



中华人民共和国国家标准

GB/T 34888—2017

旋转轴唇形密封圈 装拆力的测定

Rotary shaft lip-type seals—Determination of installing and removing forces

2017-11-01 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国液压气动标准化技术委员会(SAC/TC 3)归口。

本标准起草单位:广东天诚密封件股份有限公司、西北橡胶塑料研究设计院有限公司、安徽中鼎密封件股份有限公司、青岛北海密封技术有限公司、成都盛帮密封件股份有限公司、江苏明珠试验机械有限公司、盘石油压工业(安徽)有限公司、青岛开世密封工业有限公司、重庆杜克高压密封件有限公司。

本标准主要起草人:林晓勇、高静茹、方炳虎、殷建新、吴永增、范德波、朱牧之、黄国伟、高鑑明、陈晋阳、陈奕沁、黄少波、杜长春、陶素彬。

旋转轴唇形密封圈 装拆力的测定

1 范围

本标准规定了旋转轴唇形密封圈在压入或脱出腔体时所受力的测定方法。
本标准适用于旋转轴唇形密封圈(以下简称密封圈)装拆力(即压入力和脱出力)的测定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2941 橡胶物理实验方法试样制备和调节通用程序

GB/T 13871.2 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第2部分:词汇

GB/T 16491 电子式万能试验机

GB/T 21283.2 密封元件为热塑性材料的旋转轴唇形密封圈 第2部分:词汇

3 术语和定义

GB/T 13871.2 和 GB/T 21283.2 界定的术语和定义适用于本文件。

4 试验装置

4.1 试验装置由试验机和试验工装组成。

4.2 试验机应符合 GB/T 16491 的规定,还应满足以下要求:

- a) 试验机最大输出力应满足密封圈压入和脱出腔体的需求。力值精度为 $\pm 0.5\%$ FSR。
- b) 试验机行程应满足试样及工装安放和拆卸的需求。
- c) 位移速度:在试验要求规定的位移速度范围内无极调速,位移精度为 $\pm 0.5\%$ FSR。

注:FSR 为 Full-Scale Range 的缩写,即:满标度量程。

4.3 试验工装应由垫块、垫块定位块、试验腔体、压块构成,典型的工装见图 1 和图 2,试验腔体材质、表面粗糙度、内孔直径应符合技术图样要求。