

华尔卡密封 密封件 丁腈橡胶

产品名称	华尔卡密封 密封件 丁腈橡胶
公司名称	青岛城阳动力源轴乘机电销售中心
价格	.00/个
规格参数	油封用途:密封件 材料:丁腈橡胶 品牌:日本华尔卡
公司地址	中国 山东 青岛市城阳区 青岛市城阳区
联系电话	86 0532 13465889027 13465889027

产品详情

油封用途	密封件	材料	丁腈橡胶
品牌	日本华尔卡	型号	齐全
适用车型	气缸		

日本华尔卡 - 黄色

材质：丁腈橡胶、聚氨酯。工作压力：320bar 工作温度：-30 - +110 工作介质：水、油、油脂等。

主要产品	具体品牌	材质
骨架油封	台湾tto、nak ; ivak	丁腈橡胶、硅胶、氟胶
日本华尔卡	绿、黄、兰、红、黑色uhs 、uns、dhs等活塞、活塞杆 ，防尘油封	丁腈橡胶、聚氨酯
"o"型圈		丁腈橡胶、硅胶、氟胶

购买前请确认：o型圈：外径×粗细或者内径×粗细或者代号以及材料油封：内径×外径×高度或者型号代号以及品牌和材料密封件：内径×外径×高度或者型号代号以及品牌和材料

油封正确的安装方式

关于产品安装方法并判断安装是否合理，现对安装失败的主要原因作总结，同时我们也推荐一些合理的安装方法，为便于安装。油封装入孔前，应该于油封内外径涂抹黄油或者润滑油进行预润滑，以减少安装时油封接触表面的摩擦，它也可在初始运动时保护油封主唇，避免摩擦面之润滑不足时，损坏主唇表面。

1、孔的安装建议：

安装油封应该使用安装治具（压板），治具可以方便安装并能降低油封损坏的可能性。建议使用必要的液压或气动装置进行安装。

2、轴的安装建议：

安装轴时，请依照以下的操作说明。尤其在装入硅胶材质油封时，因为此材质脆弱易撕裂，需要特别注意。

在安装时，需要先确认的是，主唇口必须正确的面对所需密封的介质，主唇口不可遭到外力挤压或倾斜。轴上与唇口的接触区域必须光滑无瑕疵，不可有毛刺或棱角。

为了防止装配时过程造成的伤害，不管以哪个方向装入轴，轴的端口最好有圆角处理（也就是倒角）。如果安装方式为将装好油封的腔体装在没有倒角的轴上，则轴上必须要有轴套保护密封唇口。

安装注意事项：

毫无疑问的，安装时的疏忽是导致油封失效，产生泄漏的一大主因。为了达成良好的密封性能，请务必遵守以下安装守则：

- 1.安装前检视油封，确认油封是否清洁，检查是否有损伤。如果油封带有弹簧，请确认弹簧是否正确的安装到位。
- 2.在油封唇口抹上干净的油脂。如果油封是用来防尘，则唇口一定要涂油脂。另外，如果油封属于双唇口型式，必须用优质油脂将两个唇口之间涂满，以在两个被密封的介质之间形成良好的阻隔层。
- 3.确认油封安装的方向是否正确，装入时唇口侧（带弹簧侧）是否面向要被密封的液体。
- 4.在安装过程中，即使只遭受到轻微的划、挤、抓也一定要观察唇口是否受损，弹簧是否在正确的位置。并确认油封是否被正确的压入腔体内。
- 5.因为腔体具有重量，在油封装入腔体后，严格禁止在装配之前让油封挂在轴上，或在装配过程中停留在轴上，如此将会使唇口受到压迫（即使只停留相当短的时间），造成密封失效。对橡胶材质的油封而言，此举将是致命的伤害。
- 6.油封安装的方式可分为“先装在轴上，再装在腔体内”或“先装在腔体内，再装在轴上”。如果状况允许，我们建议采取前者。因为如此的装配方式，可以观察到油封装入轴的过程。将油封推入轴的过程中，轻微的转动油封将可帮助装配。
- 7.油封装入轴的过程中会接触到的部分，必须去除所有毛刺或磨平。轴边缘也必须磨平或倒角。若以上精加工无法执行，则安装时请搭配轴套（直径比轴径稍微大一些）来进行。否则油封唇口在装配过程中一旦有任何的划伤，将非常可能导致密封失效。

8.将油封装入腔体时，我们建议使用合适的治具（工装），并以油压设备来进行压装。治具的外径应该比腔体内径小0.1~0.4mm，以确保油封能完全的被压入腔体内。

泄漏发生时处理要点

如果油封发生泄漏，请依照以下的过程，先确认泄漏的部位，再依照各种现象来处理，协同检验人员，找出其原因，进而共谋解决之道

判定内漏、外漏或非密封失效之泄漏及找出异常状况：

1.非密封失效之泄漏，可能为以下原因：

- a.机械结合面：垫片，坚固螺丝或机械部件变形
- b.机械部件（壳体，轴）的龟裂、凹陷。
- c.装配使用的润滑脂：因运动温升、润滑脂变稀而被甩出。

在排除非密封失效之泄漏可能后，请不要急着拆卸油封，急忙的拆下油封可能会损伤唇口或外径，造成密封失效原因的误判。泄漏之各种状况如下，必须靠有经验的检验人员或工程师，才可明确的区分其中的状况。

2.内漏之各种状况如下：

- a.唇口磨损过大：其可能原因为润滑不足，有异物卡着，内压大，或轴的粗糙度过大。
- b.唇口部偏磨损：唇口只有部分区域磨损，其可能原因为安装偏心或油封倾斜安装。
- c.唇口部硬化：可能原因为工作温度高，润滑不足或内压大。
- d.唇口部软化：只有唇口材质不适当，才会造成唇口软化。
- e.唇口部损伤：主要多发生在安装过程之安装不良，轴倒角不良或有异物（毛刺）卡住。
- f.唇口腰部破损：可能原因为安装不良或内压大。
- g.弹簧脱落：可能原因为安装不良或轴倒角不良。
- h.油封变形：安装不良造成油封的变形。
- i.油封无异常：可能为轴损伤（凹陷），轴加工方向性问题，轴偏心或安装方向反了。

3.外漏之各种状况如下：

- a.油封倾斜：腔体内径过小，倒角不良，及组装治具不合适，都会造成油封倾斜。
- b.油封变形：组装治具不合适，除了油封造成倾斜，还可能让油封变形。
- c.油封无异常：可能的原因为腔体损伤（凹陷），或腔体内径部位表面粗糙度太大。
- d.油封外径挤压，卡住：油封外径与腔体内径匹配有问题，或腔体内径倒角过小。

公司宗旨：为您提供质优价廉的产品，实现公司与客户的双赢。

声明：由于该类产品型号众多，在此不能一一列出，且该类产品价格均为虚拟。敬请谅解。