

# Plast Teknologi

Udvalgt side

&gt;

Indstilling af snækkeomdrejninger sker fx på råvareleverandørens an-befaling for at undgå for store forskydningshastigheder i henhold til maksimal periferihastighed.

Periferihastigheden er den hastighed, den udvendige snekkediameter (gængen) tilbagelægger i en bestemt periode og opgives som oftest i m/sek. På sprøjttestøbmaskinens skærm opgives hastigheden som regel i omdrejninger pr. minut (omdr./min).

Formler til beregning af periferihastighed:

### Snekkeperiferihastighed

$$V = d \times \pi \times \text{omdr./min} / 60.000 = (\text{m/sek.})$$

$$V = d \times \pi \times \text{omdr./min} / 1.000 = (\text{m/min})$$

$$V = d \times \pi \times \text{omdr./min} / 60 = (\text{mm/sek.})$$

d = snekke-  
diameter i mm

omdr./min = snekke-  
omdrejninger/min

V = periferi-  
hastighed

### Maks. snækkeomdrejninger pr. min

$$\frac{\text{Materialets maks. } V \text{ i m/sek.} \times 60.000}{\pi \times d} = \text{omdr./min}$$

Formler til beregning af periferihastighed











































































### Anbefalet periferihastighed ved forskellige materialer

Ved at indsætte de forskellige materialers periferihastighed i nedenstående formel:  
 (Materialets maks. V i m/sek. x 60.000/π)/d  
 = omdr./min) fremkommer en brugbar formel for indstilling af snækkeomdrejninger med hensyntagen til materialet og snækkestrørelsen. Værdierne er vejledende!

	Maks. V i m/sek	Snekkeomdr./min.
Amorfe		
ABS, ABS/PC, PVC	0,2	3.820/d
PMMA	0,3	5.820/d
PC	0,4	7.600/d
PES, PSU, PC, GF, SAN	0,6	11.500/d
PS	0,9	17.100/d
Delkrystallinske		
PBT, PBT GF	0,2	3.820/d
POM	0,3	5.800/d
PC/PBT, PPS	0,4	7.600/d
PA6 GF, PA66, GF	0,6	11.500/d
PA6, PA66	0,8	15.250/d
PE, PP	0,9	17.100/d
TPE (termoplastiske elastomerer)		

