

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Fejlfinding

Processen gentager sig efter første cyklus, idet maskinen er snekket op under punkt 5, køletid.

Dette cyklusforløb er et fast, bundet forløb, hvor hver del af cyklusforløbet skal være tilendebragt før næste del af forløbet kan påbegyndes.

Underpunkterne i cyklusforløbet mærket a), b) osv. sker eller kan ske samtidigt med hovedforløbet fx ved hovedpunktet "Køletid", hvor- under opsnekning, modtryk og dekompression foregår.

Ved hovedpunktet "Indsprøjtning" fortsætter cyklus først, når den forudindstillede omkoblingsvej til eftertryk er nået. Herefter kobles om til eftertryk.

Hvis omkoblingsvejen ikke nås, vil maskinen stoppe, nogle maskiner desværre ved relæudfald.

Eventuelle maskinfejl bør i første omgang søges fundet ved granskning af cyklusforløbet, idet det meget ofte er her, "maskinfejlen" skal findes. Mange maskinfejl kan ofte henføres til betjeningsfejl af cyklusforløbet.

Såfremt dette ikke afdækker fejlen, bliver næste punkt i fejlfindingen at få indkredset, hvortil maskinen er nået i dens cyklusforløb, således at en reparatør herigennem kan lokalisere fejlen og få den udbedret.

Det er derfor vigtigt for plastmageren at være fuldstændigt dus med maskinens cyklusforløb, idet denne fremgangsmåde med en beskrivelse af, hvor maskinen er stoppet, og hvad næste step i cyklusforløbet er, vil kunne spare megen, kostbar reparatørtid til indkredsning af fejl.

## De ti hovedpunkter

0. Manuel opsnekning
1. Form lukkes
  - a) Formsikring
  - b) Lukkehøjtryk
2. Dyse frem
3. Indsprøjtning
  - a) Omkobling til eftertryk
4. Eftertryk
  - a) Eftertrykstid
5. Køletid
  - a) Opsnekning
  - b) Modtryk
  - c) Dekompression
6. Dyseaflastning
7. Form åbnes
- 8 Udstødning
9. Pausetid