

Plast Teknologi

Udvalgt sektion

Indkøring og optimering

Opstart og stop af blæsestøbeanlæg

Hvis ekstruderen er stoppet med materiale i, er det vigtigt at rengøre dysen inden opstart. Årsagen er, at materiale vil brænde fast i spalteåbningen, hvor det bliver iltet. Manglende rengøring vil resultere i striber og ridser i det færdige emne.

Undertiden kan det være nødvendigt at afmontere inderdorn og/eller yderring for at foretage total rengøring af disse dele.

Rengøringen kan foregå med kobber/messingværktøj eller roterende børster af samme materiale. Dette kan købes i forskellige varianter. Nogle virksomheder anvender et poleremiddel indeholdende et svagt slibemiddel, men vær varsom, det slider på slangehovedets dele.

Polér altid på tværs af plastens flyderetning.

For at undgå at lave langsgående ridser i hovedet ved uheld, poleres altid på tværs af plastens flyderetning. En evt. langsgående rids på dornen, kan give en ridse i slangen og dermed et svagt emne.

En tværgående ridse er nemmere at fjerne og giver ikke så synlige spor i emnet.

Husk klargøring af hele maskinen og følgeudstyr inden opstart.

Husk desuden at klargøre produktionspapirer, emballage og kontrolværktøj.

Opstartsprocedure

- Tænd eventuel udsugning
- Tænd for varmen på maskinen. Vent dernæst til den er gennemvarm
- Kontroller, at alle zoner har nået driftstemperatur
- Tænd for hydraulikstation
- Tænd for programpumpe
- Åbn for trykluft
- Åbn for kølevand
- Afprøv alle funktioner vedrørende slangehovedet, hvis det er tomt for materiale
- Afprøv alle funktioner vedrørende formen
- Kør alle funktioner i udgangsstilling (reset)
- Start ekstruderen
- Kør eventuel knaldluft ud
- Opsaml spild i container/vandbad
- Eftercentrer slangen
- Start automatik
- Opskær et emne, og kontroller godsfordelingen
- Justér godsfordelingen
- Vej emnet, og efterjustér eventuelt profileringen af slangen
- Vej emnet, og justér vægten

Stopprocedure

- Skift om nødvendigt materialetype for at lette rengøringen af snække, cylinder og hoved
- Luk for materialetilførsel ¹
- Sluk for automatik
- Opsaml spildet i container/vandbad
- Stop eventuelt følgeudstyr
- Stop hovedmotor, når cylinder er tom ²
- Sluk for varmesystemet
- Sluk for kølesystemet
- Sluk for hydraulik
- Sluk for programpumpe
- Luk for eventuelt trykluft
- Sluk for udsugning
- Sluk for hovedkontakt

¹ Nogle virksomheder anbefaler, at man stopper med fyldt snække for at undgå iltning af den smeltede plastrest, der altid vil befinde sig på snække/cylinder. Derved undgås sorte klatter i opstartsfasen, som kan opstå ved iltning af disse råvare rester.

² Risikoen ved en fyldt snække er, at det kan være vanskeligt eller umuligt at starte igen, hvis materialet stivner i en eventuel notzone eller i traverskølezonen under tragten.

Opstartsprocedure

Stopprocedure

Fejlfindingseskema

Når der under produktion eller indkøring opstår fejl eller problemer, kan der være mange steder, man skal søge årsagen.

I skemaet nedenfor gengives typiske fejl og fejlårsager. Ud over disse kan der på det enkelte anlæg være flere andre.

Ved afhjælpning af fejl og ændring på maskinen er det vigtigt, at man kun foretager en enkelt rettelse/ændring ad gangen. Hvis der ændres flere ting på én gang, mister man overblikket over, hvilken rettelse der var den afgørende.

Åben en PDF udgave af skemaet her: [Fejlfindingskema](#)

Fejlfindingskema