



# 骨架油封



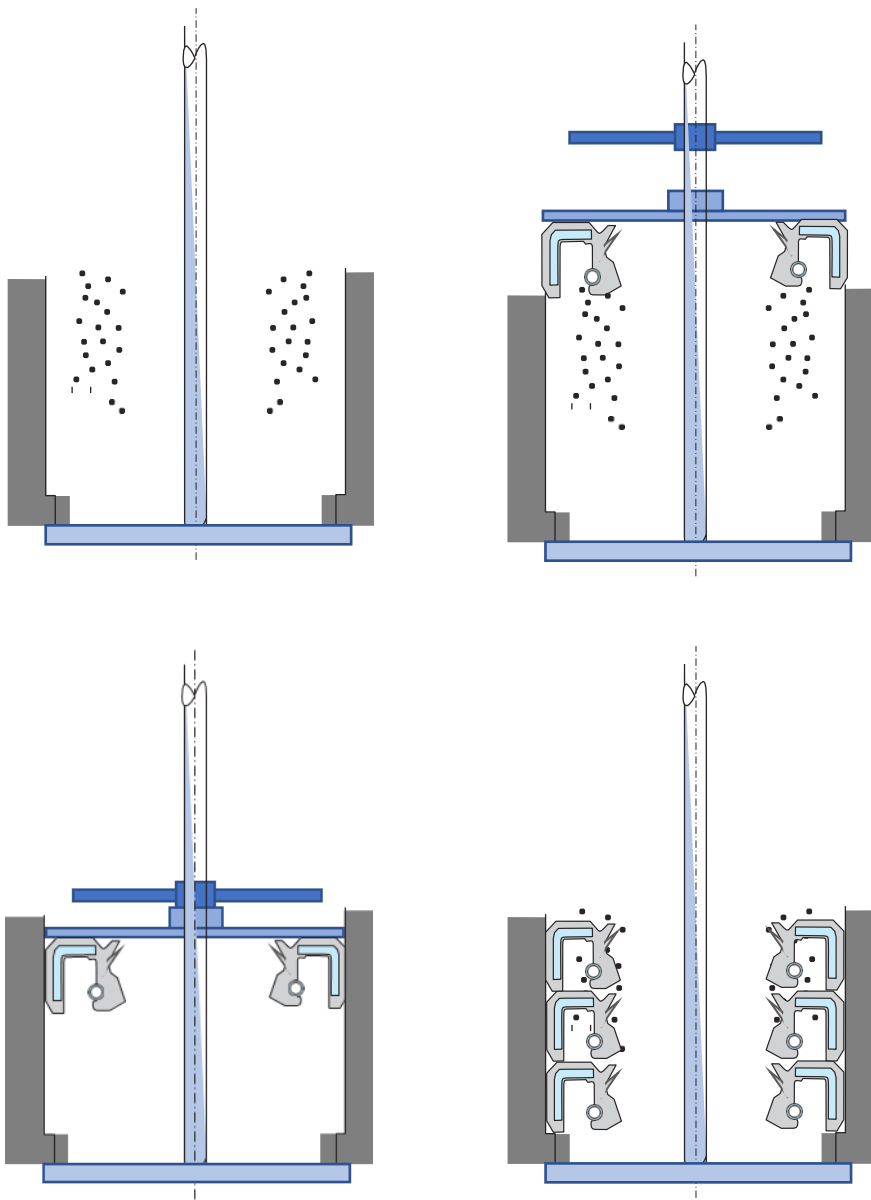
# 安装说明书

# 一. 油封安装方法说明

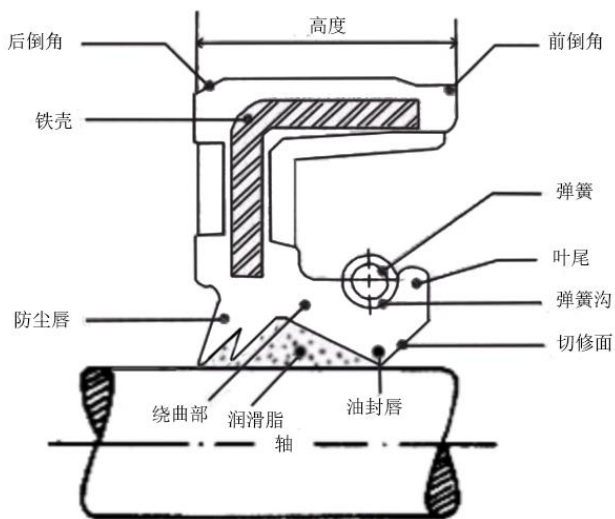
感谢您选用美国凯特公司设计制造的高质量磨煤机磨辊三唇骨架油封。为使骨架油封达到最卓越的使用效果，请您在安装前仔细阅读本简要安装提示和详细安装图示。

- a, 仔细检查骨架油封放置腔的表面是否出现刻痕, 缺口, 裂缝, 凹陷, 特别检查是否存在纵向裂缝。如发现, 务必在安装油封前修复。
- b, 仔细检查轴表面是否存在刻痕, 裂缝或隆起的锈斑点。这些问题均将割伤油封唇。
- c, 请选用清洁的二流滑钼耐高温200° C的润滑脂涂遍骨架油封。若阁下使用的是三唇油封, 请用手指挑一点润滑脂, 围着灰封唇和油封唇涂沫一圈, 必须确保三唇间填满润滑脂。由于油封尺寸极其精确。如不这样操作, 油封会吸在轴面上无法往前推进到正常的位置, 同时还会损伤油封唇。
- d, 一切准备就绪后, 再将油封置入油封腔。
- e, 油封需用均力平面推入, 千万不能锤击。
- f, 努力使油封与转轴保持同一径向芯, 使油封骨架与轴表面90度直立垂交。
- g, 做最后的安装检查。特别检查带状弹簧是否在正常的位置。
- h, 如果是2个或以上油封叠装, 请先在油封间填满润滑脂, 然后再安装下一个油封。准确的步骤为: 油封1 -> 润滑脂 -> 油封2 -> 润滑脂 -> 油封3->润滑脂。油封封唇全部封油, 灰封唇全部封灰, 油封方向一至。
- I, **三个油封必须按一个方向安装, 平面全部朝上, 油封口全部朝下,**使油封达到最好效果, 因为是美国凯特公司设计制造的高质量三唇油封。

## 二. 油封安装示意图



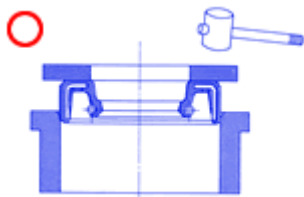
### 三. 三唇骨架油封剖析示意图



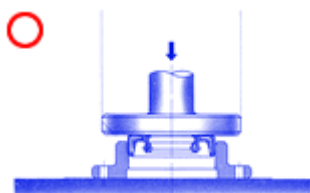
注意.本公司保留对产品的设计更改权,您购买的产品可能已作改进,而与说明书不完全一致,但不会改变性能及使用方法,敬请放心使用。

## 四. 油封安装方法

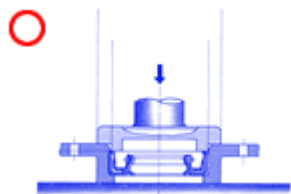
### 正确安装方法



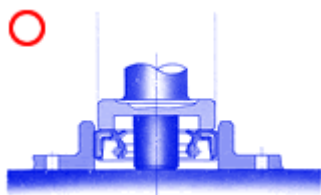
使用一个托板以保证油封被均匀地进入  
辊轴.



正确的安装工具是必要的，以确保油封  
能均匀进入到辊轴里.

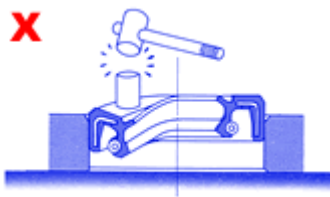


当安装油封时，请确保您的工具推（敲）  
击在正面，而不是隔板.

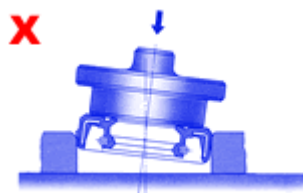


使用正确的安装工具和安装方法，将确  
保油封的安装和使用寿命.

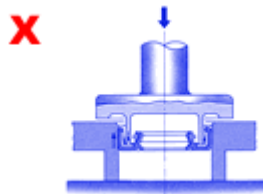
### 错误安装方法



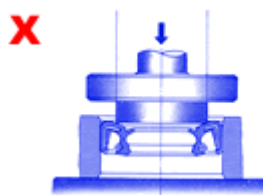
只简单地将油封敲进辊轴，会容易使油  
封产生变形.



如果油封不均匀进入磨辊会发生插入  
角翘起.



上面的照片描绘了一个安装工具打在隔  
板上，这将使油封变形.



不适当的安装工具和安装方法，会使油  
封变形而不能密封.



## 上海凯美特电力科技有限公司

地址：上海市天宝路578号1818室

服务热线：021-65621555

传真：021-65623222

E-mail: cat.usa@163.com

<http://www.catseals.com.cn/>