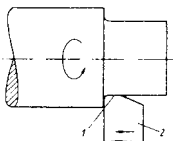


Tilleggsopplysninger

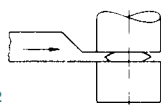
Dreining

For hard tilspenning av arbeidsstykket kan gi spenningsriss/-brudd i det ferdige arbeidsstykket. Best overflate oppnås med bredt slettstål som vist på tegning 1.



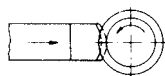
Tegning 1

Ved avstikking bør stålet være slipt som vist på tegning 2.

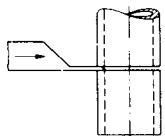


Tegning 2

Avstikking av tynnveggede eller fleksible emner gjøres best med knivlignende stål som vist på tegning 3 og 4.



Tegning 3



Tegning 4

Fresing

For plane flater er pinnefres best egnet.

Ved fasongfresing bør verktøyet ha bare 2 skjær for å unngå vibrasjoner og for bedre plass til sponavgang.

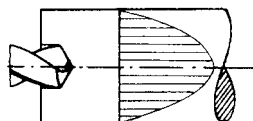
Optimal hastighet og overflate oppnås med ettskjærsværktøy.

Ved bortfresing av materiale på arbeidsstykkets ene side vil det ofte vri eller bøye seg. Dette elimineres ved bortfresing av tilsvarende masse på arbeidsstykkets bakside.

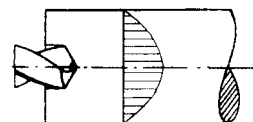
For veiledning når det gjelder egenskaper/materialvalg og om hva vi kan levere, kontakt oss på tlf. 22 79 15 50, eller send mail til plast@astrup.no. Be om Plastkatalogen med egenskapsdata.

Boring

Spiralbor med stigning 12-16° og glatt spiralnot gir best sponavgang. Større emner (>60mm^ø) som skal ha store hull bør forbores med bor 10 mm^ø. Det er her absolutt påkrevet at boret er skarpt, og at det luftes ut flere ganger, slik at varmeoppbygging og trykkspenning ikke fører til sprekk i arbeidsstykket. Se tegning 5 og 6.



Tegning 5: Med sløvt bor blir trykkspenningen stor.



Tegning 6: Med skarpt bor blir trykkspenningen lavere.

Saging

Tykkveggede og massive emner bør sages med relativt tynne blader som er vikke og nyslippede (båndsg), eller vekseltennede og hulslippede sirkelsagblad.

Gjenging

Totannet «chaser» gir best resultat. Gjengboret målsettes +0,1 mm. Avrundede snitt i topp og bunn reduserer faren for brudd i gjengede bolter.

Stansing

Utføres med skarpt verktøy slipt 2-3° konkavt. Harde plasttyper må forvarmes.

Polering

1. Flammepolering med vannstoff/surstoffblanding. (Pass på smelt og brannfare).
2. Skivepolering med sikling, vannslipepapir og roterende tøyskive med voks.
3. Diamantpolerfres gir blanke flater direkte fra grove sagkutt.



Sponskjærende bearbeiding av

TERMOPLASTER

