

连成IH不锈钢化工离心泵连成泵用机械密封件

产品名称	连成IH不锈钢化工离心泵连成泵用机械密封件
公司名称	上海三联泵业有限公司
价格	120.00/个
规格参数	加工定制:是 类型:动环、静环 材质:合金
公司地址	嘉定区南翔镇田旺路139号
联系电话	021-69120098 18321016105

产品详情

厂家直销，品质保证，价格优惠度大，型号齐全，因为材质和尺寸不同，价格不同。

配套销售连成水泵配件，因不同型号及材质不同价格不同，购买前请与我们联系。联系：王经理手机：13918095918电话：021-69120098传真：021-5917082免费电话：400-966-0887更多产品进入上海三联泵业官网：[\(连成水泵配件 http://www.shsanlian.com/liancheng/\)](http://www.shsanlian.com/liancheng/)

配套轴径（机封内孔直径）：20,25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95.

适用范围

密封腔压力：0 ~ 1.2 mpa

密封腔温度：-30 ~ 180

转速：3000r/min

介质：水、污水、油类及其它弱腐蚀性液体。

机械密封是转动机械本体密封最有效的方式之一，其本身加工的精度比较高，尤其是动、静环，如果拆装方法不合适或使用不当，装配后的机械密封不但达不到密封的目的，而且会损坏集结的密封元件。

1.机械密封拆卸时注意事项

在拆卸机械密封时，严禁动用手锤和扁铲，以免损害密封元件。

如果在泵两端都有机械密封时，则在拆卸过程中必须小心谨慎，防止顾此失彼。

对工作过的机械密封，如果压盖松动时密封面发生移动的情况，则应更换动静环零件，不应重新上紧继续使用。因为在松动后，摩擦副原来运转轨迹会发生改变，接触面的密封性就很容易遭到破坏。

如密封元件被污垢或凝聚物粘结，应清除凝结物后再进行机械密封的拆卸。

2.机械密封安装时注意事项：

(1) .先装左边部分；装到密封板上

(2) .然后装右面那个动环,动环跟静环的密封面要干净

(3) .再装平键和叶轮.上好垫片和螺母

安装前要认真检查集结密封零件数量是否足够，各元件是否有损坏，特别是动、静环有无碰伤、裂纹和变形等缺陷。如果有问题，需进行修复或更换新备件。

检查轴套或压盖的倒角是否恰当，如不符合要求则必须进行修整。

机械密封各元件及其有关的装配接触面，在安装前必须用丙酮或无水酒精清洗干净。安装过程中应保持清洁，特别是动、静环及辅助密封元件应无杂质、灰尘。动、静环表面涂上一层清洁的机油或透平油。

上紧压盖应在联轴器找正后进行。螺栓应均匀上紧，防止压盖断面偏斜，用塞尺或专用工具检查各点，其误差不大于0.05毫米。

检查压盖与轴或轴套外径的配合间隙(及同心度)，必须保证四周均匀，用塞尺检查各点允差不大于0.10毫米。

弹簧压缩量要按规定进行，不允许有过大或过小的现象，要求误差 ± 2.00 毫米，过大会增加断面比压，加速断面磨损。过小会造成比压不足而不能起到密封作用，弹簧装上后在弹簧座内要移动灵活。用单弹簧时要注意弹簧的旋向，弹簧的旋向应与轴的转动方向相反。

动环安装后须保持灵活移动，将动环压向弹簧后应能自动弹回来。

先将静环密封圈套在静环背部后，再装入密封端盖内。注意保护静环断面，保证静环断面与端盖中心线的垂直度，且将静环背部的防转槽对准防转销，但勿使其中互相接触。

安装过程中决不允许用工具直接敲打密封元件，需要敲打时，必须使用专用工具进行敲打，以防密封元件的损坏

组装时所有密封圈应该涂以肥皂水等润滑剂，这样可以避免组装过程中损坏胶圈。动静环的密封面之间涂以润滑脂，防止动静环密封面在水泵开车前磨损。

浮动环组装时，一定要小心不要碰倒浮动环弹簧，以免弹簧碰倒后影响浮动环的浮动性能。浮动环组装后，可以轻轻按浮动环，以确定是否就有良好的浮动性能。

安装密封时应轻拿轻放，防止损坏密封件，安装时应将密封及腔体擦洗干净。

紧固机械密封压盖时紧固螺栓应均匀受力，防止受力不均损坏机械密封。对于快装式机械密封在整体组装完毕后一定不要忘记将定位片径向移动道远离轴的位置固定。

因为机械密封所密封的介质是不同的，凉水和热水的温度不同，密封的介质是否具有腐蚀性，腔室内压力的不同，机械密封的设计就会不同，检修工艺也会有所差别，

机械密封检修过程中总结出一些经验：机械密封要组装，清扫检查莫忘记。先看两环后看轴，伤痕裂纹不要漏。最后在把胶圈看，气孔直径要看清。各种尺寸需测量，两环间隙要调好。紧力一定要校核，小小弹簧是关键。螺栓受力要均匀，轻拿轻放好习惯。

机械密封亦称端面密封，其有一对垂直于旋转轴线的端面，该端面在流体压力及补偿机械外弹力的作用下，依赖辅助密封的配合与另一端保持贴合，并相对滑动，从而防止流体泄漏。

一、常见的渗漏现象

机械密封渗漏的比例占全部维修泵的50%以上,机械密封的运行好坏直接影响到水泵的正常运行,现总结分析如下。

1.周期性渗漏

(1) 泵转子轴向窜动量大,辅助密封与轴的过盈量大,动环不能在轴上灵活移动。在泵翻转,动、静环磨损后,得不到补偿位移。

对策:在装配机械密封时,轴的轴向窜动量应小于0.1mm,辅助密封与轴的过盈量应适中,在保证径向密封的同时,动环装配后保证能在轴上灵活移动(把动环压向弹簧能自由地弹回来)。

(2) 密封面润滑油量不足引起干摩擦或拉毛密封端面。对策:油室腔内润滑油面高度应加到高于动、静环密封面。

(3) 转子周期性振动。原因是定子与上、下端盖未对中或叶轮和主轴不平衡,汽蚀或轴承损坏(磨损),这种情况会缩短密封寿命和产生渗漏。

对策:可根据维修标准来纠正上述问题。

2.小型潜污泵机封渗漏引起的磨轴现象

(1) 715kw以下小泵机封失效常常产生磨轴,磨轴位置主要有以下几个:动环辅助密封圈处、静环位置、少数弹簧有磨轴现象。

(2) 磨轴的主要原因:bia型双端面机械密封,反压状态是不良的工作状态,介质中的颗粒、杂质很容易进入密封面,使密封失效。磨轴的主要件为橡胶波纹管,且是由于上端密封面处于不良润滑状态,动静环之间的摩擦力矩大于橡胶波纹管与轴之间的传递转矩,发生相对转动。动、静环辅助密封由于受到污水中的弱酸、弱碱的腐蚀,橡胶件已无弹性。有的已腐烂,失去了应有的功能,产生了磨轴的现象。

(3)为解决以上问题,现采取如下措施:保证下端盖、油室的清洁度,对不清洁的润滑油禁止装配。机封油室腔内油面线应高于动静环密封面。根据不同的介质选用不同结构的机封。对高扬程泵应重新设计机封结构,对腐蚀性介质橡胶应选用耐弱酸、弱碱的氟橡胶。机封静环应加防转销。

二、由于压力产生的渗漏

(1) 高压和压力波造成的机械密封渗漏 由于弹簧比压力及总比压设计过大和密封腔内压力超过3mpa时,会使密封端面比压过大,液膜难以形成,密封端面磨损严重,发热量增多,造成密封面热变形。

对策:在装配机封时,弹簧压缩量一定要按规定进行,不允许有过大或过小的现象,高压条件下的机械密封应采取措施。为使端面受力合理,尽量减小变形,可采用硬质合金、陶瓷等耐压强度高的材料,并加强冷却的润滑措施,选用可*的传动方式,如键、销等。

(2) 真空状态运行造成的机械密封渗漏 泵在起动、停机过程中,由于泵进口堵塞,抽送介质中含有气体等原因,有可能使密封腔出现负压,密封腔内若是负压,会引起密封端面干摩擦,内装式机械密封会产生漏气(水)现象,真空密封与正压密封的不同点在于密封对象的方向性差异,而且机械密封也有其某一方向的适应性。

对策:采用双端面机械密封,这样有助于改善润滑条件,提高密封性能。

三、由于介质引起的渗漏

(1) 大多数潜污泵机械密封拆解后,静环和动环的辅助密封件无弹性,有的已经腐烂,造成了机封的大量渗漏甚至有磨轴的现象。由于高温、污水中的弱酸、弱碱对静环和动环辅助橡胶密封件的腐蚀作用,造成了机械渗漏过大,动、静环橡胶密封圈材料为丁腈—40,不耐高温,不耐酸碱,当污水为酸性碱性时易腐蚀。

对策:对腐蚀性介质,橡胶件应选用耐高温、耐弱酸、弱碱的氟橡胶。

(2) 固体颗粒杂质引起的机械密封渗漏 如果固体颗粒进入密封端面,将会划伤或加快密封端面的磨损,水垢和油污在轴(套)表面的堆积速度超过摩擦副的磨损速度,致使动环不能补偿磨损位移,硬对硬摩擦副的运转寿命要比硬对石墨摩擦副的长,因为固体颗粒会嵌入石墨密封环的密封面内。

对策:在固体颗粒容易进入的位置应选用碳化钨对碳化钨摩擦副的机械密封。

四、因其他问题引起的机械密封渗漏

机械密封中还存在设计、选择、安装等不够合理的地方。

(1) 弹簧压缩量一定要按规定进行,不允许有过大或过小的现象,误差 $\pm 2\text{mm}$,压缩量过大增加端面比压,摩擦热量过多,造成密封面热变形和加速端面磨损,压缩量过小动静环端面比压不足,则不能密封。

(2) 安装动环密封圈的轴(或轴套)端面及安装静环密封圈的密封压盖(或壳体)的端面应倒角并修光,以免装配时碰伤动静环密封圈。

五、结束语

以上总结了机械密封比较常见的渗漏原因。机械密封本身是一种要求较高的精密部件,对设计、机械加工、装配质量都有很高的要求。在使用机械密封时,应分析使用机械密封的各种因素,使机械密封适用于各种泵的技术要求和介质要求且有充分的润滑条件,这样才能保证密封长期可靠地运转。

本产品的加工定制是是,类型是动环、静环,材质是合金,作用是轴用密封,品牌是连成等泵用,型号是齐全,样品或现货是现货,是否标准件是标准件,使用温度是180(),使用压力是1.2(MPa),是否进口是否,适用范围是泵,性质是耐磨损,耐腐蚀,耐高温,耐高压