

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Start på restkøletidsserien

Restkøletiden nedsættes i trin af 1 sekund, indtil emnets overfladetemperatur når materialets varmeformbestandighedstemperatur (materialets varmeformbestandighedstemperatur tages fra databladene), eller til emnet begynder at deformeres ved afformning, hvorefter der gås et eller to trin tilbage, således at emnets afformning kan ske uden problemer.

Vær opmærksom på, at inden emnet når materialets varmeformbestandighedstemperatur, kan emnet blive deformeret under afformning, da der kan være en eller anden form for modhold, manglende polering, eller der kan dannes vakuum, så afformning vanskeliggøres, hvilket betyder, at minimeringen af køletiden må stoppe her. Det kan måske være hensigtsmæssigt at få værktøjet justeret, således at den korrekte og minimale køletid kan opnås.

Hvis køletiden kommer under maskinens opsnekningstid, vil doserings-overvågningen på nogle maskiner blive påvirket til signal, og maskinen vil herefter eventuelt melde 'doseringsovervågningstid overskredet', eller maskinen vil blot gå i stå.

Hvis køletiden er væsentligt længere end doseringstiden, bør der indstilles en doseringsforsinkelsestid, således at doseringen først er tilendebragt, umiddelbart før køletiden udløber.

Det kan have betydning for det smeltede materiale, da det ikke bør opholde sig længere i sprøjtecyklinderen end højst nødvendigt, idet for lang opholdstid kan være anledning til overophedning af smelten.

Såfremt emnevægten falder under restkøletidsserien i forhold til i forseg-lingsserien, vil det ikke være ualmindeligt, idet materialetemperaturen kan falde, og formtemperaturen kan stige med den eventuelt noget kortere cyklustid, hvilket vil give en lavere skudvægt.

### Registrering

Et emne fra hvert trin i restkøletidsserien vejes på en vægt med to decima-lers nøjagtighed for registrering af vægten, hvorefter resultatet indføres på proceskortet.

Der kan tegnes en graf, hvor X-aksen er lig med køletiden, emne-temperaturen og cyklustiden, og Y-aksen er lig en fælles numerisk akse for værdierne på X-aksen.

Denne graf udføres nok kun, såfremt det kan foregå automatisk i en database. Aflæsningen bør være indlysende og beskrivende.

## Dokumentation

Hvert emne, der repræsenterer et trin i restkøletidsserien, tages fra løbende, nummereres og pakkes i plastpose for sammen med proceskortet at ud-gøre dokumentationen for restkøletidsserien.