

Zárógyűrű/csúszógyűrű ellenőrzése

Amennyiben gyártás során bármely ingadozás –méret, súly, esztétika- fellép, és az anyag, szerszám, technológia ellenőrzések után **géphibára gyanakszanak**, az alábbi ellenőrzések elvégzése javasolt:

I. A fúvóka és szerszámfelfekvése megfelelő-e?

A fúvóka és a szerszám beömlő geometriája megfelelő e?

Felfekvő rádiuszok? (A fúvókának, mind a rádiuszának mind az átmérőjének 0,5 mm-el kell kisebbnek lennie, mint a beömlő persely csatlakozó mérete.)

Fröccsegység 0 pontja, rászorító erő beállítása megfelelő-e?

II. A visszacsapó szelepként funkcionáló csúszó/zárógyűrű működése megfelelő-e?

❖ A képernyős fröccsöntő gépeknél a minőség tábla behívásával az anyagpárna nagysága és/vagy a fröccsöntési idő és fröccsnyomás ellenőrzésével.

❖ Idősebb gépeknél 10 db fröccsöntés változatlan paraméterek mellett szabadba illetve szerszámba. A komplett kifröccsöntés (darab(ok), angus) 0,05 gr-os mérleggel való lemérése.

Anyagpárna illetve a súly ingadozás esetén kell a zárógyűrű ellenőrzést elvégezni, a zárógyűrű két pozíciójánál (~ 10 és 60%-os adagnál)

▪ kiszereles nélkül

• hidegcsatornás kemény műanyag (PMMA, PBT, stb.) esetén

◆ fröccsöntés után a szerszám kinyitása előtt kézi üzemmódban feladagolni és fröccsönteni

➤ némi elmozdulás után (a kitágult műanyag komprimálása után) amikor felépül a megengedett fröccsnyomás, a csigának meg kell állnia, amennyiben lassan de elmozdul előre vagy

▪ a csúszó/záró gyűrű nem tud lezárni beégett vagy idegen anyag miatt

▪ vagy már zárógyűrű nagymértékű kopása okozza

◆ lágy műanyagok (pl. TPE, LDPE, stb.) vagy melegcsatornás szerszám esetén

➤ a ciklus végén leállítani a fröccsöntőgépet

➤ hátrajáratni a fröccsegységet

➤ a fúvóka és a szerszámbeömlő közé lágyfém lemezt vagy a fúvóka rádiuszának megfelelően kialakított betétet (Al, Cu) behelyezni és a fröccsöntést kézi üzemmódban elvégezni

▪ némi elmozdulás után (a kitágult műanyag komprimálása után) amikor felépül a megengedett fröccsnyomás, a csigának meg kell állnia, amennyiben lassan de elmozdul előre vagy

• a csúszó/záró gyűrű nem tud lezárni beégett vagy idegen anyag miatt

• vagy már zárógyűrű nagymértékű kopása okozza

▪ kiszereleléssel

• kiszereles és tisztítás után

◆ szemrevételezéssel

◆ mérőeszközökkel

III. Ömlesztő egység ellenőrzés

Töltött műanyagok esetén (különösen az abrazív töltőanyagok esetén pl. üvegszál) az ellenőrzéseket nemcsak a már nyilvánvaló kopás esetén, hanem időnként (karbantartási, ellenőrzési terv-ben? meghatározott 3-6 havonta) is el kell végezni.

A megállapított hiba fajtásától függően az alábbi beavatkozások lehetnek szükségesek:

❖ csak tisztítások (csúszó-, ütköző gyűrű)

❖ részbeni csere (felverődött, megkopott csúszó- ütköző gyűrű)

❖ csiga felújítás (csiga menet élének felrakása, újra megmunkálása)

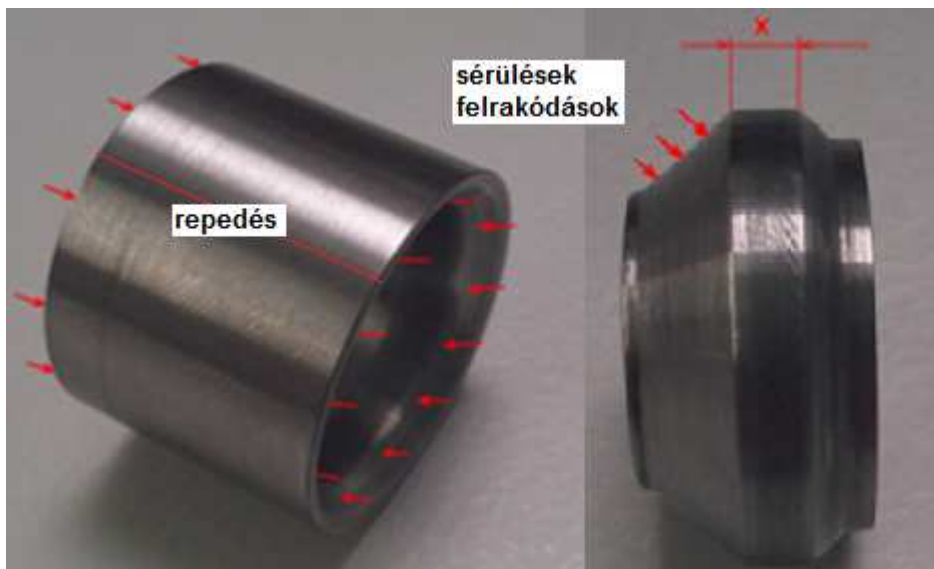
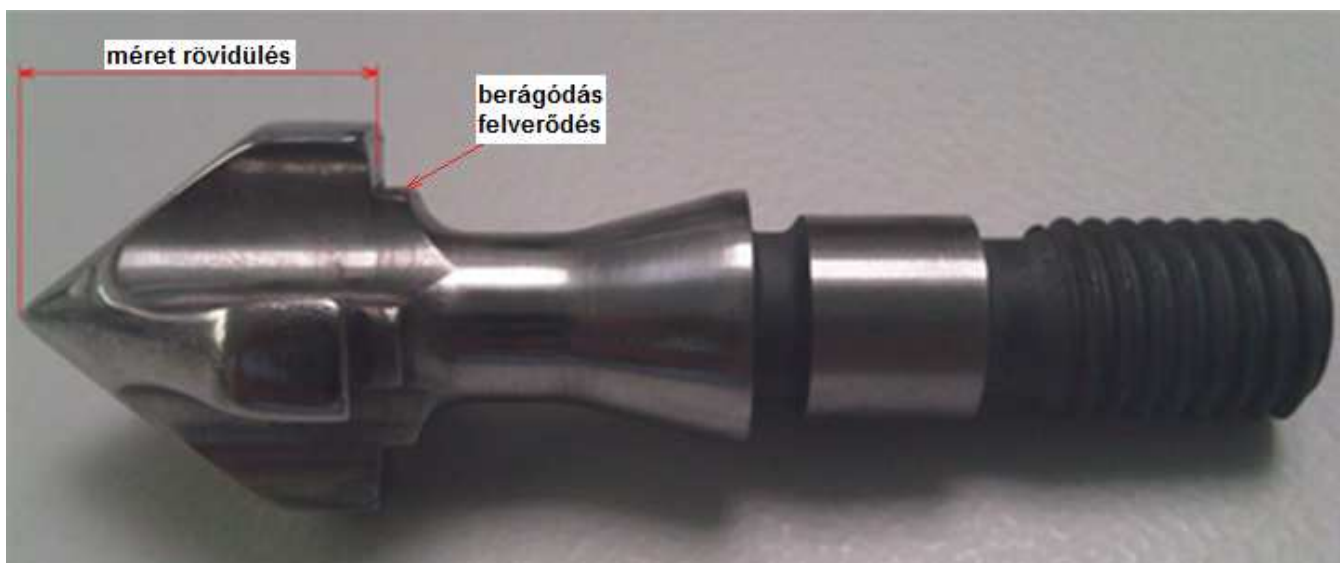
❖ henger felújítás (esetleg perselyezés vagy csere)

IV. Hidraulika ellenőrzés

Kézi üzemmódban a fröccsnyomás fenntartása közben a nyomás leesik, vagy a csiga hátrafelé mozdul el, akkor vagy a szivattyú szorul felújításra vagy valamelyik szelep nem zár teljesen.

Mellékletek:

Csigacsúcs ellenőrzéséhez



Henger-, csiga kopás ellenőrzéshez:

