

# Plast Teknologi

Udvalgt side

# Fremstilling af konturblænder til positivforme

Med en konturblænde kan formningsarealet formindskes under formningen. En konturblænde fastgøres til spændrammen sådan, at pladen under strækning holdes nede i højde med spændfladen. Figur A viser en blænde, der er monteret på spændrammen.







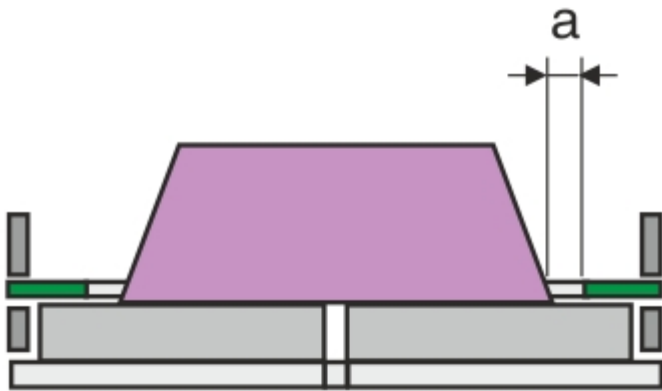




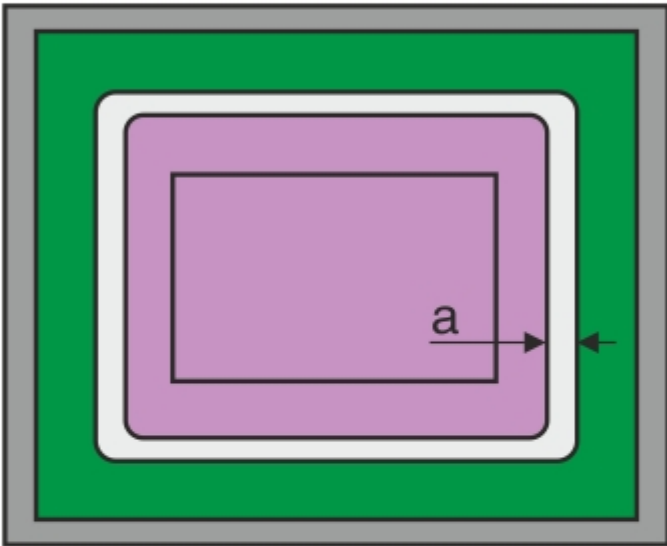




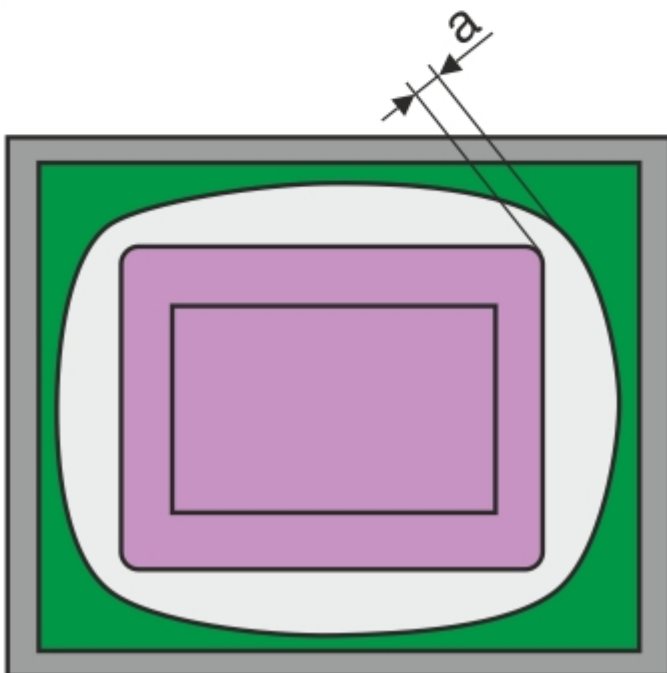




**A**



**B**



**C**

Figur A viser en blænde, der er monteret på spændrammen. Der kan vælges mellem to forskellige typer konturblænde:

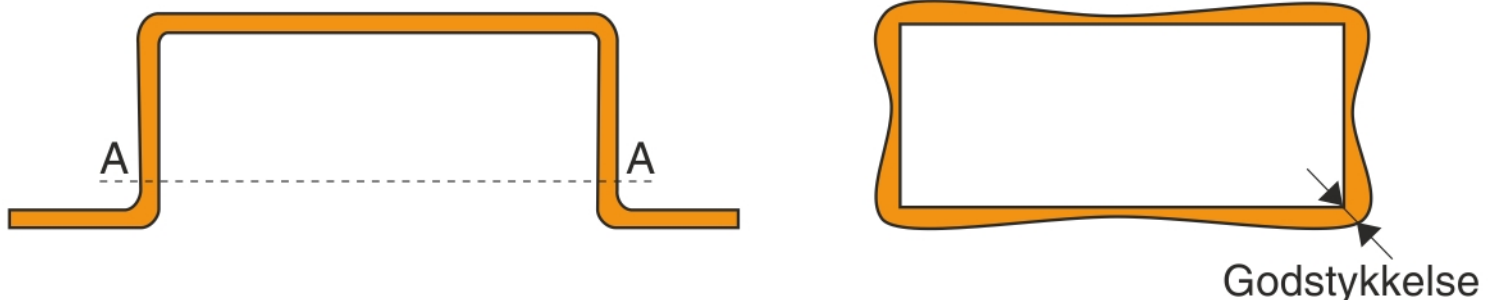
- En, der har samme afstand mellem blænde og form hele vejen rundt (figur B). Det er løsningen, hvis man ønsker en regelmæssig, tyk kant. Afstanden  $a$  i figur B beregnes som:

$$a = 1,5 \times \text{pladetykkelsen } s + (3-6) \text{ mm}$$

Ulempen ved denne blændetype er det meget lille pladeareal, der anvendes, hvorved man får meget høj formningsgrad og relativt tynde sider på det positivt formede emne.

- En oval blænde, der anvendes til en positivform med vinkelrette hjørner i spændfladen (figur C), forhindrer hjørnefiner (folder). Afstanden  $a$  kan også her beregnes som ved figur B.

Fordelen ved at anvende en oval konturblænde er det større pladeareal, man anvender ved formningen og den dermed forbedrede godstykkelse. Ulempen ved ovale konturblænder er, at godstykkelsen bliver uregelmæssig.



### Uregelmæssig godstykkelse ved brug af ovale konturblænder

Snit A-A angiver, hvor godstykkelsen betragtes i figuren til højre.