

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG 2330 — 92

旋转轴唇形密封圈

贮存、维护和安装

1992-06-01 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

旋转轴唇形密封圈

贮存、维护和安装

本标准等效采用国际标准 ISO 6194.3—1988《旋转轴唇形密封圈 第二部分:贮存、维护和安装》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了旋转轴唇形密封圈(以下简称密封圈)的贮存、包装、维护和安装的要求和方法。本标准适用于密封圈的贮存、维护、安装,及各种危害因素与防止方法。

2 引用标准

GB 13871 旋转轴唇形密封圈 基本尺寸和公差

3 贮存

3.1 密封圈应妥善贮存,这是因为贮存会影响密封圈的性能,并直接影响轴承和其它贵重机械零件的使用寿命。密封圈在贮存时可能会遇到的危害有:高温或低温、臭氧、辐射材料、烟雾、昆虫、啮齿类生物、灰尘、沙粒、机械损伤等。

3.2 贮存密封圈的库房应保持阴凉(低于30℃),平均湿度为40%~70%,湿度太大也可使某些密封圈材料变质,还可使密封圈的金属骨架和弹簧因腐蚀而损坏。

3.3 密封圈应按“先入库—先出库”的原则贮存,因为,即使在理想的贮存条件下,长期存放也会引起材料的变质。

3.4 为延缓臭氧老化,密封圈应远离直射光或反射光,以及可能产生臭氧的电器设备。过度受热或受臭氧侵蚀,都会促使密封圈老化而降低使用寿命。

3.5 为防止密封圈材料的老化,密封圈应避免放射性材料和烟雾的侵害。

3.6 应当避免密封圈遭受昆虫和啮齿类生物的伤害。

3.7 密封圈应存放在合适的地方,不宜放在作业区内,以免设备或下落物造成机械损伤。

3.8 装有密封圈的纸质包装箱,在堆放时应注意适量,以免过重而压坏箱底部的密封圈。

4 包装

4.1 密封圈的包装应采用既可靠又经济的不同包装方法,确保运输过程中及贮存期间不受损伤。具体要求由供需双方共同商定。

4.2 常用的包装方法有袋装、盒装或箱装。当拆包时,不得使用刀、剪、螺丝刀等尖锐的工具,以防止割破或撕破密封圈。

4.3 在未做好安装准备之前,不应将密封圈从包装中取出,以免造成损坏、混淆标志和污染。

5 维护

5.1 拆去包装后的密封圈应细心维护,防止在装配前受损害。特别要严防损伤密封圈唇口。

5.2 绝对不允许用铁丝、细绳等穿挂密封圈或将密封圈悬挂在钉钩上，以免损伤密封圈唇口，影响密封。

5.3 外露骨架密封圈容易损坏相邻密封圈的橡胶部分，因此要妥善维护。

5.4 密封圈不应与其他工件等混杂堆放在工作台上，以免被沙粒、碎屑或其他异物弄脏，已预润滑的密封圈应特别注意保持清洁。

5.5 密封圈需清洗时，用户应使用制造厂推荐的适宜的清洗液和方法，以免密封圈受损而失效。

6 密封圈的安装

6.1 安装前应检查密封圈，确保密封圈清洁和完好无损。

6.2 密封圈安装前唇口应涂抹适宜的干净润滑剂，防尘用的密封圈应涂抹适宜的润滑脂。

6.3 通常情况下，密封圈的密封唇前表面应面向被密封液体。

6.4 轴端部和腔体内孔口应有符合 GB 13871 规定的导入倒角。

6.5 安装垂直度是密封圈的一个特性因素。垂直度是通过把密封圈压进到与腔体内孔前端面相齐或抵住腔体内孔肩底端面来实现。

6.6 把密封圈压入安装位置的安装工具如图 1 所示。

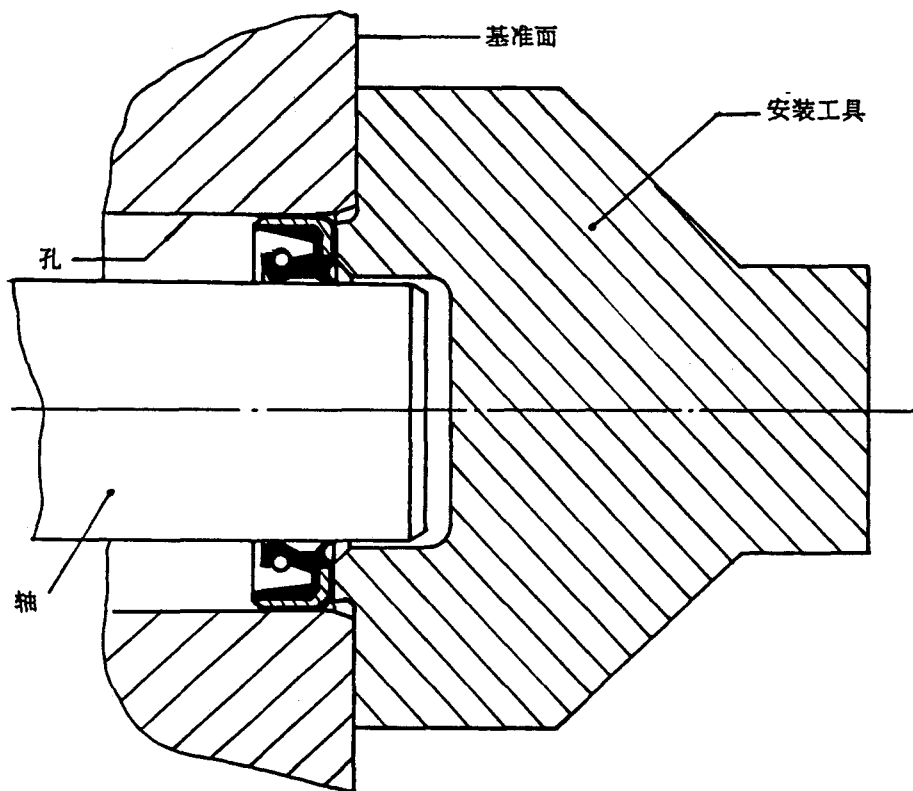


图 1 密封圈的安装

通过孔：到达腔体内孔端面的安装工具

6.7 密封圈的安装可以与腔体内孔前端面一般齐，也可以靠近腔体内孔底端面，如图 2 和图 3 所示，但两种情况下安装定位的基准面都应是经机械加工的表面，未经加工的基准面不能使用，以免使密封圈装偏。