

SADRŽAJ PREZENTACIJA (.ppt):

PARAMETRI INJEKCIONOG PRESOVANJA TERMOPLASTA

A. Faze procesa u injekcionom presovanju (77 slajdova)

1. Uticaj prerade na termoplaste
 - 1.1. Reologija
 - 1.2. Toplota i transfer toplote
 - 1.3. Fizičke i hemijske promene
 - 1.4. Tečenje u vidu fontane
2. Faza punjenja kalupa
 - 2.1. Orijentacija
 - 2.2. Kristalnost
 - 2.3. Procesni zahtevi u fazi punjenja kalupa
3. Faza kompresije i naknadnog pritiska
 - 3.1. Vreme naknadnog pritiska
 - 3.2. Uticaj na dimenzije kroz kontrolu procesa

B. Strategija podešavanja parametara na bazi zahtevanih svojstava finalnog proizvoda (98 slajdova)

1. Procesni parametri i kvalitet otpresaka
 - 1.1. Profil pritiska ubrizgavanja i u kalupnoj šupljini
2. Temperatura zida kalupne šupljine
3. Temperatura rastopa
 - 3.1. Tečenje
4. Temperatura cilindra
5. Protivpritisak
6. Brzina pužnog vijka
7. Povratni hod pužnog vijka.
8. Tačka transfera (tačka prelaza)
9. Vreme hlađenja
10. Sila zatvaranja kalupa
11. Kretanje pužnog vijka unapred
12. Profili brzina kretanja pužnog vijka unapred
13. Vreme naknadnog pritiska
14. Naknadni pritisak

C. Principi podešavanja parametara prerade i veza sa neusaglašenim proizvodima (121 slajd)

1. Važnost procesnih uslova
2. Podešavanje temperature rastopa
 - 2.1. Podešavanje temperature trakastih grejača
 - 2.2. Temperatura ubrizgavanja na vazduh
3. Podešavanje temperature kalupa
4. Podešavanje pozicije prekidača za prelaz sa ubrizgavanja na naknadni pritisak
5. Podešavanje brzine rotacije pužnog vijka
6. Podešavanje povratnog pritiska
7. Podešavanje pritiska ubrizgavanja na maksimum mašine
8. Podešavanje naknadnog pritiska na 0 MPa

9. Podešavanje brzine ubrizgavanja na maksimum mašine
10. Podešavanje vremena naknadnog pritiska
11. Podešavanje preostalog vremena hlađenja
12. Podešavanje vremena otvaranja kalupa
13. Presovanje serije s kratkim ubrizgajem uz povećanje zapremine ubrizgavanja
14. Prelaz na automatski rad
15. Podešavanje hoda otvaranja kalupa
16. Podešavanje hoda izbacivanja, startne pozicije i brzine
17. Podešavanje zapremine ubrizgavanja na 99% od punog kalupa
18. Stepenasto povećavanje naknadnog pritiska
19. Minimiziranje vremena naknadnog pritiska
20. Minimiziranje preostalog vremena hlađenja
21. Veza između podešenih parametara i neusaglašenih proizvoda (škarta)
22. Uticajni faktori
23. Podešavanje mašine drugim prilazom

D. Najvažnija mehanička i toplotna svojstva termoplasta od značaja za preradu i primenu (83 slajda)

1. Uvodne napomene
 - 1.1. Priprema uzoraka za testiranje i kondicioniranje
2. Mehanička svojstva
 - 2.1. Opšte napomene
 - 2.2. Naprezanje – deformacija
 - 2.3. Svojstva pri zatezanju
 - 2.4. Ostala mehanička svojstva
3. Toplotna svojstva
 - 3.1. Temperatura toplotne deflekcije (HDT) – postojanost oblika pri zagrevanju
 - 3.2. Tačka omekšavanja po Vicatu

Za korišćenje CD-a potrebni su programi MS PowerPoint i Adobe Reader.
© Nije dozvoljeno umnožavanje ili distribuiranje sadržaja CD-a.

Izdavač: Društvo inženjera plastičara i gumara – IPG
Autori: Aleksandra Mihajlović, dipl.ing. i Borko Mijucić, dipl.ing.