

○型橡胶密封圈加工工艺 ○型橡胶密封圈 瑞恒橡塑制品有限公司

产品名称	○型橡胶密封圈加工工艺 ○型橡胶密封圈 瑞恒橡塑制品有限公司
公司名称	日照瑞恒橡塑制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市岚山区中楼镇鸡山沟村
联系电话	17863350688 17863350688

产品详情

2)活塞杆

a：材质：一般为碳钢，镀铬刚，低压系统及摩擦条件好的场合可使用铝合金，青铜，不锈钢等。

b：表面质量及粗糙度：要求粗造度为 $Ra0.2\sim 0.4\mu m$ ，热处理后表面镀硬铬。工程机械用液压油缸的活塞杆有可能被砂石划伤，要求其表面硬度在HRC60以上。

c：油封的安装沟槽

d：局部结构设计

e：耐磨环滑动配合间隙 f 和油封挤出缝隙 g

大概留意，大家在核算紧缩率时，通常疏忽了○形圈在设备时受拉伸而致使的截面高度的减小。○形圈截面面积的改变是与其周长的改变成反比的。一同，因为拉力的效果，○形圈的截面形状也会发作改变，就体现为其高度的减小。此外，在外表张力效果下，橡胶○形圈的外外表变得更平了，即截面高度略有减小。这也是○形密封圈紧缩应力松懈的一种体现。橡胶垫片

温度与○形圈弛张进程的联系

运用温度是影响橡胶O形圈持久变形的另一个重要要素。高温会加快橡胶资料的老化。作业温度越高，O型橡胶密封圈，O形圈的紧缩持久变形就越大。当持久变形大于40%时，O形圈就失掉了密封才能而发作走漏。因紧缩变形而在O形圈的橡胶资料中形成的初始应力值，将跟着O形圈的弛张进程和温度下降的效果而逐步下降致使不见。温度在零下作业的O形圈，其初始紧缩能够因为温度的急剧下降而减小或彻底不见。在-50~-60 的状况下，O型橡胶密封圈修复，不耐低温的橡胶资料会彻底损失初始应力；即便耐低温的橡胶资料，O型橡胶密封圈加工工艺，此刻的初始应力也不会大于20 时初始应力的25%。这是因为O形圈的初始紧缩量取决于线胀系数。所以，挑选初始紧缩量时，就必须确保在因为弛张进程和温度下降而形成应力下降后仍有足够的密封才能。

温度在零下作业的O形圈，应特别留意橡胶资料的康复指数和变形指数。

O型橡胶密封圈加工工艺-O型橡胶密封圈-瑞恒橡塑制品有限公司由日照瑞恒橡塑制品有限公司提供。日照瑞恒橡塑制品有限公司 (rzrhxs.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。瑞恒橡塑制品——您可信赖的朋友，公司地址：山东省日照市岚山区中楼镇鸡山沟村，联系人：薛经理。