

# 青海铝型材挤压轴商家【洛阳雨晗工模具】铝型材挤压轴

产品名称	青海铝型材挤压轴商家【洛阳雨晗工模具】铝型材挤压轴
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

延长铝型材模具寿命，除了确保挤压筒中心、挤压杆中心和模座中心在统一中心上外，还要注意支撑垫。不允许有明显的偏心现象，否则会影响制品各处的流速，甚至影响制品成型或者使挤压制品左右两支长短相差更大而无法挤压生产。必须选择大小适当的双孔专用支承垫，以减小下模的弹性变形，使挤压制品成型稳定，尺寸变化小；而且必须在模具出炉前把双孔专用支承垫找好备用，以免模具出炉后因为找支承垫耗时过长而使模具降温过多而出现闷车。

### 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。

今天雨晗厂家分享一些经常被咨询的问题，这些问题你也可能遇到过，铝型材挤压轴为什么老是断？

铝材挤压机的挤压杆，它的主要功能是用于传递压力的，如果说中心压杆经常断裂，既造成经济损失，同时影响生产，延迟交货，挤压机中心杆断裂造成设备运转率只能达到85%左右，行业内均如此。目前我们正多方设法解决此难题，争取设备运转率达到98%以上。因此在铝材挤压机的挤压工具中，挤压杆也是相当重要的一个部件，关于铝材挤压机的机杆老是断的主要原因是因为安装调试的时候中心没有对接好。那要怎么样安装调试才是正确的呢？沿着这个问题我们继续看下面一条知识的解说吧。