



## PREPARACION

Protección para el transporte: Durante mecanizados con arranque de virutas conviene proteger la superficie de la plancha cubriéndola con el film protector hasta la última operación de trabajo para evitar el rayado. Si esto no fuese posible, se debe colocar sobre un material suave y limpio (p. ej., fieltro).

## MARCADO:

El marcado se realiza sobre el film protector con un lápiz o un rotulador resistente al agua. Para marcar directamente sobre la plancha, se ha de utilizar un rotulador.

Las puntas trazadoras se pueden usar sólo en aquellos lugares que luego se desprende o no quedan a la vista.

Utilice un puntero con mucho cuidado y sólo si el grano se va a desprender, por ejemplo, si se va a taladrar.

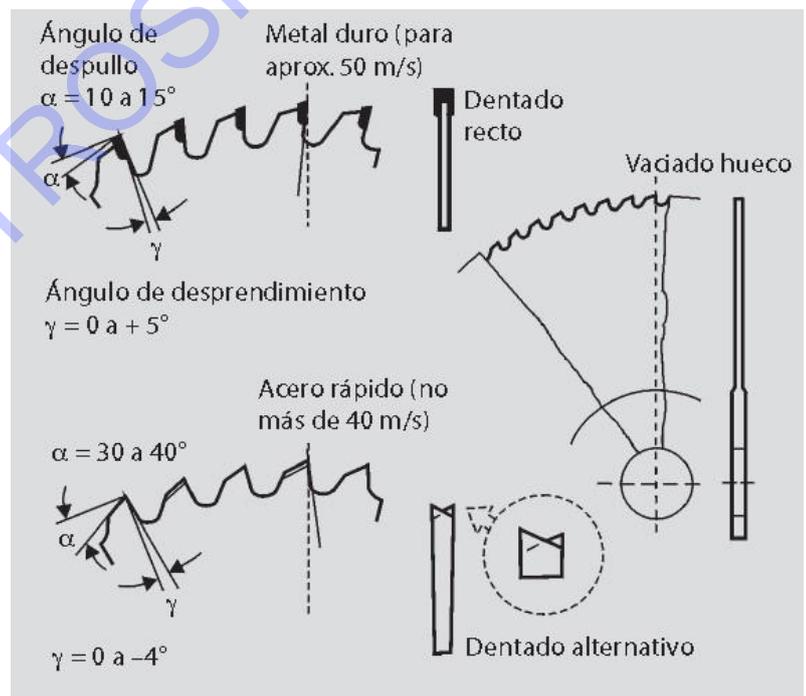
## CORTAR

Las herramientas apropiadas para cortar son:

- sierras circulares de mesa y
- sierras circulares de mano con discos de sierra no triscados. En el caso de discos de sierra de metal duro, el llamado "disco de dentado múltiple". El paso dental para discos de sierra circular de acero rápido debe ser de aprox. 5 mm y para discos de sierra circular con plaquita de metal duro, de aprox. 13mm. Utilice siempre discos de sierra bien afilados de uso exclusivo para METACRILATO SUMPLASTECNIC.

- sierras de calar,
- sierras de marquetería,
- sierras de arco.

Dado que, en la mayoría de los casos, los discos de las sierras de arco son triscados, no se pueden conseguir cantos muy limpios (¡irregularidades!). Por lo tanto, sólo con discos realmente "cortantes" y regulando las izadas y el avance reunirá las condiciones necesarias para un buen corte.





*Serrar con sierras circulares de mesa y de mano:*

- ponga siempre la sierra en marcha antes de aproximarse a la pieza,
- apoye el soporte de la sierra firmemente sobre el film protector de la plancha,
- ajuste una velocidad de corte media y la carrera pendular a cero,
- escoja un avance medio,
- las planchas METACRILATO SUMPLASTECNIC, especialmente METACRILATO SUMPLASTECNIC EXTRUSION, de aprox. 3 mm de espesor en adelante se deben refrigerar a ser posible con agua o aire comprimido.

*Serrar con sierras de calar:*

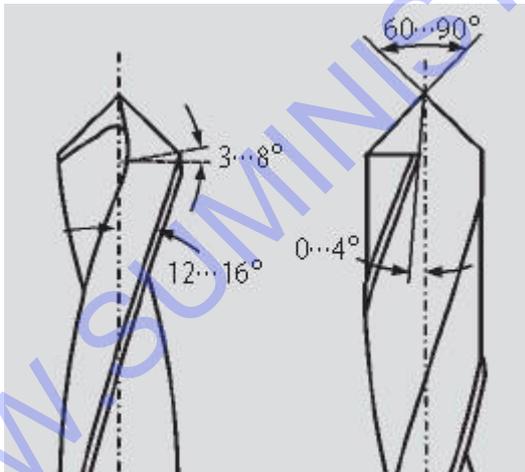
- ponga siempre la sierra en marcha antes de aproximarse a la pieza,
- apoye el soporte de la sierra firmemente sobre el film protector de la plancha,
- ajuste una velocidad de corte media y la carrera pendular a cero,
- escoja un avance medio,
- las planchas METACRILATO SUMPLASTECNIC, especialmente METACRILATO SUMPLASTECNIC EXTRUSION, de aprox. 3 mm de espesor en adelante se deben refrigerar a ser posible con agua o aire comprimido.

*Serrar con sierras de contornear y de arco:*

- sólo para planchas de hasta aprox. 4 mm de espesor.

## TALADRAR

Brocas adecuadas para METACRILATO SUMPLASTECNIC:



- brocas espirales habituales con un ángulo de punta de 60 a 90°. El ángulo de desprendimiento, o ambas cuchillas, deben girar en sentido inverso de tal manera que la broca no corte, sino que raspe (para evitar grietas/irregularidades),

- brocas cónicas (broca de centrado, "broca de carrocería"), producen una perforación cónica, pero sin desconchado,
- broca avellanadora especial para esbarbar, brocas escalonadas.

Procure no emplear las brocas que se

hayan utilizado con METACRILATO SUMPLASTECNIC para otros materiales.

Al taladrar es importante:

- utilizar un soporte de taladro siempre que sea posible,
- a partir de una profundidad de 5 mm refrigerar con agua o aire comprimido,



- en perforaciones profundas, "airear" varias veces la broca, elevándola preferiblemente cada 1 mm de profundidad,
- la velocidad de corte y el avance correctos se reconocen por el caudal de viruta continuo y suave,
- reducir el avance al comenzar a taladrar y poco antes de la perforación,
- para círculos de hasta aprox. 60mm se recomienda una sierra de punta o broca circular; si es necesario, taladrar previamente el centro con un taladro adecuado; refrigerar con agua o aire comprimido.

**ROSCAR** en o sobre METACRILATO SUMPLASTECNIC, es posible mediante el proceso de atornillado o con machos de roscar.

Atención: ¡peligro de rotura por efecto de entalle! Este tipo de fijación sólo se debe escoger si no es posible ningún otro tipo (agujero pasante, adhesión, apriete).

### Fresar

Son adecuadas para METACRILATO SUMPLASTECNIC:

- todas las fresadoras comerciales como las fresadoras universales, de mesa, copiadoras o cajeadoras.

Atención: las fresadoras no profesionales sólo se deben utilizar con soporte y tope.

- todas las fresas con dentado fino o fresas con dentado grueso, pero con mayor velocidad tangencial;
- para grabados manuales también se pueden utilizar fresas de bricolaje o fresas dentales sobre un eje flexible.

