

Plast Teknologi

Udvalgt side

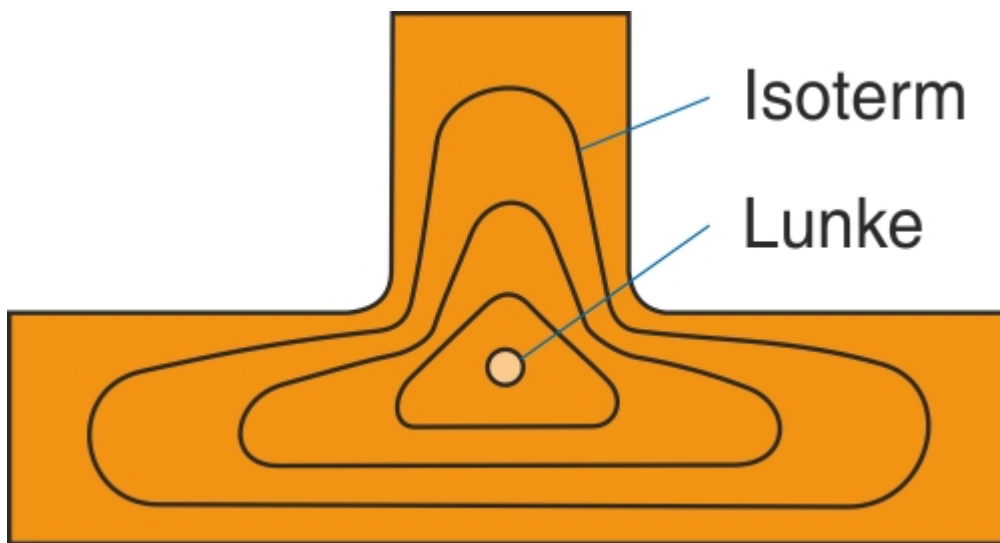
Trækbænken

Det nedkølede profil trækkes af trækbænken. Hastigheden skal afpasses således, at profilet opnår den korrekte godstykkelse.

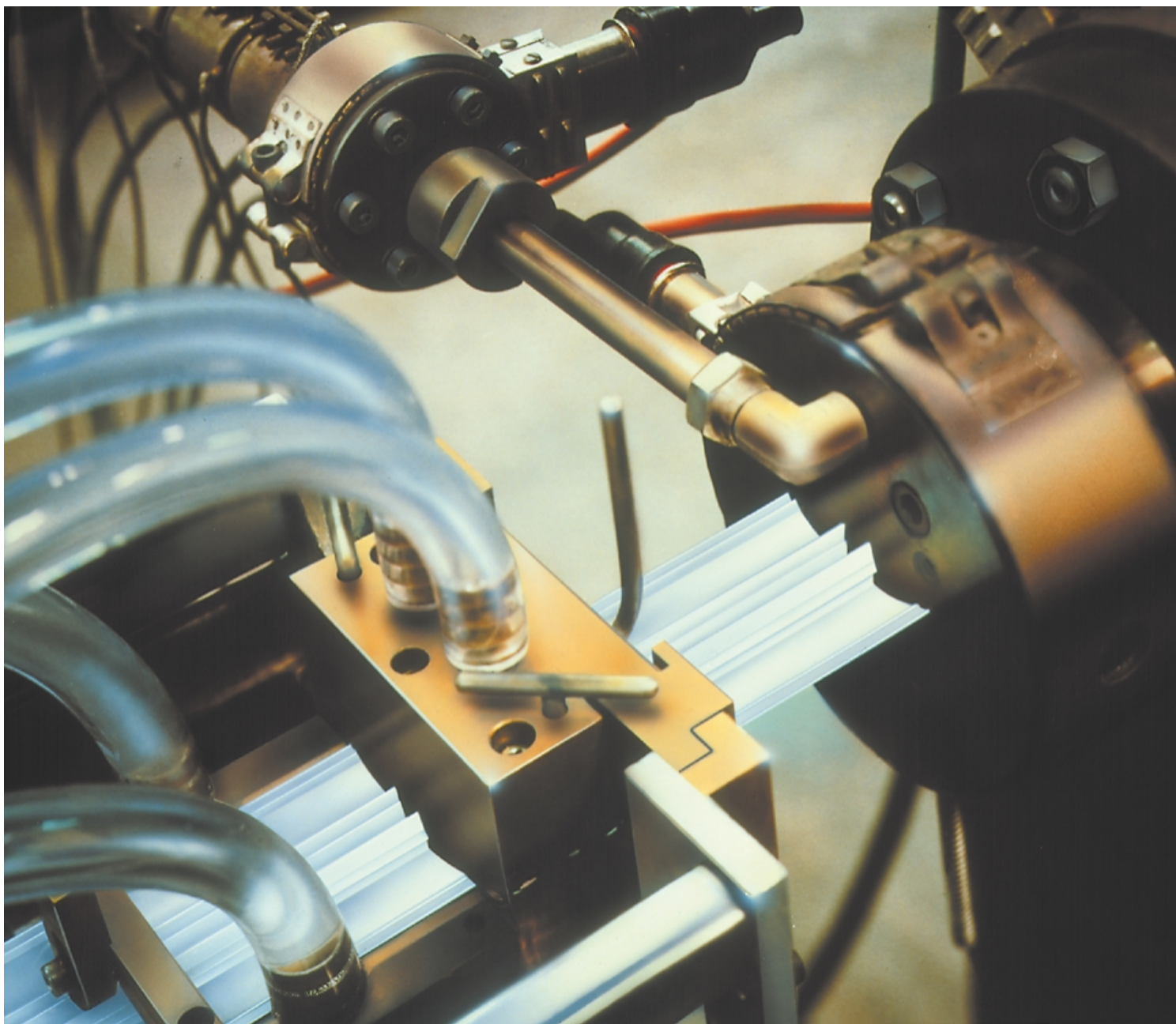
Afstanden mellem dyse og kalibrator kan variere fra 5 mm til ca. 30 mm.

Hastigheden passer, når profilet har en svag udbulning mellem dyse og kalibrator.

Godstykkelsen er i princippet den samme som dysepaltens åbning, men ved at trække en anelse hurtigere eller langsommere med aftrækket/ trækbænken, kan man inden for et meget lille område justere godstykkelsen efter behovet. Det kan dog medføre visse produktionsproblemer og kvalitetsforringelser i produktet.

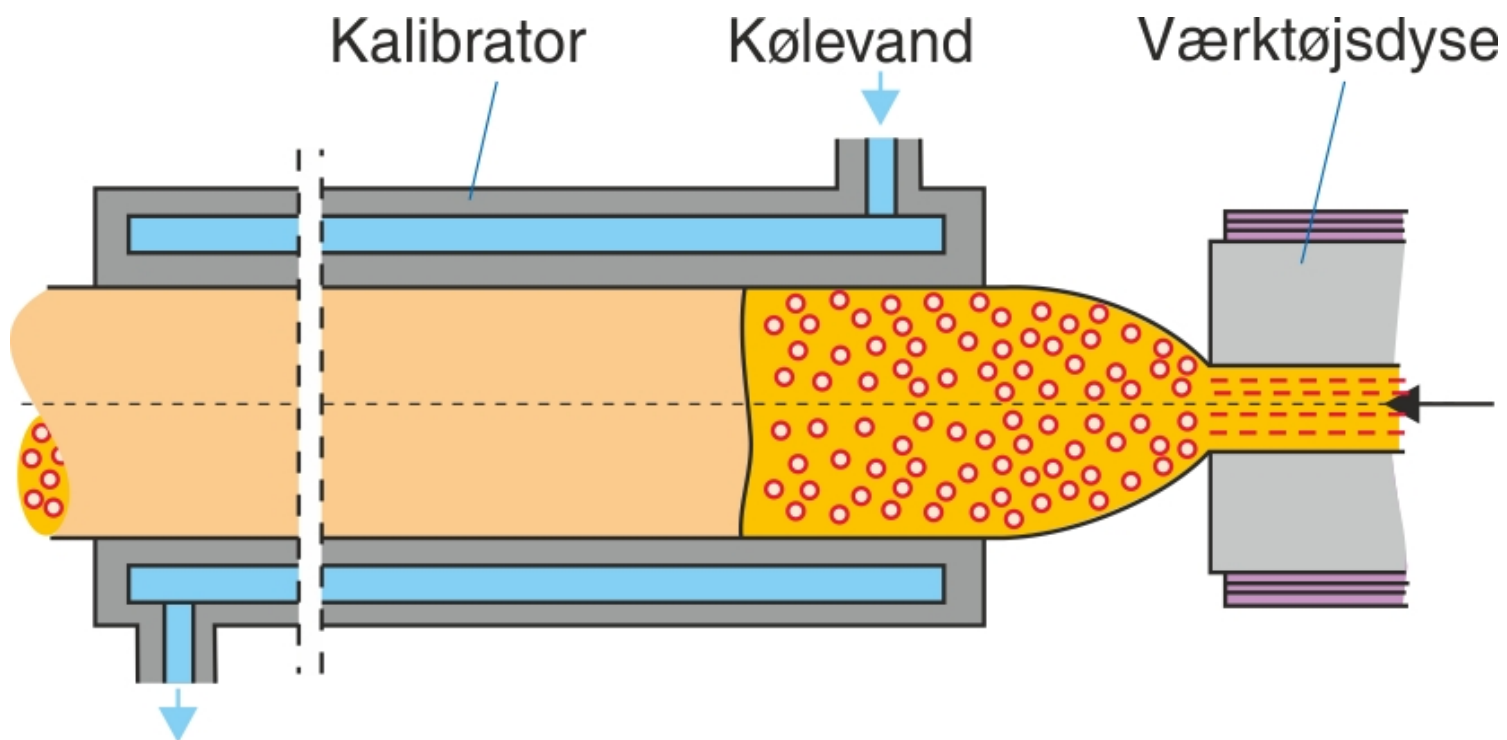


Lunke i tosidet afkølet profil



Coekstrudering af profil

Bemærk bi-ekstruderens materialetilførsel foran i toppen af dysen samt den enkle vandkølede kalibrator.



Princippet i et værktøj og kalibrator til opskumning af massive profiler