

# 顶杆起拔器 质量好 多种

产品名称	顶杆起拔器 质量好 多种
公司名称	秦皇岛市海港区海阳利民机械厂
价格	.00/个
规格参数	型号:FY-S-2 规格:多种 品牌:利民
公司地址	秦皇岛市海港区海阳二村
联系电话	13230336010 18603368126

## 产品详情

型号	FY-S-2	规格	多种
品牌	利民	名称	顶杆起拔器
适用范围	各种		

顶杆是生产汽车铝合金轮毂模具中重要的组成部分之一，由于顶杆的工作条件及其恶劣（环境温度在350度以上），加上其他多种因素，导致顶杆使用几个班次后表面拉伤严重，经常出现顶杆研死在上模芯顶杆孔内，给模具维修工作带来很大困难。由于顶出机构不能正常工作，为避免毛坯顶出受力不均而变形，造成批量废品后果，被迫停机卸模。为了最大限度的延长顶杆使用寿命，在工人的劳动强度大、生产任务重、维修效率低等问题情况下，认真查找了主要原因，根据模具维修工艺存在的问题，进行了有针对性的维修工艺创新改进。以往维修模具顶杆，首先拆卸12根螺钉分解推料板，用略细于顶杆专用工具从型面对准顶杆工作端面，用大锤用力往下砸。由于顶杆与孔壁存有粘铝，顶杆移动有一定的阻力，势必造成顶杆工作端面产生塑性变形。工作顶杆端面变形，尺寸直径变大，移动阻力增大，必须用更大的力往下砸，此恶性循环造成顶杆孔壁严重拉伤，孔口撑大涨裂。（97年模具生产过程中曾出现过顶杆孔口粘铝，毛坯顶杆位置处缺肉不够加工而造成批量废品。）为了解决上述问题，设计了一台顶杆起拔器，在设备部相关人员的大力支持下，很快得以实施制作并于1998年6月投入使用。通过实践证明，达到了预期效果。（1）提高了工作效率，原来分解，组装一套顶出机构两个人用时15-20分钟，（遇着顶杆研死在孔内时，修理的时间无法计算）。现一个人只须2-4分钟，即可完成拆装。（2）由于拆装工艺合理，顶杆研死在孔内的情况几乎很少发生，模具的使用寿命也由此得以最大限度的延长。同时避免了批量废品的现象发生。（3）极大的减轻了工人的劳动强度，不用拆装螺丝，翻转的模具，只需操纵天车，按动油泵电机开关就可完成拆卸工序。同时也达到了文明生产要求。