

Формообразующие системы скольжения



5-координатный с ЧПУ обрабатывающий центр для изготовления деталей автомобилей в Великобритании. Направляющие скольжения из **moglice** были сформированы без обработки за одну технологическую операцию.

Типичные приложения

- Салазки/станины, суппорты, регулирующие клинья,
- Скользящие опоры тяжелых станков,
- Гидравлические цилиндры и направляющие,
- Гидравлические поршневые штоки,
- Комплексное формообразование и защита (напр., ход. винтов и др. от водорослей, моллюсков).

Описание применения

moglice является антифрикционным, свободным от эффекта Stick-Slip, покрытием. Изготавливается методом высокоточного, безсадового формования поверхности скольжения. Если форма и структура поверхности позволяют, возможно ее изготовление без механической обработки с высокой точностью, что позволяет многократно сократить производственные затраты. Тончайший слой **DIAMANT** отделителя позволяет получить точный отпечаток поверхности формирующего инструмента - матрицы.

Свойства

- ◆ Отсутствие Stick-Slip
- ◆ Никакой измеримой усадки
- ◆ Высокая стабильность размеров
- ◆ Высокая точность формования
- ◆ Никакого набухания при использовании эмульсий и смазочных материалов
- ◆ Замечательная передача нагрузки при полном контакте соприкасающихся поверхностей
- ◆ Отличная амортизация
- ◆ Хорошая стойкость при воздействии химикалий
- ◆ Лучшее скольжение
- ◆ Низкий износ

Критерии выбора материалов

moglice полимерная система с тончайшими антифрикционными наполнителями предлагается в двух компонентах, смола (Комп. А) и отвердитель (Комп. В), в состоянии готовом к смешиванию, в точной дозировке. Взвешивание или отмеривание не требуется. На выбор предлагаются системы для шпаклевания, заливки или инъектирования.

Ассортимент:

moglice	P	#1130	паста
moglice	FL/P	#0311	жидкий/заливка или инъектирование
moglice	P500	#0296	для инъектирования

Сохранность минимум 12 месяцев.

Вес упаковки (комплект)

Двойная упаковка: 100г / 250г / 500г / 1.000г
Большие упаковки по запросу.

Подготовка

Все обрабатываемые поверхности заглаживаются на 0,3-0,5 мм и затем обезжириваются. При этом рабочая температура должна находиться в оптимальной области 20° +/- 10°C.

Подготовка смеси

Отвердитель полностью добавляют к смоле. Вручную шпателем или машиной (100 об/мин. до 2 мин.) Смешивают до тех пор пока все не смешано хорошо друг с другом. На стенках и дне налиплий материал также хорошо перемешивают.

Удаление воздуха

- Паста: Растирают тонкими слоями вдоль и поперек на чистой ровной поверхности.
- Жидкий: Смесь длинной тонкой непрерывной струей переливают в картуш для впрыскивания или другую посуду.

Применение

- moglice** можно
- заливать в подготовленные, загерметизированные полости.
- в пастообразной форме наносить на подготовленную поверхность и там формовать.
- в подготовленную полость впрыскивать один подготовленный ручной картуш.

Паста (шпаклевание)

Адгезионный слой с усилием втирают в поверхность. Остальной материал сверху накладывают горкой, следя при этом чтобы не попадали пузыри воздуха.

Жидкотекучий (заливка, инъектирование)

moglice медленно переливают длинной тонкой струей в заранее приготовленную посуду, чтобы удалить пузыри воздуха. Заполнение полости начинают с самого глубокого места или от дна. За один раз в подготовленную полость впрыскивают один картуш. При заполнении больших полостей обеспечивают соответствующее количество каналов для инъектирования. Материал весь должен быть использован в течение посудного времени.



Оснастка & сервис:

Отделитель
Очиститель-обезжириватель
Комплект для инъектирования:

- Шланг для впрыскивания,
- Запорный клапан,
- Пистолет для картушей,
- Картуши.

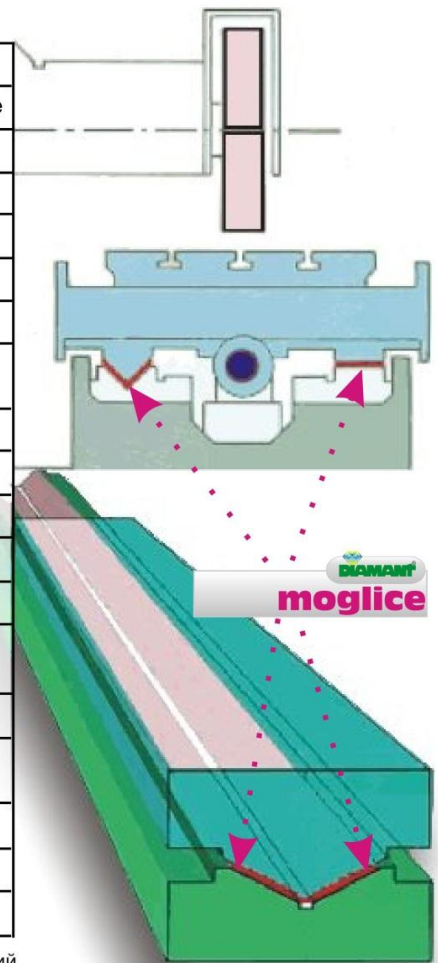
Мы предлагаем удобный в применении продукт и все необходимое для успешного и оптимального его использования при ремонте и изготовлении оборудования.

Наши специалисты охотно примут Вашу информацию по вопросам формообразования направляющих скольжения.

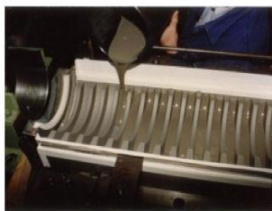


	P #1130	FL/P #0311	P500 #0296
	Паста	Заливка/инъектир.	Инъектирование
Посудное время (+20°C) [мин]	50	50	50
Время отвержден. (+20°C)[час]	18	18	18
Е-модуль DIN 53457 [Н/мм ²]	10400	9100	9500
Сопротивление сжатию[Н/мм ²]	120	105	110
Твердость [Шор D]	88	86	87
Допустимая нагрузка при скольжении [Н/мм ²]	12,5	14,5	14,5
[Psi]	1813	2103	2103
Адгезия [Н/мм ²]	15,5	16,5	16
[Psi]	2248	2393	2320
Прочность при изгибе [Н/мм ²]	66	98	90
Теплопроводность [Вт/м К]	0,833	1,097	1,092
Коэффициент теплового расширения [К ⁻¹]	30,3 x 10 ⁻⁶	50 x 10 ⁻⁶	45 x 10 ⁻⁶
Усадка после отверждения [%]	~ 0,05	~ 0,05	~ 0,05
Температурная стойкость [°C]	постоянно -20°C до+ временно -40°C до+	60°C 125°C	60°C 125°C
Вязкость (+ 20°C) [МПа]	паста	> 25000	> 75000
Отношение компонент [A : B]	91,5 : 8,5	84,6 : 15,4	88,2 : 11,8
Удельный вес [г/см ³]	1,7	1,6	1,6

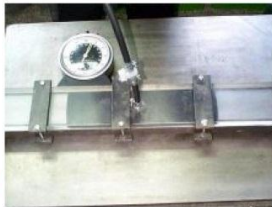
Все свойства материалов - средние значения и варьируются в зависимости от их массы и условий окружающей среды. Упомянутые здесь параметры материалов справедливы для нормальных условий +20°C (273 K) и 1013 мбар.



Формирование гидростатической зубчатой рейки



Плоские направляющие: инъектирование

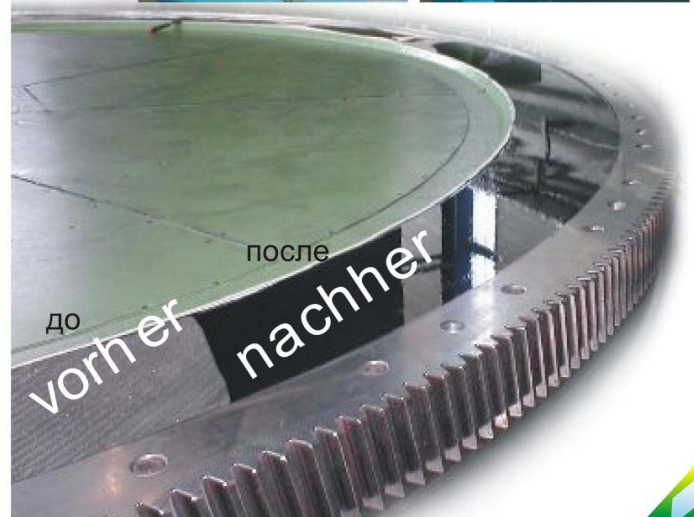


moglice P500

Формование плоских направляющих заливкой



Официальный торговый представитель фирмы в Украине
ООО "МНТК "Практика", г.Харьков,
URL: www.diamantmetallplastic.com.ua,
e-mail: info@diamantmetallplastic.com.ua



01-TD-150507-RU

Authorized

DIAMANT - Partner

ANSCHRIFT / ADDRESS :
Diamant Metallplastic GmbH
Hontzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

VERBINDUNGEN / CONTACT :
TEL/ PHONE +49 (0)2166 / 98 36 - 0
FAX: +49 (0)2166 / 8 30 25
E-MAIL: info@diamant.ph
INTERNET: diamant.ph

ZERTIFIZIERUNG / CERTIFIED:
DIN EN ISO 9001 : 2000

BESUCHEN SIE UNS AUCH IM INTERNET /
PLEASE VISIT OUR WEBSITE :
[wir wissen wie.diamant.ph](http://www.wirwissenwie.diamant.ph)
[we know how.diamant.ph](http://www.wirwissenwie.diamant.ph)

