

【洛阳雨晗盛锭筒】西安挤压内衬厂家供应 挤压内衬

产品名称	【洛阳雨晗盛锭筒】西安挤压内衬厂家供应 挤压内衬
公司名称	洛阳雨晗工模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省洛阳市西工区红山乡下沟工业园龙腾北路付3号
联系电话	13503790055

产品详情

铝型材生产前要对挤压内衬和挤压机垫片进行检查，确保后续工作顺利进行：

要对挤压筒和模具的加热温度进行检测，根据所需要挤压的型材类型，是空心型材还是实心型材，来确定挤压筒和模具的加热温度。

型材类型实心型材空心型材挤压筒加热温度（ ）380-450420-460模具加热温度（ ）430-500440-480第五步要检查挤压机的垫片，二垫片之间的直径差应该控制在0.1mm以内，根据挤压机的吨位大小来确定垫片与挤压筒之间的内径差，如果挤压能力在8.0MN以下的挤压机，垫片与挤压筒内径差要控制在0.3mm以下，如果挤压能力在8.0MN以上的挤压机，垫片与挤压筒内径在0.3-0.8mm的范围之内，挤压能力越大，内径差值可以越高。

近年来，越来越多的企业将链条式短铸锭加热炉更换为热剪切长铸锭加热炉（简称热剪铸棒炉）。减少因铝屑而产生的损耗，挤压时主机手可根据模具的动态单支重量用热剪铸棒炉上的剪切装置随时调整剪切长度，获得任意所需长度的铝锭坯，从而使挤压出的长型材的切头切尾达到最短，进一步提高成品率。

有的企业使用了热剪铸棒炉后，忽略了对铸锭长度的准确计算和对此项工作的管理，交由操作工自行处理。操作工人往往在上模挤压时，先按模具的标准壁厚剪切一根铸锭进行试挤压，观察挤出型材的总长度是否达到倍尺和切头切尾长度要求，不合适时再粗略估计试剪第二个铸锭，再试挤，反复2~3次才能

找到合适的铸锭长度，但在试挤过程中产生了不短的废料，这一试挤过程不仅降低生产效率，而且也降低成品率。

挤压筒、挤压垫和挤压杆是配套使用的，规格不一样出来的产品也不一样，{挤压内衬蚀洗后应仔细测量尺寸并合理配置挤压垫。同意规格的两个垫片直径差不得大于0.1mm。挤压筒内径与挤压垫之差依挤压机能力和挤压筒规格而定，一般采用如需数据：

1. 500T，630T挤压机为0.15 ~ 0.30mm；
2. 1250T，1000T,800T挤压机为0.2 ~ 0.6mm；
3. 1600T ~ 5000T挤压机为0.5 ~ 0.8mm。

洛阳雨晗厂家提醒您，当挤压筒内径与挤压垫外径之差超过上述数值时，应配置新的挤压垫。