

KRP-HADAN

Kunststoff_Recycling_Produkte

VERARBEITUNGSHINWEISE

Unsere Produkte können grundsätzlich mit herkömmlichen Werkzeugen und Maschinen aus der Holz- und Metallverarbeitung bearbeitet werden. Allgemein verursacht die Bearbeitung der Profile einen höheren Werkzeugverschleiß. Verwenden sie daher nur hartmetallbestückte Werkzeuge!

Unsere Produkte haben eine geschlossene Oberfläche. Der Kern hat eine teilweise gitternetzartige Struktur die bei der maschinellen Bearbeitung sichtbar werden kann. Dies sind materialbedingte Eigenschaften und kein Grund für Beanstandungen.

WERKZEUGAUSWAHL:

Sägen/ Trennen:

Mittels schnelllaufenden Band- und Kreissägen mit leicht geschrägten Zähnen wird ein optimales Schnittbild erreicht. Um ein Verschmieren des Kunststoffs zu vermeiden wird eine schnelle Spanabfuhr empfohlen. Längenkürzungen können auch mittels einer Kettensäge durchgeführt werden. Hierbei ist ein Genauigkeitsverlust zu berücksichtigen.

Bohren:

Spiralbohrer mit einem Drallwinkel von 20-30° und einem Spitzenwinkel von 110-120° können fast immer eingesetzt werden. Um hohe Reibungswärme zu vermeiden, sollten vor allem bei größeren Bohrtiefen gelegentlich Entspannungshübe vorgenommen werden.

Fräsen:

Hier sollte der Spanquerschnitt möglichst groß gewählt werden, um die Zerspanungswärme relativ niedrig zu halten. Schnitttiefe und Vorschub sollten groß sein, die Schnittgeschwindigkeit dagegen niedrig.

Hobeln:

Standardhobel sind auch für den Einsatz bei Kunststoffen geeignet. Die Oberfläche ist in starkem Maße abhängig von Vorschub, Schnittgeschwindigkeit, Frei- und Spanwinkel sowie vom Zustand der Bearbeitungsmesser.

Entgraten:

Winkelschleifer eignen sich aufgrund der hohen Drehzahl nicht für Schneidarbeiten. Kunststoffteile die nach ihrer Bearbeitung Grate oder Kanten aufweisen, können mit dem Winkelschleifer bearbeitet werden.

Sollten sie dennoch Fragen haben, wenden sie sich bitte direkt an uns unter:

KRP - HADAN

Tel. 0351-87939511 oder 0171-3273472

Email: kontakt@aha-krp.de