



塑料挤出模专家

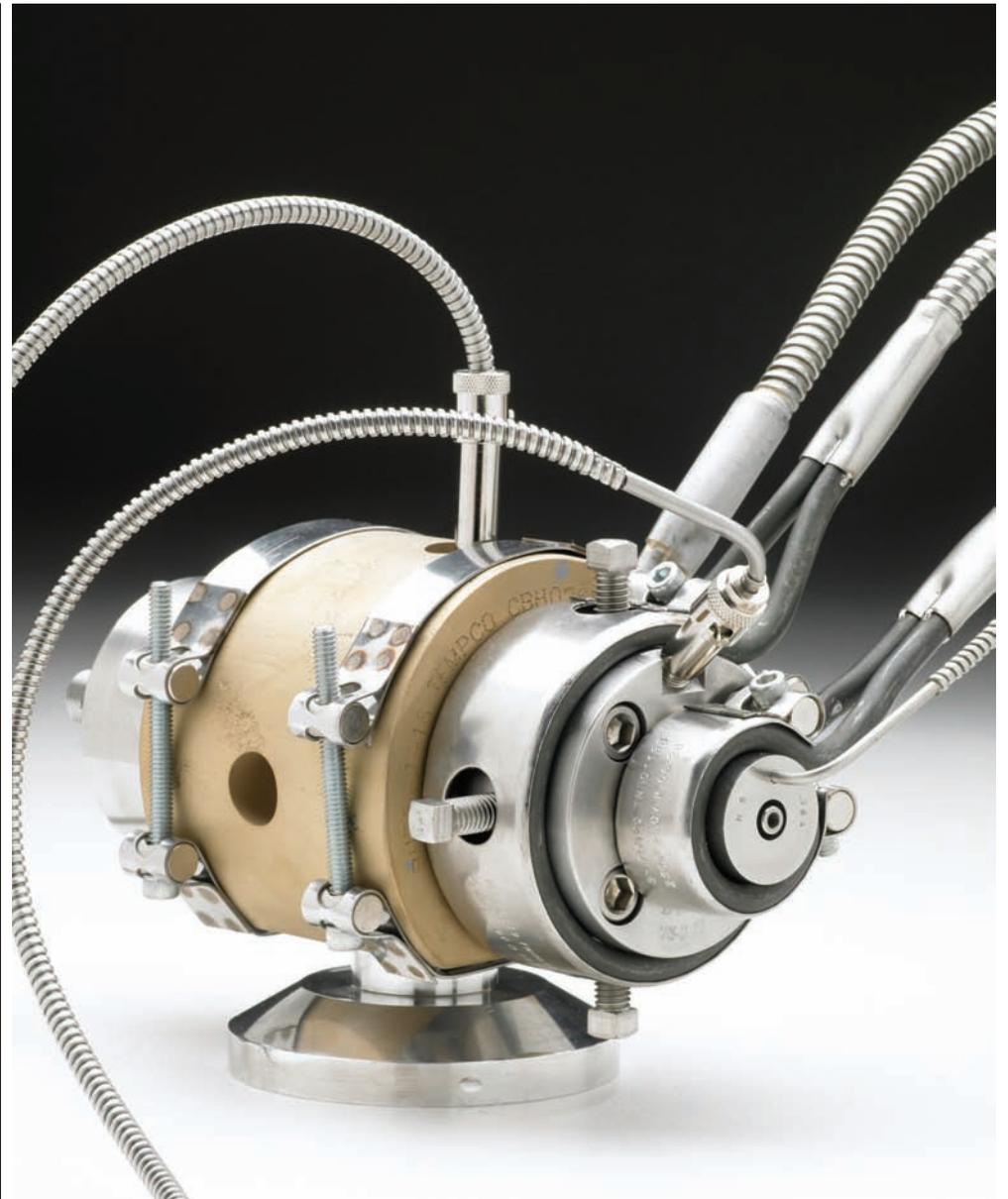
电话: 800.272.8878

# 挤出模清洁程序手册



B&H TOOL COMPANY

挤出模行业的先驱



## 挤出模清洁程序

拆卸过程中塑料挤出模的常规清洁可延长模具寿命，有助于减少废料，对成品保持更严格的容差。目前，有多种模具清洁方法可供选择，包括：

- 烤箱
- 流化床
- 丙烷气割炬
- 低温清洁

每一种方法都可有效清除塑料；遗憾的是，这些方法均可侵蚀钢材，损坏模具，或以其他方式损坏金属的完整性。例如，烤箱能极为有效地汽化熔融物质，但如果反复使用，就有可能改变模具的分子结构并使较浅部位出现凹陷。这就可能导致关键性部件之间出现泄漏，增加废品率。上述其他方法也存在同样的问题。在任何情况下，我们建议仔细研究清洁方法和所使用的工具，以确保最大限度地减小损坏。

为了使您选用的清洁方法更加有效，B&H Tool Co. 建议您在拆卸过程中清洁您的模具。当模具尚未冷却时在挤出线上进行清洁可减小模具损坏的风险，缩短上述传统方法所需的清洁时间。

接受适当的培训和采用正确的清洁工具后，您的操作人员可为您延长模具使用寿命，同时降低废品率，保持产品质量。效率提高后，产率也随之上升，故障时间也减至最低程度。为方便起见，我们准备了一份适当清洁工具列表以及本综合清洁程序。

## 挤出模清洁程序



### 供应商

- 单螺旋铜线刷
- 小铜线刷
- 大铜线刷
- 铜丝网 (可选)
- 皮手套
- 内六角扳手



### 步骤 1

#### 拆卸十字头

- 挤出机停止之后
- 关闭热源并断开模座加热器电源线 (图 2)



- 卸下模具调整螺栓并将其放好 (图 3)

## 挤出模清洁程序



- 松开钳式加热器并将其卸下 (图 4、5)



- 握住模具并从模尖卸下 (图 6)

## 挤出模清洁程序



- 用针头钳或小刷子清除模具内剩余的材料 (图 7)



- 清除模尖的剩余材料 (图 8)
- 卸下楔环



- 松开主体加热器 (图 9)

## 挤出模清洁程序



- 卸下芯管  
注意：在背面卸下 6 角螺钉（图 10、11）



- 用宽刷清除芯管和模尖剩余的材料（图 12）
- 从芯管卸下模尖

## 挤出模清洁程序



- 从主体卸下导向装置，并用大铜刷清除剩余的材料。将圆刷穿入导向装置内部，清除积聚的剩余材料。  
(图 13、14、15)

## 挤出模清洁程序



- 从转接器卸下主体，然后将其从加热器卸下 **注意：从转接器卸下主体前，请用大圆刷清洁主体内部** (图 16)



- 用小圆铜刷清洁入口 (图 17)



- 用铜刷彻底清扫筒体外表面 (图 18)

**拆卸现已完成!**

## 挤出模清洁程序

### 步骤 2

#### 从挤出机卸下并清洁转接器和断路器板

### 步骤 3

#### 检查并清洁部件

检查每个部件上是否有残渣和损坏，如划痕和凹陷

- **模座：**从模座到筒体检查是否存在括痕和其他表面损坏。确保模具调整螺栓的螺纹未消失或受损。
- **模具：**检查模具表面是否有刻痕
- **楔环：**检查楔环，看锥边和模具座表面是否存在损坏
- **芯管：**检查芯管模尖部分的螺纹是否受损。检查调整螺帽和防松螺母螺纹是否存在损坏和残渣
- **模尖：**检查螺纹是否受损，是否有刻痕或弯曲的地方。用铜线刷清除模尖内可能存在的剩余材料。

*注意：常用方法是用丙烷气割炬烧除模尖中的剩余材料。*

**小心：切勿过度加热，或使材料赤热。**

- **导向装置：**检查导向装置的锥边上是否有缺口。检查流体通道的边缘是否有缺口。用铜刷清除剩余的材料（*向内旋*）。
- **筒体：**检查所有配合面是否存在凹痕或过多的损坏。检查螺栓孔和转接器螺纹是否受损。

## 挤出模清洁程序

### 步骤 4

#### 使用传统处理方法

- 在这种情况下，采用烤箱、流化床、低温法或丙烷气割炬（不推荐）是合适的。

### 步骤 5

#### 二次清洁后进行检查

- 对经过二次清洁的部件上的灰烬或其他残留物进行清除
- 用异丙醇擦拭每个部件，以清除细颗粒

### 步骤 6

#### 重新组装十字头

- 请参阅“B&H 程序：可调节十字头操作手册”中的组装说明