

Plast Teknologi

Udvalgt side

Slipvinkler

Plastmaterialet svinder under formningsprocessen, ved positivforme ind mod formen, ved negativforme væk fra formen. Ved negativform findes afformningsfordelen ved "væksvindet" fra formen kun ved simple étstyks-forme. Ved flerstyksforme kan afformningsproblemet sammenlignes med problemet ved flerstyks-positivforme, da materialet vil krybe omkring adskillelsesvæg-gene.

Regler for slipvinkler

Slipvinkler skal altid være så store som muligt, specielt ved positivforme.

Man bør ved positivforme ikke gå under 3° . $0,4^\circ$ regnes for det absolut minimale. Hvis slipvinklen skal være mindre, må man anvende løse ilægningsdele.

Enkeltstyks-negativforme kan om nødvendigt laves med en slipvinkel ned til 0° . Ved flerstyksforme gælder samme regler som ved positivforme.

Slipvinklen ved narvede materialer er afhængig af narvdybden.

Hvis formen er meget ru, kan det medføre, at slipvinklen skal være større.