

中心可调十字头操作手册

BH25, BH30, BH75, BH225, BH250 & BH750



B&H TOOL COMPANY

挤出模
领域的
先驱



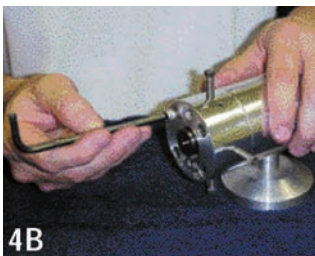
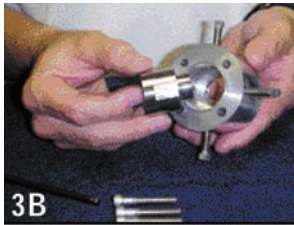
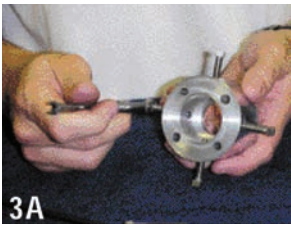
尊敬的客户:

感谢您购买 B&H Tool Company 产品。B&H Tool Company 成立于 1967 年, 是首家专门制造十字头的公司。多年来, B&H Tool Company 始终坚持提供可靠的服务, 生产优质的产品。我们相信, 您将和其他客户一样认为本设备性能可靠, 使用方便。以下是本公司十字头的操作说明, 以便于您进行安装和清洁。如有任何疑问, 敬请致电 800-272-8878 联系我们。我们将乐于提供帮助。

此致!

Peter Neville,
总裁

安装： 组装



附参考十字头图纸

1. 卸下四个 (4) 模座有头螺钉和模座。

您可以将十字头放在挤出机上进行安装，或在安装区进行安装。如需装配高温部件，请务必戴上手套保护双手。

2. 将端头拧入芯管。有些端头外径上有平面，有些端头的末端为六角形。请用月牙形扳手或六角扳手轻轻用力紧固端头。切勿将端头拧得过紧。

注意：如要更换端头，请逆时针方向旋转调节螺母，尽可能延伸芯管。卸下端头并清洁芯管暴露的表面。安装新端头。

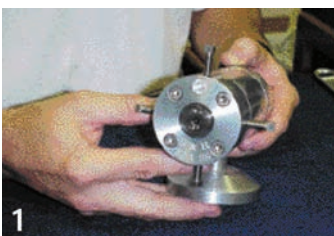
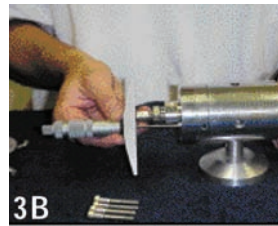
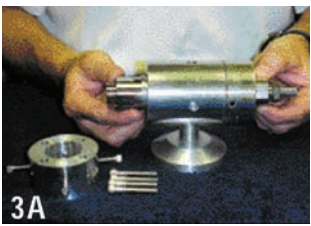
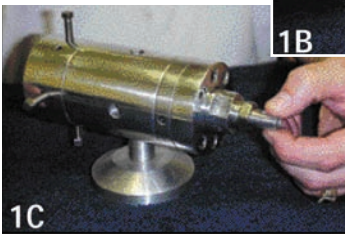
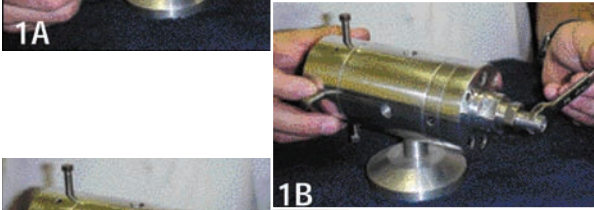
3 A 和 B. 松开四个 (4) 模具调节固定螺钉并将模具滑入模座中。

3 C. 注意：有些十字头配有模具杯/模具组件。在这种情况下，请将模具放入模具杯，再将模具杯滑入模座。

4. 安装四个 (4) 模座有头螺钉，装好模座。紧固有头螺钉，使其牢牢固定。不必为密封十字头而将螺钉拧得过紧。楔形圈可紧贴模具形成密封，从而防止十字头发生泄漏。

5. 紧固四个 (4) 模具调节固定螺钉，使模具看上去居中。

操作：端头和模具调整



压力模

1 A、B 和 C. 压力端头和模具在十字头内组装完毕后，可旋转端头，通过松开防松螺母并旋转十字头背面的芯管，制作平行结构线。芯管上切削形成一些平面，因此松开或紧固防松螺母时可用扳手固定芯管。端头进入正确的旋转位置后，紧固防松螺母。

注意：对于简单的结构和圆形产品，此步骤可省略。

2. 通过松开或紧固调节螺母调节端头轴向位置。以顺时针方向旋转调节螺母，将端头移回十字头中。如配备 B&H Tool Company 公司制造的压力模，端头面应从模具脊面退回一个产品直径的距离，作为起始位置。如有必要，可在挤出产品时通过旋转调节螺母调整端头的轴向位置。

3 A 和 B. 为了确定端头相对于模具的位置，请从模座卸下模具，并将其压在楔形圈上。旋转调节螺母，将端头向前延伸，直到端头接触到模具的内面。使用深度计测量芯管后端至十字头的距离。使芯管后退，测量芯管末端至十字头的距离，以确定端头和模具之间的所需间隙。

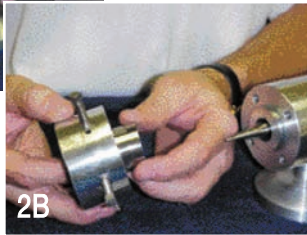
4. 可在挤出产品时通过紧固和/或松开四个 (4) 模具调节固定螺钉对模具或产品中心进行微调。

套管模或管模

1. 套管模或管模的调节与压力模相同，只是对于 B&H 模具，端头脊面的末端应与模具面对齐持平，作为起始位置。

清洁：分解

附参考十字头图纸



模座、模具和端头

1. 松开四个 (4) 模具调节固定螺钉。

清理挤出机中的所有复合物后应立即清洁十字头。建议在十字头仍处于高温状态时拆卸它。请戴上手套保护双手。

2. 卸下四个 (4) 模座有头螺钉和模座。您可能需要使用木销钉或铜棒从筒体撬出模座。

3. 压出模座或模杯中的模具。用铜丝网清洁模座或模杯。

4. 逆时针旋转调节螺母，尽量延伸芯管。

5. 可卸下防松螺母并将芯管向前穿过十字头，完全卸下芯管。切勿将芯管组件拉出十字头的后端，否则材料会在偏转器内面聚集。

6. 卸下端头并用铜丝网进行清洁。



清洁：分解



8 A. 卸下十字头后部的所有六个 (6) 有头螺钉

8 B 和 C. 卸下调节螺母座、调节螺母和调节管。将这些部件放好以备清洁。

9 A 和 B. 卸下偏转器。如果偏转器很难拆卸，请用两个 (2) 长有头螺钉替换两个 (2) 短有头螺钉并拧紧，以便将偏转器拔出筒体。均衡地紧固两个有头螺钉，以便偏转器能顺利拔出。在偏转器仍处于高温状态时用铜刷或黄铜刷及铜丝网对其进行清洁。

10. 使用 B&H 楔形圈拆卸工具或木销钉从筒体敲出楔形圈。在楔形圈仍处于高温状态时用铜刷或黄铜刷及铜丝网其进行清洁。

11. 十字头清洁完毕后，请用 B&H Tool Company 提供的 Teflon 润滑油或其他脱模剂涂抹十字头部件和所有螺纹，然后再进行组装。请勿使用含铜或铝的防卡剂。