

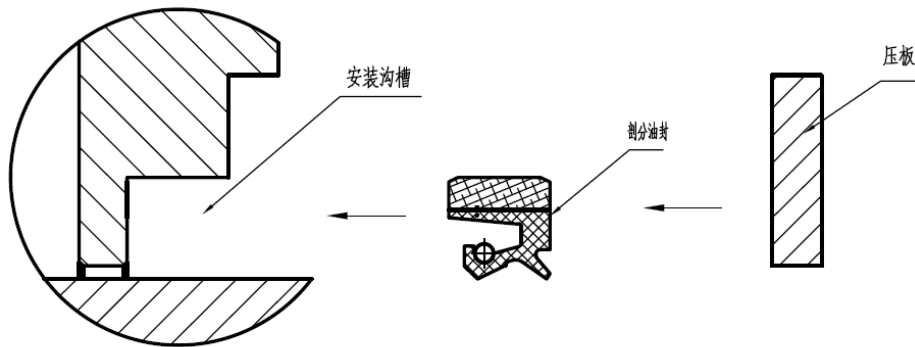
# 风力发电设备主轴轴承座 密封件安装说明书（维修版）



**广州国机密封科技有限公司**  
Guangzhou SINOMACH Sealing Technology Co.,Ltd.

## 剖分式油封在线安装说明书

夹布油封结构形式的主轴密封维修改造已经非常成熟，产品与初装配套唯一的不同点是采取剖分式。除需拆卸原装密封件外，其他步骤基本相同。安装顺序还是按照端盖→油封→压板的顺序安装，具体操作要求如下：



1、安装示意图

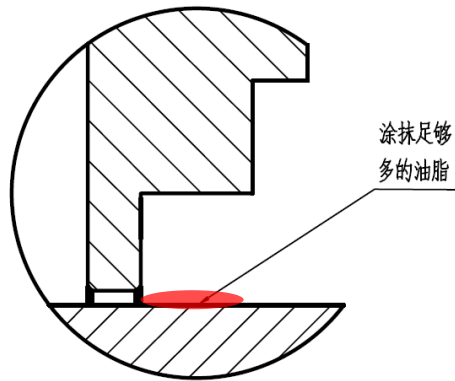
### 一、安装前准备

- 1、关停风机（切记）。
- 2、将拆除下来的压板及相应螺栓妥善保存，待完成后续步骤后安装还原，将压板固定好，防止在安装过程中造成干扰及危险。
- 3、用螺丝刀等工具辅助将原装密封产品取出，注意将密封产品配套弹簧一并取出（正常情况下，弹簧装配于密封件，极个别情况下弹簧脱落，务必将弹簧取出）；将取出的原装密封包裹放好，待安装完成带出机舱妥善处理。
- 4、清洁沟槽：轴表面与腔体孔内面确认不得附有防锈油或砂尘等异物，如已附有时，须予以清洁，用干净的抹布擦净油脂。
- 5、检查腔体孔内面、倒角部分是否有毛刺及缺陷。因为毛刺及缺陷会在安装时损伤唇口端部与外周面，可用砂纸予以除去。
- 6、检查唇口部接触轴表面无缺陷及锈蚀，轴表面的缺陷与锈蚀是泄露的直接原因。如有缺陷，请先修复轴承表面。
- 7、安装前检查产品是否完好无损；确认油封（防尘片）不要附着有砂、尘等异物，如有异物请及时清理干净，否则这可能会造成泄露。不要用指甲及硬物摩擦油封唇口端部，唇口端部是承担油封（防尘片）功能的最重要的部分。

## 二、密封件安装

### 1、油封的安装

1.1、在沟槽腔体内面与轴表面均匀涂抹润滑脂，须保证全部涂抹到位。在油封的唇口部位涂抹润滑脂，这样便于产品的安装，防止密封件损伤。



2、油脂涂抹位置示意

1.2、将剖分的油封从轴承最小处套入轴承外。注意：此过程应保证油封剖分处两端端口干净无油脂附着；

1.3、调整油封位置，将接口处置于沟槽最左边或者最右边；在剖分油封位于下方的剖分面均匀涂抹适量胶水，并将两剖分处迅速对接，按压保持（时间视环境而定，温度过高或过低、环境湿度大则按压时间应适当加长），直至剖分处充分粘接；应特别注意唇口位置对接准确；

1.4、检查剖分处粘接情况，如发现没有粘接完全，则应补充胶水按压保持直至粘接充分完成；

1.5、旋转粘接完成的密封件，使粘接处位于正视设备端盖正上方的位置；

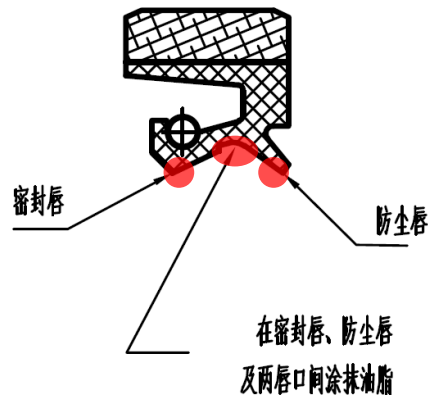
1.6、将油封配套弹簧绕轴，旋紧对接（或直接勾连，根据弹簧对接形式——旋紧式/拉钩式——而定），然后正确置于密封产品弹簧槽；



3、挂钩弹簧对接形式

1.7、在油封的密封唇、防尘唇及两唇间涂抹油脂，一、由于有油脂的润滑，使安装过程更省

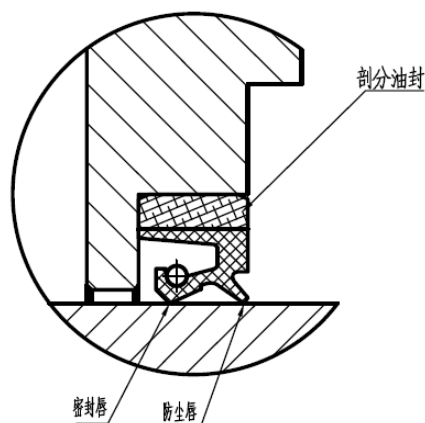
力快捷；二、防止在安装过程中对密封唇口造成损伤；三、更重要的是防止在运行过程中两唇口产生干摩擦。油脂涂抹位置如下图所示：



4、密封件油脂涂抹位置示意图

1.8、安装油封时将径向密封圈水平压入沟槽内，保证油封四周受力均匀。如无法通过手挤压进入沟槽，可借用平整的木板与橡胶锤，均匀地敲击密封件圆周，须保证密封件是水平均匀进入沟槽。切记不要先将一侧安装到位，这会造成倾斜安装，将导致泄漏发生的可能。

1.9、安装过程中，时刻注意保证弹簧处于弹簧槽内，密封唇口处于正确状态。待油封完全进入沟槽内，检查唇口部分与弹簧是否处于工作状态，即弹簧在弹簧槽内，唇口部分没有出现翻转，如下图所示。

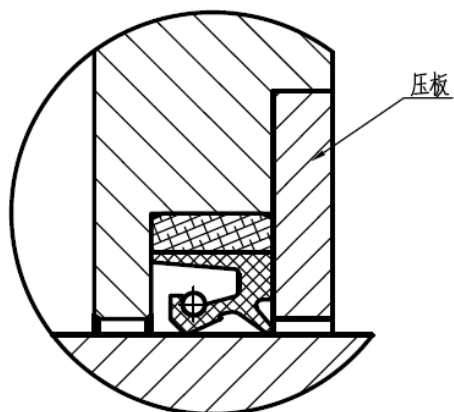


5、油封安装到位正确示意图

### 三、安装完成

1、安装压板。密封件安装好后再安装压板，在压板紧固时，须按照步骤2.2的要求紧固，这

样可以尽可能地保证了压板在水平均匀受力下紧固。



6、安装完成示意图

2、清洁现场，完成安装。

**细心安装是保证密封圈良好功能的先决条件！**

广州国机密封科技有限公司