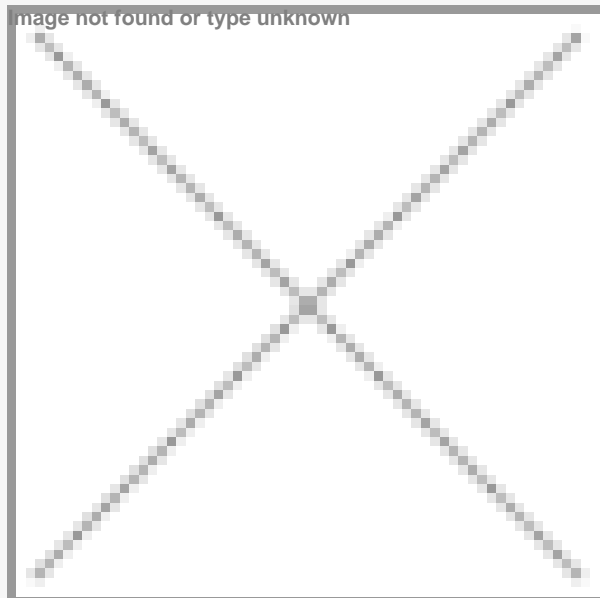


# Plast Teknologi

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  $3^\circ$ .  $0,4^\circ$  regnes for det ab-solut minimale. Hvis slipvinklen skal være mindre, må man anvende løse ilægningsdele.

Enkeltstyks-negativforme kan om nødvendigt laves med en slipvinkel ned til  $0^\circ$ . 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.