

255™ カートリッジ・デュアル・シール

取扱説明書

シールの取付

準備

ポンプの状態が良好であることを確認してください。

A. 軸またはスリーブの確認

1. 表面の不要な突起、異物など特に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。ネジ山、キー溝などには薄いテープを張りつけてリングの破損を防止してください。スタフティングボックスの端面よりOリング溝の中心までの長さは約1.12インチ (28.5 mm) です。
2. シャフトの仕上げ精度は最大32マイクロインチ (0,8 ミクロン) AAまでにしてください。軸方向に爪で触って、スムーズな感じがする程度です。
3. **軸又はスリーブの径が(公称から最大 +/- .002インチ [0.05 mm]) 以内であることを確認してください。**
例: 軸径1.750インチで1.752インチ以下、1.748インチ以上。
4. 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。**軸径インチ当り .001インチ TIR (ミリメートル当り 0.001 mm TIR) を超えないこと。**
5. 軸にダイヤルゲージを設置し、軸を前後に押し、水平方向の遊びを測定してください。ベアリングがよい状態の場合は、遊びは.005インチ (0.13 mm) TIR 以下になります。

6. 軸封Oリングを保護するため、シリコングリースを軸又はスリーブ上に塗布してください。シールには充分な量が同封されています。

B. スタッフィングボックス表面の確認。

1. スタッフィングボックス表面はガasketでシールできるよう滑らかでなければなりません。最大125マイクロインチ (3.2ミクロン) AA。
2. 分割ケースポンプの場合はスタフティングボックス当たり面が段付き(ずれ)となっている場合があります。この面は必ず平らに機械加工してください。
3. 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。
4. 可能ならば、ダイヤルゲージを軸又はスリーブ上にセットし、計測点をスタフティングボックス面に当て、軸をゆっくり回転させて直角度を確認してください。軸とスタフティングボックスのずれは軸径インチ当り.005インチTIR(ミリメートル当り0.005 mm TIR) を超えないようにしてください。255は0.025インチ (0.64 mm) までのずれに対応していますが、ずれを最小限に抑えることでシールの寿命が最大化されます。

取付け

1. フッ化炭素製Oリングが使用流体に対して耐薬品性に適合しているか再確認してください。Oリングの材質を変更する必要がある場合は、シールを説明書に従って分解し、適合するOリングと交換してください。エチレンプロピレン製Oリングのスペアはシールに同封されています。

2. 1/4ドッグポイントセットスクリューはスリーブ上の小さい穴に入ります。シールの位置決めをする際、決してこの1/4ドッグポイント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。3個 (2.50インチおよび 60 mm 以上のサイズでは6個) の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に入ります。6個のスクリュー (2.50インチおよび60 mm以上のサイズでは9個のスクリュー) はスリーブに係合しますがスリーブの内側には突出しません。またシールを取外したりシール位置を変更する場合は、3本のセンタリングクリップとソケットヘッド・キャップスクリューがついたままになっていることを確認してください。
3. センタリングクリップは、工場出荷時に設定してあります。センタリングクリップ・キャップスクリューを失くしたり、取外したりした場合は、シールを機器に取付ける前に、以下の手順で締付けてください。キャップスクリューを指で締め付けてから、六角レンチを使ってキャップスクリューを1回転の1/8更に締め付けてください。これは工場で設定された30 lbs-in (3.4 Nm) のトルクにほぼ相当します。センタリングクリップの端にあるリップがグラウンドの溝の内部にあることを確認してください。
4. **注意: 255が300 psig (20 Bar) を超えるスタフティングボックス圧で作動している場合、または軸部が表面硬化されている場合には、スリーブの大きい穴を通過しているSUS316製のセットスクリュー3個 (2.50インチおよび60 mm 以上のサイズでは6個) の代わりに、シールに同封されている硬質のセットスクリューを使用して下さい。**
5. 1/4ドッグポイントセットスクリューがシールスリーブにはまっていることを確認の上、シールを軸部に滑らせて取付けてください。

シールの取付

6. 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クリップが取付けられ、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。
7. バリヤー液関連の接続位置決めを行います。ポートには出荷時にプラグが取付けてあります。プラグを外すには25 lbs.-ft.(34 Nm)のトルクが必要です。
8. **バリヤ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。**
9. グランドナットを均等に締付けます。**重要:グランドナッ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。**
10. 6個のセットスクリュー(カップポイントセットスクリュー3個、1/4ドッグポイントセットスクリュー3個)を付属の六角キーを使って均等に締め付けます。カップポイントスクリュー3個を六角ねじ回しで締めた後、50-60 lbs.-in.(5.7- 6.8 Nm)のトルクに再度締めてください。注:2.50インチおよび60 mm以上のサイズでは、合計9個のセットスクリュー(カップポイントセットスクリュー6個、1/4ドッグポイントセットスクリュー3個)が付いています。
11. センタリングクリップとソケットヘッドキャップスクリューを外し、後日使用に備えて保管しておいて下さい。
12. 回転ユニットとロックリング間のスプリングギャップが、全周にわたり均等に1/16インチ(約)であることを確認してください。スプリングギャップが同等に1/16インチ(1.6 mm)ある時は、軸からスタフティングボックスまでが直角度であることを示します。
13. **重要:**グランドとシャフトの間の正確な芯出しはたいへん重要です。確認のため軸を手で回し自由に回転するかどうかを確認してください。金属の接触音が聞こえるようならば芯出しが不良です。センタリングクリップを付けて手締めし、グランドボルトを緩め、クリップを締め、再度グランドボルトを締付けてクリップを外してください。金属接触音がまだ聞こえるようならばスタフティングボックスの芯出し状態を再確認してください。
14. バリヤー液関連の配管接続はグランドボルトを締付けてから行ってください。
15. **バリヤー液の接続部:**
バリヤー液ポートの接続は:
 - 1.00インチから-1.50インチおよび25 mmから38 mmまでは1/4インチNPT。
 - 1.625インチから-2.50インチおよび40 mmから60 mmまでは3/8インチNPT。
 - 2.625インチから-3.750インチおよび65 mmからh 120 mmまでは1/2インチNPT。

このシールはバリヤー液を循環させるためのポンピングリングを内蔵しています。**配管接続は軸の回転方向によって決まります。**ロックリング側からシールを見た場合:対流(ポート位置が12:00方向)。

A. 時計周りの場合

- 冷液は右側のポートに入ります。
- 温液はシール上部左側のポートから出て、対流タンク上部に戻ります。

B. 反時計周りの場合

- 冷液は対流タンク下側からシール上部左側のポートに入ります。
- 温液はシール上部右側のポートから出て、対流タンク上部に戻ります。
- 対流タンクには、一般にエチレンジオキサイド/水 50/50 または Chesterton®610シンセティック・ルブリケーティング・オイルを追加することを勧めます。

強制循環

(ポート位置が12:00方向)

A. 時計周りの場合

- 冷液は左側のポートに入ります。
- 温液は左側のポートから出ます。

B. 反時計周りの場合

- 冷液は左側のポートに入ります。
- 温液は右側のポートから出ます。

二重シール構成の場合は、バリヤー液には通常スタフティングボックスの圧力を約15-20 psig (1-1.5 Bar) 上回る圧力がかかっています。二重シール構成の場合は、バリヤー液には通常15 psig (1 Bar) からスタフティングボックス圧の半分までの圧力がかかっています。機器起動時には通常の安全手順を遵守し、十分に注意をしてください。

注意

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。薬品のリストは一般参考資料で、本シールのみに適応するものです。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。

分解 (1-10)



シールの分解には、シールに同封された六角ねじ回し、O-リング取外し器具、ペーパークリップが必要です。



ロックリング側を上にしてシールを平坦な表面に置きます。センタリングクリップをすべて外します。



ロックリングを押し付けたままセットスクリューを全てスリーブから外します。



回転リングとロックリングを押しえながら、ロックリングと回転アセンブリを慎重に持ち上げます。これで回転リングが落ちるのを防ぐことができます。回転リング側を上に向けて、ロックリングアセンブリを置きます。



回転リングとロックリングを分離します。

エラストマーがシール対象流体に対して適合性があるか、薬品リストで確認してください。255シールにはフッ化炭素製O-リングが取付けてあります。必要ならフッ化炭素製を同封されたエチレンプロピレン製のものと同封してください。フッ化炭素製O-リングとエチレンプロピレン製のO-リングが適合しない場合は、最寄のチェスタートン代理店からブナN、ネオプレン、Chesteron 76、FFKMエラストマーをお取寄せください。

分解 (1-10)



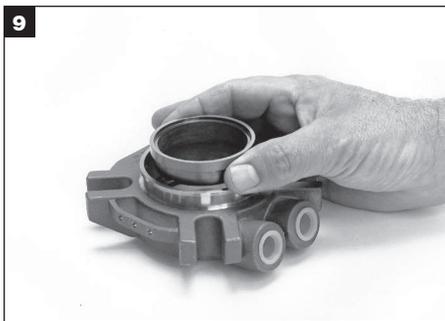
6 スプリングとO-リングを全て外します。



7 グランドを端上に置き、スリーブと内蔵回転アセンブリを滑らせて外します。



8 回転リングと2個のO-リングをスリーブから外します。

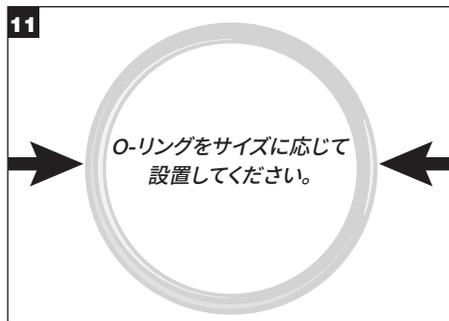


9 2個の静止環リングをグランドから外しO-リングを外します。



10 流路をグランドから外し、駆動ラグを外します。流路は一方方向にだけ外すことができます。

組立て (11-21)



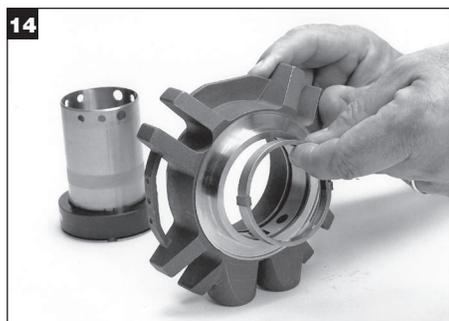
サイズによるO-リングの位置は:
 最小サイズのO-リング(1) スリーブ内径
 次に大きいサイズのO-リング(1) ロックリング内径
 次に大きいサイズのO-リング(2) 回転子シールリング
 最大サイズのO-リング(2) グランド



スリーブ内側O-リングを付随するシリコングリースで潤滑し、スリーブ内側のO-リングの溝にはめ込みます。スリーブ回転O-リングを潤滑し、スリーブ外側の溝にはめ込みます。回転環リングをスリーブ上で滑らせ、スリーブ駆動タブと回転シールリングのスロットを底に達するまで合わせます。



2個の駆動クリップが取り付けられていない場合は、流路のスロットに2個の駆動クリップをはめ込んでください。注:2.50インチおよび60 mm以上のサイズでは4個の駆動クリップが付いています。



付随するシリコングリースをグランドO-リングのひとつに塗布し、グランドO-リングの溝のひとつに取付けます。駆動ラグの長方形側をグランドに水平に置きます。駆動ラグの正方形側が上を向いていること。グランドをその端に置き、流路をもう一つのO-リングの溝を超えてグランド内に滑らせ、駆動ラグを流路のスロットと位置合わせします。付随するシリコングリースをもうひとつのグランドO-リングに塗布し、もうひとつのグランドO-リングの溝に取付けます。



グランドをアウトボード側が上を向くように(ガスケット側が下向き)置きます。静止環リングの一つをグランドのアウトボード側に滑らせ、O-リングを超えて流路の駆動クリップと係合するまで静かに押し込みます。駆動クリップが静止環リングと位置合わせされていることを確認してください。



グランドアセンブリを反転させてください。もうひとつの静止環リングをグランドのインボード側に滑らせ、O-リングを超えて流路の駆動クリップと係合するまで静かに押し込みます。駆動クリップが静止スロットと位置合わせされていることを確認してください。このアセンブリは簡単に(軸方向に)動かすことができます。

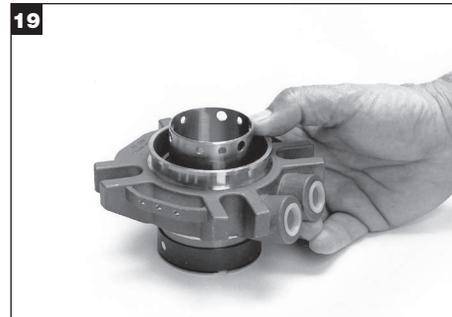
組立て (11-21)



ロックリングO-リングを潤滑し、ロックリングO-リングの溝に入れます。ロックリングに適切なスクリューが入っていることを確認してください。カップポイントセットスクリュー3個、ハイブリッドドッグ/カップポイントセットスクリュー3個が、ロックリングの大きな穴に交互に入っているはずで、(2.50インチ及び60 mm以上のサイズは、カップポイントセットスクリューは6個) ロックリングの各穴にスプリングをはめます。各スプリングの底に少量のシリコングリースを塗ります。これでスプリングが穴の中で固定されます。



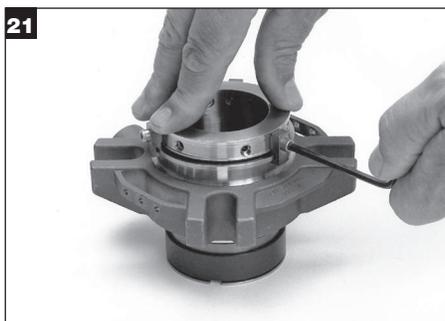
アウトボード回転環リングを、O-リングを通過するまでロックリング上で滑らせ、駆動タブと回転スロットを合わせます。回転環リングを押し込み、スプリングを圧縮させ、回転環リングが自由に動くことを確認します。静止環リングと回転環リングを無塵布で拭きます。



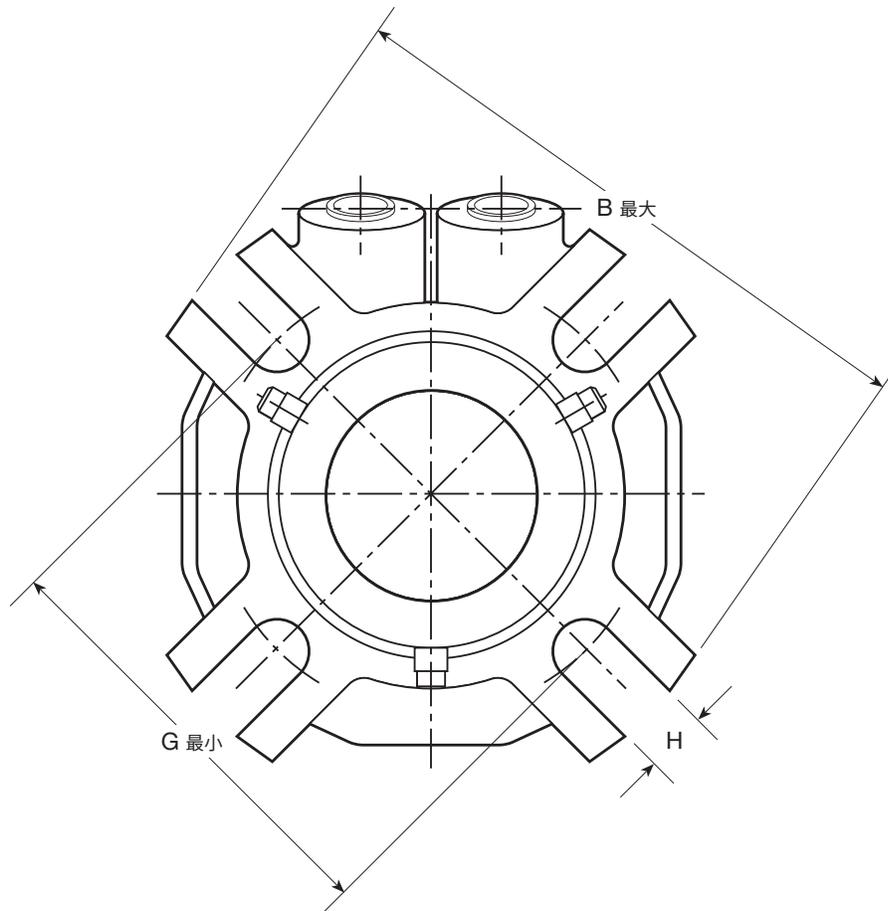
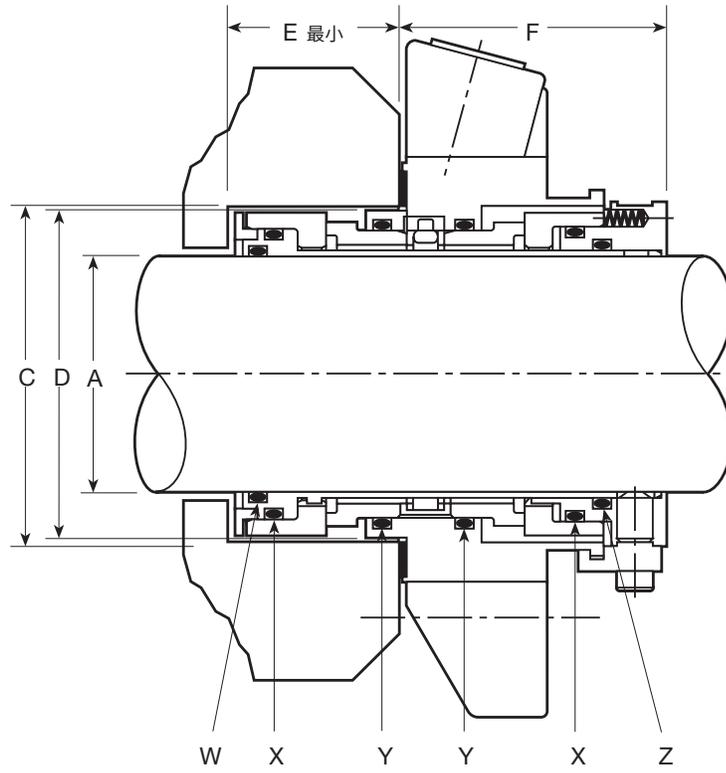
スリーブアセンブリをロックリングを上に向けて置いてください。グランドアセンブリを持ち上げ、スリーブ上に滑らせ、グランドのアウトボード側がスリーブのロックリング側の端に面していることを確認してください。



回転環リングとロックリングを押さえながら、ロックリングと回転アセンブリを慎重に持ち上げます。これで回転環リングが落ちるのを防ぐことができます。駆動タブが回転環リングのスロットと位置合わせされていることを確認してください。ロックリングアセンブリを反転させ、スリーブ上を滑らせ、1/4ポイントセットスクリューを小さい穴に合わせ、カップポイントセットスクリューを大きい穴に合わせます。回転環リングを指で持ち、回転ユニットが静止環リングに接触するまで、ロックリング上を静かに押し下げます。



ロックリングを上から押し、1/4ドッグポイントスクリューとカップポイントスクリューを締めます。スクリューを締める際に、スリーブが変形していないことを確認してください。またスクリューがスリーブの内側の穴から突出していないことを確認してください。以下に従って、センタリングクリップを取付け再度締めてください。キャップスクリューを指で締め付けてから、六角レンチを使ってキャップスクリューを1回転の1/8更に締め付けてください。センタリングクリップの端にあるリップがグランドの溝の内部にあることを確認してください。これで組立は完了です。



255寸法データ(インチ) - スモール

ダッシュ 番号	A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"					
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.36	2.16	2.81*	2.94*		0.57	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.36	2.16	2.95*	3.08*		0.57	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.36	2.16	3.08*	3.21*		0.57	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.36	2.16	3.21*	3.34*		0.57	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.36	2.16	3.33*	3.46*		0.57	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.36	2.16	3.45*	3.58*		0.56	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.36	2.16	3.66	3.79*		0.56	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.36	2.16	3.78	3.91*		0.56	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.36	2.16	4.03	4.16		0.56	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.36	2.16	4.29	4.42	4.54	0.68	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.36	2.16	4.41	4.54	4.66	0.68	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.36	2.16	4.44	4.57	4.69*	0.68	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.36	2.16	4.66	4.79	4.91	0.68	144	148	150	146

255寸法データ(メトリック) - スモール

A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114	54	58	53	35	55	78*	80*	82*	14	125	129	131	127
35	111	54	59	53	35	55	80*	82*	84*	14	126	130	132	128
38	114	57	62	57	35	55	83*	85*	87*	14	128	132	134	130
40	127	59	61	58	35	55	86	88*	90*	14	129	134	136	131
43	127	64	69	63	35	55	89	91*	93*	14	131	135	137	133
45	140	64	66	63	35	55	93	95*	97*	14	132	137	139	134
48	140	69	74	68	35	55	94	96*	98*	14	134	139	141	136
50	140	69	71	68	35	55	98	100	102*	14	136	140	142	137
55	153	74	76	73	35	55		103	105	17	139	143	145	140
60	153	79	85	79	35	55		113	115	17	142	146	148	144

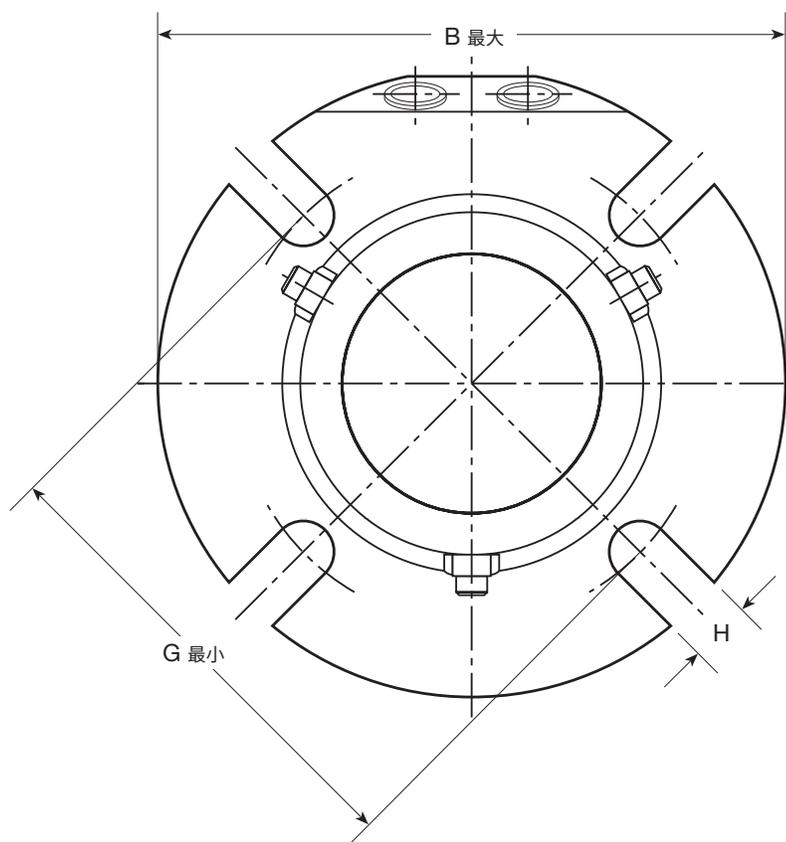
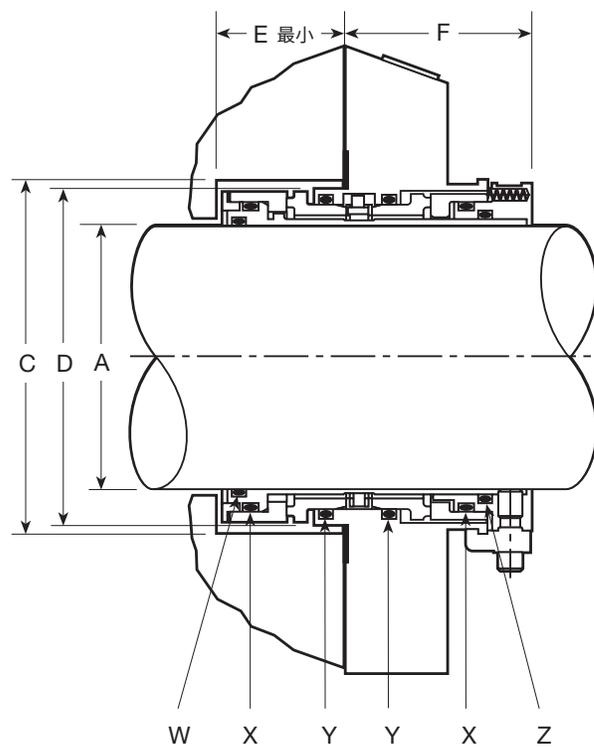
* 2ボルトのみ

注: 寸法データは(強力六角ではなく)標準六角に基づいています

記号(図表)

- A - 軸径
- B - 最大グランド外径
- C - スタッフィングボックス内径
- D - スタッフィングボックス内シール径
- E - 最小必要スタッフィングボックス深さ
- F - 外部シール長さ
- G - ボルトサイズ毎の最小必要ボルトピッチ径
- H - スロット幅
- W - 軸O-リング
- X - 回転環O-リング(2)
- Y - 静止環O-リング(2)
- Z - スリーブO-リング

寸法データ(図面) - ラージ



255寸法データ(インチ) - ラージ

ダッシュ 番号	A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z
								1/2"	5/8"	3/4"					
21	2.625	6.45	3.63	3.69	3.60	1.64	2.52	5.02*	5.15*		0.68	231	234	236	233
22	2.750	7.71	3.75	4.19	3.72	1.64	2.52	5.42	5.55		0.68	232	235	237	234
23	2.875	7.83	3.88	4.32	3.85	1.64	2.52	5.50	5.63		0.68	233	236	238	235
24	3.000	7.94	4.00	4.44	3.97	1.64	2.52	5.65	5.78		0.68	234	237	239	236
25	3.125	7.99	4.13	4.57	4.10	1.64	2.52	5.80	5.93		0.68	235	238	240	237
26	3.250	8.19	4.25	4.69	4.22	1.64	2.52	5.93	6.06		0.68	236	239	241	238
27	3.375	8.31	4.38	4.82	4.35	1.64	2.52	6.00	6.13	6.26	0.81	237	240	242	239
28	3.500	8.44	4.50	4.94	4.47	1.64	2.52	6.16	6.29	6.42	0.81	238	241	243	240
29	3.625	8.49	4.63	5.07	4.60	1.64	2.52	6.29	6.42	6.55	0.81	239	242	244	241
30	3.750	8.72	4.75	5.19	4.72	1.64	2.52	6.36	6.49	6.62	0.81	240	243	245	242
31	3.875	8.84	4.88	5.32	4.85	1.64	2.52	6.50	6.63	6.76	0.81	241	244	246	243
32	4.000	8.96	5.00	5.44	4.97	1.64	2.52	6.64	6.77	6.90	0.81	242	245	247	244
33	4.125	8.99	5.13	5.57	5.10	1.64	2.52	6.76	6.89	7.02	0.81	243	246	248	245
34	4.250	8.99	5.25	5.69	5.22	1.64	2.52	6.89	7.02	7.15	0.81	244	247	249	246
35	4.375	9.34	5.38	5.82	5.35	1.64	2.52	7.01	7.14	7.27	0.81	245	248	250	247
36	4.500	9.49	5.50	5.94	5.47	1.64	2.52	7.16	7.29	7.42	0.81	246	249	251	248
37	4.625	9.49	5.63	6.07	5.60	1.64	2.52	7.26	7.39	7.52	0.81	247	250	252	249
38	4.750	10.49	5.75	6.19	5.72	1.64	2.52	7.38	7.51	7.64	0.81	248	251	253	250

255寸法データ(メトリック) - ラージ

A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z
							12 mm	16 mm	20 mm					
65	164	92	93	91	42	64	127*	131*		17	231	234	236	232
70	196	95	105	95	42	64	137	141		17	232	235	237	234
75	202	102	112	101	42	64	143	147		17	234	237	239	235
80	203	105	115	104	42	64	147	151		17	235	238	240	237
85	211	111	121	110	42	64	152	156	160*	21	237	240	242	238
90	214	114	124	114	42	64	156	160	164	21	238	241	243	240
95	221	121	131	120	42	64	161	165	169	21	240	243	245	241
100	228	127	137	126	42	64	168	172	176	21	242	245	247	243
110	237	137	147	136	42	64	177	181	185	21	245	248	250	246
120	266	146	156	145	42	64	187	191	195	21	248	251	253	249

* 2ボルトのみ

注: 寸法データは(強力六角ではなく)標準六角に基づいています

記号(図表)

- A - 軸径
- B - 最大グランド外径
- C - スタッフィングボックス内径
- D - スタッフィングボックス内シール径
- E - 最小必要スタッフィングボックス深さ
- F - 外部シール長さ
- G - ボルトサイズ毎の最小必要ボルトピッチ径
- H - スロット幅
- W - 軸O-リング
- X - 回転環O-リング(2)
- Y - 静止環O-リング(2)
- Z - スリーブO-リング

255寸法データ(オーバーサイズ)

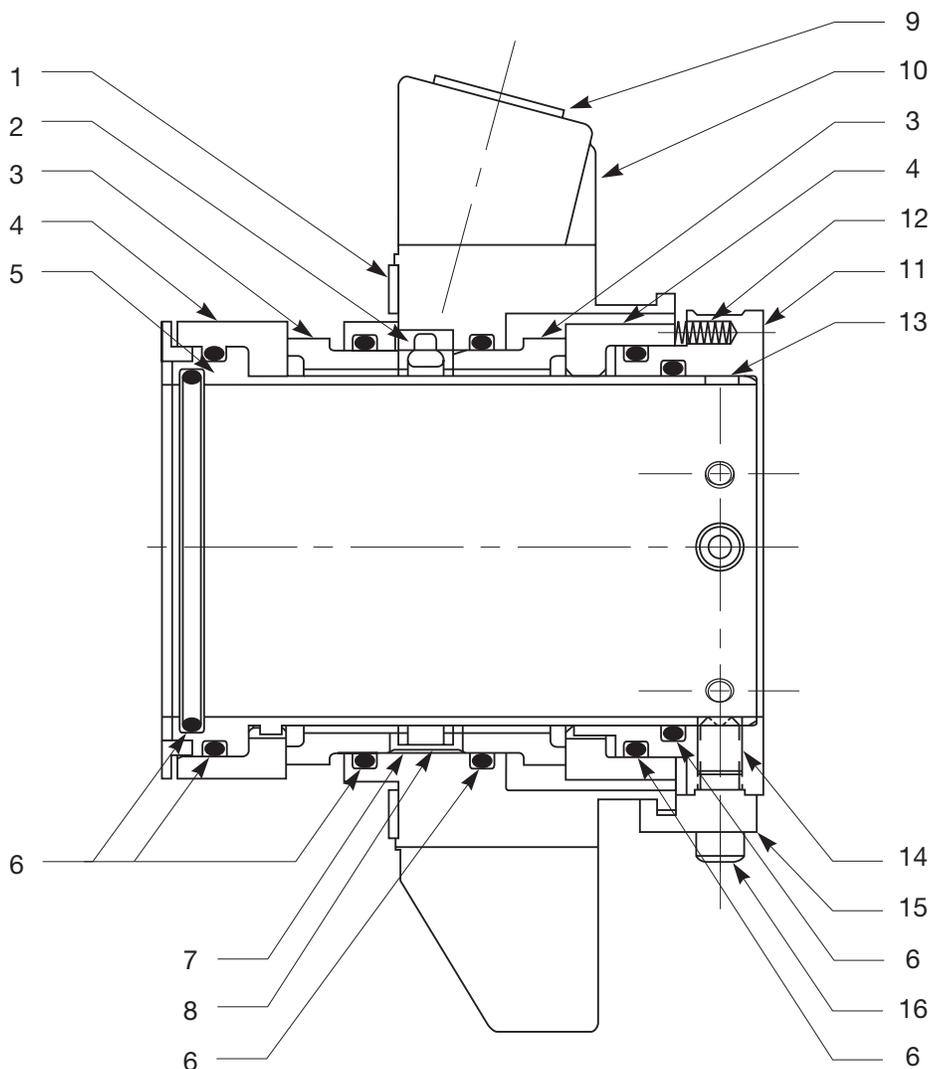
ダッシュ 番号	A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z
								3/8"	1/2"	5/8"					
-9	1.125	4.49	2.63	2.94	2.62	1.48	1.98	3.77			0.44	122	126	128	124
11	1.375	5.40	2.82	2.99	2.80	1.48	1.98	4.02			0.44	126	130	132	128
14	1.750	6.64	3.51	3.74	3.48	1.30	2.16	5.21	5.34	5.46	0.75	132	136	138	134
15	1.875	5.99	3.57	3.80	3.54	1.30	2.16		4.94		0.63	134	138	140	136
17	2.125	6.99	3.89	4.24	3.87	1.30	2.16			5.89	0.75	138	142	144	140
20	2.500	7.77	4.51	4.74	4.49	1.30	2.16			6.70	0.75	144	148	150	146

255寸法データ(アダプター型)

ダッシュ 番号	A	B 最大	C 最小	C 最大	D 最大	E 最小	F 最大	G 最小			H	W	X	Y	Z	
								3/8"	1/2"	5/8"						
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.18	2.35	2.81*	2.94*		0.57	133	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.18	2.35	2.95*	3.08*		0.57	135	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.18	2.35	3.08*	3.21*		0.57	137	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.18	2.35	3.21*	3.34*		0.57	139	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.18	2.35	3.33*	3.46*		0.57	141	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.18	2.35	3.45*	3.58*		0.56	143	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.18	2.35	3.66	3.79*		0.56	145	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.18	2.35	3.78	3.91*		0.56	147	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.18	2.35	4.03	4.16		0.56	149	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.18	2.35	4.29	4.42	4.55	0.68	150	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.18	2.35	4.41	4.54	4.67	0.68	151	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.18	2.35	4.44	4.57	4.70*	0.68	151	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.18	2.35	4.66	4.79	4.92	0.68	152	144	148	150	146

* 2ボルトのみ

注: 寸法データは(強力六角ではなく)標準六角に基づいています



記号

- | | |
|------------|-------------------------|
| 1 - ガasket | 9 - キャッププラグ |
| 2 - 駆動ラグ | 10 - グランド (図はキャストグランド) |
| 3 - 静止環 | 11 - ロックリング |
| 4 - 回転環 | 12 - スプリング |
| 5 - スリーブ | 13 - 1/4ドッグポイントセットスクリュー |
| 6 - O-リング | 14 - カップポイントセットスクリュー |
| 7 - 駆動クリップ | 15 - センタリングクリップ |
| 8 - 流路 | 16 - ソケットヘッドスクリュー |

255IはA.W. Chesterton Companyの商標です。



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
www.chesterton.com

© 2018 A.W. Chesterton Company.
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. J71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - Japanese

4/18