

Plast Teknologi

Udvalgt side

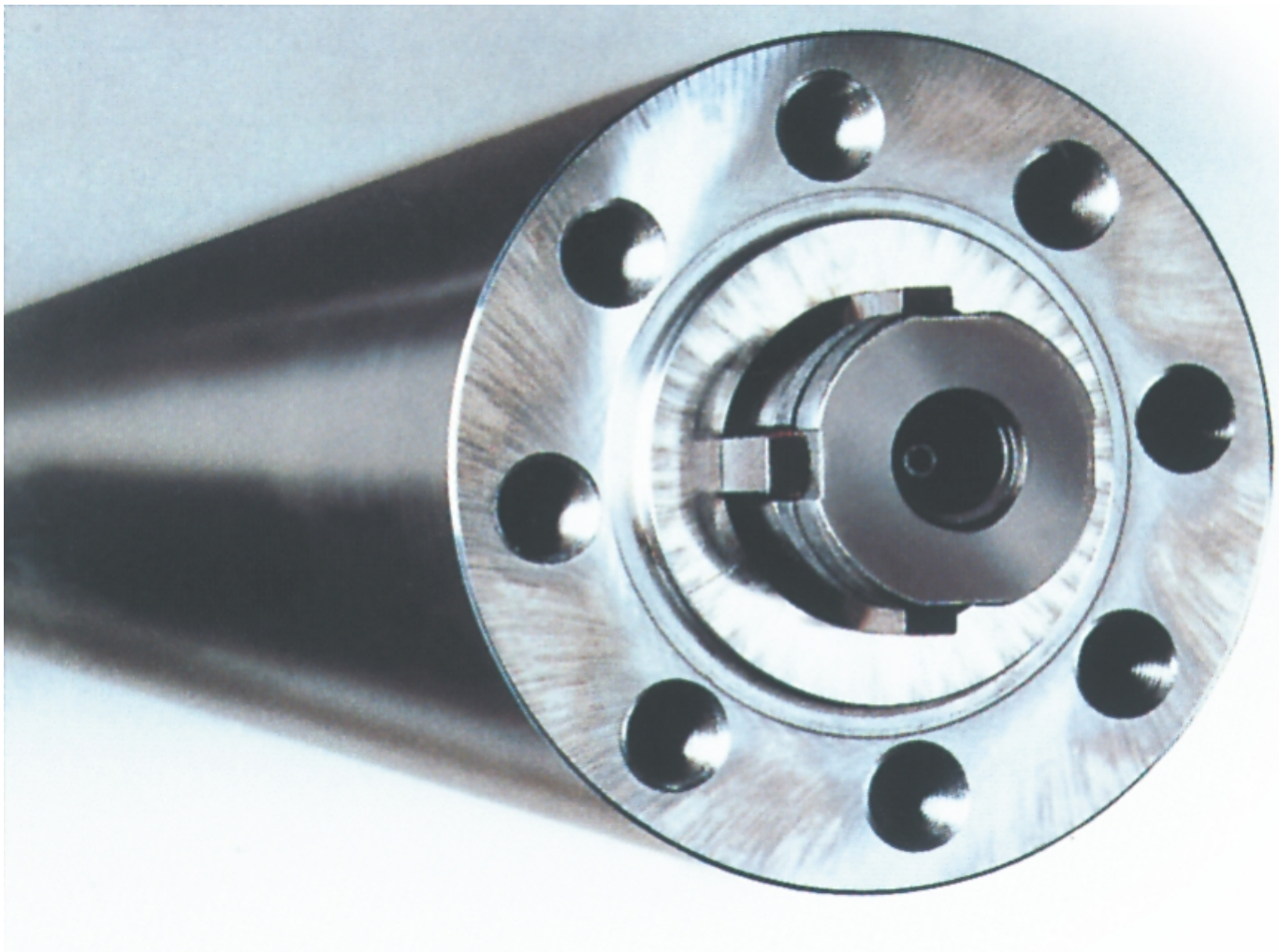
Spændebolte

Eftersom værktøjet skal holdes på plads mod et meget stort tryk, skal de anvendte spændebolte være fremstillet af specialstål og netop så stærke, at de kan holde til almindelige driftsforhold, men sprænges ved ekstremt høje belastninger (fx ved fejlbetjening eller opstart med koldt værktøj).

Boltene er det billigste led mellem ekstruderens værktøj og snekkens trykleje. Derfor lader man boltene virke som sikring.

Det er vigtigt, at alle bolte krydsspændes og spændes ensartet.

HUSK: Bolte må IKKE efterspændes, før værktøjet er i drifts-temperatur. Værktøjet kan udvide sig mere end boltene under opvarmning. Derved er der risiko for, at boltene sprænges.



Cylinder set fra enden med isat snekke. Bemærk den store vægtykkelse og de kraftige opspændingshuller.

(Arenz)

