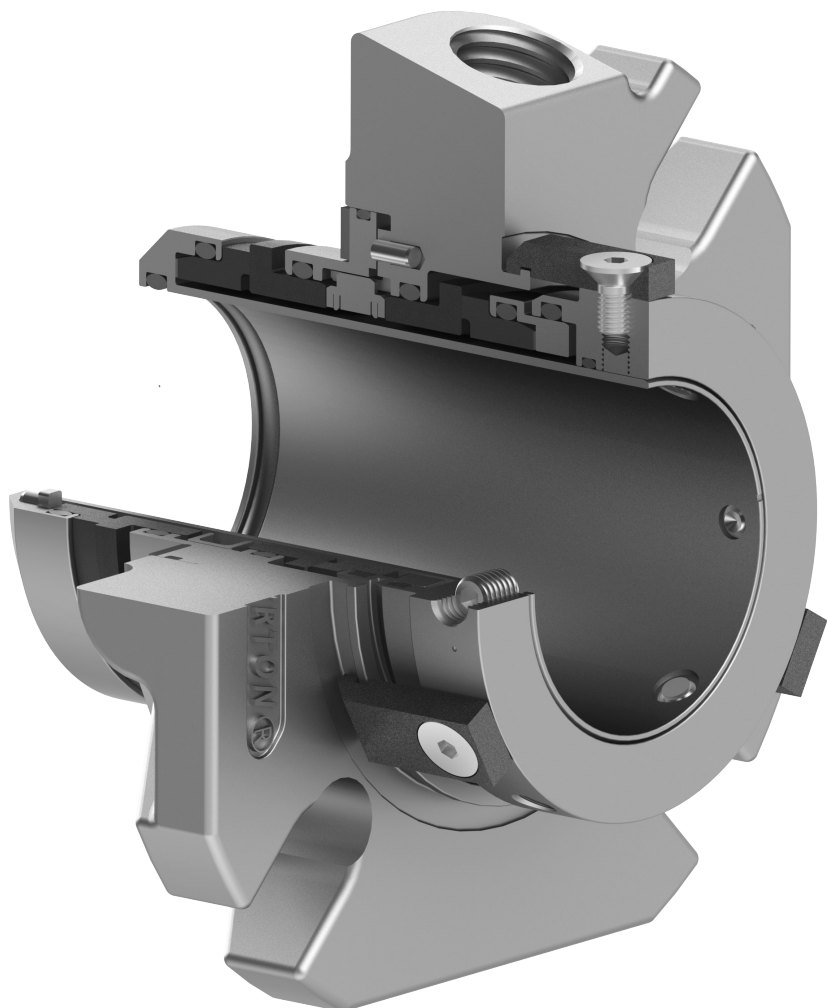


2510 通用双端面集装式 机械密封件

安装、操作和复原说明



目录

1.0	注意事项	2
2.0	运输与储存	2
3.0	描述	2-5
3.1	部件标识	2
3.2	运行参数	3
3.3	用途	3
3.4	尺寸数据	4-5
4.0	安装准备	6-7
4.1	设备	6
4.2	机械密封	7
5.0	安装密封件	8
6.0	试运行/设备启动	9
7.0	停运/关闭设备	10
8.0	备件	10
9.0	复原密封件	10-16
9.1	拆卸密封件	11-12
9.2	组装密封件	13-16
10.0	机械密封件退还和危险通报要求	16

密封数据参考信息

(见包装盒标签)

产品编号 _____

密封型号 _____

(示例: 2510 1.875 SA CB/SSC S FKM)

安装日期 _____

1.0 注意事项

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，请向熟悉密封的工厂人员寻求协助，或者推迟安装，直到密封销售代表到场提供帮助。必须实施有助于成功操作（加热、冷却、冲洗）和确保设备安全的所有必要的辅助安排。这些决定由用户自行负责。决定在某项特定服务中使用此密封件还是任何其它Chesterton密封件是为用户的责任。

运行期间，在任何情况下都不得接触机械密封。人员接触密封之前，应锁定或断开驱动装置。当机械密封与热或冷流体接触时，请勿触摸机械密封。确保所有机械密封材料适用于工艺流体。旨在防止可能的人身伤害。

2.0 运输与储存

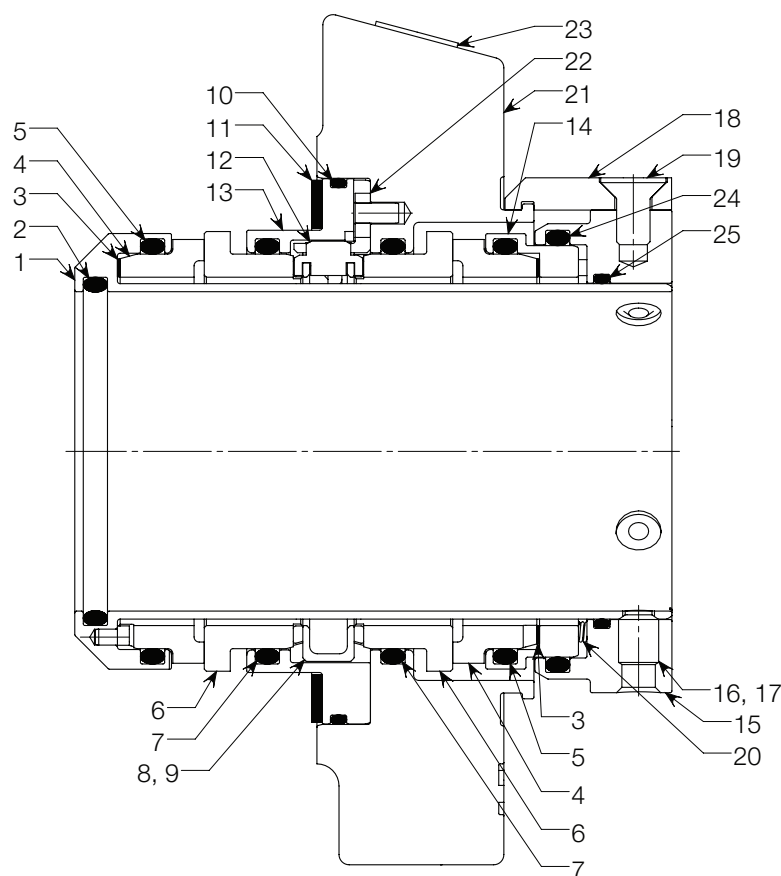
使用原包装运输和储存密封件。机械密封包含的组件可能变形和老化。因此，必须满足以下储存条件：

- 无尘环境
- 室温下适度通风
- 避免阳光直射和加热
- 对于弹性体，储存条件应符合 ISO 2230 的规定。

3.0 描述

3.1 部件标识

图 1



图例

- 1 - 轴套组件
- 2 - 轴 O 型环 (V)
- 3 - 回转衬垫
- 4 - 回转密封环
- 5 - 回转 O 型环 (W)
- 6 - 静密封环
- 7 - 静 O 型环 (X)
- 8 - 传动沟槽
- 9 - 沟槽夹 (未显示)
- 10 - 适配器 O 型环
- 11 - 垫片
- 12 - 导流板
- 13 - 适配器
- 14 - 支架组件
- 15 - 定位环
- 16 - 圆端定位螺栓 (未显示)
- 17 - 1/4 夹头定位螺栓
- 18 - 定心夹
- 19 - 平头螺钉
- 20 - 弹簧
- 21 - 压盖
- 22 - 传动组件
- 23 - 盖塞
- 24 - 定位环支架 O 型环
- 25 - 定位环轴套 O 型环

3.0 描述 (续)

3.2 运行参数*

压力范围:

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)

隔离压力:

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)**。

速度范围:

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

温度范围:

弹性体

最高 150°C (300°F) EPDM

最高 205°C (400°F) FEPM、FKM

最高 260°C (500°F) FFKM

*特定应用需要环境控制系统。

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**。

标准材料:

所有金属件:

316 不锈钢/EN 1.4401

弹簧: 合金 C-276/EN 2.4819

动环: CB、SSC、TC

静环: SSC、TC

弹性体**: FKM、EPDM、FEPM 或 FFKM

**可根据用户要求提供其它材料。

3.3 用途

机械密封必须在所规定的运行参数内使用。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 (续)

3.4 尺寸数据 (图纸)

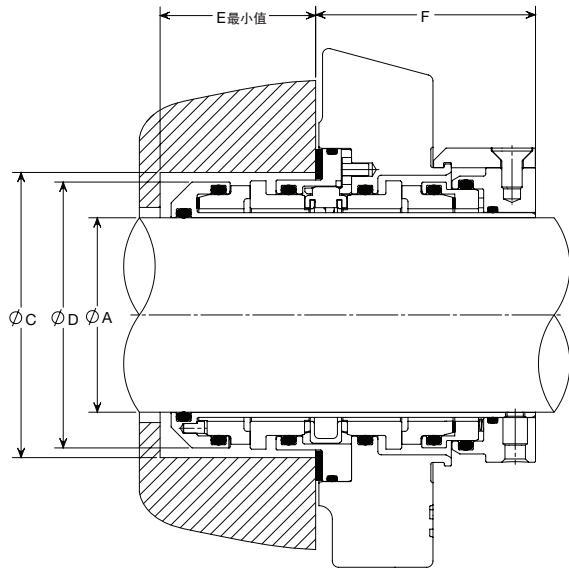
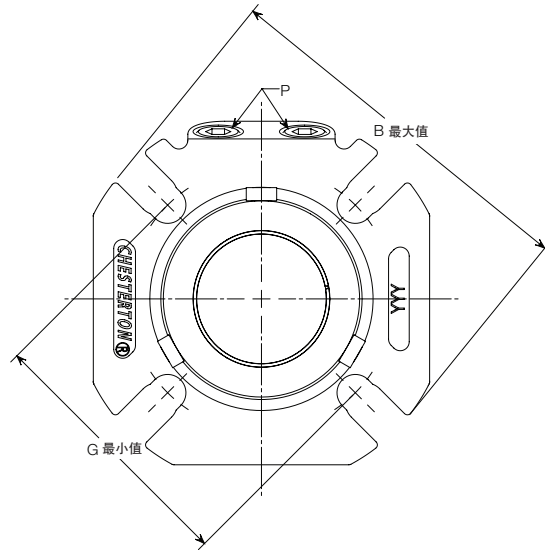


图 2



3.4.1 尺寸数据

公制 - 毫米

表 1

轴尺寸	压盖外径	密封腔内壁		IB 密封直径	SB 深度	OB 长度	不同螺栓尺寸下的螺栓中心距				密封腔到螺栓表面的距离	NPT 尺寸
		C 最小值	C 最大值				G 最小值					
A	B 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 (续)

3.4.2 尺寸数据

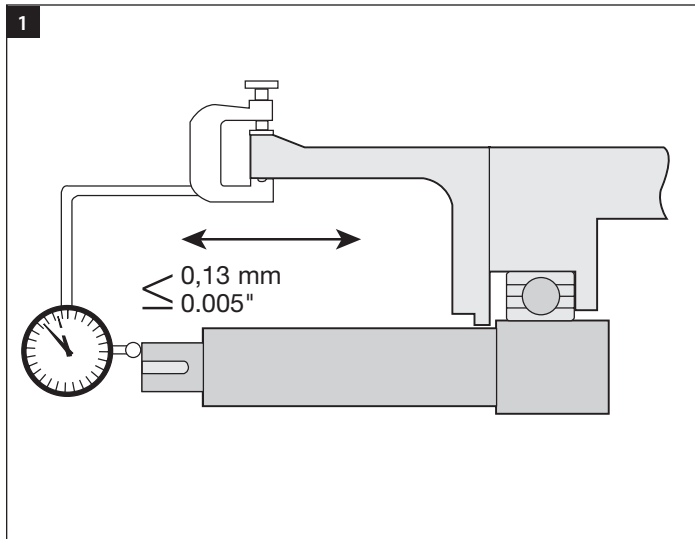
英寸

表 2

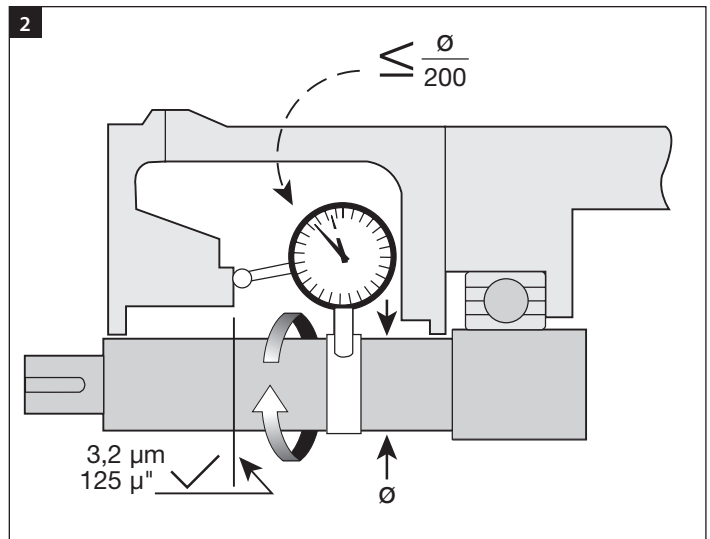
轴尺寸 A	压盖 外径 B 最大值	密封腔内壁		IB 密封 直径 D 最大值	SB 深度 E 最小值	OB 长度 F 最大值	不同螺栓尺寸下的螺栓中心距				密封腔到螺栓表 面的距离 J 最大值	NPT 尺寸 P
		C 最小值	C 最大值				G 最小值					
							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"		
1.000	4.10	1.75	2.01	1.58	1.37	2.12	2.88	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.125	4.10	1.88	2.04	1.70	1.37	2.12	2.88	-	-	-	1.14	3/8 - 18
1.125 OS	4.49	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 准备安装

4.1 设备

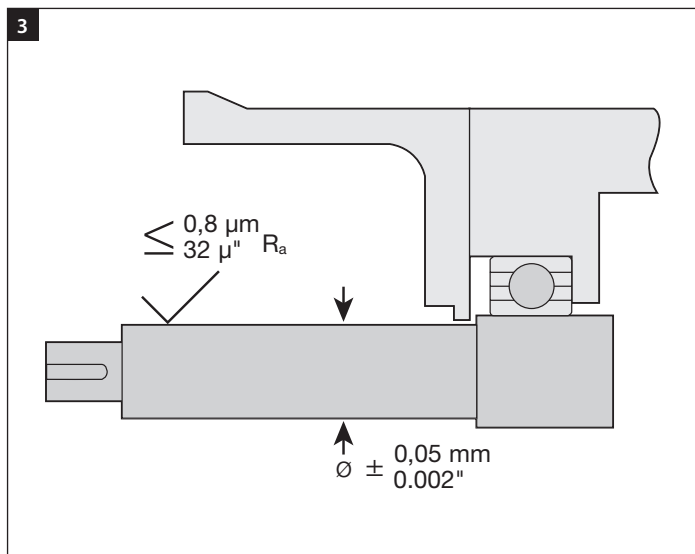


如果可行，将千分表尖端放在轴套末端或轴的一个梯级上，以测量轴端间隙。沿轴向交替推拉轴。如果轴承状况良好，轴端间隙不应超过 0.13 mm (0.005")。

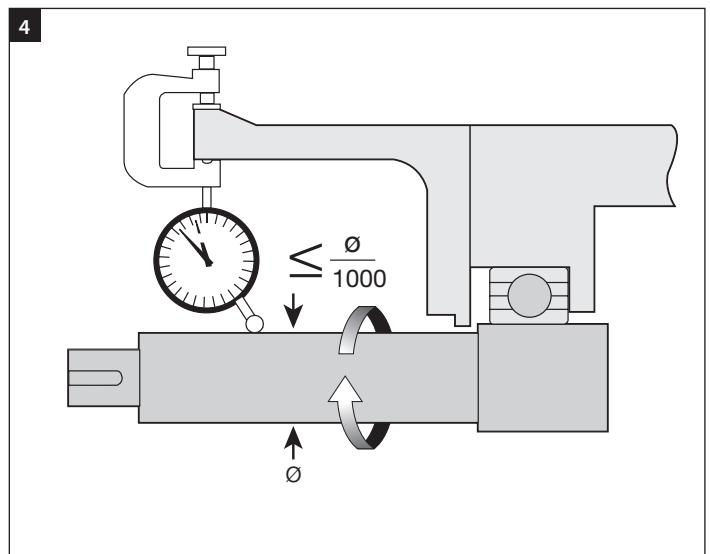


如果可能，将底座千分表安装到轴上，缓慢旋转千分表和轴，同时读取密封腔端面跳动值。密封腔端面相对于轴的偏差不得超过 0.005 毫米/毫米轴直径 TIR (0.005 英寸/英寸轴直径)。

密封腔端面必须足够平整光滑，以便密封压盖。垫片的表面粗糙度不应超过 3.2 microns (125 microinch) Ra，O 型环的表面粗糙度不应超过 1.1 microns (45 microinch) Ra。中开泵两半之间的梯级应机加工平整。确保密封腔在整个长度方向上清洁且无异物。



清除轴上的所有尖角、毛刺和划痕，尤其是 O 型环滑动的区域，必要时进行抛光，以达到 1.1 microns (45 microinch) 的 Ra 光洁度。确保轴或轴套直径在 0.05 mm (0.002") 标称直径范围内。



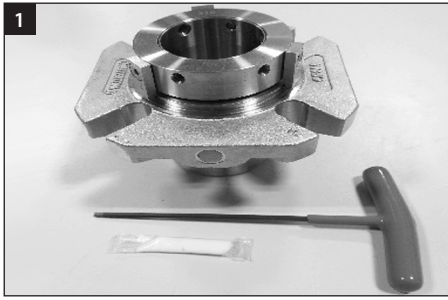
使用千分表测量安装密封件区域内的轴跳动。对于每毫米轴直径，跳动不应超过 0.001 毫米 TIR (0.001 英寸/英寸轴直径)。

4.0 安装准备 (续)

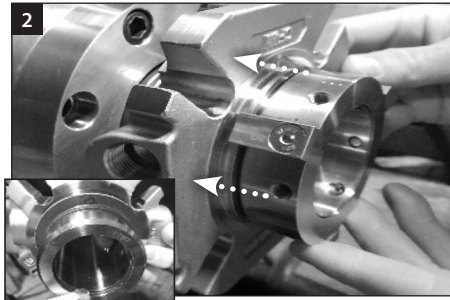
4.2 机械密封

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，确定定心夹正确啮合。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 安装密封件



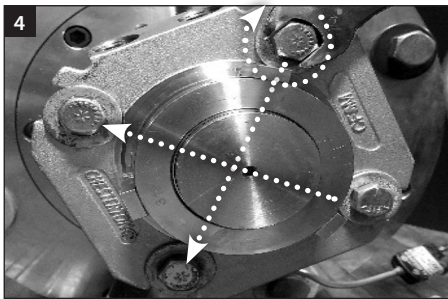
安装所需工具：六角扳手和润滑脂（随密封件提供）。开口扳手或套筒/扭矩扳手（尺寸取决于安装螺栓尺寸；用户自备）。



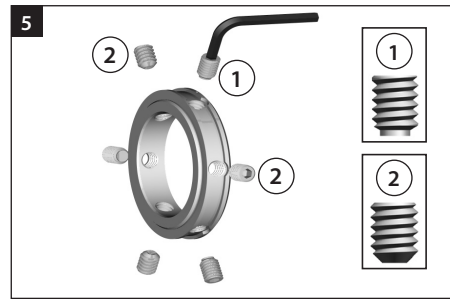
在轴 O 型环 (V) 上涂抹一层润滑脂薄膜，然后推动压盖将密封件滑到轴上。小心：确保所有定位螺栓都啮合在轴套中，但不会突出到轴套内径孔中。



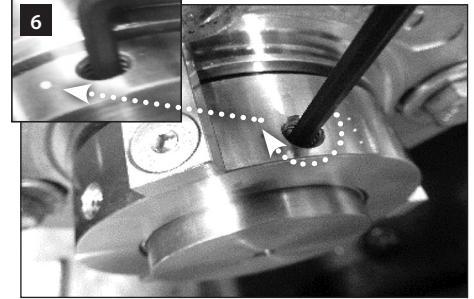
重新组装泵并进行必要的轴对准和叶轮调整。只要定心夹在适当位置，即可随时复位叶轮，并且在移动轴时拧松了密封定位螺栓。小心：参见 4.2.7 安装准备 - 机械密封的第 7 步。



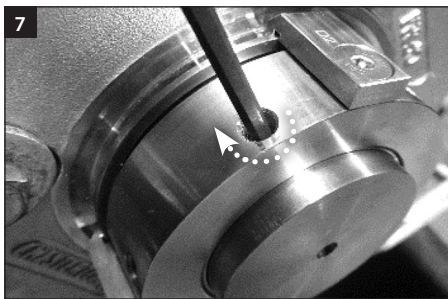
均匀拧紧压盖螺栓。重要事项：必须先拧紧压盖螺栓，然后再拧紧轴上的定位螺栓。压盖螺栓扭矩取决于用途。
重要事项：拧紧压盖螺栓之前不得连接管路。有关端口方向，请参见图 3。



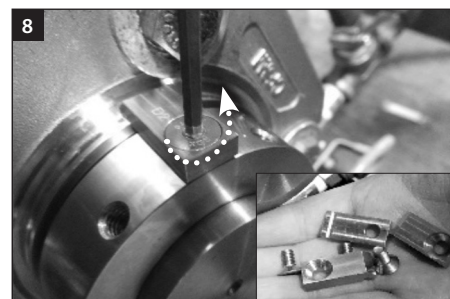
重要事项：必须先拧紧 1/4 夹头定位螺栓①，最后拧紧圆端定位螺栓②。在定位环外径上的螺孔旁边用凹痕标出了 1/4 夹头定位螺栓的位置。



用随附的六角扳手均匀拧紧三个 1/4 夹头定位螺栓①（见插图，用凹痕标出）。



用随附的六角扳手均匀拧紧圆端定位螺栓②。
重要事项：用手拧紧所有定位螺栓后，用扭矩扳手再次拧紧：
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)



卸下所有平头螺钉和定心夹，保留以备将来调整叶轮和/或拆卸密封件时使用。



重要事项：为确保压盖在轴套上正确对中，用手转动轴并确保密封件转动自如。如果听到或感觉到密封件内有金属间的接触，则说明密封件未正确对中。重新安装定心夹，用手指拧紧。拆除所有管路连接。拧松压盖螺栓。完全拧紧定心夹。拧松定位螺栓。重新拧紧压盖螺栓。重新拧紧定位螺栓。取下定心夹。如果在金属之间仍存在接触，请检查密封腔是否对中。

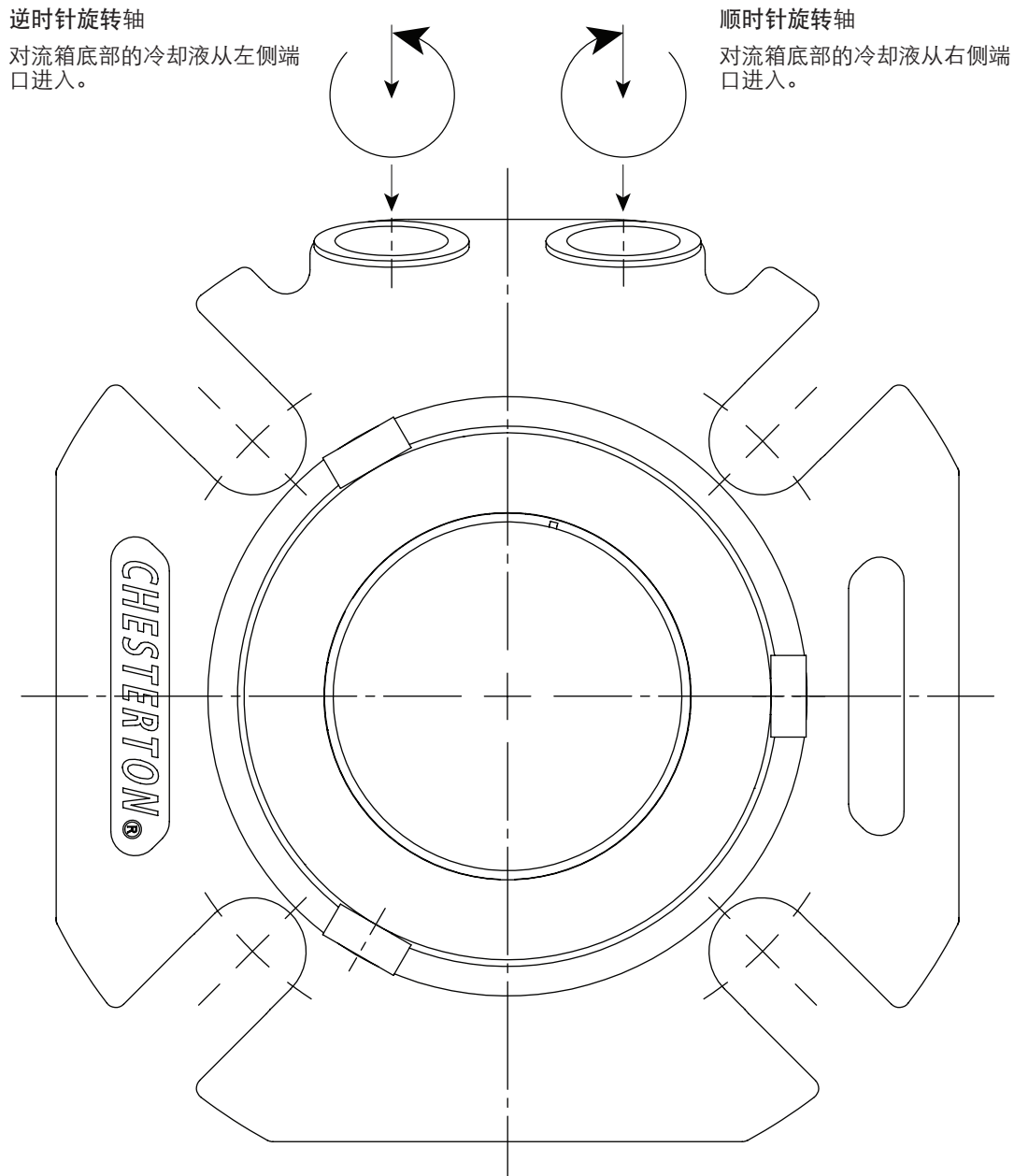
6.0 试运行/设备启动

1. 如果可能，用手转动轴，确保密封件内没有金属间的接触。
2. 在密封件上安装适当的环境控制装置。（见图 3）
3. 启动设备前，采取所有必要的预防措施并遵守正常的程序。

* 如需集装式密封方面的帮助，请联系 Chesterton 机械密封应用工程部。

图 3

密封液/缓冲液



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泄漏。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。

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。

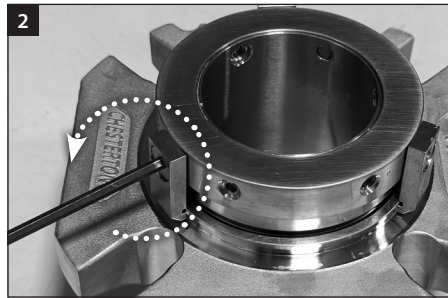
1. 注意部件的状况，包括弹性体表面和压盖弹簧。分析故障原因并在重新安装密封前解决问题（如果可能）。
2. 使用符合当地和现场规定的经批准的清洁溶剂清洁所有弹性体和垫片表面。

9.0 复原密封件

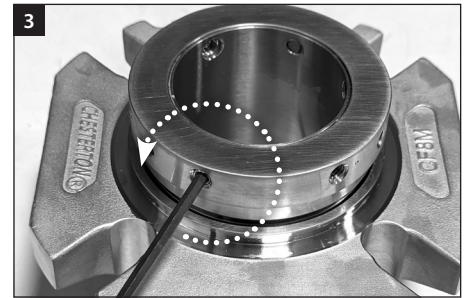
9.1 拆卸密封件



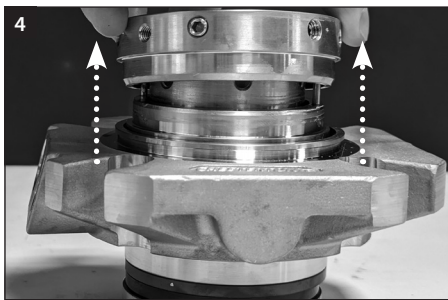
拆卸密封件所需的工具：六角扳手（随密封件提供）；镊子或弯头拾取器（用户自备；用于拆卸O型环）。



取下定心夹并丢弃。



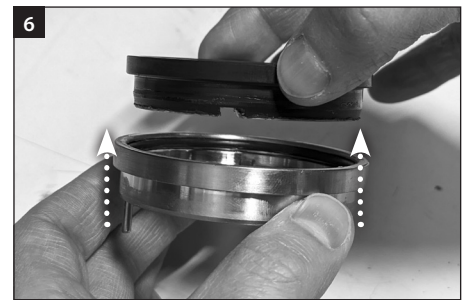
从定位环上取下所有圆端和1/4夹头定位螺栓并丢弃。



从轴套上取下定位环并放在一边。



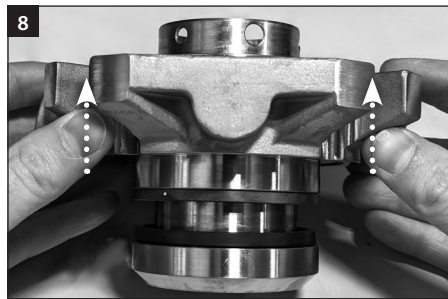
取下支架组件并放在一边。



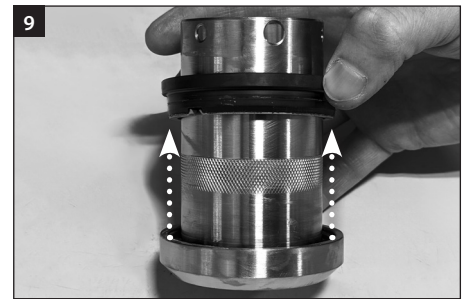
从支架组件上取下外侧回转密封环并丢弃。



从支架组件上取下外侧回转O型环(W)并丢弃。



将压盖组件与轴套组件分开并放在一边。



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。



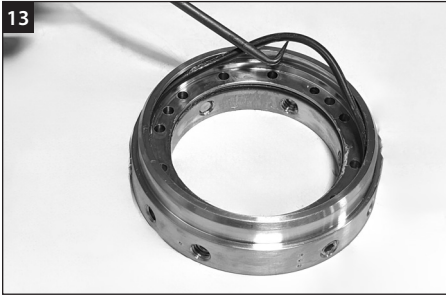
从轴套上取下轴O型环(V)并丢弃。



从定位环上取下所有弹簧并丢弃。

9.0 复原密封件 (续)

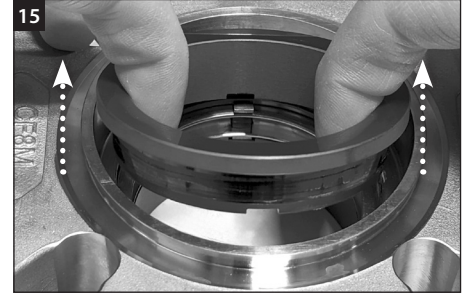
9.1 拆卸密封件 (续)



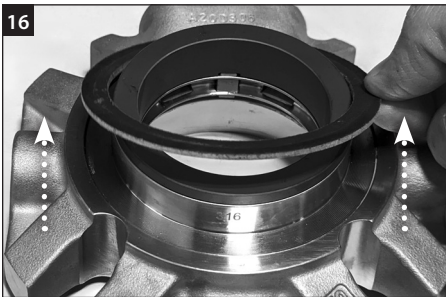
取下定位环支架 O 型环 (U) 并丢弃。



取下定位环轴套 O 型环 (Y) 并丢弃。



从压盖上取下外侧静密封环并丢弃。



从适配器上取下垫片并丢弃。



从压盖上取下内侧静密封环并丢弃。



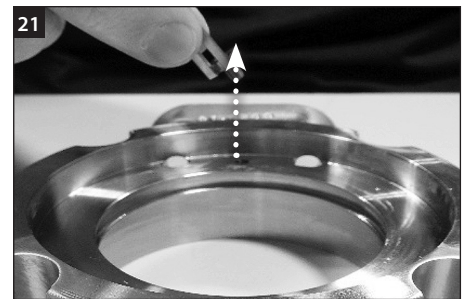
从适配器上取下内侧静 O 型环 (X) 并丢弃。



从压盖上取下适配器。取下适配器 O 型环 (Z) 并丢弃。将适配器放在一边。



从压盖上取下传动沟槽；从传动沟槽上取下沟槽夹和导流板并丢弃。



从压盖上取下传动组件并丢弃。

9.0 复原密封件 (续)

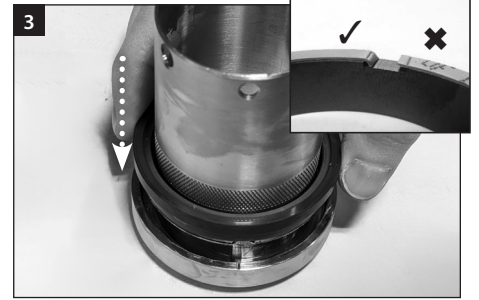
9.2 组装密封件



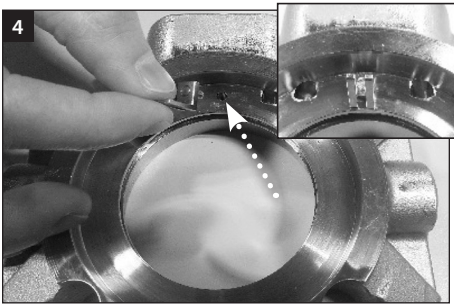
组装密封件所需工具：六角扳手和润滑脂（随密封件提供）；无绒布、镊子或细拾取器（用户自备；用于安装 O 型环）。使用经批准的溶剂清洗所有金属部件，包括所有垫片和 O 型环表面。将金属部件和所有备用密封部件放在干净干燥的表面上。



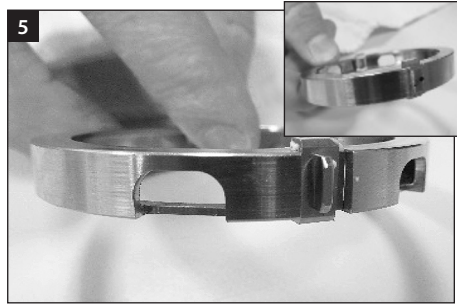
在回转 O 型环 (W) 上涂抹一层润滑脂薄膜并将其安装到轴套组件内径的凹槽中。



确保衬垫位于回转密封环的背面，且卡舌端插入传动槽。将回转密封环上的传动槽中心与轴套上的切口对齐。将回转密封环滑入轴套，并轻轻压紧直至其到位。轴套传动凸耳应与回转密封环上的槽啮合。



将传动组件插入压盖销孔。确保所有表面清洁无碎屑。

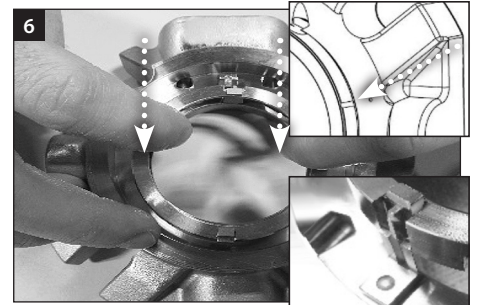


在传动沟槽夹*和传动沟槽导流板上涂抹一层润滑脂薄膜。将传动沟槽导流板安装在两个切口之间的槽中。将传动沟槽夹安装到剩余的槽中。

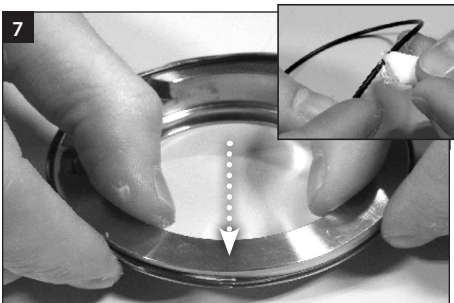
*注意：密封尺寸

25 mm - 65 mm (1.000" - 2.625") 使用 1 个沟槽夹；

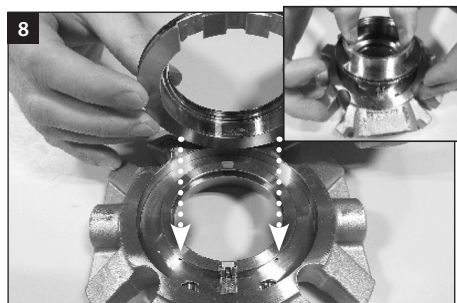
70 mm - 120 mm (2.750" - 4.750") 使用 3 个沟槽夹。



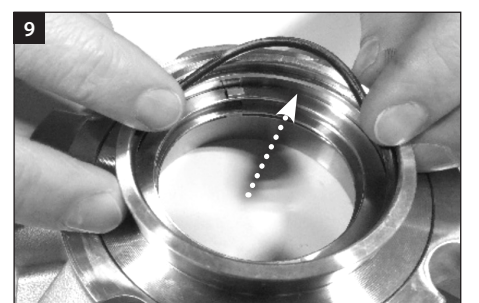
将传动沟槽组件插入压盖，开口朝下。将导流板啮合到传动组件的防旋转凸耳上。压盖上的凹痕将与传动沟槽外侧的标记对齐。



在适配器 O 型环 (Z) 上涂抹一层润滑脂薄膜并将其安装在适配器板的外径上。



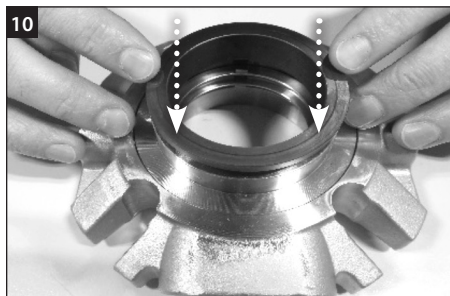
将适配器槽与传动沟槽和压盖上的槽对齐。将适配器推入到位。重要事项：适配器表面必须低于压盖表面，以便完全到位和正确安装。



在静 O 型环 (X) 上涂抹一层润滑脂薄膜，并安装在适配器的内径凹槽中。

9.0 复原密封件 (续)

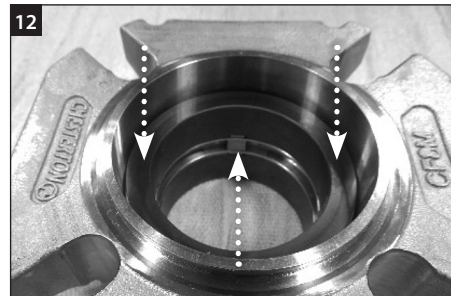
9.2 组装密封件 (续)



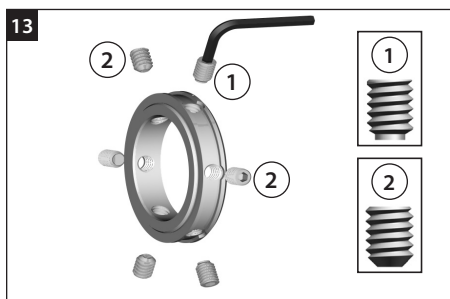
将一个静密封环上的槽与防旋转沟槽夹和导流板对齐。小心按压到位，确保密封环完全到位。



小心翻转压盖并将其放在干净的布上，以保护内侧密封环表面。在剩余的静 O 型环 (X) 上涂抹一层润滑脂薄膜，并安装到压盖的内径凹槽中。



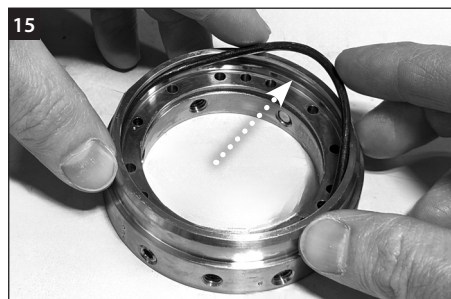
将剩余静密封环上的槽与防旋转沟槽夹和导流板对齐，并小心地将其按入到位。确保密封环完全到位。



将 1/4 夹头定位螺栓①安装到定位环外径上标有凹痕的螺孔中。将圆端定位螺栓②安装到定位环上剩余的孔中。



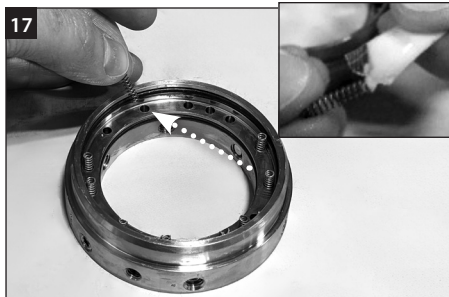
重要事项：安装到密封轴套上之前，定位螺栓不应突出到定位环内径中。



在定位环支架 O 型环 (U) 上涂抹一层的润滑脂薄膜，然后将其插入内径较大的定位环凹槽中。



在定位环轴套 O 型环 (Y) 上涂抹一层的润滑脂薄膜，然后将其插入内径较小的定位环凹槽中。



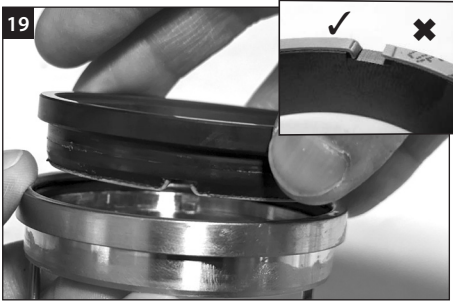
在每个弹簧的一端涂抹少量润滑脂，然后插入定位环上无标记的孔中。小心：切勿将弹簧安装到用于支架组件销钉的带标记的孔中。



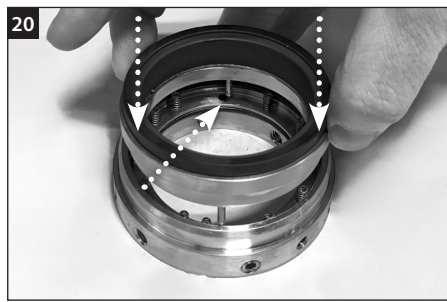
在外侧回转 O 型环 (W) 上涂抹一层润滑脂薄膜，并将其插入内径较大的支架组件凹槽中。

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。



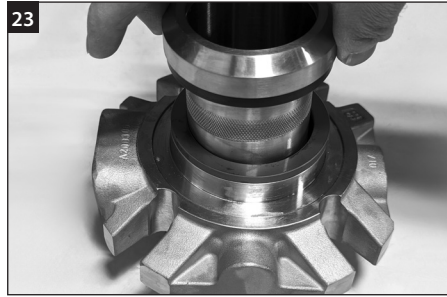
将支架组件中的销钉与定位环上的标记孔对齐，然后按压到位。



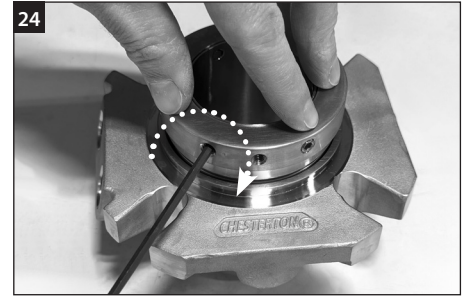
最终组装部件之前，用干净的布和经批准的溶剂清洁所有密封环表面。



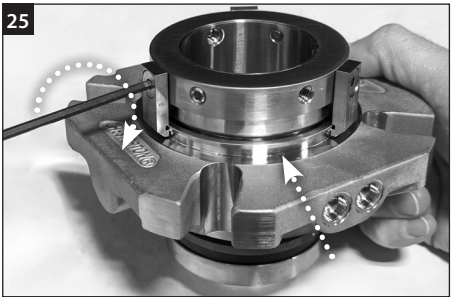
将压盖放在定位环组件上，Chesterton 标记朝下，将静密封环端面与回转密封环端面对齐。



翻转轴套组件，握住轴套组件的外径，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。



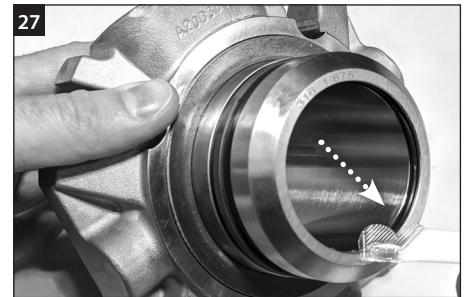
握住整个密封组件，小心地将其翻转、旋转并放在干净的工作面上。用力按住定位环顶部，将 1/4 夹头定位螺栓拧入轴套的小孔中。均匀拧紧 1/4 夹头螺栓，以保持定位环与轴套正确对中。小心：切勿因过度拧紧 1/4 夹头定位螺栓而导致轴套偏移。1/4 夹头定位螺栓不得从轴套内径伸出。



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组件，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
电话: +1 781-438-7000 传真: +1 978-469-6528
chesterton.com

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

发行者:

Chesterton ISO 证书发布在 chesterton.com/corporate/iso 网站上