

TABELA NAPAK IN VZROKOV

Nasveti:

1. Pred ukrepanjem najprej poglejte, kaj se je spremenilo:
 - a) Pri stroju: – ali so vsi parametri v predpisanih mejah?
– preglejte delovanje vseh regulatorjev.
 - b) Pri materialu: sprememba šarže – čas, temperatura in način sušenja – kovinski delci v šobi.
- c) Pri orodju: sprememba temperature – poškodbe – umazanija
2. Nikoli ne spremenite dveh parametrov hkrati.
3. Po vsaki spremembi počakajte nekaj brizgov.
4. Spreminjajte postopoma v manjših stopnjah.
5. Upoštevajte, da so spremembe temperatur dolgotrajnejše.

Legenda: + povečati, da se izboljša
– zmanjšati, da se izboljša

KMS
www.kms.si

T | E | R | A



INDUSTRJSKI
FORUM **IRT**
forum-irt.si

NIPLAST
ENIRING, d.o.o.

BASF
the chemistry

ARBU



Bleisterfeld
Bleisterfeld Interowa GmbH & Co.

 op

predelavo plastike
bos d.o.o.



LAKA
strojji, proizvodi

 R d.o.o.
ema, servis

 PTEH

TA
OGIJE

NUC

KERN
Tool Technology

 iskra A
Avtomatizacija in Mer

SA

 meus

urger®

RT
3000

E • RAZVOJ • TEHNOLOGIJE