



Title / Titul:	Číslo dok.:/ Č.:	DocResp / Odp.:	Scope / Platnost:
Plastové díly	ES019	Q.PL.Z	EGRP

Korekce:	Change / Změna:	Autor:	Kontr.:	Schváleno:	Effect. / Platnost od:
01	Nejprve jen popis chyb	DWU	BHO	DWU	12.03.2012
02	Doplněno lámání jadra	DWU	BEM	ROM	02.04.2012



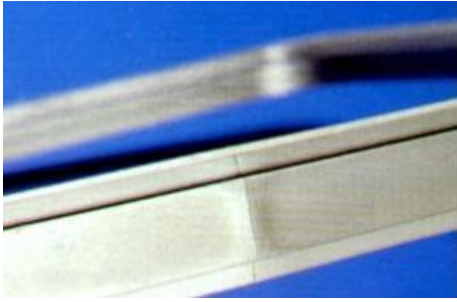

Scope / Obsah

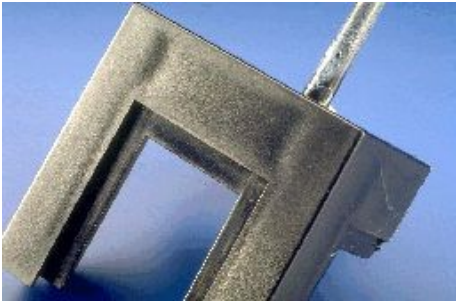
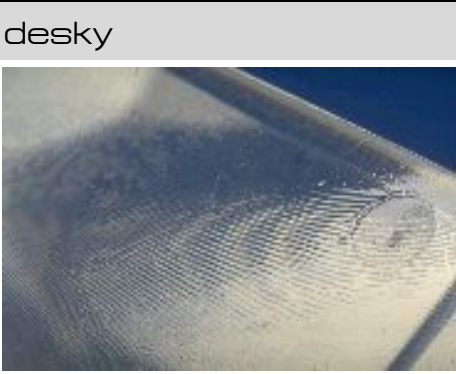


Toto ES definuje kvalitativní vlastnosti plastových stříkaných dílů.

Table of Contents / Obsah

1	Viditelné Chyby.....	2
---	----------------------	---

1 VIDITELNÉ CHYBY

Bubliny / šmouhy	Dobře (OK)	Špatně (NG)
<p>Stříbrné šmouhy vznikají plyno- vými vměstkami na nebo těsně pod povrchem výlisku. Ty vznikají z jedné strany plyny, které se uvolňují do taveniny a uvolňují se na čelní vtokové straně. Proudem se potom tyto bubliny uloží na povrchu výlisku nebo jsou ještě pokryty tenkým plastovým povlakem.</p>	 <p>Žádné šmouhy nebo bubliny.</p>	<p>Viditelné nebo hmatatelné bubliny nebo šmouhy.</p>
<p>Ve formě obsažený vzduch nemůže dostatečně rychle uni- knout. Při utěsnění vzduchu dochází ke zvýšení teploty, která vede k popálení (poškození) plastu.</p>	 <p>Žádný dieselový efekt.</p>	<p>Špatně (NG) Viditelný dieselový efekt.</p>
<p>Vtokový spoj</p> <p>Pokud se na sebe položí dva proudy plastové hmoty, vytvoří vtokový spoj. Rozhodující pro viditelnost je úhel spoje, teplota na čelní vtokové straně, nárůst tlaku a odvzdušnění.</p>	 <p>Při posuzování dávat pozor na to, že primárně jsou vtokové spoje spo- jeny s formou. Lehce viditelný je přípustný, pokud dochází u obou hmot- nostních proudů u vto- kového spoje ke spojení.</p>	<p>Špatně (NG) Hmatatelný vtokový spoj. Nedochází ke spojení hmotnostních proudů.</p>
<p>Barevná nečistota / Lesk</p> <p>Vzhled plochy bude určen světelným odrazem a absorpcí. Různé vlastnosti povrchů plastů (drsnost) změní tyto faktory..</p>	 <p>Při posuzování je rozho- dováno mezi kontrolo- vaným dílem a jinými díly. Kontrolované díly musejí vykazovat jednotný lesk. Lehké rozdíly jsou přípustné.</p>	<p>Špatně (NG) Kontrolované díly, které vykazují značné vidi- telné rozdíly v lesku.</p>

Chyby smrštění / Propadliny	Dobře (OK)	Špatně (NG)
<p>V oblasti nahromadění hmoty vzniká při vychlazení zesílená objemová kontrakce taveniny, kde nemůže být redukován objem nahrazen novou taveninou.</p>		<p>Při posuzování dávat pozor na to, že primárně propadlá místa jsou spojena s formou.</p> <p>Propadlá místa, která přesahují obvyklý rozměr dílu (porovnání se vzorkovým dílem).</p>
<p>Během procesu vtékání se tvoří rychlým chlazením za čelní vtokovou stranou částečná vysoce viskozí vrstva, která díky menšímu tlaku zůstane v čelní vtokové straně. Následující tavenina přeteče tuto stěnu a poté bude znovu natlačena na stěnu formy, kde bude poté silně ochlazená.</p>		<p>Není patrný žádný efekt gramofonové desky.</p> <p>Viditelný efekt gramofonové desky.</p>
<p>Tvorba otřepu</p> <p>Dělicí plochy formy mají tak velký vzájemný odstup, že do tohoto otvoru může vnikat tavenina.</p>		<p>Při posuzování dávat pozor na to, že tvorba otřepů je primárně spojena s formou.</p> <p>Posuzování otřepu je důležité při schvalování nové formy a musí odpovídat požadavkům výkresu.</p>
<p>Vtokové místo</p> <p>Silné tvoření molekul, které se při chlazení trhají a tím nastává změna povrchových vlivů nebo tvorba malých kuželů.</p>		<p>Při posuzování dávat pozor na to, že vtokové místo je primárně spojeno s formou.</p> <p>Lehké vtokové místo je přípustné.</p> <p>Místo nálitku v prohlubni je chybné, pokud přesahuje výšku prohlubně.</p>
<p>Znečištění a mastnota</p> <p>Znečištění částicemi prachu, mastnotou atd.</p>	<p>Dobře (OK)</p> <p>Rozpoznatelné pouhým okem.</p>	<p>Špatně (NG)</p> <p>Silné znečištění.</p>
<p>Ulomené jádro</p> <p>Kvůli chybějícímu jádru formy jsou dutiny formy zaplněny. To může ústít v jiné chyby, jako např. díl není vystříknut, propadlá místa, atd.</p>	<p>Dobře (OK)</p> <p>Díl odpovídá výkresu</p>	<p>Špatně (NG)</p> <p>Rozdíl mezi dílem a výkresem.</p>