

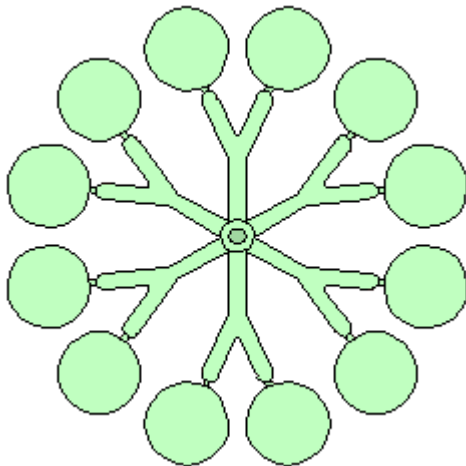
Indløbstyper *Fordelerkanal*

Fordelerkanalerne har til opgave at fordele plastmaterialet ud til de enkelte formhulheder i værktøjet.

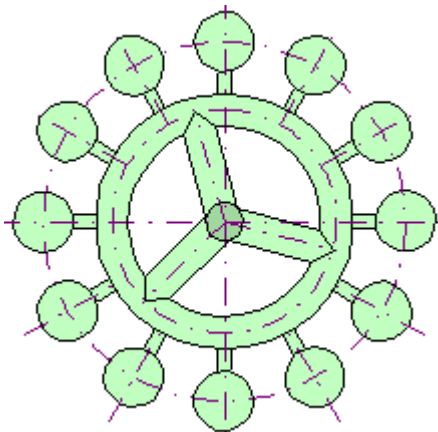
Kanaludformning

Kanalerne bør være så korte som muligt og have nøjagtig samme længde og tværsnit.

Kanalsystem



Fordelerkanal med forgrening der sikrer lige lang flydevej ud til det enkelte emne.

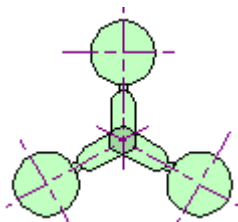


Ringformet fordelerkanal. Kanalerne ud til ringen skal placeres så de ikke peger direkte mod et emne, men i stedet mellem to emner som på billedet, idet disse emner ellers fyldes først, og derved giver uensartede emner.

Kanalplacering

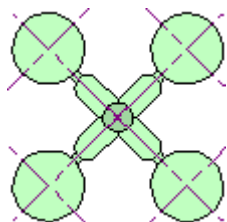
I en 2-styks form kan der ikke være megen tvivl om kanalplaceringen, idet man jo først har bestemt indløbsstedet på emnet.

Tager vi i stedet en 20-styks form, vokser mulighederne for kanalplacering. Men også mulighed for at tage fejl. Formålet med den rigtige kanalplacering er samtidig fyldning af alle formhulheder.

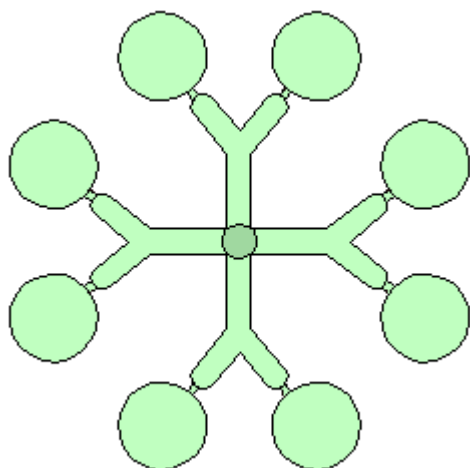


Eksempel på kanaludformning til en 3-styks form.

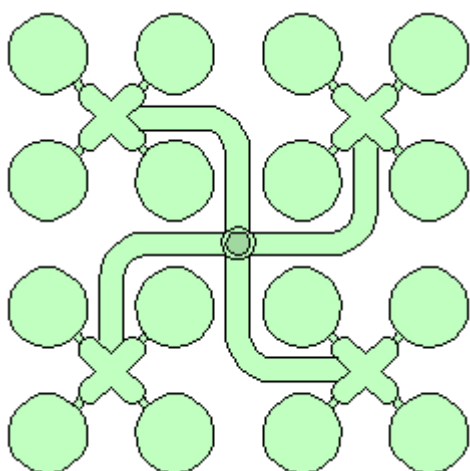
Indløbstyper Fordelerkanal



Eksempel på kanaludformning til en 4-styks form.

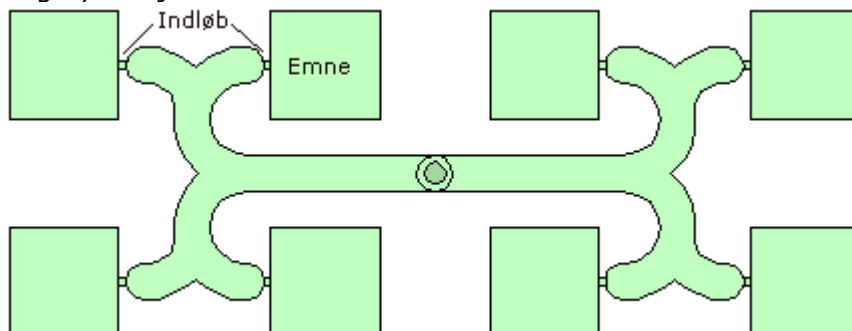


Eksempel på kanaludformning til en 8-styks form, de første tre eksempler er velegnede til runde formværktøjer.



Eksempel på kanaludformning til en 16-styks form.

Ved udformning af fordelerkanaer er det kun fantasien og pladsen der sætter grænsen, men husk kortest mulig flydevej.

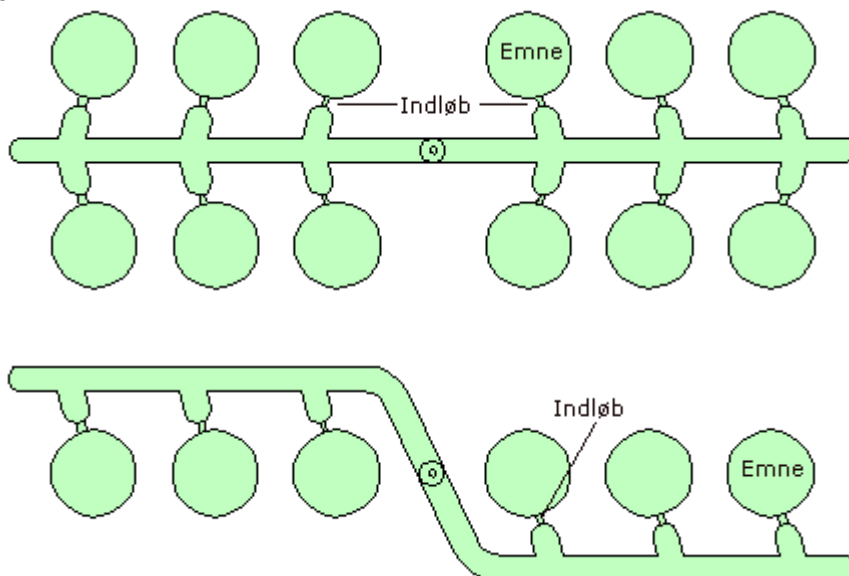


Afbalancering

I nogle kan det være vanskeligt at placere fordelerkanaerne sådan, at der bliver lige langt ud til alle emnerne.

Indløbstyper *Fordelerkanal*

I disse tilfælde kan problemet delvis løses ved en afbalancering af de enkelte formhulheders indløbstværsnit.



Eksempler på flydevej, hvor der ikke er lige langt til det enkelte emne, samtidig fyldning løses ved at tilpasse indløbsåbningen, så det bliver større ved øget centerafstand.