

Plast Teknologi

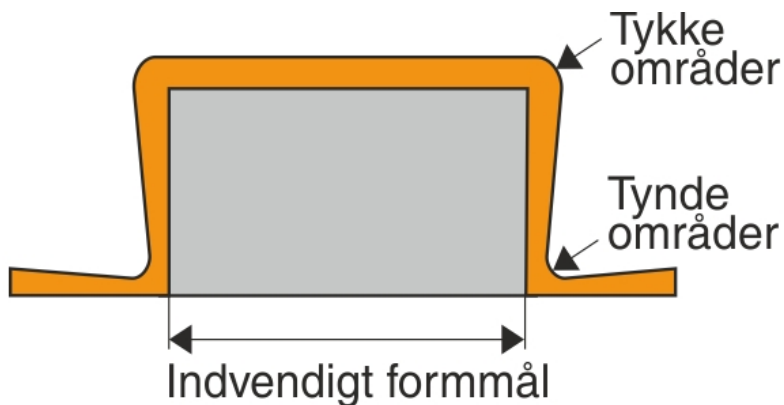
Udvalgt sektion

Positiv- og negativformning

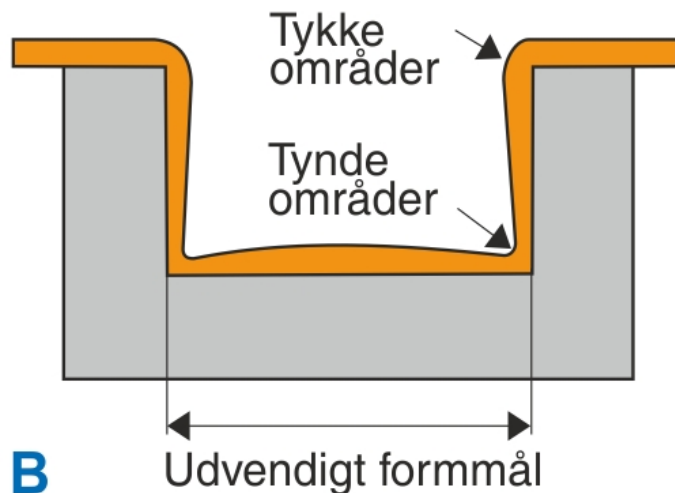
Ved termoformning kommer den opvarmede plastplade kun i kontakt med formen på den ene side. På pladens forside bliver overfladen et præcist aftryk af formens overflade. Konturer og mål på den modsatte side er på-virket af den godstykkelse, den formede del har. Afhængigt af om det er inder- eller ydersiden af formen, der kommer i kontakt med pladen, taler man om positiv- eller negativformning.



Positivform til fremstilling af tændrørs-emballage



A

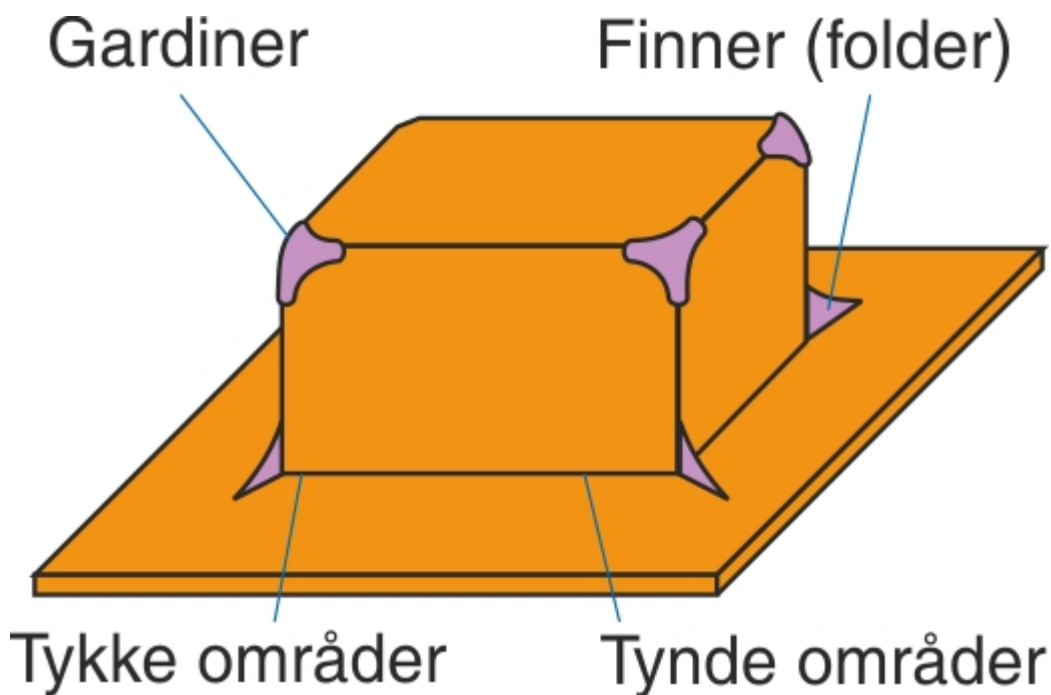


B

A. Positivformning B. Negativformning

Ved positivformning vil emnets præcise mål være på emnets inderside, da det er den side, der er i kontakt med formen.

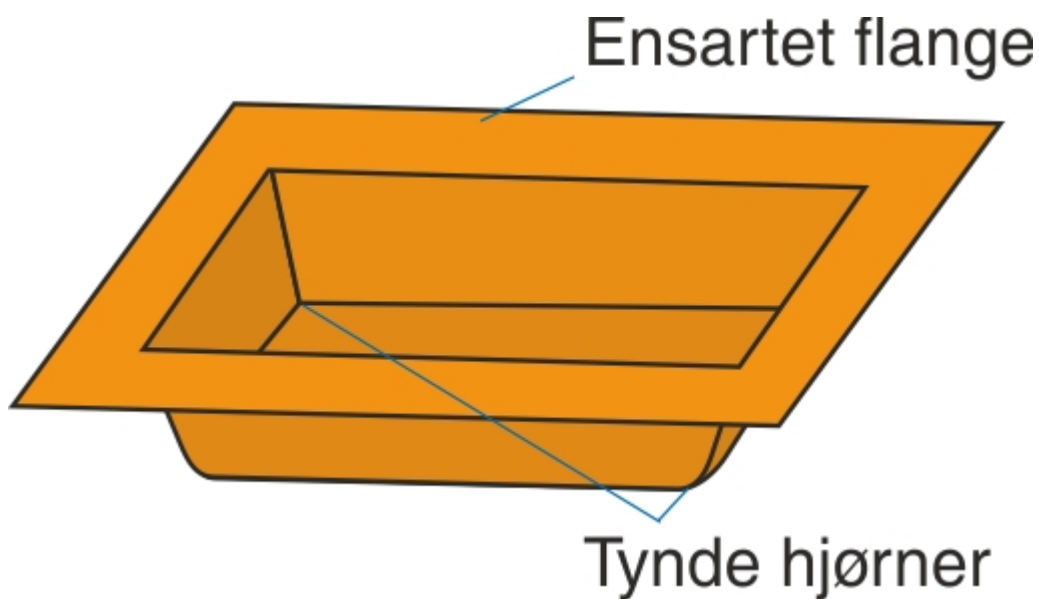
Ved negativformning vil emnets præcise mål være på emnets yderside, da det da er den side, der er i kontakt med formen.



Fejl og typiske kendetegn ved positivformning

Ved positivformning skal man være opmærksom på:

- Tendens til finner (folder) ved høje, kantede forme, specielt hvis afstanden til spændrammen er stor.
- Tendens til "gardiner" ved hjørner
- Uens godstykkelse i flangen
- Afformningsbesværligheder ved for små slipvinkler
- Lille afstand mellem flere forme kan kun lade sig gøre ved hjælp af nedholdere i overrammen eller overstemplet.
- Positivforme er for det meste billigere end negativforme.



Typiske kendetegn ved negativformning

Man kan påvirke de negative problemer ved indkøring af formen.

Ved negativformning skal man være opmærksom på:

- Tyk flange
- Ensartet godstykkelse i samme niveau
- Tynde hjørner
- Let afformning ved étstyksforme
- Negativforme er for det meste dyrere end positivforme.