

进口耐油O型圈

产品名称	进口耐油O型圈
公司名称	宁波普瑞斯橡胶工业有限公司
价格	.10/件
规格参数	品牌:ZnZi 型号:O型圈 材质:橡胶
公司地址	宁波市海曙区永丰西路672号053幢（10-6）室
联系电话	0574-87856309 15356082268

产品详情

一、耐煤油、耐水蒸气、耐刹车油、耐香蕉水、耐天然气、耐酒精、耐汽油、耐油漆等进口O型圈的低温冷冻处理

1、工作原理：

O型圈修边机是利用液氮的冷冻效果使镁铝锌等压铸制品的毛刺在极冷的情况下发生脆化，并在此状态下，通过用高速抛射的塑料弹丸喷射制品毛刺从而达到高质量地去除制品毛刺的效果。

2、进口O型圈修边机介绍

又名橡胶自动修边机，是一种利用液氮冷冻原理使塑料、橡胶、铝镁锌压铸制品的飞边迅速发生脆化，在此状态下，高速喷射出塑料弹丸撞击制品的飞边，从而既能高效率、高质量地去除橡塑制品飞边同时又能保持制品本身性质特点不发生改变的一种修边设备。它可大幅度地提高橡塑制品的去边效率和修边精度且集约化程度高。

3、特点：1) 效率高：一台O型圈修边机平均每天可处理相当于80-100名熟练工人的修边量。2) 成本低：使用O型圈修边机可大幅度降低生产成本，如节约修边、管理、原料、模具成本及厂房占地面积。3) 品质好：O型圈修边机可根据生产要求完美去除制品毛刺，且能处理一些人工无法处理的特殊结构并不对制品产生损伤。4) 有环保性：冷冻去毛刺属物理方法处理，无废物排出，对环境无污染。

4、低温冷冻处理的应用领域及适用范围：

适用产品：汽车、航空航天、电脑、通讯、家电等3C行业；适用材料：镁合金、铝合金、锌合金等材料。

二、耐高温、耐高压、耐油、耐腐蚀、耐磨损等O型圈冷冻修边机的工艺参数选定

- 1、冷冻温度。应该根据胶种、飞边厚度及喷射介质来确定。就胶种而言，脆性温度越低，则选用的温度应该越低。另外，飞边越厚、一次批量越大意味着表面接触致冷剂的几率越小，冷冻温度应越低。
- 2、装载量。取决于容器容量，同样也取决于产品结构。若产品为纯胶的，则按重量计，装载量(按公斤计)以等于容器体积的1/3~1/2为宜。例如60升的容器，其合适的装载量应该是2~3公斤。但如果是橡胶/金属结合制品，则装载量可按1:1计算，即6公斤。
- 3、喷射角度。实践证明，弹丸的喷射(或抛射)角度(即喷射介质流与容器所夹之角)以70°~80°为最理想，使喷射介质与篮筐中的待修件处于最佳的对冲状态，从而确保均匀翻动。
- 4、卸料和清料。使用后的喷射介质，将沿着下倾的振动筛，连同修下来的飞边、胶屑一起经受振动、分离，汇集到底部收集，实现飞边与成品分离。

三、O型圈静密封的失效原因及对策

- 1、硬化，具体表现为硬按下去、弯曲并有龟裂。原因：使用温度超过了橡胶的耐热极限。对策：1)降低环境温度；2)改用耐热性好的材料
- 2、溶胀(软化)，具体表现为整体变得柔软、“肥胖”地膨胀起来。原因：1)橡胶材料不适应密封介质；2)用轻油、汽油等清洗后有清洗剂残留在上面。对策：1)重选橡胶材料；2)除去清洗剂
- 3、失去弹性，具体表现为O型圈截面在沟槽中挤平、变形。原因：1)过大压缩量的积累作用较多；2)高温；3)密封介质。对策：重新选定沟槽尺寸及材料
- 4、挤隙，具体表现为O型圈外圆周或内周面全部(或一部分)被挤住切损。原因：压力、间隙超过极限及溶胀的影响。对策：1)确保间隙适宜或并用档圈；2)重选橡胶材料
- 5、挤裂，具体表现为O型圈外圆周或内圆周有少量交替挤坏切下来或部分被挖去一块。原因：1)圆柱端或轴端面的倒角不够或装配粗糙；2)与O型圈截径相比，O型圈沟槽比规定深度要浅的状态下不适当安装。对策：1)进行适宜的倒角2)重选沟槽尺寸
- 6、臭氧裂纹，具体表现为在O型圈表面全部产生皱裂切开关的龟裂。原因：由于将O型圈拉长状态下的空气中放置，受臭氧的影响而在表面上发生龟裂。对策：1)不要在拉长状态下在空气中放置2)在O型圈表面上涂敷润滑脂或油，使它不直接露在空气中
- 7、裂伤，具体表现为在O型圈内圆周面上由于摩擦而产生裂伤。原因：在安装O型圈时，螺纹牙尖使O型圈内(外)圆周划伤。对策：在组装时使用保护夹具，使O型圈不与螺纹牙尖等接触
- 8、磨损，具体表现为在O型圈接触部位发生磨损。原因：和O型圈接触的配合面的表面加工太粗糙，由于压力变动而产生磨损。对策：按规定加工配合面授表面粗糙度