

INSTRUCCIONES DE PROCESAMIENTO

» Selección de herramientas



ASERRAR Y CORTAR

Mediante el uso de una sierra de banda de alta velocidad o una sierra circular con dientes ligeramente cruzados, preferentemente de metal duro se consiguen cortes óptimos. Para evitar que se derrita el plástico se recomienda la rápida evacuación de la viruta. Los cortes para modificar la longitud también se puede realizar utilizando una motosierra. Aquí hay que considerar una pérdida de precisión.



FRESAR

Aquí, la sección transversal de corte debe ser tan grande como sea posible para mantener la temperatura relativamente baja. La profundidad de corte y el apoyo deben ser grandes mientras que la velocidad de corte baja. Para aumentar la vida útil de las herramientas, se recomienda utilizar fresas con puntas de carburo.



PERFORAR

Casi siempre se pueden utilizar taladros con un ángulo de giro de 20° a 30° y un ángulo de punta de 110 a 120°. Para evitar altas temperaturas por fricción, en especial en perforaciones profundas, se recomienda mover la herramienta verticalmente para evacuar la viruta resultante.



CEPILLAR

Los cepillos estándar también son adecuados para su uso en plásticos. La superficie es dependiente en gran medida de la velocidad de trabajo, velocidad de corte, los ángulos y el estado de la cuchilla.



DESBARBAR

Las amoladoras debido a su alta velocidad no son adecuadas para hacer cortes. Pero los cantos filosos y las rebabas producidas después de mecanizar las piezas de plástico reciclado se pueden eliminar con una amoladora angular.

» Consejos para el procesamiento de perfiles de plástico reciclado



Si los perfiles de plástico reciclado deben ser atornillados, éstos deben ser primeramente preperforados (por ejemplo: tableros, tablones, postes cuadrados). El agujero debe ser más grande que el tornillo. Se recomienda la realización de agujeros ovalados para compensar los cambios de tamaño debidos a la expansión de nuestro material por la variación de las temperaturas.



Nuestros perfiles reciclados se pueden, por su naturalezas, sólo ocasionalmente pintar. Se recomienda el uso de pinturas plásticas de elasticidad permanente (para todos los climas) junto a una superficie rugosa y una capa de imprimación. En los bordes, sin embargo, es muy probable que se descame. Una adherencia permanente no puede ser garantizada.



Los productos hanit® se pueden clavar tanto convencionalmente o con herramientas de disparo. La penetración es más difícil que con la madera debido a la dureza de los perfiles. Por favor tenga en cuenta esto al efectuar la fijación.



A diferencia de la madera o el metal, los productos de plástico poseen una baja rigidez con una mayor flexibilidad. En la construcción de pasarelas, vallados y barreras es muy importante tener este punto en cuenta al instalar los puntos de apoyo.



Si se deben martillar los productos, por ejemplo para su clavado, se recomienda el uso de un protector del borde para evitar daños en el producto.



Las tablas, tablones, vigas y perfiles cuadrados no pueden ser encajados a presión. Los perfiles pueden variar +/- 1,5% en su longitud debido a cambios en la temperatura. Por lo tanto al efectuar la instalación siempre se debe dejar una distancia o junta de expansión.



El sol afecta a la alineación de los perfiles y puede por ejemplo hacer que los postes se doblen. Con el fin de evitar estas distorsiones provocadas por la radiación solar, recomendamos que los perfiles se almacenen empaquetados.



Para muchos productos y aplicaciones tenemos cálculos estáticos, recomendaciones de instalación e instrucciones de montaje. Más información en: www.hahnkunststoff.de

En caso necesario, los productos hanit® pueden procesarse con máquinas y herramientas convencionales del sector del procesamiento de la madera y el metal. No obstante tendrán que tenerse en cuenta algunas particularidades debido a las propiedades del material:

- » Por lo general, el procesamiento de los perfiles causa un mayor desgaste de la herramienta. Recomendamos, por lo tanto, usar herramientas con piezas de metal duro.
- » Los productos reciclados tienen una superficie cerrada. El núcleo tiene una estructura similar a una rejilla, que queda descubierta durante el procesamiento mecánico. Estas son propiedades del material y no un motivo de quejas.
- » Algunos productos hanit® cuentan con un refuerzo adicional de metal. Estos pueden reconocerse a través de la especificación "con refuerzo" en el producto o "reforzado". En el caso de estos productos se recomienda evitar el corte (longitud / anchura).
- » Las virutas que pueden formarse eventualmente durante el mecanizado deberán recogerse mediante el correspondiente dispositivo de aspiración, de manera que estas también puedan reutilizarse.