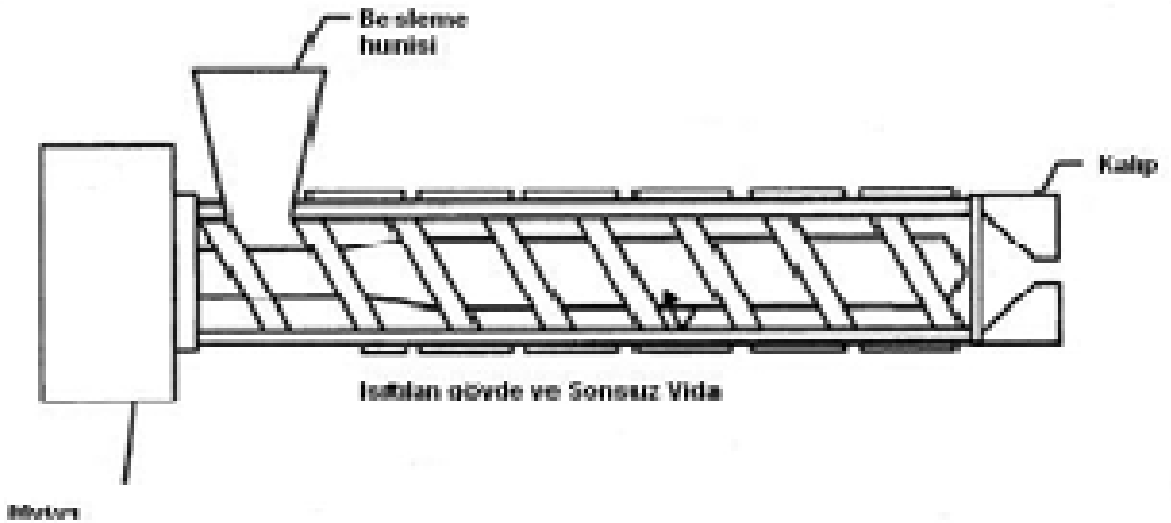
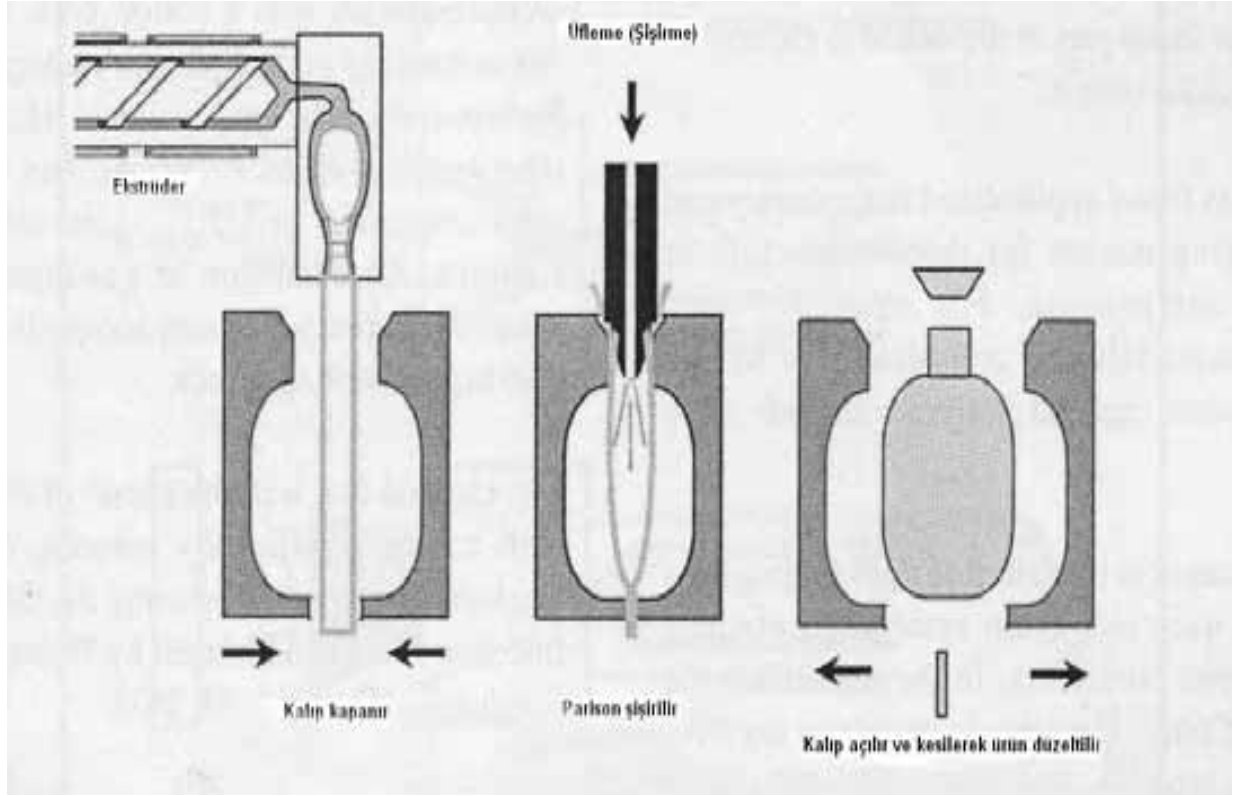


EXTRÜZYONLA ŞİŞİRME PROSESİ

Şişe, bidon, kap gibi içi boş olan ürünlerin imalatında kullanılan bir plastik işleme yöntemidir. Bu prosesin kısaca çalışma süreci şöyledir:

- * Extruder kafasından gelen bal kıvamındaki reçine boru şeklinde “ürün kalıbı” içine iner.
- * Kalıp kapanır ve içine hava üflenir. Ürün kalıp boşluğunun şeklini alır.
- * Ürün katlaşmaya kadar kalıp içinde kapalı kalır.
- * Kalıp açılır, ürün dışarı alınır.
- * Bu yöntemde erkek ve dişi kalıp bulunmaz, bunun yerine iki yarı kalıp plaka vardır.
- * İki yarı kalıp yüksek “kapama kuvveti” ne maruz kalır.
- * Şişirme işleminde ürünün soğutulması önemlidir. İnce cidarlı ürün kalıba değer değmez soğur ama hızlı soğumaz, ısı iletimi yüksek malzemelerden kalıp yapmak gerekir. (dökme alüminyum gibi.)
- * Şişirme işleminde hava basıncı düşük ama kapama kuvvetleri yüksektir.
- * Havanın kalıp cidarı ile ürün arasında sıkışması şişe yüzeyini bozacağından ince hava delikleri gerekir.
- * “Şişirme oranı” önemli bir faktördür. Kalıp içine sarkan ara ürün çapı ile son ürün çapı arasındaki farkı ifade eder. Her iki halde hacim aynı olduğu için son ürünün cidar kalınlığını etkiler.





Ektrüzyon – Şişirme - Kalıplama