

Plast Teknologi

Udvalgt side

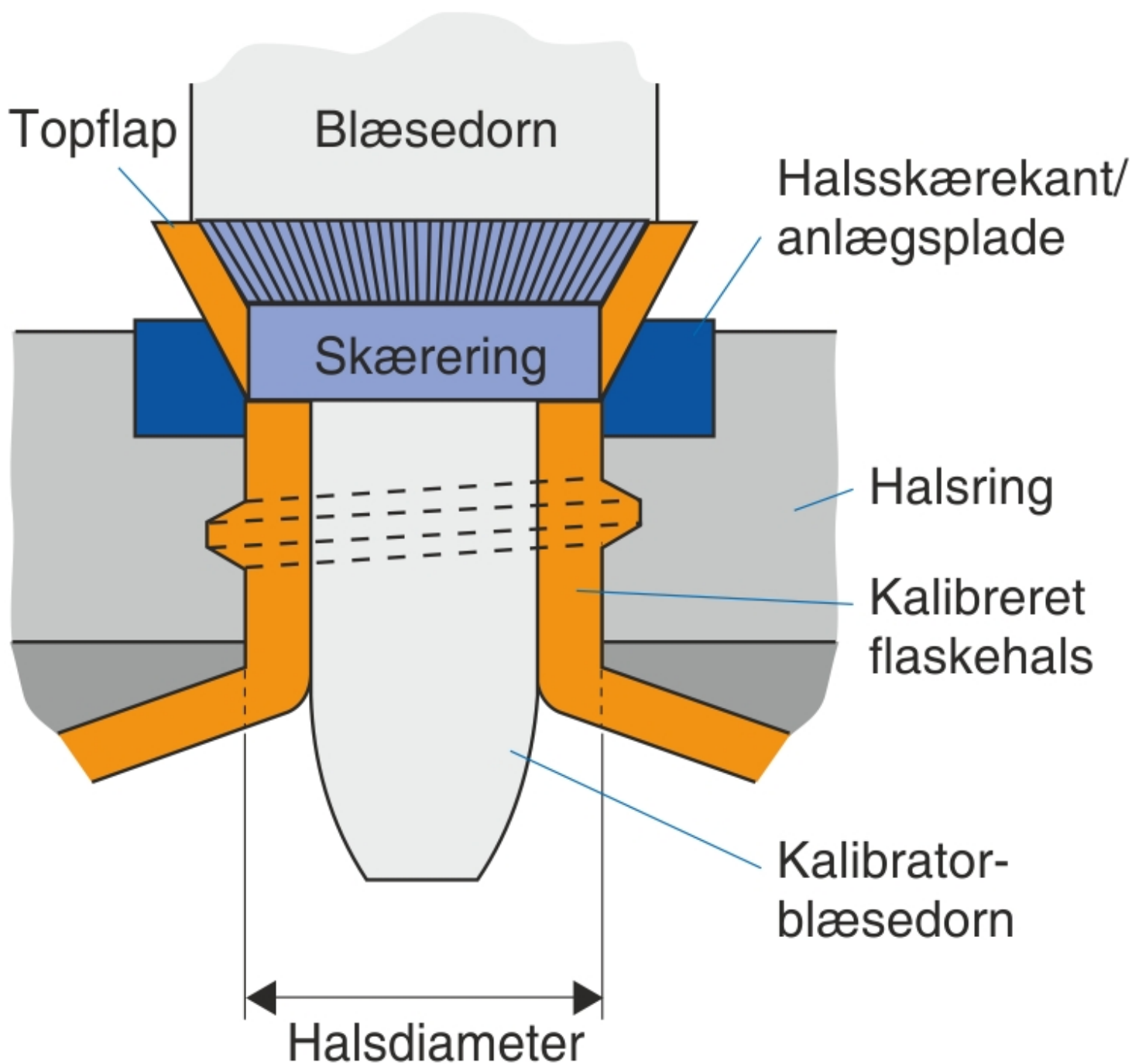
Skæreplade og skærekanter

På toppen af formen sidder skærepladen. Når blæsedornen går ned indvendigt i slangen i flaskehalsen, går skæreringen, der sidder på dornen, ned imod skærepladen. Derved nappes/klippes den overskydende slangelængde af.

Blæsedornen skal gå så præcist ned imod skærepladen, at slangen nappes over, men uden at skærering og skæreplade beskadiges.

De områder i top og bund af formen, som lukkes omkring slangen, er udformet som skærekanter. Det er nødvendigt, når slangen er større i diameter end halsåbningen. Disse skærekanter skal være så skarpe og fine, at der ikke kommer grater udvendigt på flaskens "skuldre".

Desuden skal formen være udformet således i top og bund, at der er plads til den del af slangen, der ligger imellem form-parterne. Hvis dele af slangen kommer uden for disse udfræsninger og kommer i klemme imellem de plane formparter, kan formen ikke lukkes helt, og maskinen bør stoppe på grund af formsikringen.



Skæreringens funktion

Skæreringen napper topflappen over og danner det flade anlæg på toppen af flasken, således at skruerkapslen kan holde tæt mod flasken. Gevindet opstår, ved at slangen er lidt for tyk. Derved presser kalibratorstykket på blæsedornen den overskydende plast ud i halsstykket på formen, og derved dannes ge-vindet.