

【洛阳雨晗工模具】江西铝型材挤压轴厂家电话 铝型材挤压轴

产品名称	【洛阳雨晗工模具】 江西铝型材挤压轴厂家电话 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

挤压过程

雨晗厂家是一家专业生产铝型材挤压轴的，用于型材挤压成型。金属的挤压过程中的流动特点，通常把挤压变形过程划分为三个阶段，挤压轴用于开始阶段，金属收到挤压轴的压力后，首先充满挤压筒的模孔，挤压力只限上升。然后才到基本挤压阶段，从金属开始流出模孔到正常挤压过程即将结束为止。

雨晗是一家大型模具加工厂，专门制作挤压筒、锥套等挤压配套产品，公司致力于为客户提供各类优质压铸模具和压铸产品，为客户节约成本，提高生产效率，赢得客户青睐和支持

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。

你有没有遇到铝型材挤压轴不能返回的现象，应该怎样及时处理呢？雨晗作为专业的生产厂家更有发言权：

一步: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。采用液压缸和专用装置(如卡盘)压紧挤压轴的设备先卸压,将专用装置松开,使挤压轴与大车脱离,大车返回,挤压轴留在筒内。

第二步:挤压筒运动离开模座一段距离,用吊车吊一个凉锭坯(和原锭坯一样大或小一点),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。

第三步:准备两个有一定大小,能够承受一定压力的方钢或圆钢(有些厂矿使用旧锁键),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,并用大车端面(不因受力而损伤的安全端面),将两个钢块或旧锁键靠紧在挤压筒端面上。

第五步: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。清除挤压筒内杂物,再将凉锭坯推出,完成准备工作后方可继续生产。