



Genel İşleme Rehberi

SikaBlock® İşleme Parametreleri

OCAK 2026 / VERSİYON 03 / SİKA SERVICES AG

İÇİNDEKİLER

1	AMAÇ ve KAPSAM	3
2	GÜVENLİK BİLGİLERİ	3
3	İŞLEME PARAMETRELERİ	4
4	İŞLEME ADIMLARI	5
5	TASARIM VE MODELLEME BLOKLARI	6
5.1	SikaBlock® M80/ML8 GY	6
5.2	SikaBlock® M150/ML15 IY	7
5.3	SikaBlock® M330/ML25 YW	8
5.4	SikaBlock® M440/ML35 OE	9
5.5	SikaBlock® M450 N/ML45 PK	10
6	MODEL BLOKLARI	11
6.1	SikaBlock® M600 N/M700 N	11
6.2	SikaBlock® PROLAB 65 N/PROLAB 650 N	12
7	KALIPLAMA BLOKLARI	13
7.1	SikaBlock® M930	13
7.2	SikaBlock® M935	14
7.3	SikaBlock® M945	15
7.4	SikaBlock® LAB 925	16
7.5	SikaBlock® M960	17
7.6	SikaBlock® LAB 850	18
7.7	SikaBlock® M980	19
7.8	SikaBlock® M995	20
7.9	SikaBlock® LAB 1000/M1700	21
7.10	SikaBlock® M1000/M1050	22
8	EPOKSİ BLOKLAR	23
8.1	SikaBlock® M976 EP/LAB 975 New	23
9	YASAL UYARI	24

1 AMAÇ VE KAPSAM

Bu genel rehber, SikaBlock® malzemelerinin CNC ile işlenmesi için bilgi, kurallar ve öneriler içermektedir. Bu malzemeler, kalıp ve modelleme amaçlı tasarlanmıştır ve farklı yoğunluk ve mekanik özelliklere sahip poliüretan ve epoksi bazlı blokları içerir. Rehber, işleme süreçlerinde en iyi performans, yüzey kalitesi ve takım ömrünü sağlamak için işleme parametrelerine ve en iyi uygulamalara odaklanmaktadır.

Frezeleme ekipmanlarının, kesici takımların ve uygulama gereksinimlerinin çeşitliliği nedeniyle, belge kapsamlı veya eksiksiz olmayı amaçlamamaktadır. Amacı; prototipleme, kalıp yapımı vb. alanlarda SikaBlock® bloklarla çalışan tasarımcılar, mühendisler ve uygulayıcılar için pratik kılavuzlar ve kolay erişilebilir referanslar sağlamaktır. Okuyucuların mekanik ve malzeme özellikleri hakkında başlangıç düzeyinde bilgiye sahip oldukları varsayılmaktadır.

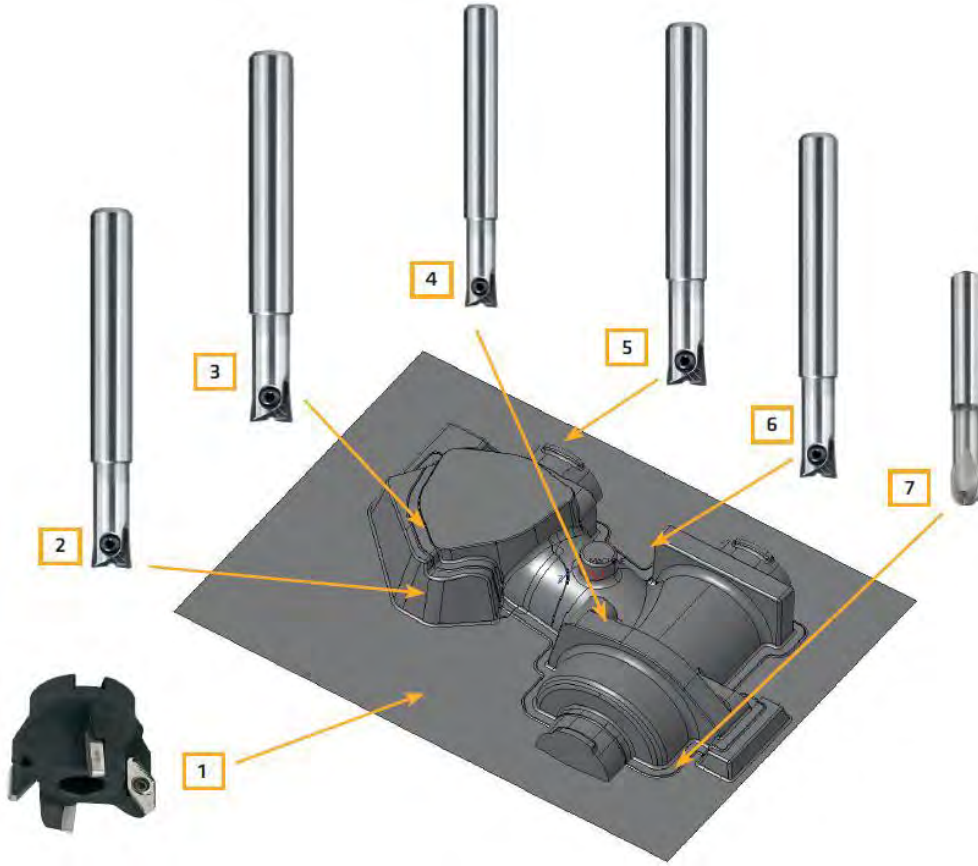
Aşağıdaki bölümler, önerilen işleme parametreleri ve takım tipleri, malzemeye özgü hususlar ve genel kullanım kılavuzları dahil olmak üzere SikaBlock® malzemelerinin frezelenmesinin temel yönlerini kapsamaktadır.

Burada yer alan bilgiler yalnızca genel rehberlik amacıyla sunulmaktadır. Belge, ön sayfada belirtilen tarihe kadar veya yeni bir sürüm yayınlanana kadar geçerlidir. Bu belgede belirtilen uygulamalar veya ürünlerle ilgili daha detaylı bilgi için Sika Industry Teknik Departmanı veya Tekno Endüstriyel Kim. ile iletişime geçin.

2 GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürünü kullanmaya veya işlemeye başlamadan önce en güncel Güvenlik Bilgi Föyüne ve Ürün Bilgi Formunu inceleyin!

3 İŞLEME PARAMETRELERİ



Belirli işlenebilir bloklar için işleme parametreleri, LMT Tools GmbH & Co. KG tarafından yukarıda gösterilen model kullanılarak belirlenmiştir.

Önerilen kesici takımlar hakkında daha fazla bilgi aşağıdaki adresten edinilebilir.:

LMT Tools GmbH & Co. KG Tlf: +49 (0)7821 943-0
Vogesenstrasse 23 Faks: +49 (0)7821 943-213
77933 Lahr info@lmt-tools.com
Almanya www.lmt-tools.com

HESAPLAMA VERİLERİ

1. FORM KISALTMALARI	
ae	Kesme genişliği / adım aralığı
D	Çap
z	Adım aralığı
Vc	Kesme hızı
ap	Kesme derinliği
n	Devir
Vf	İlerleme hızı
z	Kesici ağız sayısı

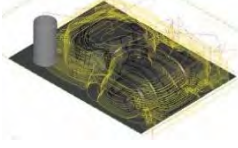
2. HESAPLAMA FORMÜLLERİ	
$Vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000} [m/dk]$	
$n = \frac{Vc \cdot 1000}{d \cdot \pi} [1/dk]$	
$fz = \frac{vf}{z \cdot n} [mm]$	
$Vf = n \cdot fz \cdot z [mm/dk]$	



4 İŞLEME ADIMLARI

Adım 1

Kaba işleme
kesici uç Ø 42 r3



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

Adım 5

Düz yüzey finışı
WPB Ø 8 r1



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

Adım 2

Kaba işleme
kalan malzeme WPB Ø 20 r4



Vc 500 m/dk
fz 0.5 mm
ap 2.5 mm
ae 10 mm

Adım 6

Z eksen son işleme ve
optimizasyon WPR Ø 8 r4



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

Adım 3

Kaba işleme
kalan malzeme WPR Ø 12 r6



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



Adım 4

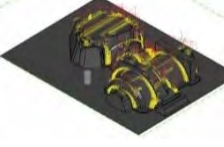
Kaba işleme
kalan malzeme WPR Ø 6 r3



Vc 300 m/dk
fz 0.15 mm
ap 0.5 mm
ae 0.5 mm

Adım 7

Son işleme 5-eksen
VHM Ø 4 r2



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

5 TASARIM VE MODELLEME BLOKLARI

5.1 SIKABLOCK® M80/ML8 GY



Resim 1: SikaBlock® M80



Resim 2: SikaBlock® ML8 GY

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finış
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [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 derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B200 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

5.2 SIKABLOCK® M150/ML15 IY



Resim 3: SikaBlock® M150



Resim 4: SikaBlock® ML15 IY

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B200 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

5.3 SIKABLOCK® M330/ML25 YW



Resim 5: SikaBlock® M330/ML25 YW

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B200 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

5.4 SIKABLOCK® M440/ML35 OE



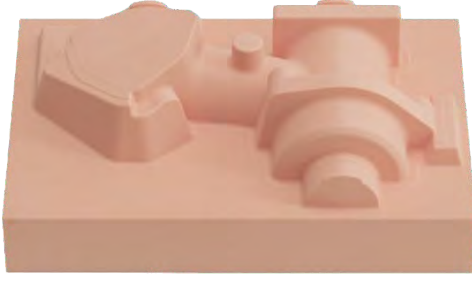
Resim 6: SikaBlock® M440/ML35 OE

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B200 veya SikaBiresin® B260 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

5.5 SIKABLOCK® M450 N/ML45 PK



Resim 7: SikaBlock® M450 N



Resim 8: SikaBlock® ML45 PK

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B200 veya SikaBiresin® B260 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

6 MODEL BLOKLARI

6.1 SIKABLOCK® M600 N/M700 N



Resim 9: SikaBlock® M600 N/M700 N

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finişi	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.74	0.62	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	8 400	10 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B260 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

6.2 SIKABLOCK® PROLAB 65 N/PROLAB 650 N



Resim 10: SikaBlock® PROLAB 65 N/PROLAB 650 N

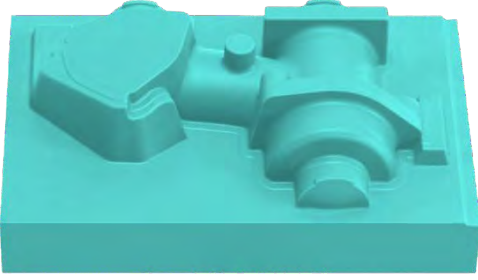
İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finiši	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	540	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4 100	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	7 380	7 957	6 366	5 760	4 160	4 160	4 160
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B260 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).
- SikaBiresin® B370; tesviye, onarım ve modelleme işlerinde kullanılmalıdır (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7 KALIPLAMA BLOKLARI

7.1 SIKABLOCK® M930



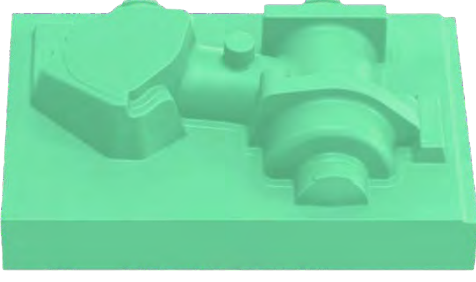
Resim 11: SikaBlock® M930

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finişi	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.42	0.42	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	6 300	8 800	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.2 SIKABLOCK® M935



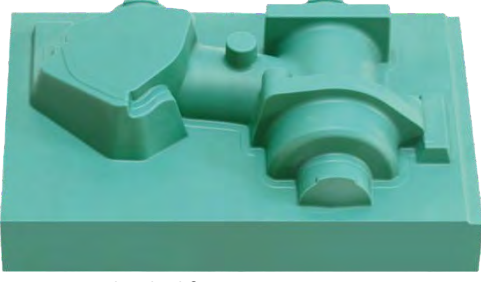
Resim 12: SikaBlock® M935

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.3	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.3 SIKABLOCK® M945



Resim 13: SikaBlock® M945

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.4 SIKABLOCK® LAB 925



Resim 14: SikaBlock® LAB 925

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.5 SIKABLOCK® M960



Resim 15: SikaBlock® M960

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.6 SIKABLOCK® LAB 850



Resim 16: SikaBlock® LAB 850

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	500	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	3 789	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.4	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.1
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	4 547	7 957	6 366	4 800	3 840	3 840	3 200
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.7 SIKABLOCK® M980



Resim 17: SikaBlock® LAB 850

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.8 SIKABLOCK® M995



Resim 18: SikaBlock® M995

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.9 SIKABLOCK® LAB 1000/M1700



Resim 19: SikaBlock® LAB 1000/M1700

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

7.10 SIKABLOCK® M1000/M1050



Resim 20: SikaBlock® M1000



Resim 21: SikaBlock® M1050

İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finiş
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [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 aralığı [mm]	0.42	0.42	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	6 300	8 800	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Kesme derinliği (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır. (örneğin; Sika® Cleaner G+M).
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B181 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

8 EPOKSİ BLOKLAR

8.1 SIKABLOCK® M976 EP/LAB 975 New



Resim 22: SikaBlock® M976 EP



Resim 23: LAB 975 New

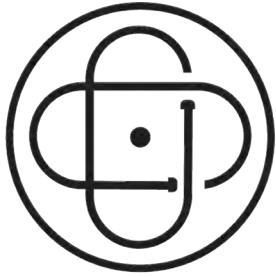
İŞLEME PARAMETRELERİ							
İşleme adımları	1	2	3	4	5	6	7
Yöntem	Kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Kalan malzeme kaba işleme	Düz yüzey finışı	Son işleme	Finış
Kesici takım	Torus freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Küre uç parmak freze	Torus parmak freze	Küre uç parmak freze	Karbür küre uç freze
Çap [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Kesici ağız sayısı	3	2	2	2	2	2	2
Radyüs [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Kesme hızı (Vc) [m/dk]	540	500	600	300	400	400	200
Devir [1/dk]	4 100	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Adım aralığı [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
İlerleme hızı (Vf) [mm/dk]	7 380	7 957	6 366	5 760	4 160	4 160	4 160
Kesme derinliği (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Kesme genişliği / adım aralığı (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- SikaBlock® işlenmeden önce 18 °C – 25 °C'ye kadar şartlandırılmalıdır.
- SikaBlock®, testereyle kesme, delme, frezeleme gibi geleneksel yöntemler kullanılarak kolayca işlenebilir.
- Yapıştırma alanları temiz, kuru ve toz, yağ veya gres kalıntılarından arındırılmış olmalıdır.
- SikaBlock® bloklarını birbirine yapıştırmak için SikaBiresin® B176 kullanın (daha fazla bilgi için Ürün Bilgi Formuna bakınız).

9 YASAL UYARI

Sika ürünlerinin uygulaması ve son kullanımına ilişkin bilgiler ve özellikle tavsiyeler, Sika'nın ürünlerin uygun şekilde saklanması, işlenmesi ve normal koşullar altında Sika'nın tavsiyelerine uygun olarak uygulanması durumunda, Sika'nın mevcut bilgi ve deneyimine dayanarak iyi niyetle verilmiştir. Uygulamada, malzeme, alt tabaka ve gerçek saha koşullarındaki farklılıklar, bu bilgilerden, yazılı tavsiyelerden veya sunulan diğer herhangi bir tavsiyeden, ticari elverişlilik veya belirli bir amaca uygunluk konusunda hiçbir garanti veya herhangi bir yasal ilişkiden kaynaklanan hiçbir yükümlülük çıkarılmayacak şekildedir. Ürünü kullanan kişi, ürünün amaçlanan uygulama ve amaca uygunluğunu test etmelidir. Sika, ürünlerinin özelliklerini değiştirme hakkını saklı tutar. Üçüncü şahısların mülkiyet haklarına riayet edilmelidir. Tüm siparişler, mevcut satış ve teslimat koşullarımıza tabidir. Kullanıcılar, ilgili ürün için yerel Ürün Bilgi Formunun güncel sürümüne her zaman başvurmalıdır; bu belgenin kopyaları talep üzerine temin edilecektir.



tekno

ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.

Aydınlı Mah. Beynur Sk. Beyoğlu San.Sit. D1 Blok No:24
34953 TUZLA / İSTANBUL

TEL: 0216 397 75 34/35
e-posta : info@teknoresin.com

FAX: 0216 397 39 59
web : www.teknoresin.com