

SikaBlock® M600 N/M680/M700 N

Model 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]	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

İŞLEME

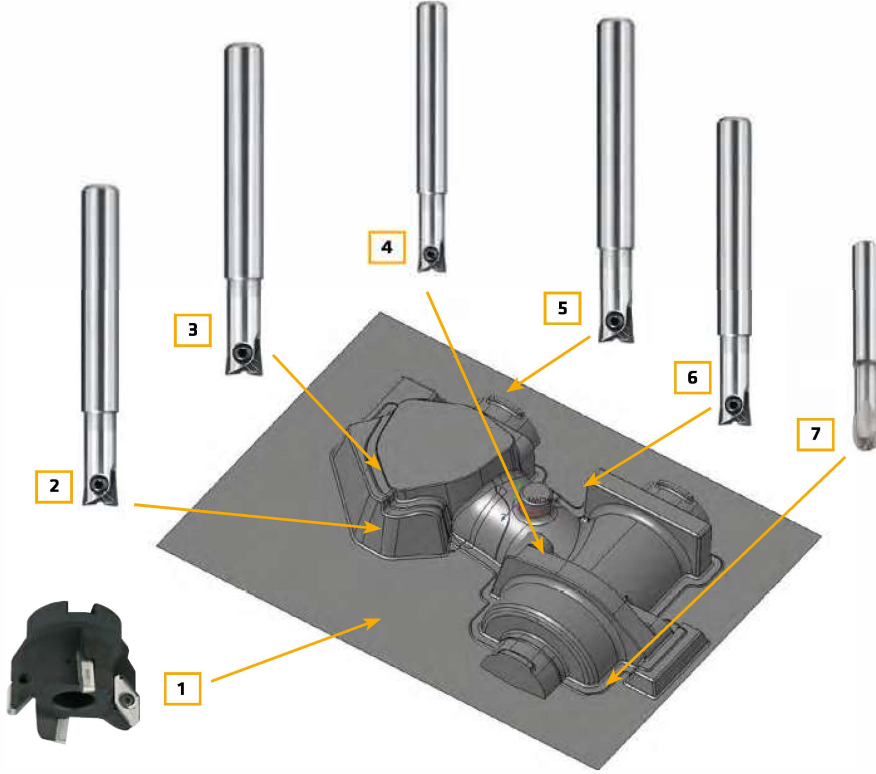
- Blok malzeme, işlemeye önce 18 - 25° C'de belirli bir süre beklemelidir.
- Blok malzeme, testere, freze veya matkap ile ya da el ile kolaylıkla işlenebilir.
- Yapıştırma yüzeyleri temiz, kuru ve toz, gres veya yağdan arındırılmış olmalıdır.
- Yapıştırma için Biresin® Kleber braun kullanın (detaylı bilgi için Ürün Bilgi Föyü'nü inceleyin).
- Yüzey tamiri ve onarım için Biresin® Spachtel braun Neu 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]

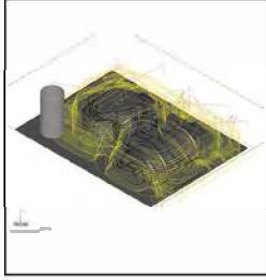


tekno

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

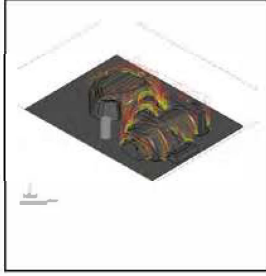
Düz yüzeyleri
işleme WPB $\varnothing 8$ r1

Vc: 400 m/dk.

fz: 0.1 mm

ap: 0.3 mm

ae: 4.0 mm



ADIM 2

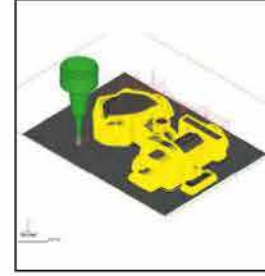
Kaba işleme Z-sabit
kalan malzeme WPB $\varnothing 20$ r4

Vc: 500 m/dk.

fz: 0.5 mm

ap: 2.5 mm

ae: 10 mm



ADIM 6

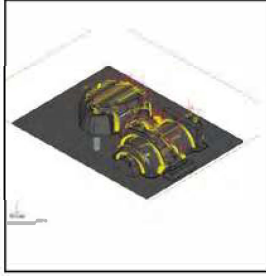
Son işleme Z-sabit
WPR $\varnothing 8$ r4

Vc: 400 m/dk.

fz: 0.1 mm

ap: 0.15 mm

ae: 0.3 mm



ADIM 3

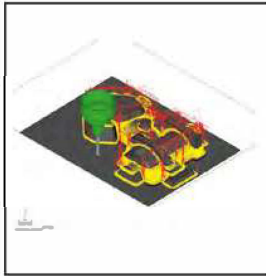
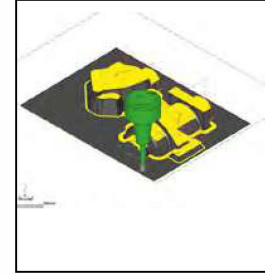
Kaba işleme Z-sabit
kalan malzeme WPR $\varnothing 12$ r6

Vc: 600 m/dk.

fz: 0.2 mm

ap: 2.0 mm

ae: 2.0 mm



ADIM 4

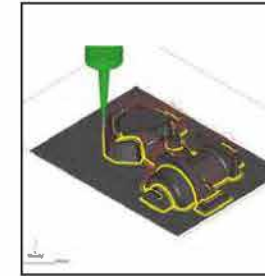
Kaba işleme Z-sabit
kalan malzeme WPR $\varnothing 6$ r3

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.