

密封圈组装机 密封圈组装机定制 环盛机械

产品名称	密封圈组装机 密封圈组装机定制 环盛机械
公司名称	东莞市环盛自动化机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇袁山贝崩江西一街13号
联系电话	13537134778

产品详情

密封圈组装机技术参数如何？

生产制造O型密封圈，多选用压模加工工艺和注压加工工艺，普遍的模具有折页式模具、边模具、立柱式出模多模光纤腔模具和注压模具等。折页式模其也称之为盒式模具或书籍模具。其结构特点是地脚螺栓把合叶部件固定不动在模具邻近二块模版侧边或分模表面，另一端配有摇杆。硫化橡胶进行后，能够象书籍一样开启模具，非常容易地取下产品。环盛的密封圈组装机服务的企业已经有很多了，目前来说还没有出现过什么问题，各方面的技术参数也都得到了业内的一致认可，欢迎前来合作。

密封圈组装机具有的优势

O型圈塑胶粒注塑方位与在模具中主题活动方位的减少率超过挺直方位的减少率。塑胶粒延展性越好，收缩率越小；塑胶粒强度越高，收缩率越小（高韧性在外面）。填充料使用量越多，收缩率越小；含胶量越高收缩率越大。多孔结构模芯的模具，管理中心模芯硫化橡胶制成品的减少率比边界模芯硫化橡胶制成品的减少率要大。注压法硫化橡胶制成品的减少率比压模法硫化橡胶制成品的减少率要稍小。环盛的密封圈组装机可以有效地帮助企业提高加工生产效率，减少工作时间，您如果有计划购买密封圈组装机的话，可以随时联系我们。

滑动表面的粗糙度是影响O形圈表面摩擦与磨损的直接因素。密封圈组装机一般地说，表面光洁摩擦与磨损就小，所以滑动表面的粗糙度数值往往很低（ $Ra0.2-0.050\ \mu m$ ）。但是，密封圈组装机试验表明，表面粗糙过低（ Ra 低于 $0.050\ \mu m$ ）又会给摩擦与磨损带来不利的影响。这是因为微小的表面凹凸不平，可以保持必要的润滑油膜。因此要选择适当的表面要求。滑动表面的材质对O形圈的寿命也有影响。滑动表面材质的硬度越大、耐磨性越高、保持光洁的能力就越强，密封圈组装机O形圈的寿命也就越长。这也是液压缸活塞杆表面镀铬的重要原因。密封圈组装机同理可以解释具有同样粗糙度的用铜、铝合金制成的滑动表面比钢制滑动表面对密封圈的摩擦与磨损更为严重，低硬度、大压缩量的密封圈不如高硬度、密封圈组装机小压缩量的密封圈耐用的情况。