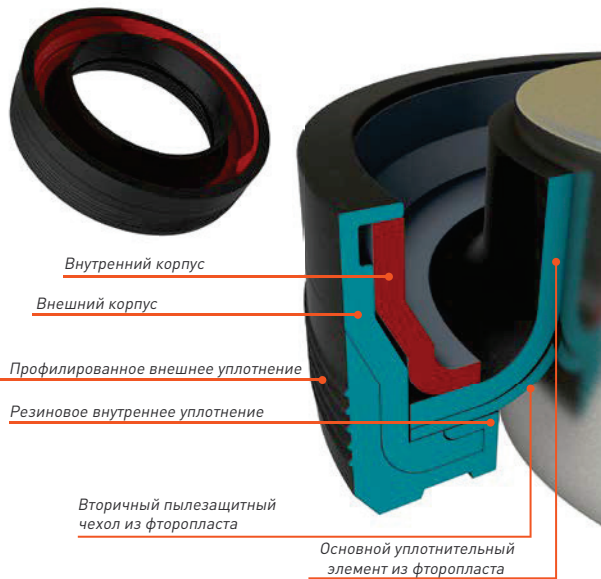


Конструкция масляного уплотнения из фторопласта (ПТФЭ)

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ УПЛОТНЕНИЯ ПТФЭ

Материалы, используемые для создания масляных уплотнений, разрабатывались в течение многих лет в связи с повышением требований к их эффективности. Эластомеры, применяемые в масляных уплотнениях, претерпели изменения, позволяющие обеспечивать более высокую термостойкость и долговечность. Использование ПТФЭ (политетрафторэтилен – фторопласт, тефлон) для масляных уплотнений на сегодняшний день стало более привычным, поскольку он не только обеспечивает отличную стойкость к широкому спектру различных масел и способов их применения, встречающихся в современных двигателях, но также создает меньшее трение с контактной поверхностью вала.

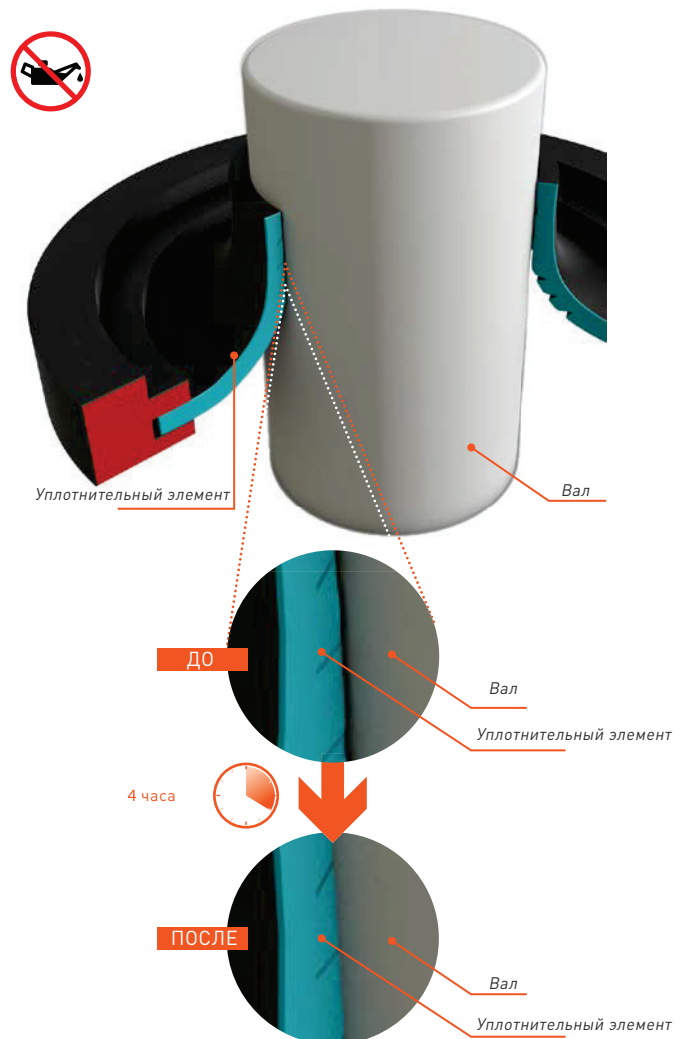


КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отличная химическая стойкость к воздействию и загрязнению моторным маслом.
- Обеспечивает повышенную долговечность и способствует удлинению интервалов между заменами масла
- Имеет великолепную термоустойчивость, что позволяет использовать его при более высоких температурах в современных двигателях.
- Уменьшает износ вала благодаря снижению трения.

ПРИТИРКА НА СУХОМ ВАЛУ

Фторопластовые (ПТФЭ) уплотнения требуют особой техники сборки при установке в двигателе. Уплотнение обычно поставляется в комплекте с пластиковой втулкой, которая облегчает его установку. После монтажа уплотнения эту втулку необходимо удалить. После этого требуется минимум четыре часа для того, чтобы уплотнение адаптировалось к валу. Ни на одном из этапов данного процесса не должно применяться никакое масло. Все поверхности должны быть чистыми и сухими.



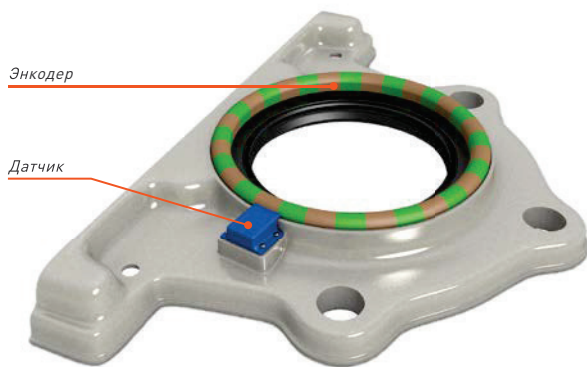
ИНТЕГРИРОВАННЫЕ УПЛОТНЕНИЯ ПТФЭ



Для заднего уплотнения коленчатого вала корпус уплотнения и прокладка часто объединяются в единый блок, называемый интегрированным масляным уплотнением, которое демонстрирует более высокую уплотняющую способность. Конструкция таких интегральных масляных уплотнений предполагает, что не существует возможности замены отдельных элементов уплотнения, и весь блок должен быть заменен как единый элемент.

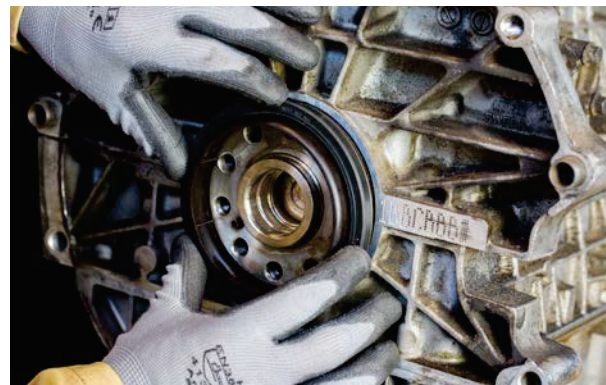
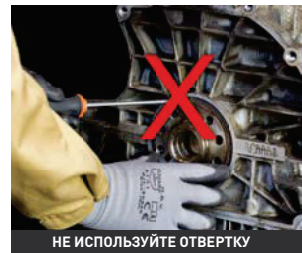
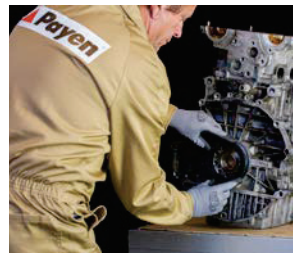
МОДУЛЬ УПЛОТНЕНИЯ С ИНТЕГРИРОВАННЫМ ЭНКОДЕРОМ

Модуль также может содержать датчик оборотов коленчатого вала и энкодер.



СОВЕТЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

- Фторопластовые уплотнения требуют аккуратной установки с применением пластиковой втулки, входящей в их комплект.
- Не удаляйте пластиковую втулку до установки и не прикасайтесь к уплотнительной кромке, чтобы избежать её загрязнения.
- Установку всегда производите на чистом и сухом валу без применения какой-либо смазки или масла.
- Полностью затяните болты, используемые для установки интегрированного уплотнения перед тем, как удалить пластиковую втулку.
- После того, как пластиковая втулка удалена, и перед тем, как запустить двигатель, проверните от руки коленчатый вал на 2 полных оборота. Пуск двигателя можно осуществлять не ранее, чем через 4 часа. Это позволит уплотнению адаптироваться к контактной поверхности вала.



ENGINE EXPERTISE

