



EVROPSKÁ UNIE
Evropské strukturální a investiční fondy
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



Příloha komplexní úlohy



Národní pedagogický institut České republiky
Projekt Modernizace odborného vzdělávání (MOV)
Senovážné nám. 872/25, 110 00 Praha 1
www.projektmov.cz

Pracovní list číslo 1. zadání

Vstřikování plastů

Provedte výměnu a rozjezd dané formy číslo 900 218. Forma má dvě dutiny, její schéma je na následujícím obrázku:

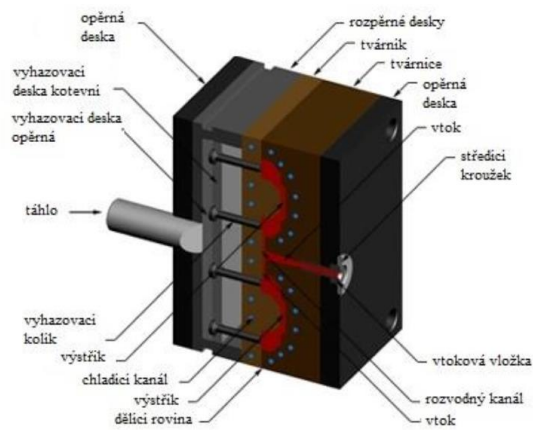


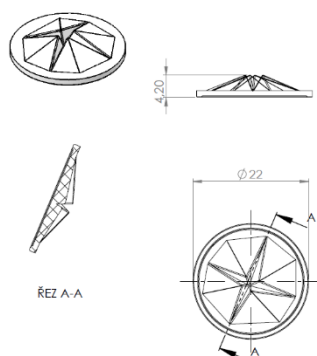
Schéma sestavy formy na vstřikování

Daná forma je na následujícím obrázku:



Materiál výrobku je **polystyren PS**

Výrobek je na následujícím obrázku:





Proved'te v'ym'enu a rozjezd dan'e formy na stroji Babyplast 6/10P:



Funkci stroje lze vid'et na: <https://youtu.be/tBhVsBfigMs>

Parametry vstřikovacího cyklu nastavte podle seřizovacího listu. Parametry ověřte a v seřizovacím listu upravte

		Seřizovací list k LISU BABYPLAST				Číslo formy : 900 218	
						Strana : 1 z 1	
Název výrobku : ŽETON SPŠT		Číslo programu :					
Interní číslo výrobku :		Místo kontroly :					
Základní č. výt. :		Zákazník : SPŠT Třebíč					
Výkres č. :		Rev. výkresu :					
Počet kavit : 2		Datum návrhu :					
Počet kavit v chodu / Running : 2		AUTO POLOAUTOMAT					
Umístění formy ve skříni		negl. police místo					
Stroj / Machine	Číslo / Number : 1		Čas cyklu / Cycle time	Kalk. čas / Calculated time : 12 x		Hmotnost dílu / Part weight	[g]
	Typ / Type : Babyplast 6/10P			Skutečný čas / Actual time : x			
	Plat. / platón : 14 mm			Produktivita / Productivity Kalkod. :			
Materiál	Materiál : PS		Sušení / Drying :		Čas v hod. :	Teplota v °C :	Barva / Colour :
	Barva / Colouring : bílá %		Typ materiálu / Mat. type :				
Délka / Screw stroke	16	±2mm	2. Vstřik. čas (CAG DOTLAKU) / 2nd line	2	±1sec	Počítadlo / Mat. cushion	1,5 ±2mm
Čas chlazení / Cooling time	6	±1sec	Držák připevnění	5	±2mm	Uzavírací síla / Clamping force	50 ±10Bar
1. Vstřik. tlak / 1st pressure	80	±10Bar	Dekomprese / Decompression	2	±2mm	Čas plastifikace / Plasticizing time	12 sec
1. Vstřik. čas / 1st time	4	±1sec	Vstřikovací rychlost 1	80	%	Odjezd trysky / Sprue break	ano x
2. Vstřik. tlak (DOTLAK) / 2nd pressure	40	±10Bar	Vstřikovací rychlost 2	80	%		ne
Tahad jader A neaktivní				Tahad jader B neaktivní			
poz.	stav	čas (s)	cons.	poz.	stav	čas (s)	cons.
1	OFF	OFF		1	OFF	OFF	
2	OFF	OFF		2	OFF	OFF	
3	OFF	OFF		3	OFF	OFF	
4	OFF	OFF		4	OFF	OFF	
5	OFF	OFF		5	OFF	OFF	
Otevírací abut : neaktivní							
Otevíření formy / Mold opening :							
Držák / Stroke		Rychlost / Speed					
80 mm		80 %					
Ochrana nástroje / Mold protection :							
Držák / Stroke		Rychlost / Speed					
10 mm		mm					
Tlak / Pressure		Rychlost / Speed					
20 bar		bar					
Čas / Time		Rychlost / Speed					
0,2 sec		sec					
Síla ochr. / Force protect :							
Vyhazování / Ejection :							
Čas mezi vyhozením		Počet vyhození					
0,2		zdvihů 3					
Rychlost / Speed		Rychlost / Speed					
60 %		%					
Teplota horký oh vtoků / Hot runner temp. :							
zóna 1	- °C	zóna 2	- °C	zóna 3	- °C	zóna 4	- °C
zóna 5	- °C	zóna 6	- °C	zóna 7	- °C	zóna 8	- °C
zóna 9	- °C	zóna 10	- °C	zóna 11	- °C	zóna 12	- °C
zóna 13	- °C	zóna 14	- °C	zóna 15	- °C	zóna 16	- °C
Druh / Type : NENI				Počet zón : -			
Tryska / Nozzle : -				Rozvaděč : -			
Poznámky / Remarks :							
Revize :		Vytvořil : František Lustig		Schválil :		Podpis :	
Datum :		Datum :		Datum :		Datum :	