



BESTÄTIGUNG

Über die Durchführung einer Prüfung der Splittersicherheit gemäß TA 29

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit möchten wir Ihnen bestätigen, dass das von Ihnen verwendete Material mit der Handelsbezeichnung Plexiglas Resist HP der Fa. Röhm GmbH & Co. KG , splittersicher ist und zur Verwendung für äußere Anbauteile an Krafträdern und PKW geeignet ist.

Die angelieferten Proben mit den Abmessungen von jeweils 30x30 cm wurden in den Materialstärken zwischen 2 und 5 mm geprüft

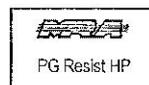
Eine ausführliche Beschreibung durch den Hersteller des Materials war ebenfalls beigelegt.

Die Prüfungen wurden durchgeführt am 24.1.2003 nach der TA 29, Absatz 3.6.8.

Da keine der verwendeten Proben gemäß o. g. Vorschrift von der Kugel durchgeschlagen werden konnte, war nur durch zusätzlich gewaltsam herbeigeführte Beschädigungen wie Biegung oder Schlag eine Beurteilung der Bruchkanten möglich.

Die dadurch hervorgerufenen Kanten sind nicht als scharfkantig zu bewerten.

Die in diesem Material hergestellten Scheiben
haben folgende Kennzeichnung:



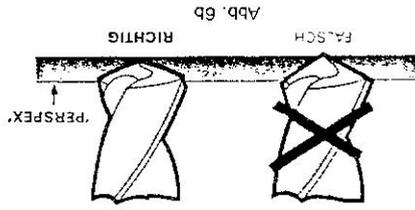
Saarbrücken, 14.05.2012

Mit freundlichen Grüßen

Dipl. Ing. Stephan Bauermann

Bohrerdurchmesser	1,5 mm	7000 U min ⁻¹
	6 mm	1800 U min ⁻¹
	12 mm	900 U min ⁻¹

Tabelle 3. Typische Bohrdrehzahlen für Perspex[®] tx



Nachgeschliffene Schneidkante mit negativem Spanwinkel (d.h. geschliffene Stirn ist rechteckig zur Perspex tx-Oberfläche)

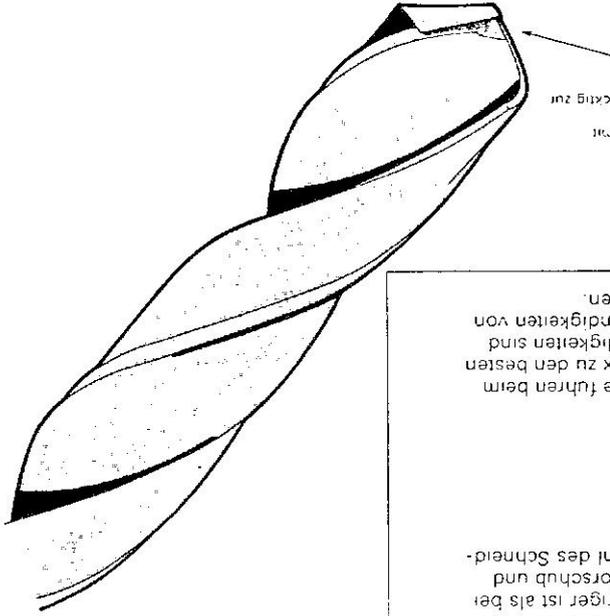


Abb. 6. Standardbohrer mit nachgeschliffenen Schneidkanten für die Verwendung mit Perspex[®] tx.

Spindeldrehen

Beim Fräsen von Perspex[®] tx muß mit Vorsicht vorgegangen werden, weil die Drehzahl des Schneidwerkzeugs meist niedriger ist als bei anderen Bearbeitungsarten. Vorschub und Spantiefe müssen der Drehzahl des Schneidwerkzeugs angepaßt werden.

Mehrschneiden-Werkzeuge führen beim Spindeldrehen von Perspex[®] tx zu den besten Ergebnissen. Hohe Geschwindigkeiten sind erforderlich. Umfangsgeschwindigkeiten von 1500 m/min sind zu empfehlen.

Fräsen

Normale Spindelbohrer sowie zehnzählige Spezialbohrer eignen sich gut für die Bearbeitung von Perspex[®] tx. Die normalen Bohrer sollten einen Spanwinkel von 0° aufweisen, wie Abbildung 6 zeigt. Die Perspex[®] tx-Platte ist vor dem Bohren stets fest auf einer Holzunterlage oder ein ähnliches relativ weiches Material zu spannen. Niemals einen Körner zum Markieren der Bohrungsstelle benutzen, denn das führt zum Bruch von Perspex[®] tx Typische Bohrdrehzahlen sind in Tabelle 3 wiedergegeben.

Bohren

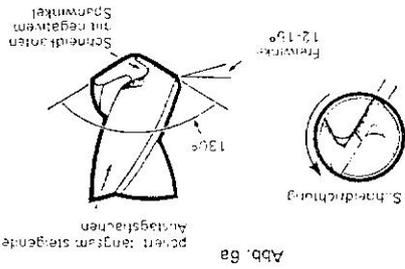


Abb. 6a

Spanwinkel
Schneidanten
mit negativem
Spanwinkel
Anfangsflanken
können langsam steigende