

大O型圈，超耐低温大O-ring 进口台湾厂家

产品名称	大O型圈，超耐低温大O-ring 进口台湾厂家
公司名称	宁波旭美克密封科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	宁波高新区江南路586号
联系电话	86-057483887631 18067101837

产品详情

一、进口台湾厂家o型圈密封中槽深的设计 沟槽的深度主要取决于所要求的压缩率，沟槽的深度加上间隙，至少必须小于自由状态下的截面直径，以保证密封所需的压缩的变形量。压缩变形量由内径处的压缩变形量 δ_1 和外径处的压缩变形量 δ_2 组成，即 $\delta = \delta_1 + \delta_2$ 。当 $\delta_1 = \delta_2$ 时，截面中心与槽的截面中心重合，两中心圆的圆周相等，说明o型圈安装时未受到拉伸。如果 $\delta_1 > \delta_2$ ，则截面中心圆的周长小于槽中心圆的周长，说明以拉伸状态装在槽内；若 $\delta_1 < \delta_2$ ，则截面中心圆的周长大于槽的截面中心圆周长，此时，大o型圈，超耐低温大o-ring o型圈受周向压缩，拆卸时，会出现弹跳现象。设计槽深时，应首先确定使用方式，然后再去选定合理的压缩变形率。

二、o型圈等密封制品的成型方法

1)模压法 - 老方法，缺点多

此方法生产橡胶制品一直存在着一系列缺点，制品定型是在称量过的胶料填充到模具型腔后的合模过程中进行的，为防止缺料而产生废品，采用的方法为使预先称取的胶料质量要明显地大于成品质量，并且剩余的胶料还无法重复使用，以飞边形式损耗；同时为去掉成品上的飞边，还要消耗辅助性人力资源；制品的成型过程根本无法实现机械化、自动化，尤其是厚壁制品，硫化周期持续相当的长。

2) 橡胶注压成型法 - 目前o型圈等密封制品的常用成型方法

橡胶注压成型是将预热好的胶料通过注压成型机的螺杆或柱塞，经过喷嘴高压、高速注入模具型腔，并进行硫化成型的生产方法。橡胶注压工艺是在模压法基础上发展起来的一种新型成型方法。

橡胶注压成型硫化工艺的最大特点是硫化周期短，飞边少，生产效率高；减少生产中的准备工序，大大减轻工人劳动强度，尤其对大型、厚壁、薄壁以及形状复杂的橡胶制品效果更为显著。它把成型和硫化过程合为一体、工序简单，提高了机械化自动化程度，成型过程重复性好，产品质量均一，品质提高，它可以提高橡胶产品的附加值和橡胶工业的经济效益，具有广阔的发展前景。

三、进口橡胶大o型圈由于材质不同，产品性能也有所不同

1) 丁腈橡胶nbr材料做成的进口大o型圈，超耐低温大o-ring 进口台湾厂家o型圈，其气密性好，有非常优异的耐油性和耐磨性，丁腈橡胶是用途最为广泛的产品,通常也称作nbr o型圈。

2) 氟橡胶（fkm或viton）制做的进口o形密封圈，也是用途最为广泛的密封产品之一。由于氟胶具有各种优异的性能，而被广泛用于石油、化工、航空、航天等部门。氟胶fpm具有耐高温性，可在-40 ~240环境中使用。氟胶viton耐强氧化剂、耐油、耐酸碱，并且氟胶可以再高真空及高空环境中使用，也适宜于油类环境。

3) 硅橡胶拥有非常广泛的耐低温和耐高温性能（-60~250 ），硅胶密封产品被广泛地应用于食品、家电、灯饰、医疗器械等相关行业的密封,进口硅胶o型圈简称sil 进口o形圈。

4) 三元乙丙胶具有良好的耐臭氧性、耐热性和耐化学性，并且三元乙丙o型圈也具有良好的电绝缘性能和耐热水性能。