

# Plast Teknologi

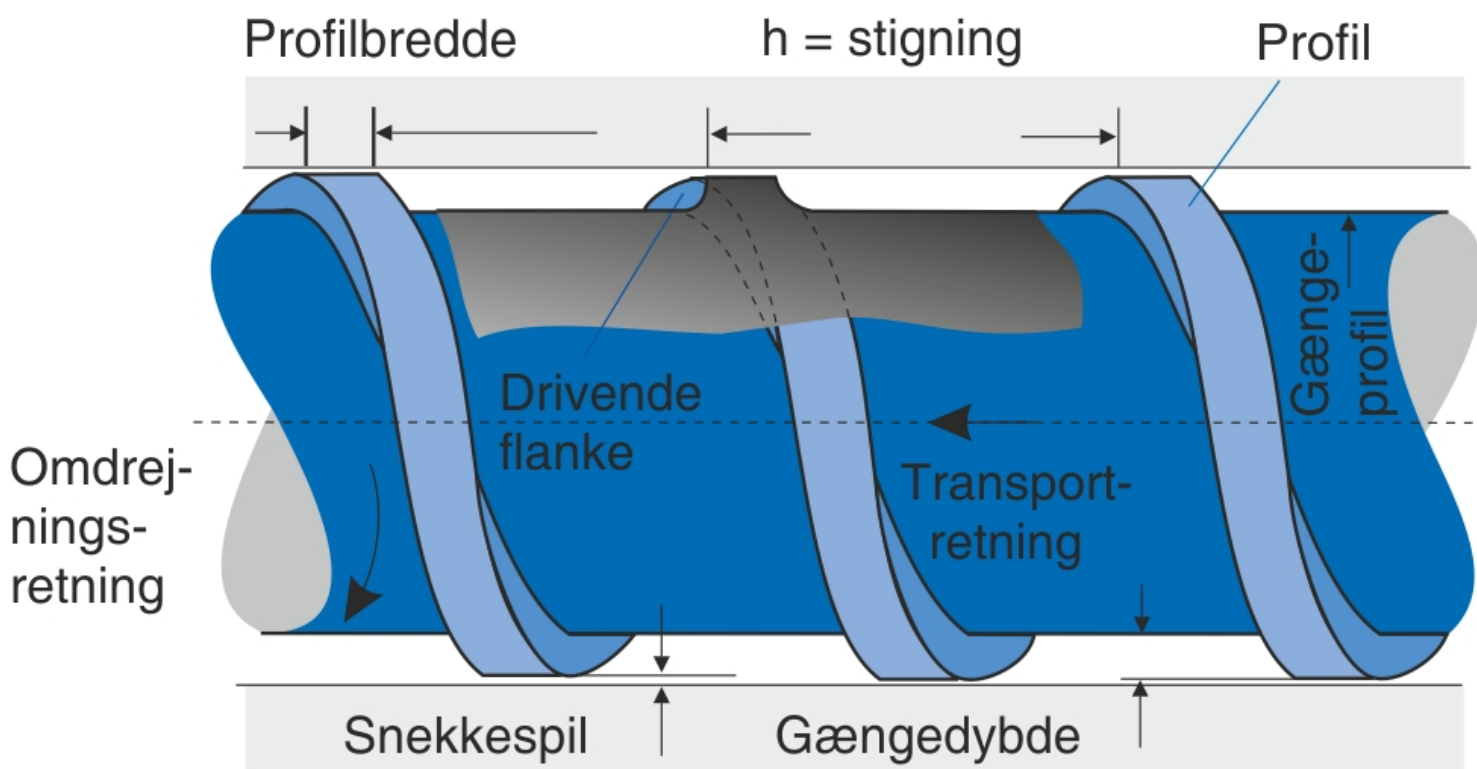
Udvalgt side

# Snekkeprofil

Snekken kan karakteriseres ved at bestå af en snekkekerne, omkring hvilken snekkeprofilen, snekkekængerne, snor sig skrueformet i snekkens længde.

Mellem snekken og sprøjtecyklinders væg tillades et vist spillerum, som er afhængigt af snekkens længde/rethed, idet snekkekængerne ikke må skrabe mod cylindervæggen. Spille-rummet eller tolerancen ligger mellem 0,1 og 0,3 mm.

Under doseringen formindskes materialets volumen fra at være granulat-korn, der fylder noget mere end den smeltede plast. Det er derfor vigtigt, at materialet får forholdsvis mindre plads, efterhånden som doseringen skrider frem, og materialet smelter, så luften mellem granulat-kornene presses bagud i snekken og op gennem materialetragten. Dette opnås ved at mindske enten snekkestigningen eller dybden på snekkekængerne.



## Benævnelser på snekken

På nyere sprøjtestøbemaskiner er snekkestigningen konstant modsat på ældre maskiner, hvor snekkestigningen er faldende hen mod snekkespidsen.

Når snekkestigningen er konstant, må gængedybden gøres mindre ligeledes hen mod snekkespidsen for at imødekomme behovet for smeltens volumenformindskelse.