

POM-C polyoxymethyleen

OMSCHRIJVING POM-C heeft een extreem hard oppervlak. Door het gladde harde materiaaloppervlak is POM-C slijtvast bij geringe belasting. POM-C heeft een hoge chemische stabiliteit.

**MECHANISCHE
EIGENSCHAPPEN**

soortelijk gewicht g/cm ³	DIN 53479	1,4
treksterkte σ_s Mpa	ISO 527	63
rek bij breuk ϵ_r %	ISO 527	31
buigsterkte σ_B Mpa	ISO 178	-
E-modules Σ_t Mpa	ISO 527	2600
kerfslagsterkte a_k kJ/ m ²	ISO 179	6
kogeldrukhardheid H_k Mpa	ISO 2039-1	135
wrijfingscoëfficiënt t.o.v droog staal	DIN 53373	0,35

**THERMISCHE
EIGENSCHAPPEN**

vicat verwekingspunt °C VST/B/50	ISO 306	150
lineaire uitzettingscoëfficiënt α K ⁻¹ x10 ⁻⁴	DIN 53725	1,1
toelaatbare temperatuur onbelast min. °C		-50
toelaatbare temperatuur onbelast max. °C		110
brandklasse	UL94	HB

**ELEKTRISCHE
EIGENSCHAPPEN**

diëlectrische constante ϵ_r bij 1MHz	DIN 53483	3,8
doorslagspanning kV/ mm	VDE 0303	40
oppervlakteweerstand R_o Ω	VDE 0303	$\geq 10^{13}$
vochtopname %	DIN 53495	0,2

**STANDAARD
AFMETINGEN**

plaat: diktes 1 t/ m 6 mm 2000 x 1000; 6 t/ m 60 mm 2000 x 1000; 3000 x 610; > 60 mm 3000 x 610 mm
 staf: rond 6 t/ m 55 mm lengtes 3000 mm; rond 60 t/ m 250 mm lengtes 1000 mm
 holstaf: tot buitendiameter 55 mm lengte 3000 mm, daarboven lengte 1000 mm tot max. buitendiam. 280 mm

**VOORDELEN
SAMENGEVAT**

grote sterkte en stijfheid
 taaiheid (tot -40 C°)

**VOORBEELDEN
VAN
TOEPASSINGEN**

transportrollen en kooien
 tandwielen
 pomponderdelen
 onderdelen voor fijnmechanische en textielindustrie

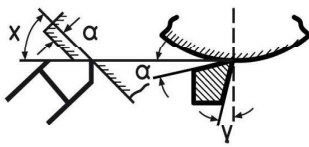


POM polyoxymethyleen

BEWERKINGS RICHTLIJNEN

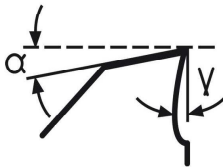
De bewerkingskarakteristieken van verschillende kunststoffen lopen sterk uiteen. Het is van essentieel belang dat met het juiste gereedschap en de juiste snelheden wordt bewerkt, alleen dan kan men een optimaal resultaat bereiken. Hieronder treft u enige richtlijnen aan welke u hierbij kunnen ondersteunen.

DRAAIEN



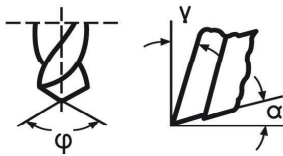
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4

FREZEN



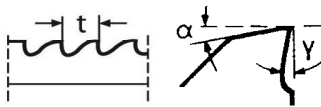
vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 15	5 - 15	-	250 - 500	tot 0,5 mm/ tand

BOREN



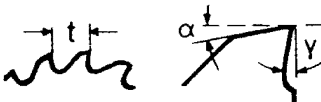
vrijloophoek α	spaanhoek γ	punthoek ϕ	snijsnelheid v	aanzet s
°	°	°	m/min	mm/U
5 - 10	5 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3

LINTZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
20 - 30	0 - 5	-	500 - 800	2 - 5

CIRCELZAGEN



vrijloophoek α	spaanhoek γ	snijhoek χ	snijsnelheid v	tandsteek
°	°	°	m/min	mm
5 - 10	0 - 10	-	1000 - 2500	2 - 5