

# Maskinering

## kapittel 25



---

Fokus på maskinering av plast	152
Spør oss på maskinering!	152
Viktig å være klar over når du maskinerer plast	152



## FOKUS PÅ MASKINERING AV PLAST

---

Plast representerer et vidt spekter av materialtyper med svært forskjellige egenskaper og bruksområder. I samarbeid med utvalgte leverandører i inn- og utland tilbyr vi våre kunder flere muligheter gjennom rådgivning om materialvalg, levering av halvfabrikata - og også ferdig maskinerte/bearbeidede komponenter.

## SPØR OSS PÅ MASKINERING!

---

Vi har erfart at mange kunder som selv maskinerer i stål og metaller ønsker å overlate produksjonen av plastdetaljer til spesialister- eller ønsker å få utvidet sin kapasitet eller sitt produktsortiment. Astrup AS har flere løsninger slik at våre maskineringskunder kan tilby jobber som krever bearbeiding av plast, og finne disse lønnsomme.

## VIKTIG Å VÆRE KLAR OVER NÅR DU MASKINERER PLAST

---

Med erfaring fra metallkonstruksjon har plast noen egenskaper som stiller andre krav til infestning, verktøy, vinkler, hastighet og matning for å oppnå et så godt resultat som mulig.

Husk jevn forvarming av materialet opp til 80–100 °C før grovmaskinering /dreining, boring. Bruk skarpe verktøy, og en tilstrekkelig stor innstilling av bore-/dreievinkel. (Se vår bearbeidingsbrosjyre).

Kjøling er viktig under selve bearbeidingen, for eksempel med trykkluft eller kjølevæske. Ved boring av gjennomgående hull, bor kun fra den ene siden. For å unngå bruddannelser, ikke lag skarpe overganger og kanter (bruk radius).

### Varmeutvidelse

Plast har opp til 10 ganger større varmeutvidelse enn metall.

### Varmeledningsevne

Plast er varmeisolerende og bruker lenger tid på avkjøling enn metall, unngå lokal overoppheting.

Les mer på vår hjemmeside:

