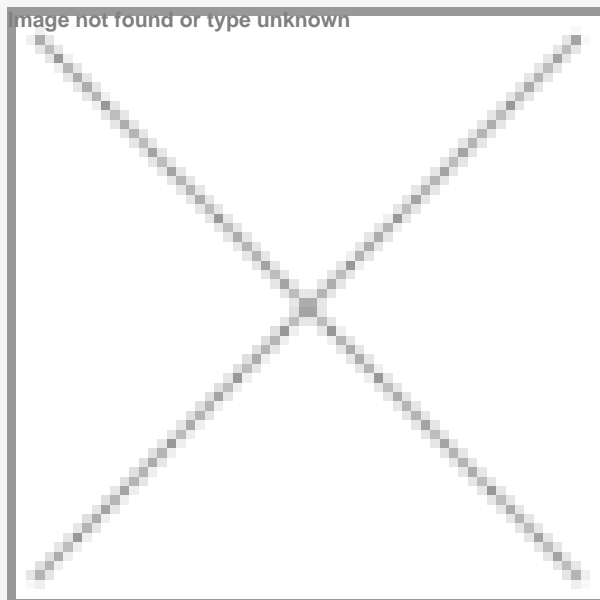


Plast Teknologi

Udvalgt side



Rør og profiler

I formgivningsværktøjet, også kaldet ekstruderhovedet eller bare værktøjet, sker den endelige formgivning af den opvarmede plastmasse. Værktøjet er normalt placeret i umiddelbar forlængelse af ekstruderen. Værktøjerne kan have utallige størrelser og former, men de mest almindelige er nok rør- og profilværktøjer.

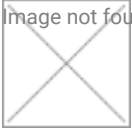
Image not found or type unknown



Profilanlæg bestående af ekstruder, kalibratorbord med vakuumkalibrаторer, trækbænk og afkorter.

(Battenfeld)

Image not found or type unknown



Røranlæg

(Danatech ApS/AMUT)

Plastmassen formes gennem et kanalsystem inde i værktøjet til et rør eller et profil. Når profilet forlader værktøjet eller dysen, som det sidste stykke på værktøjet kaldes, kan det afkøles i en kalibrator og fastholdes på de rigtige udvendige mål. Kalibratoren til rør er som regel anbragt i begyndelsen af en lang vakuumkøletank, hvor røret bliver overbruset med koldt vand. Andre profiler kalibreres ofte i vakuumkalibrаторer, som er anbragt på et justérbart bord. Kalibrаторerne har indbyggede kølevandskanaler. De nu kolde og stive rør eller profiler forlader kølesektionen og føres gennem trækbænken.

Trækbænken er udstyret med to eller flere larvebånd belagt med gummi. Disse larvebånd trækker profilet gennem kølekassen, fra det forlader dysen. Træk-bænken skubber desuden røret/profilet ind gennem en sav, som afkorter røret/profilet i de rette længder.

Der fremstilles rør og slanger i størrelser fra under 1 mm til over 2 meter i diameter, og der fremstilles profiler fra under 1 mm og op mod 2 meter i bredden.