

Forma č.:

Šronbovář F0395



Označení dílu:

C01123

Lis typ:

A420C

Materiál - číslo

G00508 + G00253 / G00509 + G00154

Lis číslo:

23

Materiál - typ:

Program č.:

Šronbovář

VP číslo:					
Datum:		30.9.2011	30.9.2011	29.11.2011	30.11.2011
DAVKOVÁNÍ		PP	TPE	PP	POM / PAG
V 403 ccm	Objem dávky	53			53
v 403 m/min	1. Obvodová rychlost	20			20
v 404 m/min	2. Obvodová rychlost				
P 403 bar	1. Protitlak	50			50
P 404 bar	2. Protitlak				
V 401 ccm	2. Rychlost dovnitř				
V 402 ccm	Protitlak				
DEKOMPRESSE					
Q 412 ccm/s	Rychlost dekomprese	12			12
V 412 ccm	Objem dekomprese	5			5
VSTŘIKOVÁNÍ					
Q 304 ccm/s	1. Rychlost vstříkování	40			40
Q 305 ccm/s	2. Rychlost vstříkování				
Q 303 ccm/s	3. Rychlost vstříkování				
Q 302 ccm/s	4. Rychlost vstříkování				
Q 301 ccm/s	5. Rychlost vstříkování				
V 304 ccm	2. Rychlost zapnutí				
V 305 ccm	3. Rychlost zapnutí				
V 303 ccm	4. Rychlost zapnutí				
V 302 ccm	5. Rychlost zapnutí				
p 304 bar	Tlak vstříkování	1000			1200
p 305 bar	Tlak vstříkování				
p 303 bar	Tlak vstříkování	ø8 ø6			
p 302 bar	Tlak vstříkování	↑ ↑			
p 301 bar	Tlak vstříkování				
V 305 ccm	Bod přepnutí	9 / 8	10		10
V 311 ccm	Konec kontroly	(10 / 9)			
DOTLAK					
p 311/t 311 s	1. Stupeň dotlaku/čas	650 / 0,1	200 / 0,1	650 / 0,1	650 / 0,1
p 312/t 312 s	2. Stupeň dotlaku/čas	550 / 25	100 / 18	550 / 13	550 / 13
p 313/t 313 s	3. Stupeň dotlaku/čas	150 / 1	50 / 16	150 / 1	150 / 1
p 314/t 314 s	4. Stupeň dotlaku/čas				
p 315/t 315 s	5. Stupeň dotlaku/čas		100		
t 300	Součet dotlaků	26,1			14,1
Q 311 ccm/s	Tok při dotlaku	15			15
ŘÍZENÍ TEPLOT					
T 821 °C	Násypka	40			40
T 801 °C	Vstup	220			190
T 802 °C	Zóna	225			195
T 803 °C	Zóna	225			200
T 804 °C	Zóna	230			205
T 805 °C	Zóna (Tryska)	220			210
T 806 °C	Zóna				
T 807 °C	Tryska				
ČASY					
t 401 s	Zpoždění dávky	0,1			0,1
t 400 s	Zbytková doba chlazení	20		28	28
MĚŘICÍ HODNOTY					
t 4018 s	Skutečný čas	1,35			1,37
t 402 s	Kontrola dávkování	15			15
t 902 s	Cyklus stroje	60 s			65
V 4062 ccm	Mat. polštář	17,1			8,7
	Podpis				

FORMA č.

SKOMBOVÁŘ

LIS - číslo:

23

HPQ

Datum	30.9.	30.9.	
TEPLOTA FORMY			
Vstřikovací strana	40°C	40°C	60°C
Vstřikovací strana jádra, (šibry)			
Vyhazovací strana			60°C
Vyhazovací strana jádra, (šibry)			

Počet okruhů vytápění (Tempů):	Vstřikovací strana:	Vyhazovací strana:
1x		
Teplota:	Vstřikovací strana:	Vyhazovací strana:

TEPLOTA HORKÉHO ROZVODU			
Kanál č.:	Název :		
HK 1	T 831		
HK 2	T 832		
HK 3	T 833		
HK 4	T 834		
HK 5	T 835		
HK 6	T 836		
HK 7	T 837		
HK 8	T 838		
HK 9	T 839		
HK 10	T 840		

Sušení materiálu	Teplota:	80°C	Doba:	2h
Vlhkost mater. - max. % vlhk.				
Vlhkost mater. - naměřená				

NANDÁVÁNÍ FORMY			
Infra. Závora			
Vyhazovače-kontrola polohy			
Stahovač jader	ano 1x	ne	
Posun trysky (horizontálně)			
Přidržovací síla	700 kH	700 kH	
Pojišťovací síla	10 kH	10 kH	
Automat. dávkovač mat.	ne	ne	

TRYSKA			
Druh	OTEVŘENÁ	OTEVŘENÁ	
Radius	R15 Ø 45	R15 Ø 45	
Ø šneku	40	40	

OSTATNÍ			
Násobnost formy	1	1	
Váha dílu	109,00	105,33	109,74
Váha zálsků	78,25	74,38	62,29
Váha 1 zdvihu	110,27		
Uzavírací čas			
Mletý materiál (%)			
Vtok zpět			

POZNÁMKY:(prosím použijte druhou stranu)