

# SikaBlock® M930

## Kalıplama Bloğu



### İŞLEME DEĞERLERİ

| İşleme Adımları                          | 1                   | 2                     | 3                     | 4                     | 5                    | 6                    | 7                        |
|------------------------------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|----------------------|--------------------------|
| Yöntem                                   | Kaba işleme Z-sabit | Kalan malzeme Z-sabit | Kalan malzeme Z-sabit | Kalan malzeme Z-sabit | Düz yüzeyleri işleme | Son işleme Z-sabit   | Detaylı son yüzey işleme |
| 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                        |
| Ağız 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 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                      |

### İŞLEME

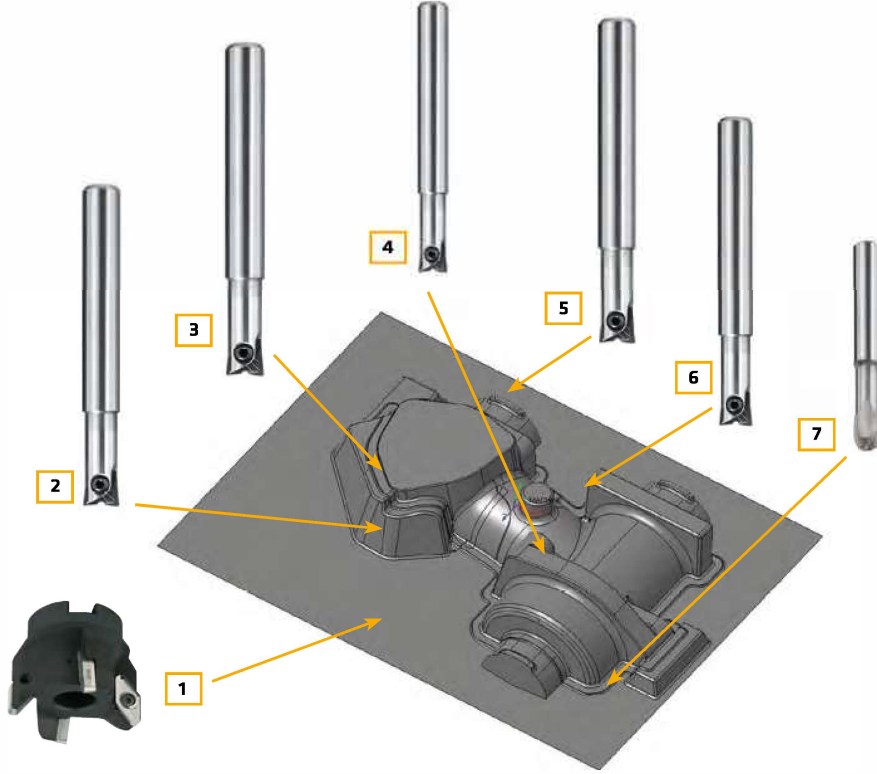
- Blok malzeme, işlemeden önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla işlenebilir.
- Yapıştırma yüzeyleri temiz, kuru ve toz, gres veya yağdan arındırılmış olmalıdır.
- Yapıştırma için Biresin® Power Adhesive Thix veya Biresin® Kleber grün kullanın (detaylı bilgi için Ürün Bilgi Föyü'nü inceleyin).



**tekno**

ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.

# İŞLEME PARAMETRELERİ



Belirli işlenebilir blok türleri için işleme parametreleri, yukarıda gösterilen model kullanılarak LMT Kieninger GmbH tarafından belirlenmiştir.

Önerilen işleme takımlarıyla ilgili daha fazla bilgi aşağıdaki adresten alınabilir:

LMT Kieninger GmbH  
Vogesenstraße 23  
77933 Lahr  
Almanya

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

## HESAPLAMA PARAMETRELERİ

| 1. SEMBOLLER                       |
|------------------------------------|
| 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. ÇEVİRİM HESAPLAMALARI                |         |
|-----------------------------------------|---------|
| $Vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000}$ | [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] |

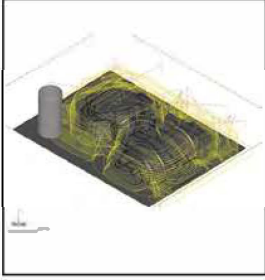


**tekno**

ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.



# İŞLEME ADIMLARI



## ADIM 1

Kaba işleme Z-sabit  
kesici kafa  $\varnothing$  42 r3

Vc: 500 m/dk.

fz: 0.5 mm

ap: 5.0 mm

ae: 30 mm



## ADIM 5

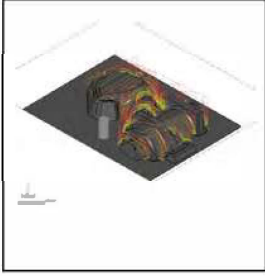
Düz yüzeyleri  
işleme WPB  $\varnothing$  8 r1

Vc: 400 m/dk.

fz: 0.1 mm

ap: 0.3 mm

ae: 4.0 mm



## ADIM 2

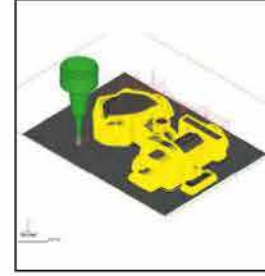
Kaba işleme Z-sabit  
kalan malzeme WPB  $\varnothing$  20 r4

Vc: 500 m/dk.

fz: 0.5 mm

ap: 2.5 mm

ae: 10 mm



## ADIM 6

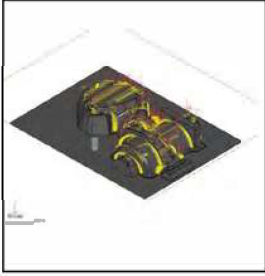
Son işleme Z-sabit  
WPR  $\varnothing$  8 r4

Vc: 400 m/dk.

fz: 0.1 mm

ap: 0.15 mm

ae: 0.3 mm



## ADIM 3

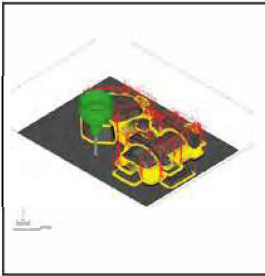
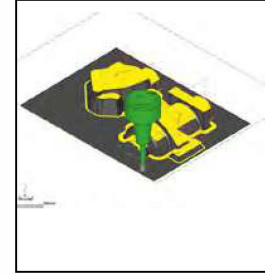
Kaba işleme Z-sabit  
kalan malzeme WPR  $\varnothing$  12 r6

Vc: 600 m/dk.

fz: 0.2 mm

ap: 2.0 mm

ae: 2.0 mm



## ADIM 4

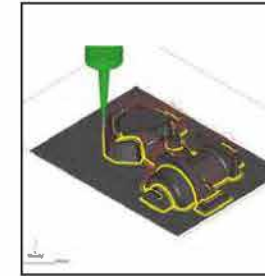
Kaba işleme Z-sabit  
kalan malzeme WPR  $\varnothing$  6 r3

Vc: 300 m/dk.

fz: 0.15 mm

ap: 0.5 mm

ae: 0.5 mm



## ADIM 7

Detaylı son yüzey işleme  
VHM  $\varnothing$  4 r2

Vc: 200 m/dk.

fz: 0.1 mm

ap: 0.1 mm

ae: 0.1 mm



**tekno**

ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.