

# 技术信息

## 应用

盘根可以以 KG- 卷, 预切长度(米) 或者预压缩/预成型环提供(单个或填料组合)。盘根可供标准尺寸3-25 mm。根据要求可制造其他形状及尺寸。

## 盘根安装

装填料函最理想的方式就是用模压成型的环。预切长度或自切也可。果是从 creel 切割, 可以使用盘根切割器。将盘根环绕在轴上, 可以检查出长度是否正确。也可将盘根直接绕至轴, 并相应的进行切割。斜切比直切有更好的密封效果。

为了防止磨损, 在盘根切割前, 将胶带置于要切割部位的恰当之处。将每个环安装进填料函里面, 保证端口处没有间隙, 将环逐个放入。交错安装每个填料环成 90°。填料组合应事先经过紧实的预压缩, 才能放入填料函中。松开压盖螺母, 再次紧固至适当位置。

## 模压成型环的安装

模压成型环有精确的尺寸, 为保持模压成型环的优势, 需要非常小心的处理。如果环需要打开放到轴上, 环的两端必须轴向打开, 才能安在轴上。径向弯曲环会使安装更加困难。

## 盘根的预压缩

填料组合的正确压缩取决于盘根类型及应用。如果有转矩扳手或相似工具, 必要的压盖压力将会调整地非常准确。

## 泵的预压缩

泵用盘根应在压盖压力, 即介质压力的 1.05 到 2 倍, 下压缩。最低压缩必需为0.5 到 1.5 MPa。

## 阀门的预压缩

阀门盘根应在压盖压力(介质压力的 2 到 5 倍) 下压缩。最低压缩必需为5 MPa。

## 新盘根试车

试运行过程中, 泵用盘根在高温下很容易损坏。如果盘根是空运行, 会变的很热, 此时需关闭泵的运行。在短暂的冷却之后, 会有一定的必要性泄漏发生。此步骤可能需要多次重复直到形成规律性的泄漏。

## 表面粗糙度

杆或轴的表面粗糙度建议为  $Rz < 1.6 \mu m$ 。为了提高密封效果和延长使用寿命, 表面粗糙度可以降低至  $Rz < 0.6 \mu m$ 。离心泵的离心率应小于轴直径的 0.001。为减少泄漏, 离心率不允许超过盘根宽度的 0.01。轴与压盖

或外壳之间的允许挤压间隙为盘根部分的 0.02。如果间隙更大或该盘根会发生拉伸, 则要安上合适的防挤出环。