

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Punkt 2: Dyse eller sprøjteaggregat frem

Ligesom ved "Form lukkes" må sprøjteaggregatets nulpunkt, dvs. dysens anlægspunkt mod værktøjet, bestemmes/fastlægges.

- Der anbringes et kontaktpunkt på vejtransducere 0,5 mm før anlæg.  
Maskinen skal være i lukkehøjtrykstilstand, før sprøjteaggregatet kan køres frem. Det er en sikkerhed mod, at spændjernene bliver udsat for sprøjteaggregatets anlægstryk.
- Dette gælder dog ikke alle maskiner, idet nogle maskiner selv finder nulpunktet. Visse af disse maskiner kan endog indsprøjte i åbent værktøj, hvilket er u hensigtsmæssigt og kan være farligt.
- Derefter skal sprøjteaggregatets hastighedsprofil og anlægstryk indstilles harmonisk og uden stød.
- Når sprøjteaggregatets anlægstryk er opbygget, går cyklus videre til "Indsprøjtning".