

Izrada brizganih proizvoda

Vrsta: Maturski đ Broj strana: 15 đ Nivo: SMS Odžaci

Brizganje je jedna od najčešće upotrebljivanih tehnika prerade termoplastičnih masa, a sve više se koristi i za preradu termoreaktivnih materijala (duroplasta). Ovim postupkom prerađuju se: duroplasti, elastomeri i termoplasti. Postrojenje za brizganje (brizgalica) diskontinualno proizvodi formirane artikle od makromolekularnih materijala, među koje spada i polipropilen. Danas postoje široki izbori brizgalica koje se razlikuju po veličinama i nameni.

Izgled brizgalice Brizganje termoplasta ima široke mogućnosti u pogledu palete sirovina za preradu, oblika, svojstva i dimenzija proizvoda. Zbog tih mogućnosti i zahteva koji se postavljaju u pogledu kvaliteta i dimenzionalne stabilnosti otpreska od osnovne je važnosti poznavanja parametara koji utiču na kvalitet otpreska kao i problemi koji se javljaju u procesu brizganja, a koji su u stanju dovesti do odstupanja od propisanih zahteva na proizvod.

3

2.Ciklus brizganja

Tehnološki proces brizganja sastoji se od niza operacija koji se odvijaju automatski, u ponovljivom ciklusu, a to su: 1. Zatvaranje kalupa 2. Primicanje mlaznice 3. Ubrizgavanje 4. Naknadni pritisak 5. Doziranje 6. Odmicanje mlaznice 7. Hlanjenje 8. Otvaranje kalupa 9. Izbacivanje otpreska 10.Pauza između ciklusa U početku ciklusa neophodno je prethodno obaviti radnje kojima se mašina ili sistem za brizganje dovodi u radno stanje i početni položaj. Te radnje se sastoje od zagrevanja cilindra za topljenje i hidrauličkog ulja na radnu temperaturu, a početni položaj je obično sledeći: otvoren kalup, izbacivač u zadnjem položaju, odmaknuta mlaznica i nadoziran materijal. Proces ubrizgavanja obuhvata zagrevanje materijala do prelaska u tečno stanje i ubrizgavanje rastopljene mase pod pritiskom u zatvoreni temperirani alat, u kome masa postaje čvrsta i dobija gotovi oblik za upotrebu. Na kvalitet otpreska najviše uticaja imaju temperatura kalupne šupljine, pritisak u kalupnoj šupljini, temperatura rastopa i brzina ubrizgavanja.

----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE PREUZETI NA SAJTU. -----

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com