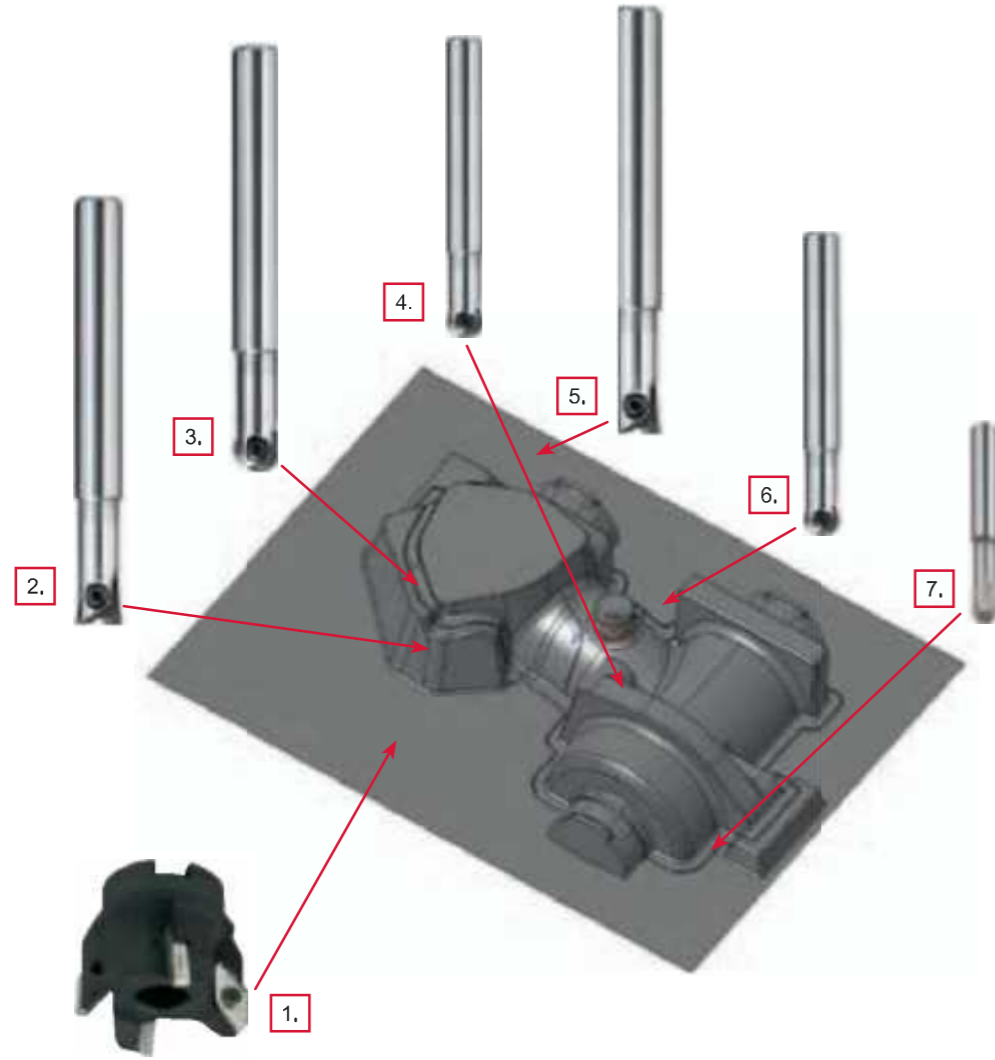




SikaBlock® İleme Parametreleri

- Model Blokları
- Kalıplama Blokları

SikaBlock® için İleme De erleri



Hesaplamalar

1. Formül sembolleri

ae: Kesme derinliği/Adım aralığı
D: Çap
fz: Adım başına ilerleme hızı
Vc: Kesme hızı

ap: Kesme derinliği
n: Devir
Vf: İlerleme hızı
z: Adım sayısı

2. Dönüşüm formülleri

$Vc = \frac{n * \pi * d}{1000} [m/dk]$	$fz = \frac{Vf}{z * n} [mm]$
$n = \frac{Vc * 1000}{\pi * d} [1/dk]$	$Vf = n * fz * z [mm/dk]$

Belirli SikaBlock® türleri için i leme de erleri yukarıda gösterilen model kullanılarak LMT KIENINGER GmbH tarafından belirlenmiştir. Önerilen freze takımları ile ilgili ayrıntılı bilgi a a daki adresten veya Türkiye distribütöründen elde edilebilir:

LMT Kieninger GmbH
Vogesestraße 23
D-77933 Lahr

Tel: +49(0)7821 943-0 info@kieninger.de
Fax: +49(0)7821 943-213 www.kieninger.de



İleme Adımları



1. Adım

Z-sabiti kaba i leme
Kafa ucu Ø 42 r3

Vc: 500 m/dk.
fz: 0.5 mm
ap: 5.0 mm
ae: 30 mm



5. Adım

Düz alanların bitirilmesi
WPB Ø 8 r1

Vc: 400 m/dk.
fz: 0.1 mm
ap: 0.3 mm
ae: 4.0 mm



2. Adım

Z-sabiti kalan malzeme
kaba i leme WPB Ø 20 r4

Vc: 500 m/min.
fz: 0.5 mm
ap: 2.5 mm
ae: 10 mm



6. Adım

Z-sabiti kaba i leme ve
optimizasyon WPR Ø 8 r4

Vc: 400 m/dk.
fz: 0.1 mm
ap: 0.15 mm
ae: 0.3 mm



3. Adım

Z-sabiti kalan malzeme
kaba i leme WPR Ø 12 r6

Vc: 600 m/dk.
fz: 0.2 mm
ap: 2.0 mm
ae: 2.0 mm



7. Adım

Kalan malzeme 5-eksen
ekillendirme VHM Ø 4 r3

Vc: 200 m/dk.
fz: 0.1 mm
ap: 0.1 mm
ae: 0.1 mm



4. Adım

Z-sabiti kalan malzeme
kaba i leme WPR Ø 6 r3

Vc: 300 m/min.
fz: 0.15 mm
ap: 0.5 mm
ae: 0.5 mm

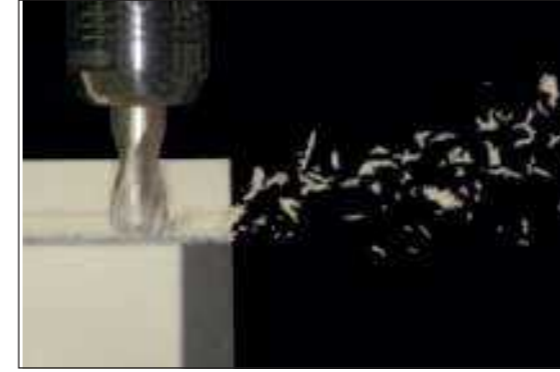


Biresin® Model ve Kalıplama Blokları

SikaBlock® Model Blokları										
SikaBlock®	M50	M80	M150	M330	M445	M450	M600	M680	M700	
Yo unluk [g/cm³]	0.05	0.08	0.15	0.24	0.42	0.45	0.6	0.68	0.7	
Renk	sarımsı	sarımsı	açık ye il	kavuniçi	kayısı	kayısı	kızıl kahve	kızıl kahve	açık kahve	
Özellikler	iyi, dolu yüzey; kolay i lenebilir; frezelemede az toz çıkarır			mükemmel yüzey kalitesi; az toz çıkarırken bile çok iyi frezeleme özellikleri			kolay i leme; iyi ve dolu yüzey; iyi sıkı ma mukavemeti ve kenar düzgünlü ü, yüksek ısı dayanımı; iyi solvent direnci			
Uygulamalar	tasarım modelleri; tasarım çalı maları ve freze testi; tasarım, hacim ve model çamuru için gövde			tasarım ve hacim modelleri ve gövdeleri; basit el yatırma kalıpları			ana modeller, az sayıda parça üretimi için hacim ve tasarım kalıp ve aparatları (RIM, vakum ekilendirme gibi)			
lem verileri (yakla ık de erler)										
Ebatlar [mm]	2400 x 1300 x 100 2400 x 1300 x 200 2400 x 1300 x 400	2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 150 2000 x 1000 x 200 2000 x 1000 x 250 2000 x 1000 x 300 2000 x 1000 x 350 2000 x 1000 x 400	2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 150 2000 x 1000 x 200 2000 x 1000 x 250 2000 x 1000 x 300 2000 x 1000 x 350 2000 x 1000 x 400	2000 x 1000 x 50 2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 150 2000 x 1000 x 200 2000 x 1000 x 250 2000 x 1000 x 300 2000 x 1000 x 350 2000 x 1000 x 400	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 30 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150			
Yapı tırıcı	Foam Adhesive			Kleber orange			Kleber braun			
Karım oranı	1 bile enli, nem ile donma			100 : 65			100 : 65			
Kullanım süresi	açık süre: 10 dk			20 dk			20 dk			
Donma süresi	6-8 saat			6-8 saat			8-10 saat			
Dolgu	Biresin®			Spachtel orange			Spachtel braun			
Karım oranı	100 : 2			100 : 2			100 : 2			
Kullanım süresi	5 dk			5 dk			5 dk			
Donma süresi	> 20 dk			> 20 dk			> 20 dk			
Fiziksel Veriler (yakla ık de erler)										
Shore sertli i	-	-	-	D 25	D 42	D 45	D 58	D 58	D 66	
Elastikiyet muk.[MPa]	0.4	1	2	5	12	12	18	18	26	
CTE, τ [1/K]	60 x 10 ⁻⁶	50 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	

SikaBlock® Kalıplama Blokları									
SikaBlock®	M930	M945	M960	M970	M980	M1000	M1050	M1700	
Yo unluk [g/cm³]	1.0	1.3	1.2	1.2	1.35	1.0	1.0	1.75	
Renk	açık ye il	ye il	mavi	turkuaz	açık mavi	beyaz	gri	gri	
Özellikler	dü ük yo unluk, kolay ta ima, kolay i leme	a inma direnci, mükemmel i lenebilirlik, çok yüksek	a inma direnci, mükemmel i lenebilirlik, çok yüksek darbe	yüksek a inma direnci, mükemmel i lenebilirlik, çok yüksek mukavemet	yüksek a inma direnci, mükemmel i lenebilirlik, çok yüksek mukavemet	dü ük yo unluk, iyi sıkı ma mukavemeti ve kenar direnci, dü ük ısı genle me ve yüksek ısı dayanım			
Uygulamalar	fiktürler, plaka modeller, deneme nakaları	döküm plakaları ve maça sandıkları, metal sıvama kalıpları, kalıplamalar ve ana modeller				fiktürler, kalıplar döküm ve ana modelleri		Metal sıvama kalıpları, gerçek dökümler	
lem verileri (yakla ık de erler)									
Ebatlar [mm]	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100				1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 495 x 75 1000 x 500 x 100		
Yapı tırıcı	Power Adhesive Thix		alternatif ürün		Kleber grün/blau				
Karım oranı	100 : 33		100 : 50		100 : 50				
Kullanım süresi	30 dk		-7 dk		-7 dk				
Donma süresi	16 saat		6 saat		6 saat				
Fiziksel veriler (yakla ık de erler)									
Shore sertli i	D 78	D 83	D 78	D 84	D 86	D 75	D 76	D 78	
Elastikiyet muk.[MPa]	52	100	80	110	145	48	50	52	
Isıl dayanım sic.[°C]	90	78	80	78	85	85	90	90	
CTE, τ [1/K]	55 x 10 ⁻⁶	72 x 10 ⁻⁶	85 x 10 ⁻⁶	68 x 10 ⁻⁶	60 x 10 ⁻⁶	50-55 x 10 ⁻⁶	50-55 x 10 ⁻⁶	60 x 10 ⁻⁶	

SikaBlock® M50/M80 Model Blo u

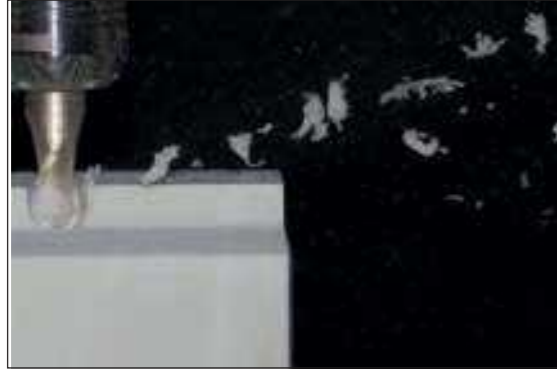


leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	593	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	1	0.8	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	13,500	12,800	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

- ### leme
- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
 - Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
 - Yapı tırma için: Biresin® Foam Adhesive veya Biresin® Kleber orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin). Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
 - Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).

SikaBlock® M150

Model Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	593	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10,000	8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırma için: Biresin® Foam Adhesive veya Biresin® Kleber orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin). Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M330

Model Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	593	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10,000	8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırma için: Biresin® Kleber orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin). Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M440/M445

Model Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	593	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10,000	8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırma için: Biresin® Kleber orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).
Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel orange kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M600

Model Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- frtser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.74	0.62	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	8,400	10,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

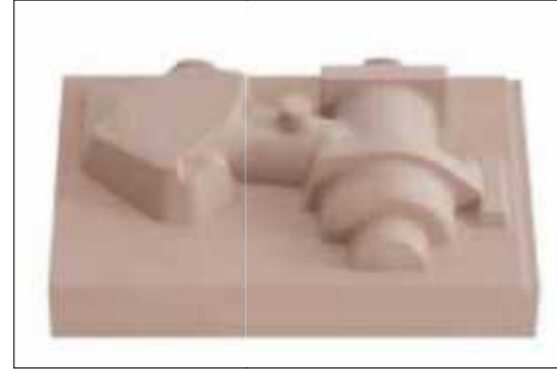
leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırma için: Biresin® Kleber braun kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).
Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel braun kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M680/M700

Model Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- frlser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.74	0.62	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	8,400	10,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

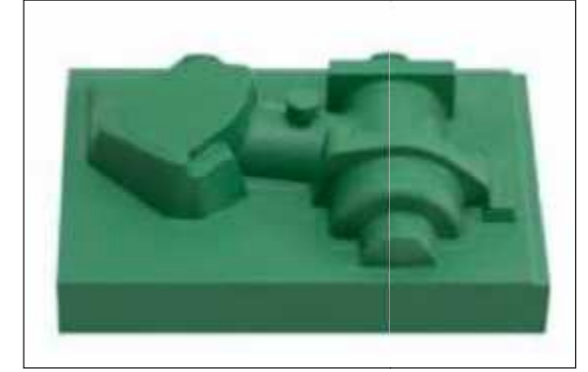
leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırma için: Biresin® Kleber braun kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin). Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır.
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel braun kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M945

Kalıplama Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- frlser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	250	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5,700	8,000	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

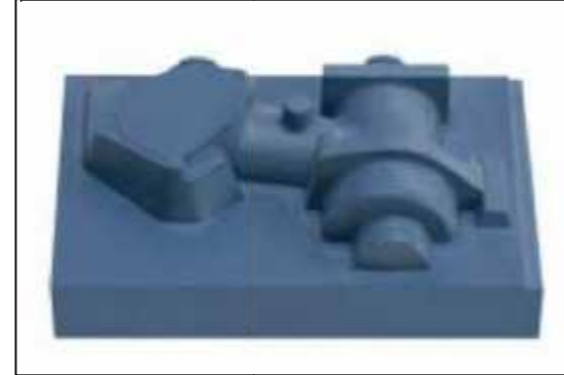
leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır (temizleme için Sika® Reinigungsmittel 5). Yapı tırma için Biresin® Power Adhesive Thix veya Biresin® Kleber grün kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M960

Kalıplama Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- frlser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	250	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5,700	8,000	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

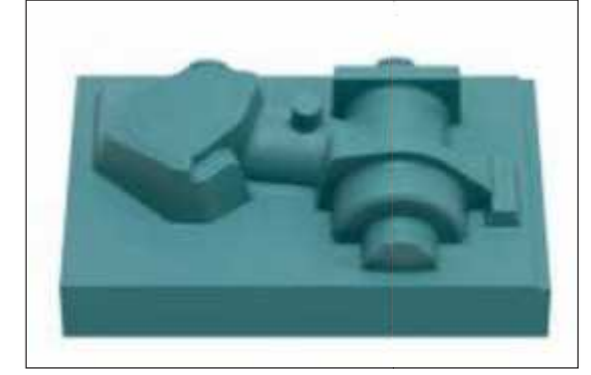
leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır (temizleme için Sika® Reinigungsmittel 5). Yapı tırma için Biresin® Power Adhesive Thix veya Biresin® Kleber blau kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M970

Kalıplama Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- frlser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	250	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5,700	8,000	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır (temizleme için Sika® Reinigungsmittel 5). Yapı tırma için Biresin® Power Adhesive Thix veya Biresin® Kleber grün/blau kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M980

Kalıplama Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5,700	8,000	6,400	4,800	3,200	3,200	3,200
Kesme derinli i(ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

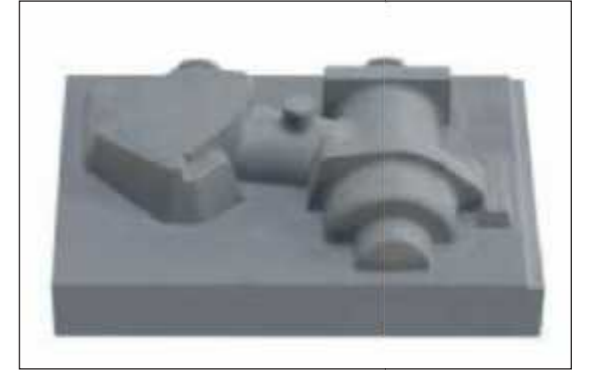
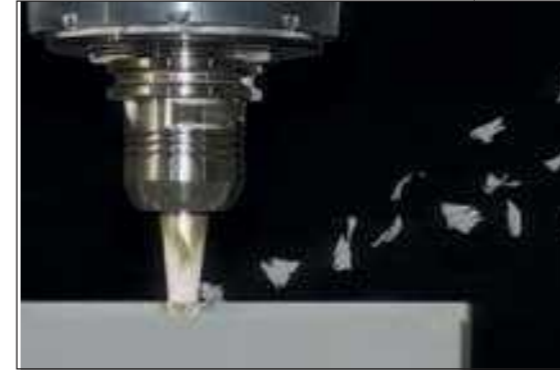
leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır (temizleme için Sika® Reinigungsmittel 5). Yapı tırma için Biresin® Power Adhesive Thix veya Biresin® Kleber blau kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



SikaBlock® M1000/M1050/1700

Kalıplama Blo u



leme de erleri							
leme adımları	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Yöntem	Kaba i leme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Kalan malzeme Z - sabit	Düz yüzeyleri i leme	Son i leme Z - sabit	Detaylı son yüzey i leme
Kesici takım	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EB* V20.020A1140- C-I (6130406)	EB* R12.012AP120- C-I (6130394)	EB* R06.006A1100- C (6132198)	EB* V08.008A1100- C (6130576)	EB* R08.008AP100- C (9148824)	Airline Schaft- fräser (1110569)
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici a ız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
A ız açısı [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	650	650	600	250	400	400	200
Devir [1/dk]	5,000	10,400	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Adım aralı ı [mm]	0.42	0.42	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
lerleme hızı (Vf) [mm/dk]	6,300	8,800	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Kesme derinli i(ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme geni li i / adım aralı ı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

leme

- Blok malzeme, i lemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile yüksek performanslı takımlar kullanılarak ya da el ile kolaylıkla i lenebilir.
- Yapı tırılacak yüzeyler temiz, ya sız, tozsuz ve kuru olmalıdır. Yapı tırma için Biresin® Power Adhesive Thix kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).
- Yüzey tamiri ve onarım için: Biresin® Spachtel wei kullanın (Detaylı bilgi için Ürün Bilgi Formunu inceleyin).



Sika – Küresel A



- ▲ Sika Tooling & Composites
- △ Sika Industry



tekno

ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.

www.teknoresin.com

info@teknoresin.com

Tlf: (0216) 397 75 34 - 35

Fax: (0216) 397 39 59

Sika Deutschland GmbH
Subsidiary Bad Urach
Stuttgarter Str. 139
D-72574 Bad Urach
Germany

Tel: +49(0)7125 940 492

Fax: +49(0)7125 940 401

e-mail: tooling@de.sika.com

En güncel Genel satı ko ulları
tarafımızca geçerlidir. Lütfen
herhangi bir kullanım veya i lem için
Ürün Bilgi Formu'na danı n.

Gerçek Ürün Veri Tabloları ve ilave
ürünler hakkında bilgilere internet
üzerinden ula abilmek için:

www.teknoresin.com www.sika.com
<http://toolingandcomposites.sika.com>

