

16.0 ПЕРЕРАБОТКА ПРОДУКЦИИ

16.0 Переработка продукции (рекомендации)

Изделия фирмы Boteco могут быть переработаны без проблем, так как они изготовлены из термопластического материала (упрочненного технополимера), а вставки – из обрабатываемых материалов.

Соблюдение некоторых мер устраняет возможность ошибок, которые могут скомпрометировать функционирование продукции.

16.1 Общие сведения

- В случае удаления стружки с термопластического материала, сохраняйте пониженную скорость разреза с небольшой подачей. Это необходимо для избежания сильного местного перегрева материала, который может достигнуть температуры размягчения с последующим ухудшением механических характеристик детали, износом режущих частей, образованием заливов, которые в последующем необходимо будет устранять.
- Для продолжительных обработок пользуйтесь инструментами из твердого металла. Инструменты из HSS являются быстро изнашиваемыми. Режущую часть необходимо всегда поддерживать заточенной.
- Необходимо обильно охлаждать обработку эмульсионной водой. Это помогает устранению произведенного тепла.

16.2 Расширение осевого ведущего отверстия

- Расширение отверстия, полученного в металлической вставке, может быть осуществлено без особых проблем. Рекомендуем сделать повторный проход сверлом через отверстие со стороны ведущего отверстия для его лучшей центровки.

- Если разница между ведущим отверстием и конечным отверстием слишком велика, выполните несколько проходов через отверстие сверлом с нарастающим диаметром. Это происходит потому, что большое расстояние стружки создает сильный перегрев вставки, которая немедленно передает тепло ближайшей пластмассовой части. Иногда перегрев может привести к размягчению пластмассы при контакте с металлом и, следовательно, повредить физическую хватку вставки с пластмассой, провоцируя скольжение вставки.
- Для маховичков маленького диаметра рекомендуем устанавливать деталь на шпindel, захватив его за ступицу.
- Для управляющих маховичков группы C и D рекомендуем устанавливать детали на шпindel, захватив их венец. Таким образом, достигается лучшая центровка между отверстием и самим маховичком. Рекомендуем тщательно центровать маховичок на шпинделе.
- Необходимо обильно охлаждать обработку эмульсионной водой. Это помогает устранению произведенного тепла.
- При трансформации глухого отверстия в сквозное отсутствуют проблемы оскола пластмассы при выходе сверла.

16.3 Выполнение гладкого или резьбового радиального отверстия

- Напоминаем, что резьбовое отверстие в пластмассе обычно бывает более узким, чем нормальное отверстие. Следовательно, пластмасса создает небольшую силу торможения на установочный винт.
- Выполняя резьбовое отверстие, для избежания преждевременного износа метчика рекомендуем выполнять отверстие немного увеличенным.



BOTECO