

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6660—1993

气动用橡胶密封件通用技术条件

1993-05-07 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

气动用橡胶密封件通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了气动用橡胶密封件的技术要求、检验规则和抽样方法。

本标准适用于以压缩空气为工作介质的一般用途的各类气动用密封件。对特殊用途的气动用密封件，本标准可作参考。

2 引用标准

GB 2828	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
GB 3452.1	液压气动用 O 形橡胶密封圈尺寸系列及公差
GB 3452.2	O 形橡胶密封圈外观质量检验标准
GB 5720	O 形橡胶密封圈试验的标准方法
GB 5721	橡胶密封制品的标志、包装、运输的一般规定
GB 5722	橡胶密封制品贮存的一般规定
GB 7038	普通液压系统用 O 形橡胶密封圈胶料
GB 7039	往复运动用密封圈胶料
GB 9880	液压气动用多层唇形密封组件 测量叠层高度的方法
JB/JQ 209006	气动元件通用技术条件

3 技术要求

3.1 使用条件

3.1.1 工作介质

气动用橡胶密封件安装在气动元件中，使用的压缩空气是经过除水、过滤的干燥洁净空气，需用油雾润滑时应是含有油雾的干燥洁净空气。

3.1.2 工作压力

气动用橡胶密封件可在气动系统的压缩空气压力不大于 2.5MPa 的条件下工作。

3.1.3 使用温度

气动用橡胶密封件使用温度为-40~+100℃。

3.1.4 运动速度

气动用橡胶密封件作动密封使用时，运动部件的运动速度不大于 0.5m/s。

3.2 材料要求

气动用橡胶密封件材料的化学成分、物理性能指标应符合 GB 7038、GB 7039 的规定。

3.3 几何精度

密封件的尺寸、几何精度、外观质量应符合 GB 3452.1、GB 3452.2 的规定。

4 试验方法与检验规则

- 4.1 密封件胶料的化学成分、物理性能的试验方法和检验规则按 GB 7038、GB 7039 的规定。
- 4.2 密封件尺寸精度检验的方法及检验工具应符合 GB 5720、GB 9880 的规定。
- 4.3 气动用橡胶密封件出厂前应经生产厂质检部门检验合格后方准出厂，并附有产品合格证。
- 4.4 气动用橡胶密封件进行性能试验和可靠性试验时，应符合本标准第 3.1 条要求。

5 抽样方法

抽检时，抽样方法按 GB 2828 进行，外观质量和尺寸检测分别采用一般检查水平 II 和 I，AQL 值为 2.5。特殊要求时，由供需双方商定。

6 装配

- 6.1 装配必须按照图样要求和技术文件的规定进行。
- 6.2 检验不合格的密封件不得用于装配。
- 6.3 零件上密封件通过的部位，不得有尖角、毛刺，其孔口和轴端要倒角或修圆。
- 6.4 密封件应以洁净的状态装入槽中，不得扭曲，并在槽内或密封件上涂上润滑脂。若需通过键槽、轴肩或螺纹时，应采用专用安装工具，以免损坏密封件。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 气动用橡胶密封件的标志、包装、运输应符合 GB 5721 的规定。
- 7.2 气动用橡胶密封件的贮存应符合 GB 5722 的规定。

附加说明：

本标准由无锡气动技术研究所提出并归口。

本标准由广州机床研究所负责起草。

本标准主要起草人叶脉。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
气动用橡胶密封件通用技术条件
JB/T 6660—1993

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 3/8 字数 4,000
1994年1月第一版 1994年1月第一次印刷
印数 1—500 定价 5.00 元

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>