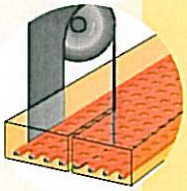
secutex® lässt sich problemlos bearbeiten!

Es liegt einfach in der Natur der Sache. Bei allen PUR-Produkten, so auch bei secutex, muss ein Volumenschwundmaß von 1-3 % berücksichtigt werden. secutex-Gießteile entsprechen den Toleranzen nach M3 DIN 7715.
Es ist möglich, die Gießelemente zu optimieren, um genaue Ergebnisse zu bekommen. Mit Hilfe unserer CNC-gesteuerten Bearbeitungsmaschinen lassen sich außerdem mechanisch sehr genaue Anpassungen erzielen.

Schneiden und Sägen

Sie wollen secutex selbst schneiden oder sägen? Beim Schneiden des secutex-Materials achten Sie bitte auf superscharfe Klingen.



Das secutex-Material kann mit einer konventionellen Bandsäge gesägt werden. Wegen der hervorragenden Abriebwerte versucht das Material dem Schneidewerkzeug zu widerstehen oder auszuweichen. Achten Sie deshalb auf einen möglichst geringen Keilwinkel und passen Sie ggf. die Schnittgeschwindigkeit an.

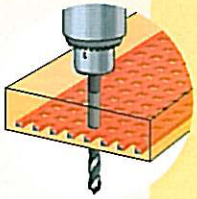
Abstechen

Messerähnliche Werkzeuge wie bei der Holzbearbeitung sind dafür am besten geeignet.

Wichtig! Der Werkzeugwinkel sollte 15° betragen. Empfohlen wird die Verwendung einer Bohremulsion zur Optimierung der Oberfläche und Kühlung.

Bohren/Gewinde schneiden

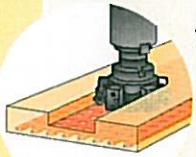
Es sind keine Spezialwerkzeuge erforderlich. Normale Holz- oder Metallbohrer machen den Job.



Wichtig!
Schnittgeschwindigkeit ca. 40 m/min, Vorschub ca. 0,01 – 0,03 mm/U. secutex kann bei niedrigen Shorehärten ausweichen. Deshalb kann die Bohrung bis zu 5 % kleiner ausfallen.

Fräsen

Verwenden Sie handelsübliche Fräser mit geringer Zähnezahl.

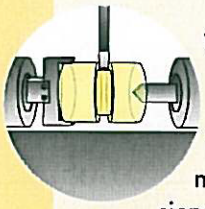


Wichtig! Umfangsgeschwindigkeit ca. 200-400 m/min, Freiwinkel α 10°, Spannwinkel γ 25°.

Die Verwendung einer Bohremulsion wird zur Kühlung und Oberflächen-Optimierung empfohlen.

Drehen

Das geht mit handelsüblichen SS-Drehstählen (Werkzeugwinkel = 12°, β = 53°, γ = 25°).

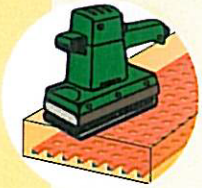


Wichtig! Schnittgeschwindigkeit ca. 300 -500 m/min, Härten < 80° Shore A, 100-200 m/min, Härten 90° Shore A. Vorschubgeschwindigkeit ca. 0,1-0,2 mm/U. Die Verwendung von Bohremulsionen wird zur Kühlung und Oberflächenoptimierung empfohlen.

Je härter das secutex-Material, desto besser die Oberflächengüte. Zum Nachschleifen wird ein Bandschleifer empfohlen.

Schleifen/Aufrauhen

secutex lässt sich hervorragend mit der Schleifmaschine oder dem Bandschleifer bearbeiten (Normalkorn oder mit keramischer Bindung).



Wichtig! Schleifgeschwindigkeit ca. 30-50 m/sec. Es wird empfohlen, nass zu schleifen. Übrigens: Aufrauhen ist auch mit einer Drahtbürste möglich.

secutex-Service: Löcher, Stufenbohrungen und Gewinde werden nach Kundenwünschen und genauen Maßangaben schon bei der Herstellung mit eingegossen. Auch Stanzungen sind ab Werk möglich.

Evers GmbH • Graf-Zeppelin-Straße 10-12 • 46149 Oberhausen • Telefon (02 08) 99 475-0 • Telefax (02 08) 99 475-31 • E-Mail evers@eversgmbh.de • www.eversgmbh.de