

Plast Teknologi

Udvalgt side

Sugehuller

Antallet og størrelsen af sugehuller og/eller -spalter skal være stort nok til at sikre hurtig luftafgang, men må på den anden side ikke give emnet mærker.

Sugehullerne placeres altid der, hvor pladen rører formen sidst, samt på flader, hvor der kan opstå luftindeslutninger.

Kvaliteten af suget kan kontrolleres ved en simpel test. Hvis vakuummaskinen er udstyret med et vakuummeter (skala fra 0 til $-1,0$), må der med tilsluttet vakuum og monteret form, men uden plade, ikke være værdier mindre end:

- $-0,2$ ved store forme
- $-0,3$ ved små forme

– forudsat at maskinen med vakuum sluttet til, men uden form monteret, viser $-0,2$.

Sugehuller	
Sugehulsstørrelse	Anvendelsesområde
Sugehuller fra 0,4-0,5 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Til negativforme med høj fuldformethed • Plader med fin narv • Til PP og PE ved trykformning over materialernes krystallinske smeltepunkt
Sugehuller fra 0,5-0,6 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Normal størrelse ved trykformning • Til PP og PE ved vakuumformning • Til følsomme områder ved vakuumformning, højglansområder
Sugehuller 0,8 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Normal størrelse til vakuumformning
Sugehuller 1,0 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Til tykke plader fra 6,0 mm. Ikke til PP og PE-plader
Sugehuller fra 1,0-1,5 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Til opskummede plader
Sugespalter fra 0,2 til 0,3 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Til PP og PE i alle pladetykkelser, hvis formsiden bliver emnets skueside.
Sugespalte 0,5 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Normal størrelse til vakuumformning
Sugespalter fra 0,6 til 0,8 mm	<ul style="list-style-type: none"> • Anvendes, hvor der er brug for meget hurtig evakuering af luften, hovedsageligt til hurtigløbende rulleautomater, dog ikke til PP og PE.