

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Punkt 3: Indsprøjtning

Under dette punkt er der mange valgmuligheder, der skal træffes beslutning om. Ved ny indkøring er det i starten vigtigt at forenkle indstilling-erne, således at der kun vælges én indsprøjtningssvej og én indsprøjtningshastighed.

Såfremt det viser sig nødvendigt med differentieret indsprøjtningshastighed, findes der ikke en entydig opskrift. Men det er i den forbindelse vigtigt, at der ikke er finner på emnet, når der omkobles til eftertryk, da sådanne finner blot vil blive større i eftertryksfasen.

- Indsprøjtningstryk og -hastighed indstilles i overensstemmelse med "Systematisk indkøring".
- Da der er mange muligheder for forskellige indsprøjtningshastigheder (= differentieret indsprøjtning), vælges der som start kun én hastighed, hvorfor sprøjtetryksvalg ligeledes indstilles med et trykvalg.
- For aflæsning af puden må der indsættes en doseringsforsinkelsestid. Denne forsinkelsestid skal fjernes igen, når der indsættes en eftertrykstid, for ikke at få cyklustiden forlænget.
- Ved regulerede maskiner skal der vælges en trykgrænse, som ikke må være under "er-værdien" for nødvendigt tryk. Ligeledes skal trykket være således, at den indstillede indsprøjtningshastighed kan opnås (indsprøjtningshastigheden reguleres ikke over indsprøjtningstrykket).

Trykgrænsen må heller ikke indstilles med en for høj værdi, da maskinen ikke har godt af en sådan indstilling og kan blive skadet af for voldsomme trykstød i hydraulikken.

Såfremt hastighed og tryk ikke kan opnås som indstillet, vil moog-ventilen melde overstyret, hvorefter der må ske indgreb i indstillingerne for at undgå denne melding.

- Når snekken når omkoblingsvejen til eftertryk, går cyklus videre til eftertryk.

### Er-værdi

Maskinens opnåede trykværdi.

### Skal-værdi

Maskinens indstillede og ønskede trykværdi.

