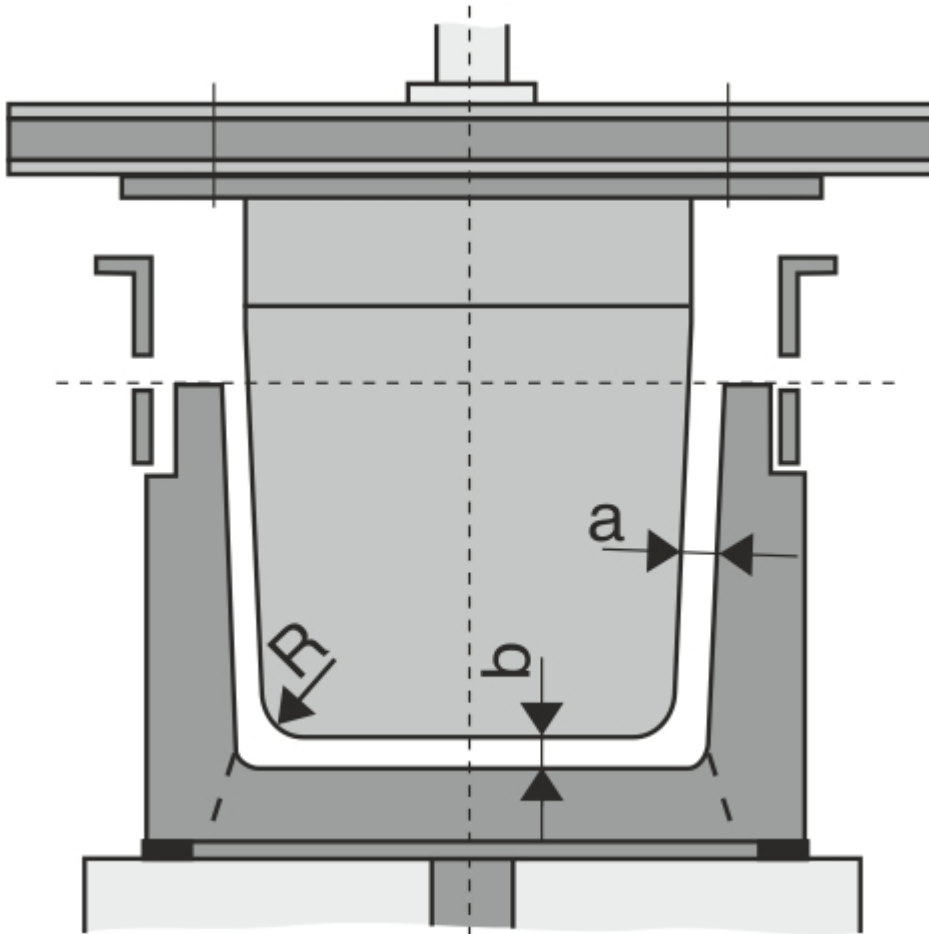


# Plast Teknologi

Udvalgt side

## Negativformning med mekanisk forstrækning

Ved et formningsforhold i negativformning på  $H:D \approx 1:3$  er det nødvendigt at anvende et overstempel til forformning af plastpladen. Friktionen mellem pladen og overstempellet holder på materialet, mens det trykkes ned i formen. Det medfører, at der kommer mere materiale ned i bunden af formen, hvorved godstykkelsen i området øges.



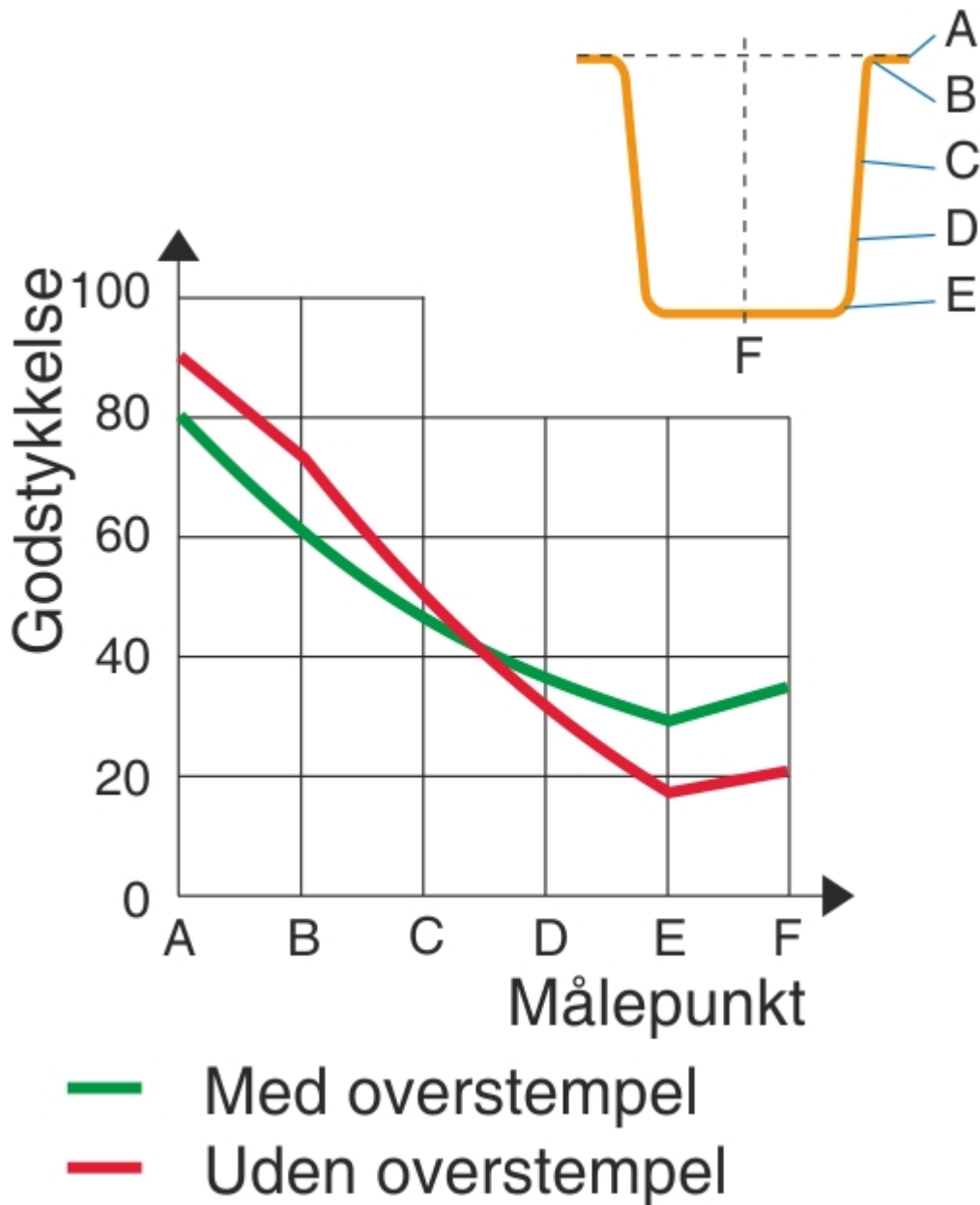
### Negativformning ved forstrækning med overstempel

a og b = afstande mellem stempel og form R = radius

Godsfordelingen afhænger hovedsageligt af:

- Overstempeludformning
- Overstemplets afstand til formen (indbygningshøjden)
- Bevægelsesmønster mellem form og overstempel
- Pladetemperatur

- Overstempelmateriale
- Overstempeltemperatur



Formningsforhold H:D > 1:3

Procesforløb:

- Opvarmning
- 'Form op' samtidig med 'overstempel ned'. Ved grundindstilling skal form og overstempel nå deres

endeposition samtidigt

- Vakuum slutes til ved enten 'bord oppe' eller 'overstempel nede'
- 'Overstempel op'
- Køling
- Afformning

Bunden af emnet bliver tykkere, hvis:

- Bevægelsen 'bord op' forsinkes, eller hvis overstemplet når dets endeposition før formen
- Afstanden mellem stempelbund og form er mindst mulig
- Stemplet er så stort som muligt (lille afstand mellem stempelside og form og lille stempelradius (R))