

## Покрyтия для точной юстировки машиностроительных конструкций



### Двухстоечный продольно-фрезерный (портальный) станок

Изготовление слепка высокой точности на месте эксплуатации – в этом заключается секрет как можно в современном машиностроении сэкономить время и расходы.

**DWH** применяется для точной юстировки стоек с основанием и траверсы со стойками. Просто выставляем зазор между контактными поверхностями и впрыскиваем в него материал.

### Типичные примеры применения

- все типы двухстоечных продольно-фрезерных станков
- шарнирные элементы, валы ш лифтовых ш пиделей, ш поночные пазы
- направляющие, кронштейны подшипников, фланцы, станины
- опоры и опорные втулки

### Описание материала

**DWH** является покрытием точной юстировки соприкасающихся поверхностей

станков и механизмов, с помощью которого при использовании слепков высокой точности можно исключить трудоемкую механическую обработку. Данная технология позволяет изготавливать непосредственно на месте эксплуатации слепки с микронной точностью, копируя при этом поверхность инструмента.

Материал либо прочно соединяется с формируемой поверхностью, либо с помощью микротонкого разделительного слоя **DIAMANT Trennmittel** снимается в виде слепка детали.

### Отличительные особенности материала

- ◆ обеспечивает высокую точность деталей
- ◆ выдерживает большие нагрузки (статическая нагрузка до 170 Н/мм<sup>2</sup>)
- ◆ отличные демпфирующие свойства
- ◆ отличная передача нагрузки за счет полного прилегания контактных поверхностей
- ◆ большая прочность сцепления при пренебрежимо малом старении и хорошей климатической устойчивости
- ◆ точность в микрон без трудоемкой механической обработки и доводки

### Список продукции

**DWH 310** система со стальным наполнителем

- FL #0795 текучий материал для заливки и впрыскивания  
P #0442 пастообразный материал для шпатлёвки

**DWH 311** система с алюминиевым наполнителем

- FL #0166 текучий материал для заливки и впрыскивания  
P #0019 пастообразный материал для шпатлёвки

**DWH 314** система с минеральным наполнителем (немагнитная)

- FL #1984 текучий материал для заливки и впрыскивания  
P #0409 пастообразный материал для шпатлёвки

**Einlicker** подгонка вязкости – поставляем для всех типов материала

### Подготовка

На поверхности сцепления детали создаём шероховатость в глубине 0,3 - 0,5мм и очищаем ее. Рабочая температура должна быть в диапазоне 10 °С – 30 °С.

### Обработка

Всё количество отвердителя заливаем в сосуд со смолой. Шпателем вручную или мешалкой (100 об./мин в течение 2 мин) перемешиваем, пока оба компонента хорошо размешаются. Необходимо основательно размешать и материал, находящийся на дне и стенке сосуда.

### Удаление воздуха из смеси

- **Паста:** на чистой поверхности следует растереть смесь перпендикулярными движениями тонким слоем, чтобы воздушные пузырьки удалились.
- **Текучий материал:** смесь заливаем длинной, тонкой, непрерывной струёй в шприц для впрыскивания или в отдельную ёмкость.

### Применение

**DWH** можно

- залить в подготовленную и загерметизированную полость,
- в пастообразном состоянии нанести на подготовленную поверхность, а затем снять в виде слепка,
- в подготовленную полость впрыскать с применением ручного шприца.

### Шпатлёвка

Сначала наносим тонкий адгезионный слой, сильно прижимая шпателем на поверхность детали. Потом остаток наносится перекрывающимися полосами подобно укладке крыши, следя, чтобы воздух не попадал в материал.

### Заливка и впрыскивание

**DWH** заливается медленно, длинной, тонкой, непрерывной струёй в подготовленную полость. Для предотвращения образования воздушных включений ввод жидкой смеси нужно начинать с наиболее глубокого места или начиная со дна полости смесь нужно вводить с помощью ручного шприца через специально приготовленный литниковый канал. Для выполнения покрытий больших поверхностей по возможности используется множество литниковых каналов. Выполнение цикла работ необходимо завершить в рамках живучести смеси.



### Вспомогательные материалы и принадлежности

Разделительная смазка  
Очиститель

Принадлежности для впрыскивания:

- шприцевой шланг
- запорный клапан
- шприцевой пистолет
- шприцы

Мы предлагаем нашим потребителям широкий круг квалифицированных услуг по материалам и технологическим процессам для оптимизации использования материалов в конкретных случаях.

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам по всем вопросам, возникающим при внедрении высококачественных покрытий.



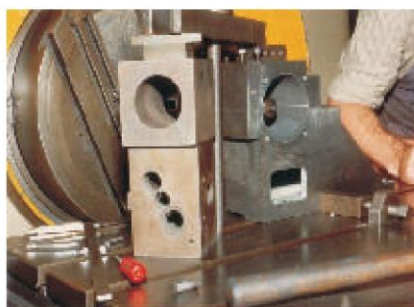


## Покрyтия для точной юстировки машиностроительных конструкций

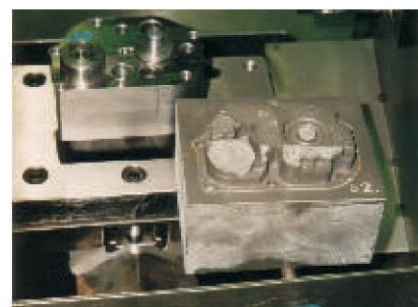
	310 FL #0795	310 P #0442	311 FL #0166	311 P #0019	314 FL #1984	314 P #0409
	заливка/впрыскивание	пастообразный	заливка/впрыскивание	пастообразный	пастообразный	пастообразный
Посудное время при (+20°C) [мин]	50	50	50	50	50	50
Время твердения при (+20°C) [ч]	24	24	24	24	24	24
Время твердения до раскрытия формы при (+20°C) [ч]	18	18	18	18	18	18
Удельный вес [г/см <sup>3</sup> ]	1,8	2,2	1,55	1,6	1,6	1,7
Модуль Е по DIN 53457 [Н/мм <sup>2</sup> ]	8700	8900	8500	8600	8200	8300
Прочность на сжатие [Н/мм <sup>2</sup> ]	165	170	158	160	148	156
Твердость по [Shore D]	86	88	84	84	82	83
Прочность на растяжение [Н/мм <sup>2</sup> ]	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5
[Psi]	1051	1051	1051	1051	1051	1051
Прочность на изгиб [Н/мм <sup>2</sup> ]	120	120	120	120	120	120
[Psi]	1740	1740	1740	1740	1740	1740
Удельное сопротивление [ом·см]	4,8 x 10 <sup>8</sup>	-	-	-	7,5 x 10 <sup>14</sup>	-
Диэлектрическая постоянная при 1	45,4	-	-	-	5,8	-
Термостойкость [°C]	-40... +80	-40... +80	-40... +80	-40... +80	-40... +80	-40... +80
длительная кратковременная	+130	+130	+130	+130	+130	+130
Schwund nach Aushärtung	при толщине стенки 1 мм неизмерима					



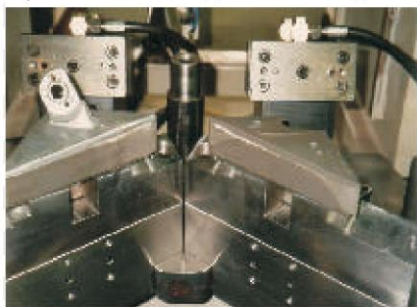
Приспособление для зажима изделия



Приспособление для зажима изделия



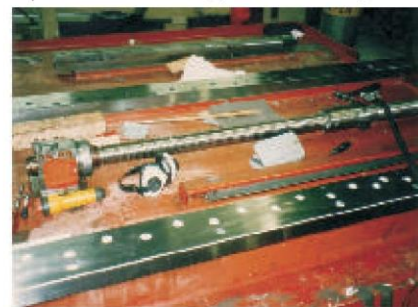
Приспособление для зажима изделия



Приспособление для зажима изделия



Приспособление для зажима изделия



Юстировка и зафиксирование направляющей планки

**ООО Технологии промышленного ремонта**  
**Официальный представитель**  
**Diamant Metallplastic GMBH**  
 т/ф: +375 17 2350280  
 тел моб. 375(44) 731-09-99  
 e-mail: rmteh@mail.ru  
<http://remval.by/>

Все характеристики материалов являются усредненными и меняются в зависимости от соотношения компонентов, количества материала и окружающих условий. Данные приведены при нормальных условиях: при 20°C (293 K) и 1013 мбар.