

PTFE双唇密封 骨架油封

产品名称	PTFE双唇密封 骨架油封
公司名称	天津福业动力机械科技发展有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	天津华苑产业区梅苑路9号9号楼4门704单元（注册地址）
联系电话	022-83717179 13132097161

产品详情

天津福业动力机械科技发展有限公司

骨架油封的正确安装方法

(1)油封在壳体孔的安装方法

油封装配对于壳体孔表面粗糙度、表面质量尤为重要。在装配时应检查其内壁有无碎屑、划痕、灰尘和铸造砂粒等，应使用专用工装将骨架油封平稳地推入壳体坐座孔内。

(2)油封在轴上的安装油封的内径通常小于轴径，形成一定的过盈量，在装配油封时易造成唇部损坏。为防止油封唇部损坏，一般要使用圆锥形轴肩或圆锥工装进行装

配。轴上带有螺纹、沟槽、花键时，使用圆锥形轴肩装配无效，而需要用的装配工具来保护油封唇部，即在螺纹、沟槽、花键处套一保护套，避免油封唇部被轴上的尖角、螺纹、沟槽和花键等损伤。

(3)骨架油封的安装程序及装配时的注意事项:

1 从油封领取到装配，必须保持干净。油封在安装前不要太早将包装纸撕开，防止杂物附着在油封表面而带入工作中。

2 装配前做好机加工检查程序，油封各部位尺寸是否与轴及腔体尺寸相符。轴与腔体的端面加工要光洁，倒角没有损伤和毛刺，须清洁装配部位。轴和座孔应加工有15度~30度的装配倒角，尤其内倒角，不能有坡度，建议装配部位采用圆角型倒角。在轴的装入处部分不能有毛刺、沙子、铁屑等杂物，防止油封唇口的意外损伤，腔体内尺寸要与油封的外径及宽度相适合