

Plast Teknologi

Udvalgt side

Snekkeomdrejninger

Som udgangspunkt indstilles snekkeomdrejningstallet til den af materia-leleverandøren anbefalede højeste periferihastighed for råvaren og ændres ikke under indkøringsforløbet.

Der bør specielt udvises forsigtighed ved materialer som PC, POM, PVC, PBT, PMMA, ABS/PC og ABS, som alle har en højeste periferihastighed på mellem 0,2 og 0,4 m/sek.

Pludseligt fald eller stigning af snekkeomdrejningstallet vil påvirke fyldeforløbet på grund af den mængde energi, snekkeomdrejningerne leverer til plastificering af materialet.

Hvis periferihastigheden er for høj, risikerer man termisk nedbrydning af materialet med forringede mekaniske egenskaber i det færdige emne og/eller overfladefejl i form af små forbrændinger (sorte prikker).

For at undgå for lang opholdstid med fuld varmepåvirkning i den forreste del af cylinderen kan der på de fleste maskiner indsættes en doseringsforsinkelse, så plastificeringen er færdig, ca. 0,5 sekund inden maskinen åbner værktøjet for at afforme.