

# *Sprøjtestøbemaskinen*

## *Snekker*

### **Opbygning**

Snekken har en kerne, hvor snekkeprofilen snor sig skrueformet omkring. Mellem to flanker af snekkeprofilen, kernen og cylindervæggen er der et hulrum, snekkekanalen, hvori materialet forskydes frem i varmecylinderen. Først som granulat og til slut som smelte.

### **Virkemåde**

Materialet plastificeres ikke kun ved at glide forbi en opvarmet cylindervæg, som ved stempelplastificering, men også den gnidningsvarme, som opstår ved snekkens æltning af plastmaterialet. Ved æltning opnår man samtidig, at hele plastmassen opvarmes ensartet. Under visse omstændigheder er gnidningsvarmen tilstrækkelig til at dække varmebehovet og varmelegemerne virker da kun ved start af kold maskine.

### **Indbygning**

Afstand mellem snekkeprofil og cylindervæg, snekkespillet, er mellem 0,1 og 0,3 mm.

### **Køling**

For at undgå, at plastmaterialet "klumper" sammen i transportzonen, er der ofte afkølet med vandkanaler.

### **Fordele ved snekkeplastificering**

1. Giver højere plastificeringsydelse.
2. Giver mulighed for fremstilling af større emner.
3. Materialet bliver mere homogent og derfor stærkere.
4. Den varme smelte befordres hurtigere.
5. Tryktabet reduceres til ca. 10%. (Kan bortelimineres med forplastificering).