

搪瓷冷凝器 淄川搪瓷 神极环保

产品名称	搪瓷冷凝器 淄川搪瓷 神极环保
公司名称	淄博神极环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博经济开发区傅家工业园
联系电话	15169238241 15169238241

产品详情

机械密封由于端面的摩擦会产生大量的摩擦热，从而使摩擦副环温度升高。同时，如果密封介质本身温度就较高，那将使摩擦副端面始终处于很高的温度下运行，淄川搪瓷，在这种情况下，搪瓷气动放料阀，如果不采取冲洗冷却措施就会使：

- (1)端面间液膜蒸发而发生干摩擦；
- (2)由橡塑材料制造的辅助密封圈会发生老化、龟裂以至失效；
- (3)加速密封介质对机械密封零件的腐蚀作用；
- (4)动、静环变形；
- (5)端面磨损加剧；
- (6)端面漏泄严重。

由此看来，对机械密封用冲洗油和冷却水是为了降低摩擦时的温度，保证摩擦面之间有一层完整的液膜，减少摩擦损失，搪瓷冷凝器，降低功率消耗，保证液膜不因高温汽化而被破坏。所以机械密封的冲洗冷却措施是保证机械密封具有良好密封性能和长久使用寿命所必不可少的重要环节。

机械密封组装技术尺寸校核

- 1) 测量动静环密封面的尺寸。该数据是用来验证动静环的径向宽度，当选用不同的摩擦材料时，硬材料摩擦面径向宽度应比软的大1~3mm，否则易造成硬材料端面的棱角嵌入软材料的端面上去。
- 2) 检查动静环与轴或轴套的间隙，静环的内径一般比轴径大1~2mm，对于动环，为保证浮动性，搪瓷反

应罐，内径比轴径大0.5~1mm，用以补偿轴的振动与偏斜，但间隙不能太大，否则会使动环密封圈卡入而造成机械密封机能的破坏。

3) 机械密封紧力的校核。我们通常讲的机械密封紧力也就是端面比压，端面比压要合适，过大，将使机械密封摩擦面发热，加速端面磨损，增加摩擦功率;过小，容易漏泄。端面比压是在机械密封设计时确定的，我们在组装时只能靠

量机械密封紧力来确定。通常情况的测量方法使测量安装好的静环端面至压盖端面的垂直距离，再测量动环端面至压盖端面的垂直距离，两者的差即为机械密封的紧力。

4) 测量补偿弹簧的长度是否发生变化。弹簧性能发生变化将会直接影响机械密封端面比压。一般情况下弹簧在长时间运行后长度会缩短，补偿弹簧在动环上的机械密封还会因为离心力的原因而变形。

5) 测量静环防转销子的长度及销孔深度，防止销子过长静环不能组装到位。这种情况出现会损坏机械密封。

机械密封是由两块密封元件(静环与动环)垂直于轴的、光洁而平直的表面相互贴合，并作相对转动而构成的密封装置。它是靠密封介质的压力在旋转的动环合静环的接触表面(端面)上产生适当的压紧力，使这两个端面紧密结合，搪瓷管，端面间维持一层极薄的液体膜而达到密封目的的。这层液体膜具有液体动压力与静压力，起着润滑合平衡力的作用。

1. 机械密封的清扫与检查

1) 机械密封的工作原理要求机械密封内部无任何杂质。在组装机械密封前要彻底清扫动环、静环、轴套等部件。

2) 检查动静环表面是否存在划痕、裂纹等缺陷，这些缺陷存在会造成机械密封严重漏泄。有条件的可以用工具检查密封面是否平整，密封面不平整，压力水会进入组装后机械密封的动静环密封面，将动静环分开，机械密封失效。必要时可以制作工装在组装前水压试验。

3) 检查动静环座是否存在影响密封的缺陷。如动静环座与动静环密封圈配合表面是否存在缺陷。

4) 检查机械密封补偿弹簧是否损坏及变形，倔强系数是否变化。

5) 检查密封轴套是否存在毛刺、沟痕等缺陷。

6) 清扫检查所有密封胶圈是否存在裂纹、气孔等缺陷，测量胶圈直径是否在公差范围内。

7) 具有泵送机构的机械密封还要检查螺旋泵的螺旋线是否存在裂纹、断线等缺陷。

搪瓷冷凝器-淄川搪瓷-神极环保(查看)由淄博神极环保科技有限公司提供。淄博神极环保科技有限公司是从事“彩色路面粘合剂,彩色路面,彩色防滑路面”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李经理。