

MECHANICAL SEAL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Do's | Don'ts

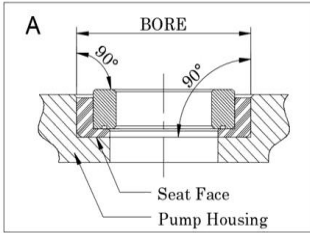
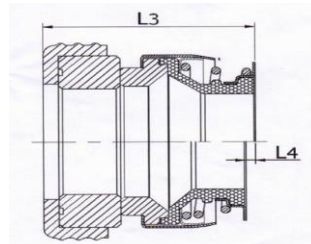
இதை செய்யவும்	இதை செய்யாதீர்
 கார்பன் மற்றும் செராமிக் லேப்பிங் பக்கங்களை எதிலும் படாதபடி வைக்கவும். (படத்தில் காட்டப்பட்டுள்ளபடி வைக்கவும்).	 கார்பன் மற்றும் செராமிக் லேப்பிங் பக்கம் எதிலும் படக் கூடாது.
 சீட் கப்பின் (செராமிக் கப்) மீது சோப்பு நீரை தடவவும். (சோப்பு நீர் செராமிக்கின் மீது படக் கூடாது).	 ரப்பர் மற்றும் செராமிக் மீது கிரீஸ் தடவக் கூடாது.
 Shaft-வழியாக, பம்ப் அவுஸிங்கில், சீட் கப்(செராமிக் கப்)-ஐ நைலான் புஷ் கொண்டு இன்சர்ட் செய்யவும்.	 சீல் அசெம்பிளியின் போது இரும்பு புஷ் மற்றும் இரும்பு சுத்தியலை பயன்படுத்தக் கூடாது.

குறிப்பு: சீல் அசெம்பிளியின் போது, க்ளோவ்ஸ்(Gloves) பயன்படுத்தவும். | மெக்கானிக்கல் சீல்-ஐ சுத்தமாக கையாளவும். சீல்-ல் உள்ள எந்த ஒரு பகுதியையும், அதன் நிலையிலிருந்து கழற்றக் கூடாது. (ரப்பர், செராமிக், கார்பன் போன்றவை).

Raja Engineering Works, Coimbatore-641004 | Mail: marketing@rajaengg.com

Office: +91-9443747911, +91-9487547913 | www.rajaseals.com

MECHANICAL SEAL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

இதை செய்யவும்	இதை செய்யாதீர்
 Rotary Kit 'ID'-ல் (ரப்பர் பகுதியில் மட்டும்) சோப்பு நீரை தடவவும்.	 ரப்பர் மற்றும் எந்த ஒரு பகுதியின் மீதும் கிரீஸ் தடவக் கூடாது
 Shaft-வழியாக, Rotary Kit -ஐ நைலான் புஷ் கொண்டு, கார்பனின்-லேப்பிங் சைடு, செராமிக்கின் லேப்பிங் சைடு மீது சரியாக உட்காரும் படி இன்சர்ட் செய்யவும்.	 சீல் அசெம்பிளியின் போது இரும்பு புஷ் மற்றும் இரும்பு சுத்தியலை பயன்படுத்த கூடாது.
குறிப்பு :  சீல் அசெம்பிளிக்கு முன், பம்ப் அவுஸிங்-ஐ Air Cleaning முறையில், சுத்தம் செய்யவும்.  சீட் கப்(செராமிக் கப்)- அசெம்பிளிக்கு பிறகு படம் 'A'-ல் உள்ளவாறு சீட் கப் இருக்க வேண்டும்  உற்பத்தியாளர் பரிந்துரைத்த கம்பர்ஸன் சைஸ்-ற்கு, சீல் கம்பர்ஸன் ஆகி இருக்க வேண்டும். - மெக்கானிக்கல் சீல்- தேர்வு செய்வது பற்றி தெளிவு தேவைப் பட்டால், - சாப்ட் சைஸ், அவுஸிங் சைஸ், கம்பர்ஸன் சைஸ் போன்ற தகவல்கள் தேவைப்பட்டால் உற்பத்தியாளரை அணுகவும்.	

Raja Engineering Works, Coimbatore-641004 | Mail: marketing@rajaengg.com

Office: +91-9443747911, +91-9487547913 | www.rajaseals.com