

Plast Teknologi

Udvalgt side

Radier

Radier (R) i negativformning skal altid vælges, så plastpladen kan komme i fuld formkontakt. Hvis der ikke opnås formkontakt, vil varmeafgivelsen i området være væsentligt dårligere, og køletiden må forlænges. Dertil kommer, at der kan optræde deformationer i emnet på grund af de svindforskelle, der opstår mellem de hurtigt og langsomt kølede områder. Et emne, der ikke har formkontakt i en "negativ radius" har ikke en reproducerbar kant, men en kant, der varierer med pladetemperatur og vakuum. Som grundregel bør radius for et emne med middel fuldformethed være:

$$R = 1,5 \times \text{pladetykkelsen } s$$

Det er lettere at lave skarpe kanter øverst på positivforme end i bunden af negativforme.