

Plast Teknologi

Udvalgt side

Snekkerotation under indsprøjtning

Dette program kan opfylde flere behov og funktioner.

Såfremt den valgte maskines skudkapacitet er en smule for lille, vil snekkerotation under indsprøjtning bevirke, at skudkapaciteten øges, måske så meget, at et værktøjsskift kan undgås. Kvalitetsmæssigt kan en sådan produktion køre rimeligt, når der ses bort fra, at den bedste homo-genisering af materialet opnås ved en skudkapacitet, der kun udnyttes 60-80 %.

Snekken roterer ikke i eftertryksfasen.

En meget slidt spærring kræver reparation her og nu, såfremt emnevægten varierer uacceptabelt meget. Med snekkerotation under indsprøjtning kan reparationen måske udsættes til næste formskift, men det er en absolut nødløsning og kan kun anvendes, såfremt der ikke stilles særlige krav til emnet. Ved den slidte eller revnede tilbageløbsspærre vil materialet under indsprøjtning løbe baglæns i sprøjtecyklinderen, men ved at lade snekken rotere under indsprøjtning, flyder materialet ikke tilbage i sprøjtecyklinderen. Eftertrykket forbliver virkningsløst, idet snekken ikke roterer under eftertryksfasen.