



Kunststoffen boren

In dit informatieblad staan handige en praktische tips hoe u kunststoffen het beste kunt boren.

Algemene bewerkingstips

- Laat de beschermfolie zo lang mogelijk op de plaat zitten om krassen te voorkomen en leg 1 zijde zoveel mogelijk op de werktafel opdat de andere zijde nagenoeg niet kan worden beschadigd.
- Zorg voor een schone werktafel en verwijder direct verspaningsrestanten (b.v.k. een stofzuiger aangezien perslucht het probleem verplaatst en zelf hecht aan de kunststofplaat door statische oplading)

Een normale handboormachine is uitstekend geschikt om kunststoffen mee te boren. De boor moet in de normale boorstand gezet worden (geen klopboorstand). Bij voorkeur werken met een boorkolom. Het toerental is afhankelijk van de boordiameter. Hoe kleiner het boorgat hoe hoger het toerental. Het toerental bereik ligt tussen de 300 tot 2000 rpm. Het is belangrijk de druk en de snelheid zo te regelen dat verspaningsrestanten niet gaan versmelten. Verlaag de aanvoersnelheid vlak voordat u door het materiaal heen boort om ook weer uit brokkeling tegen te gaan.

Bij het boren regelmatig de boor uit het gat trekken om warmte en spaanders af te voeren.

Bij het boren van gaten met een grote diameter kunt u het beste het gat opboren. Dit wil zeggen dat u begint met een kleine boordiameter en steeds met tussensprongen de boor wisselt tot dat u de gewenste boor diameter bereikt. Grote gaten kunnen ook met een gatenboor of zaag gemaakt worden. Een andere optie is het frezen van deze gaten. Om uit brokkeling aan de onderzijde van de plaat te voorkomen is het aan te bevelen de onderzijde te ondersteunen. Gebruik hiervoor bij voorkeur een zelfde soort kunststof of een houten plaat. Dit zorgt voor een mooi boorgat. Eventueel ontstane rafels kunt u gemakkelijk verwijderen door de boor handmatig in het gat rond te draaien.

Boortype

Ijzerboren geven een goed resultaat. Let erop dat de tophoek tussen de 60 en de 90 graden ligt. De boor mag niet te scherp zijn omdat dan de boor te snel in het kunststof trekt. U kunt de snijkant van de boor breken waardoor de boor minder in de kunststof trekt en uitbrokkeling aan de onderkant wordt voorkomen.

Voor de doe het zelf experts onder ons kunt u ook gebruik maken van speciale boren.

Bijvoorbeeld:

- een getrapte boor
- een kegel boor (conisch gat)
- een freesboor
- een verzinkboor

Indien u meerdere gaten dicht naast elkaar boort is het aan te bevelen de reeds geboorde gaten te borgen met een plug of houten deuvel. Dit zorgt ervoor dat de kunststof niet richting de geboorde gaten verbuigt.

De gegevens in dit datablad zijn naar beste weten vermeld,
echter zonder enige aansprakelijkheid onzerzijds.