

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Fejl ved indkøring af nye forme

Fejl, der opdages, inden man begynder opstilling af en ny form, sparer om-kostninger – som minimum en opstillingsomkostning. Kontrol af vakuum-huller og slidser samt overfladen på formen er meget vigtig. Efter at formen er opstillet i termoformmaskinen, kontrolleres først vakuum-sugget uden plade. Vakuum slås til, og hvis vakuummeteret har en skala fra 0 til  $-1$ , skal der ved frit sug være et udslag på ca.  $-0,2$  eller ved små forme  $-0,3$ . Det gælder kun for forme, der er tætnet ved formsoklen. Ved sug med plade skal vakuummeteret vise mindst  $-0,9$ , ellers skal maskine, vakuum-pumpe og form testes for utætheder. Hvis udslaget er mindre end  $-0,9$ , vil det forringede sug medføre dårligere fuldformethed eller længere varme- og køletider.

Man bør altid starte med maskinens universalvarmebillede ved ny indkøring. Ved moderne maskiner er det endvidere muligt at lade maskinen beregne de opvarmnings- og køletider, man kan bruge som udgangspunkt.

Den maskinindstilling, man finder frem til under indkøringen, gemmes på opstillingskort eller diskette alt efter maskintype.

Ved fremstilling af prøver skal alle forhold svare til dem, der er ved produktion af emnet. Alle involverede fra værktøjsfremstiller over indkører til efterbearbejder må kende til emnets mål og tilladelige tolerance. Kender formeren til emnets færdige udseende kan han selv tage beslutning om fuldformethed og størrelse af eventuelle finner i affaldsområdet og derved i sidste ende spare penge.

Det materiale, man anvender, skal også være af samme type, kvalitet, farve, narv og krymp som det, der skal anvendes i produktionen for at forhindre senere problemer ved serieproduktion. Ved ilægning af pladen skal man være opmærksom på ekstruderingsretningen, så senere produktionsplader skæres, så de får samme retning.