

Plast Teknologi

Udvalgt side

Overstempler til negativforme

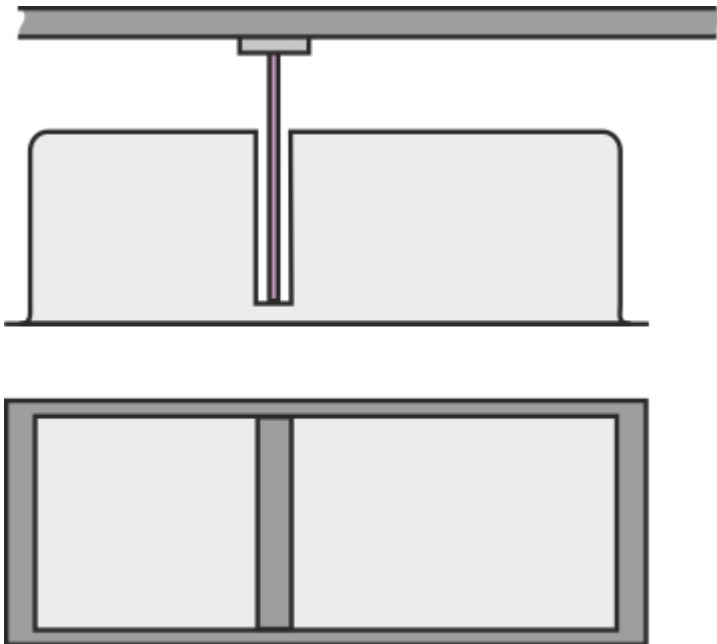
Formen af et overstempel kan ofte findes ud fra formen til emnet, idet der mellem de to dele skal være afstanden a hele vejen rundt.

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

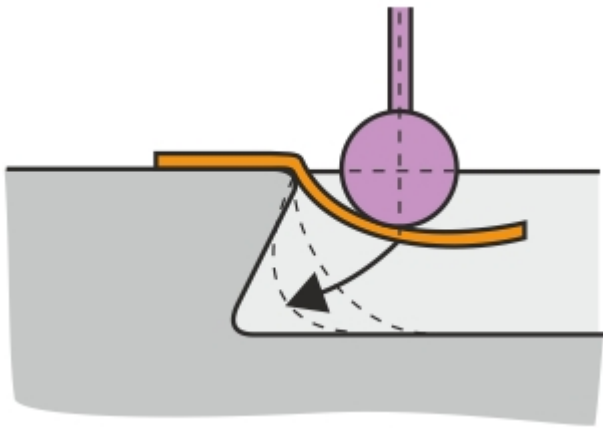
Overstemplet kan, hvis diameteren $d < 20$ mm, også fremstilles som en rund cylinder.

De her anbefalede afstande og radier for overstempler giver en udgangsform af overstemplet, der kan korrigeres under indkøringen. Den normale fremgangsmåde ved ændringen af et overstempel er, at der begynder med den mindste radius.

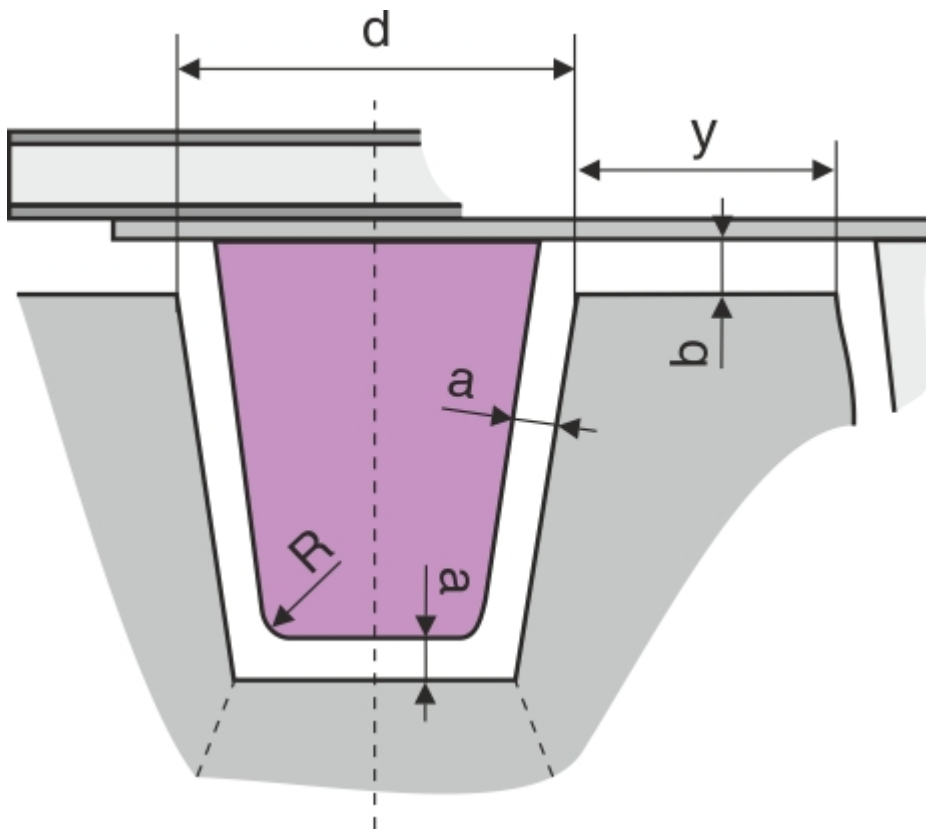
Eksempler på overstempler er vist herunder.



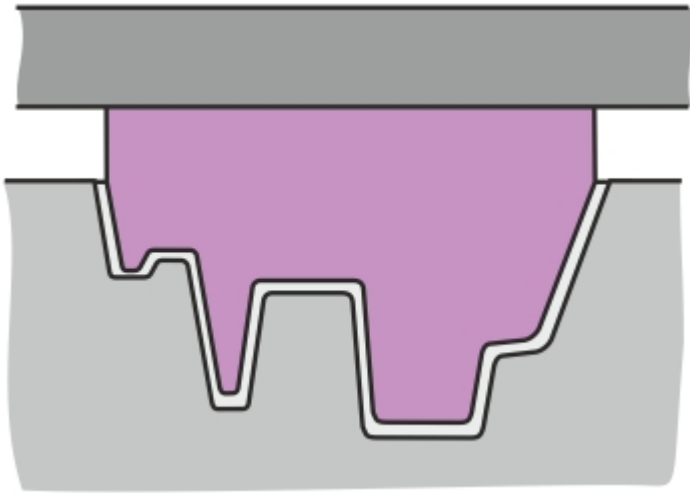
Sværdformet overstempel



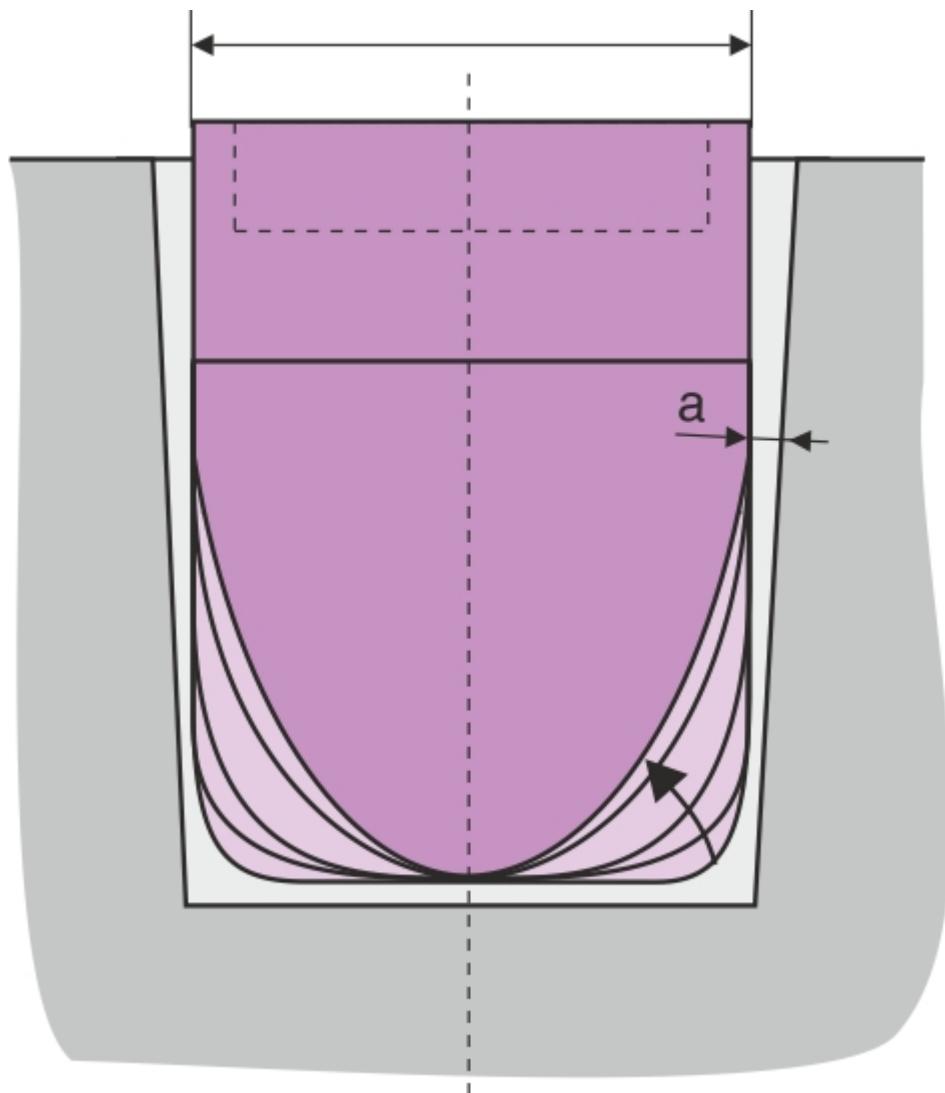
Materialeafkøling med et overstempel for at forhindre tynde hjørner



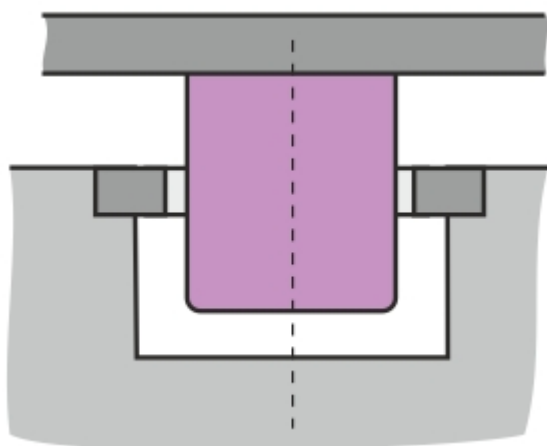
Beregning af overstempelkontur for flerstyksforme $b_{min} \geq 0,25 \times y$



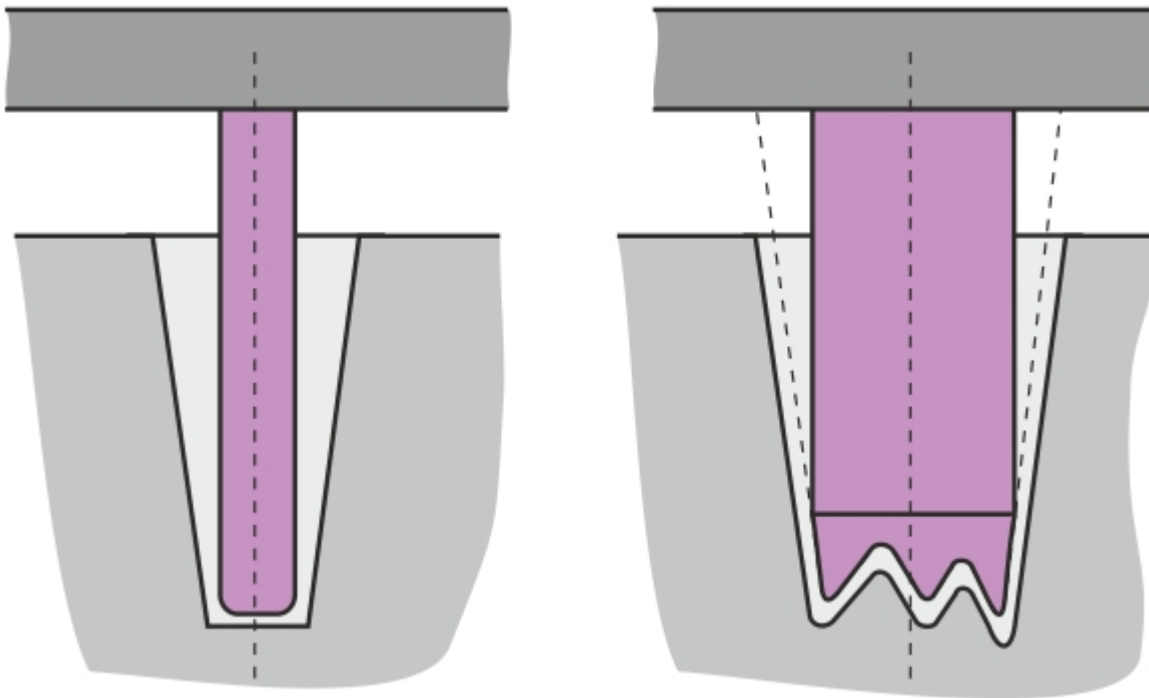
Konturfølgende overstempel



Normal fremgangsmåde ved ændring af stempelkonturen. Der begyndes med den mindste radius.

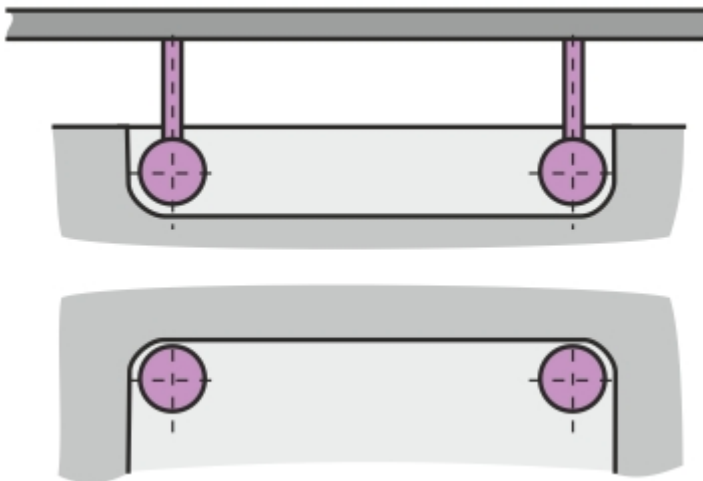


Simpelt overstempel til form med underskæring



Stempler til koniske konturer

A. Cylindrisk overstempel til små diametre ($d \leq 25$ mm). B. Konturfølgende overstempel i bundområdet af en formdel.



Negative hjørnepartier, der strækkes med kugler