

# Plast Teknologi

Udvalgt side

# Forkammerdyse

En anden form for åben dyse er forkammerdysen – eller punktindløbsdysen, som den retteligt hedder. Denne dyses fortrin i forhold til den almindelige, åbne dyse er, at indløbspunktet kun er ganske lille og ikke skal efterbearbejdes som stang- eller tapindløb, som ofte giver et stort sår på emnet.

Ulemperne ved denne eller disse dysetyper er, at forkammeret skal holdes flydende fra skud til skud, idet indsprøjtningen foregår gennem forkammerets viskose sjæl, hvorfor cyklustiden ikke må overstige størknings-tiden i forkammeret. Dvs. cyklustider meget over 20 sekunder ved fx PS og ABS kan ikke anbefales.

Opstart af produktion med forkammerdyse følger en bestemt norm med hensyn til tilpasning af dosering og omkobling, idet der ved det første skud, når forkammeret er tomt, bruges en betragtelig mængde materiale af skuddet alene til at fylde forkammeret.





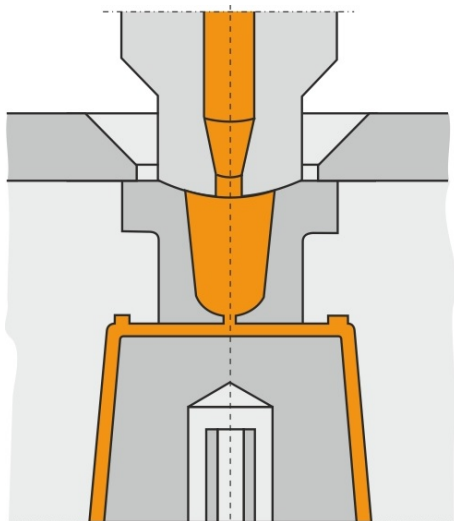






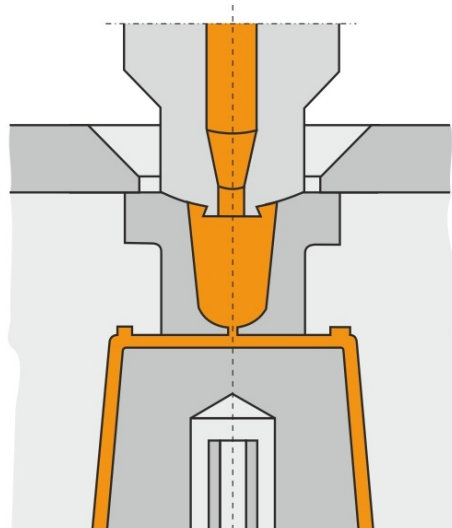






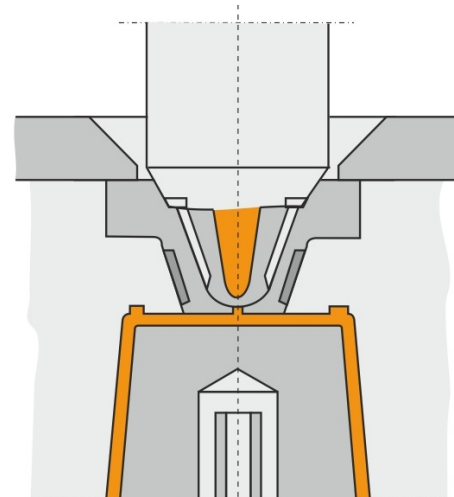
### Forkammerdyse A

Denne dyse har den ulempe, at når forkammeret fryser, og det størknede materiale skal fjernes fra forkammeret, må det gøres med et specielt stykke værktøj.



### Forkammerdyse B

Denne dyse har det fortrin, at når forkammeret fryser, og det størknede materiale skal fjernes fra forkammeret, gøres det let, ved at sprøjteenheden køres bagud. Dysen med inddrejet ansats vil så trække proppen (forkammeret) ud.



### Forkammerdyse C

Denne dyse kaldes en forkammerdyse uden forkammer, ofte benævnt som en falsk forkammerdyse. Som det fremgår af tegningen, er der intet forkammer, idet det er maskindysen, der udgør eller udfylder forkammeret. Der sprøjtes direkte gennem indløbsbøsningens indløbshul og ind i værktøjet. Ulempen ved denne dysetype er, at den er tilbøjelig til at fryse, hvorfor dysespidsen ofte fremstilles af et effektivt varmeledende materiale fx. berylliumkobber. Berylliumkobber anvendes bedst i modningshærdet tilstand, som giver kobberet en ganske god hårdhed, men dysen er mere sårbar end en dyse i stål. Bemærk den isolerende luftspalte mellem maskindysen og forkammerindsatsen.

