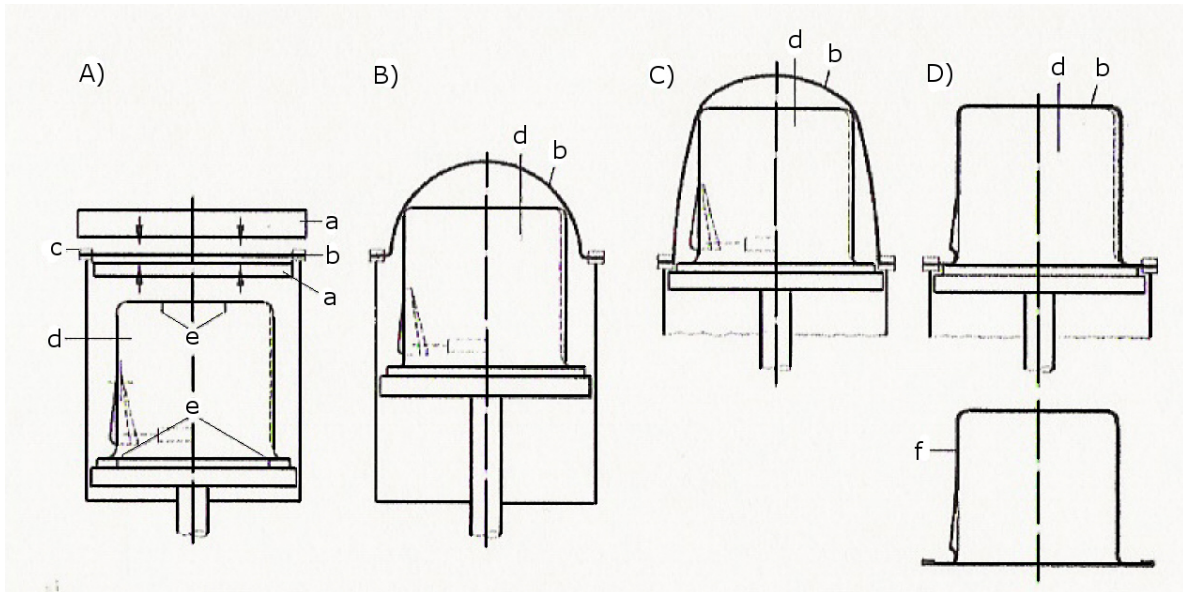


Thermoformung Positivverfahren



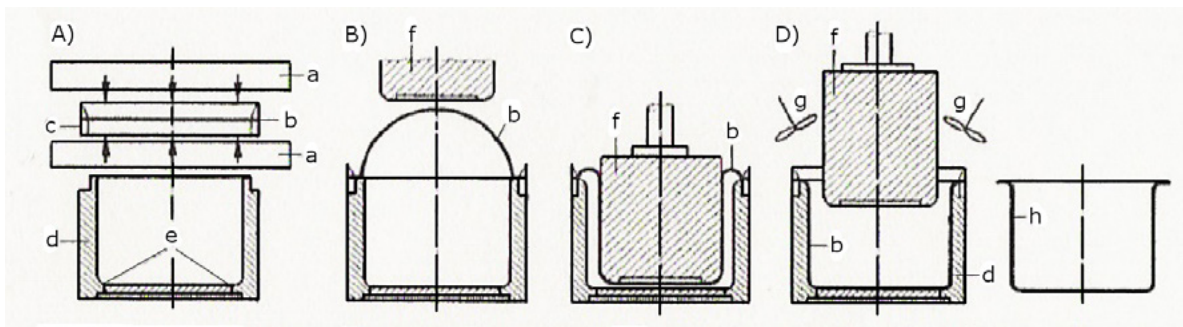
Quelle: Oberbach Karl (2001), S.346

Positivverfahren mit pneumatischer Vorstreckung:

A) Erwärmung der eingespannten Platte, B) pneumatisches Vorstrecken (Vorblasen) mit Druckluft, C) mechanische Vorstreckung durch Hochfahren der Form, D) Saugen und Kühlen

a) Heizstrahler, b) Platte, c) Spannrahmen, d) Positivform, e) Luftkanäle im Werkzeug, f) Umformteil

Thermoformung Negativverfahren



Quelle: Oberbach Karl (2001), S.345

Negativverfahren mit pneumatischem Vorstrecken und Hilfsstempel:

A) Erwärmung der eingespannten Platte, B) pneumatisches Vorstrecken (Vorblasen) mit Druckluft, C) mechanische Vorstreckung mit Hilfsstempel, D) Saugen und Kühlen

a) Heizstrahler, b) Platte, c) Spannrahmen, d) Negativform, e) Luftkanäle im Werkzeug, f) Hilfsstempel, g) Kühlung durch Ventilatoren, h) Umformteil