

拉断阀密封圈生产商 株洲拉断阀密封圈 佛山市恒耀密封公司

产品名称	拉断阀密封圈生产商 株洲拉断阀密封圈 佛山市恒耀密封公司
公司名称	佛山市恒耀密封有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇罗村联星村富心门口田工业区4号
联系电话	13542581807 13542581807

产品详情

降低整体式多路阀故障的措施

(1) 阀杆两端安装的46 × 3.5O形密封圈(共4处)是封油的关键部位，该密封圈材料为ding腈橡胶，抗高温性差，易变硬老化。经检测使用2-3个月弹性就下降、发硬变形，株洲拉断阀密封圈，造成漏油。

(2) 阀体两端安装46 × 3.5O形密封圈的槽深尺寸控制不严，同时密封圈的装配调整工艺不完善。当装上密封圈、压垫及防尘圈后，如果其高度明显低于槽深，则密封圈没有被压紧，处于浮动状态，阀内高压油会沿着阀杆向外泄漏，同时密封圈随阀杆运动，易因摩擦和挤压而变形损坏，降低封油效果。由于存在间隙，灰尘容易进入，从而降低阀的使用寿命。当装上密封圈、压垫及防尘圈后，如果其高度明显高于槽深，则密封圈受到很大的压力，处于过压状态，会发生较大的变形，拉断阀密封圈生产商，使密封圈与阀杆之间摩擦力大大增加，使用一段时间后，密封圈急剧磨损，丧失密封功能，导致阀内高压油沿着阀杆向外泄漏。

(3) 后端盖压板厚度应略高于后盖止口高度，实际测量中发现压板厚度有低于后盖止口高度的情况，这样压板根本起不到压紧密封圈的作用。

SKF进口轴承密封件对于SKF来说是极其重要的，若密封部位出现问题的话对轴承会造成极大的影响，如有形状不规则、缺肉、微小裂纹等缺陷的密封件都是不可以的。

然而，SKF进口轴承密封性试验都是在对组装后的油缸密封部位及其连接处组装和工作可靠性的考核。如油缸缸口的密封和连接、油缸活塞(有杆腔和无杆腔)上动、静密封件和密封状况等。

SKF进口轴承密封性试验的压力是很大的，特别对于无杆腔的压力试验，拉断阀密封圈批发，若无工装承受，由无杆腔试压而通过活塞作用于活塞杆上很大的压力，若仅仅靠油缸口的连接来承受是不行的。因此，通常这类试压是在仔细组装油缸后，才进入总装整机调试阶段进行。

当使用油缸所属机器的机架来承受巨大压力的话，如果油缸的组装很好的话是可以的。油缸在总装试压中会很顺，不但省了油缸组装后单独试压的工装，又省了相应的工时，也会缩短生产周期，对生产效果非常有用。若操作者没细心检查和认真工作的话就会出现得不偿失的结果。

因此，在装配SKF进口轴承前应认真核查相关部位的尺寸精度，拉断阀密封圈供应，密封部位会由于密封槽的尺寸精度超差或密封表面的粗糙度未达到要求而使密封件失效。另外，特别要对密封唇的检查，不能有缺陷的密封件装进产品。此外，对SKF进口轴承密封件的材质、硬度等指标要与产品合格证及出库单等对照检查。

至于压力，则影响到要选用的密封件的形式。一般来讲的低压中压选用橡胶或者PU密封都不会有太大问题。但是要考一个冲击压力的问题，比如工程机械中启动，关闭的时候它的冲击压力远大于正常的工作压力，所以会经常选用耐压可达70MPA的抗冲击抗挤隙HBY或者SPGW做为主密封。PTFE组合密封也是常用的一个选择。

介质的问题比较简单。只是需要注意一些特殊的小问题，比如冶金行业的油缸常常使用水-乙二醇和lin酸酯液压油。有时虽然工作温度不高，但是选择材料还是要非常小心，液压油采用后者的时候还是要选用FKM。

拉断阀密封圈生产商-株洲拉断阀密封圈-佛山市恒耀密封公司由佛山市恒耀密封有限公司提供。佛山市恒耀密封有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东佛山的密封件等行业积累了大批忠诚的客户。恒耀密封带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事PEEK无毒密封圈，UHMW-PE环保密封圈，四氟泛塞封的厂家，欢迎来电咨询。