

# Plast Teknologi

Udvalgt side

# Termoformningsmetoder

Formningsprocessen kan opdeles i to trin, forstrækningen og formningen. Under formningen er målet at opnå en bestemt og for det meste jævn godstykkelsesfordeling på emnet.

Forstrækningen kan laves på forskellige måder:

- Mekanisk strækning af pladen med formen selv
- Mekanisk strækning af pladen med et overstempel
- Pneumatisk strækning af pladen ved at forblæse eller forsuge
- En kombination af forblæsning og mekanisk strækning

Målet med forstrækningen er at lave en forformning, så dennes konturer og godstykkelsesfordeling giver optimal godstykkelsesfordeling ved selve formningen af emnet.

Formningen af emnet sker, når der alt efter maskintype, udrustning og formopbygning:

- Suges med vakuum
- Trykkes med trykluft
- Suges med vakuum på formsiden og trykkes med trykluft på ydersiden af pladen
- Foretages prægning, trykning eller kalibrering af begrænsede områder
- Trykkes ved hjælp af fx stænger eller skiver for det meste for at undgå finner under formningen

## Formningsforhold

H:B (retvinklet) eller

H:D (runde emner)

B = den korteste side på formfladen

D = den indskrevne cirkel på formfladen