釜用机械密封 可加工定制 详情细节欢迎来电

产品名称	釜用机械密封 可加工定制 详情细节欢迎来电
公司名称	邵阳市苏湘化工设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:动环、静环 材质:四氟
公司地址	中国 湖南 邵阳市双清区 火车站乡火车村三组
联系电话	86 0739 5270902 15307498345

产品详情

机械密封是一种旋转机械的油封装置。比如离心泵、离心机、反应釜和压缩机等设备。由于传动轴贯穿在设备内外，这样，轴与设备之间存在一个圆周间隙，设备中的介质通过该间隙向外泄露，如果设备内压力低于大气压，则空气向设备内泄露，因此必须有一个阻止泄露的轴封装置。轴封的种类很多，由于机械密封具有泄漏量少和寿命长等优点，所以当今世界上机械密封是在这些设备最主要的轴密封方式。机械密封又叫端面密封，在国家有关标准中是这样定义的：“ 由至少一对垂直于旋转轴线的端面在流体压力和补偿机构弹力（或磁力）的作用以及辅助密封的配合下保持贴合并相对滑动而构成的防止流体泄漏的装置。 ”

对机械密封的密封环有哪些要求

密封环是动环和静环的总称(下同)，是构成机械密封最主要的元件。密封环在很大程度上决定了机械密封的使用性能和寿命，因此，对它提出了一些要求。

有足够的强度和刚度

在工作条件下(如压力、温度和滑动速度等)不损坏，变形应尽量的小，工作条件波动时仍能保持密封性。

密封端面应有足够的硬度和耐腐蚀性

以保证工作条件下有满意的使用寿命。

密封环应有良好的耐热冲击能力

为此，要求材料有较高的导热系数和较小的线膨胀系数，承受热冲击时不至于开裂。

应有较小的摩擦系数和良好的自润滑性

密封环匹配应有较小的摩擦系数和良好的自润滑性，密封环材料与密封流体还要有很好的浸润性。工作中如发生短时间的干摩擦，不损伤密封端面。

应力求简单对称并优先考虑用整体型结构

也可采用组合式(如镶装式)密封环，尽量避免用密封端面喷涂式结构。

安装时注意事项

a.要十分注意避免安装中所产生的安装偏差

（1）上紧压盖应在联轴器找正后进行，螺栓应均匀上支，防止压盖端面偏斜，用塞尺检查各点，其误差不大于0.05毫米。

（2）检查压盖与轴或轴套外径的配合间隙（即同心度），四周要均匀，用塞尺检查各点允差不大于0.01毫米。

b.弹簧压缩量要按规定进行，不允许有过大或过小现象，要求误差2.00毫米。过大会增加端面比压，加速端面磨损。过小会造成比压不足而不能起到密封作用。

c.动环安装后，将动环压向弹簧后应能自动弹回来。

安装时位置要求

为了保证机械密封稳定的运行、长寿命和低泄漏性能，将它正确地安装在机器上是十分重要的。安装时必须注意的事项：

（1）部件的确认

把机械密封安装到机器上时，安装前要很好的与总装配图相对照，确认零件是否已准备齐全，这时要注意密封磨擦副密封面、密封圈等有无伤痕、缺损等异常现象，还要注意与填料、密封圈（o环）等相接触的轴或轴套表面、法兰等部件上有无伤痕，若发现有异常的现象，则必须更换或修理后再使用。

在实际进行安装时，不要将超过需要的零件带到现场，这样，安装完毕后零件如有剩余，则是安装时有了漏装的地方；若零件不足，则意味着不必要的地方也组装上了零件，这也就起到了在安装时自检的作用。

（有人认为一个好的装配工是不需要图纸和其它标记，这是错误的。那他只是个熟练工不是个好检修工）

（2）安装位置

安装要领随机械密封型式、机器种类的不同而不同。这里不再赘述

安装时技术要求

机械密封是属于较高精度的机械部件，对其正确的安装与操作对它的使用寿命有大大的影响。我们一般按照石油化工部规定的标准。

安装机械密封的泵与机械密封配合部分的技术要求如下:

1、轴弯曲度：最大不大于0.05毫米；

2、转子振摆：动环密封圈处的轴套附近不大于0.06毫米；

3、轴的轴向窜动量不允许超过±0.5毫米，如果带轴套，不允许轴套有松动；

4、联轴器的找正误差：对于齿式联轴器不大于0.08～0.10毫米（p2008c），对于弹性联轴器不大于0.05～0.06毫米；（习惯做法端跳<0.05,径跳<0.10）

5压盖（静环座）与密封配合止口对轴中心线的同心度允差0.05毫米，与垫片接触的平面对中心线的垂直度值允差0.03～0.05毫米，如果达不到要求，密封腔要进行加工；

6、安装动环密封圈的轴套端部，以及安装静环密封圈的压盖（或壳体）的端部应倒角，并修光滑。

拆卸时注意事项

a.在安装、拆卸机械密封时要仔细，严禁动用手锤和扁铲，以免损坏密封元件。如果结垢拆卸不下时，应清洗干净后再进行拆卸。

b.如果在泵两端都用机械密封时，在装配，拆卸过程中互相照顾，防止顾此失彼。

c.对运行过的机械密封，凡有压盖松动使密封发生移动的情况，则动静环零件必须更换，不应重新上紧继续使用。因为松动后摩擦副原来运转轨迹会发生变动，接触面的密封性就很容易遭到破坏。

机封正常运行和维护问题启动前的准备工作及注意事项

a.全面检查机械密封，以及附属装置和管线安装是否齐全，是否符合技术要求。

b.机械密封启动前进行静压试验，检查机械密封是否有泄漏现象。若泄漏较多，应查清原因设法消除。如仍无效，则应拆卸检查并重新安装。一般静压试验压力用2~3公斤/平方厘米。

c.按泵旋向盘车，检查是否轻快均匀。如盘车吃力或不动时，则应检查装配尺寸是否错误，安装是否合理。

安装与停运

a.启动前应保持密封腔内充满液体。对于输送凝固的介质时，应用蒸气将密封腔加热使介质熔化。启动前必须盘车，以防止突然启动而造成软环碎裂。

b.对于利用泵外封油系统的机械密封，应先启动封油系统。停车后最后停止封油系统。

c.热油泵停运后不能马上停止封油腔及端面密封的冷却水，应待端面密封处油温降到80度以下时，才可以停止冷却水，以免损坏密封零件。

本产品的加工定制是是，类型是动环、静环，材质是四氟，作用是轴用密封，品牌是苏湘，型号是212，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，使用温度是220（℃），使用压力是0.4（MPa），是否进口是否，适用范围是泵,油缸，性质是耐腐蚀,耐高温,耐高压,耐磨损