实心挤压轴 【雨晗工模具】 上海实心挤压轴厂家货源

产品名称	实心挤压轴 【雨晗工模具】 上海实心挤压轴厂家货源
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

夹轴怎么办？

挤压筒内不干净，造成挤压完了挤压轴不能返回。雨晗厂家教您四步快速解决:

第1步:采用法兰压紧挤压轴的设备，可先将法兰螺丝卸掉，拆开挤压轴与大车的连接，大车返回使挤压轴留在挤压筒内。

第2步:挤压筒运动离开模座一段距离，用吊车吊一个凉锭坯，到挤压筒与模座的中心位置，使凉锭坯两头端面的其中一头，对准筒内的挤压轴断面，另一头对准模支承断面。

第3步:准备两个有一定大小，能够承受一定压力的方钢或圆钢，通过天车吊运到大车与挤压筒之间的中间位置，左右对称放平，，将两个钢块或旧锁键靠紧在挤压筒端面上。

第4步:卸掉钢块或旧锁键，将挤压轴与大车连接装好并返回原始位置。

铝型材通过挤压成型，离不开挤压机的运行，雨晗厂家为您介绍生产设备的调整：

1）如挤压杆没有对中，挤压杆运动中磨损料胆，会造成料胆大肚、变形等缺陷；

模座中心位，上、下、左、右要对中，严禁移动模座进行生产，上下不对中的，要联系机修进行维修；

2）压饼大小要进行定期检测并换新，对于卷边的挤压饼，也会造成拖黑、夹渣等报废；

3）料胆长期使用，出现大肚等变形，也会造成批量报废，此种报废在生产中出现非常多，需要引起重视，新料胆一定将胆内的脏物去除并对内胆进行抛光后才能上机安装。

在挤压生产中，需要实心挤压轴、挤压垫、穿孔针等紧密的配合，才能保证生产的质量。空心挤压杆和固定垫片用挤压杆要保证内孔的粗糙度和与挤压针、导向杆的同心度，保证挤压针与导杆在轴孔中能运动自如；发现挤压杆工作端面(内、外表面)有压塌变形的现象时应及时修理；

洛阳雨晗一家专业从事挤压筒、穿孔针、压饼头的厂家，多年来严把产品质量，确保每一个产品都符合客户标准！