

Plast Teknologi

Udvalgt side

Opstart og nedlukning af plade- og planfolieanlæg

Opstart og nedlukning af plade- og planfolieanlæg skal foregå på en kontrolleret og systematisk måde. Nedenfor findes de overordnede procedurer for disse processer, som naturligvis skal tilpasse forholdene i den lokale produktion.

Opstart af plade- og planfolieanlæg

Polér altid på tværs af plastens flyderetning.

Klargøring af linjen inden opstart.

1. Start valsernes tempereringsudstyr.
2. Start ekstruderen.
3. Kør eventuel knaldluft ud.
4. Opsaml spild i container/vandbad.
5. Før enden af folien/pladen ind igennem valserne. Brug kun blødt hjælpeværktøj og pas på fingrene.
6. Tilpas valsernes hastighed, således at der dannes en lille vulst af materiale mellem de to første valser.
7. Efterjustér eventuelt spalteåbning eller modtryksbjælke, eventuelt ved hjælp af varmeregulering.
8. Tilpas godstykkelsen – afstand mellem valser.
9. Tilpas valsetemperaturen for overfladens udseende, kold = mat, varm = blank.

Stop af plade- og planfolieanlæg

1. Skift om nødvendigt materialetype for at lette rengøringen af snekke, cylinder og værktøj.
2. Luk for materialetilførsel.
3. Opsaml spildet i container/vandbad.
4. Stop følgeudstyr.
5. Stop hovedmotoren, når cylinderen er tom (eventuelt kun i fødezonen).
6. Sluk for varmesystemet.
7. Sluk for kølesystemet.
8. Luk for eventuel trykluft.
9. Sluk for udsugning.
10. Sluk for hovedkontakt.