

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Punkt 1: Form lukkes

Dette punkt, som kan kaldes maskinens lukkefunktioner, omhandler, hvorledes maskinindstillingerne skal være, for at formen kan lukkes harmonisk med glidende overgangsbevægelser og uden ryk m.m.

- Først og fremmest må formens nulpunkt findes, såfremt det ikke sker automatisk, dvs. det punkt hvor formen er lukket, så hydraulikken kan opbygge lukkehøjtryk.
  - For at finde dette nulpunkt, må vi snyde maskinens styring en smule, idet vi allerede 0,5 mm før formen er lukket, må indtaste et kontaktpunkt på vejtransduceren, der siger, at formen er lukket. Herefter vil maskinen opbygge lukkehøjtryk.
  - På mange sprøjttestøbemaskiner kan styringen selv finde dette kontaktpunkt ved at aktivere lukkekontakten, kort tid efter at formen er lukket.
- Ud over formens nulpunkt skal lukkevejens hastighedsprofiler indstilles. Indstillingen er specielt afhængig af formens udformning/konstruktion (kulissetræk), der er bestemmende for fx nedbremsningsvejen inden kontakt til kulisseyrene (skråtappene).