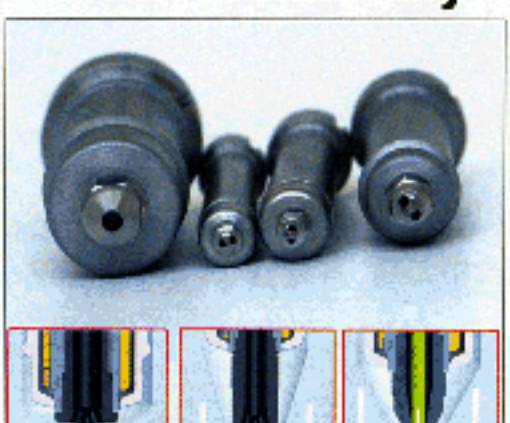
Speciální trysky pro rychlé výrobní cykly a tenkostěnné díly



Společnost Thermoplay nabízí nové vyvinutý typ trysky s uzavíratelným hrotem, který se uplatní především při vstřikování dílů z materiálů PP, PE, PS, v rychlých výrobních cyklech a při produkci tenkostěnných dílů (tj. dílů, u nichž je tloušťka stěny menší než 0,8 mm).

Novou tryskou typu 3B lze doplnit řady F a DN. Produkty řady F vykazují pouze jedno vnitřní vyjetí plastického materiálu, a proto je u těchto trysek třeba provést přesnější opracování sedla než u typu DN.

Produkty řady 3B jsou vybaveny prodlouženým hrotem a jejich konstrukce zaručuje velkou vzdálenost mezi tryskou a hrotem vstřiku, což umožňuje dosáhnout nižší hodnoty zahřívání hrotu. Díky těmto vlastnostem trysky lze zajistit zlepšené ochlazování hrotu i vhodné bodu kontaktu mezi uzavírací jehlou a plastickým materiálem, a právě dokonalejší chlazení je tím nejdůležitějším parametrem pro vyloučení možnosti deformace vzhledu výstupního výrobku.

K uvedené deformaci vzhledu výrobku dochází při produkci tenkostěnných dílů především z důvodu nadměrného vyhřívání stěny a nežádoucího nanášení plastického materiálu do přímého okolí otevírací jehly.

Trysky typu 3B (F nebo DN) tak představují optimální volbu pro vstřikování tenkostěnných dílů a zajištění rychlých produkčních cyklů.

Trysky typu 3B se kompletují s uzavíracími jehlami, a proto jsou vhodné pro aplikace při sekvenčně řízeném vstřikování. Tento způsob lze vhodně optimalizovat na plastického materiálu při výrobě náročných dílů, tedy např. nárůn a obrůb, u nichž není možno použít technologii vstřikování zevnitř kvůli identifikačním nápisům, tištěné apod.

Další výhoda, jež nabízejí trysky s uzavírací jehlou, představuje vyšší bod po vyříznutí materiálu. Bod vstřiku je při použití těchto trysek téměř neviditelný a nevykazuje závady, které by mohly později znehodnotit obsah obalu, tj. například ztrátu místa či vlákna po toku materiálu.

Při produkci tenkostěnných dílů je nutné tlaku zajistit vysoké plastický tlak a vyloučit možnost jeho úbytku. S ohledem na tuto skutečnost doporučujeme použít trysky s průměrem větším než je základní hodnota průměru pro dané objem vstřikovaného materiálu (takto např. i při nízkém objemu materiálu doporučujeme zvolit trysky o průměru 30 nebo 32 mm).

Pro trysky řady 3B jsme za účelem vylepšení parametrů toku plastického materiálu navrhli nové provedení kompletu uzavírací skupiny. Inovace se týká mimo jiné i systému vycentování jehly; jehla nyní provádí samovycentování v hrotu trysky, čímž je zaručena bezvadná koncentricita vzhledem ke kanálu formy, v němž se jehla uzavírá. ●

Čtvrtou hodnost doctor honoris causa University Tomáše Bati ve Zlíně obdržel předseda Evropské komise José Manuel Barroso. Stalo se tak 22. dubna na zasedání vědecké rady univerzity. Slavnostního aktu se zúčastnily téměř **200 hostů** z řad ministrů vlády České republiky, zástupců velvyslanců, rektorů a dalších představitelů vysokých škol z České republiky i ze zahraničí, členů univerzitní akademické obce a dalších hostů.

„Pana Barrosovi jsme se rozhodli udělit čestný doktorát za jeho osobní záslužný a aktivní přístup k Evropské unii a v budování nové Evropy," uvedl k udělení rektor **prof. Tomáš Hlava.** Slavnostní laudatio na José Barroso pronesl prorektor **prof. Petr Sáha,** který před časem ještě jako rektor univerzity přednesl vědecké radě návrh na udělení čestného doktorátu předsedovi Evropské komise.

„Jsem přesvědčen, že udělení čestného doktorátu je důkazem toho, že je vám blízká evropská myšlenka," uvedl **José Barroso.** Ve svém projevu se předseda Evropské komise věnoval myšlenkám Tomáše Bati, zejména těm, které mají stále svůj význam v dnešní době krize.