

Прецизионные износостойкие покрытия скольжения



5-координатный обрабатывающий центр
 Обрабатывающий центр для обработки автомобильных деталей, используемый в Великобритании.
 Направляющие изготовлены из материала **moglice**, что позволило получить готовые детали без последующей доводки, в одном рабочем цикле.

Типичные примеры применения

- направляющие станин, суппортов и регулирующих клиньев
- подшипники скольжения больших станков
- гидравлические направляющие толкателей и колонн
- гидравлические шатуны
- поверхности скольжения (напр. ходового винта, червячной шестерни).

Описание материала

moglice является формируемым покрытием скольжения с высокой размерной точностью, в процессе эксплуатации которого не возникает так называемого эффекта прерывистого (скачкообразного) перемещения. Способ формирования путём изготовления слепка позволяет изготавливать детали сложной формы с точностью до микрона без механической обработки. В условиях современной техники можно сократить время производства в четыре раза. Материал либо прочно соединяется с формируемой поверхностью, либо с помощью микротонкого разделительного слоя **DIAMANT Trennmittel** снимается в виде слепка детали. Таким образом получаем точную копию поверхности инструмента.

Отличительные особенности материала

- ◆ пара скольжения свободна от прерывистого перемещения и задиrow
- ◆ усадка меньше нижнего предела измерений
- ◆ высокая размерная стабильность
- ◆ получение слепков с точностью до микрона
- ◆ нет набухания при воздействии охлаждающей смазывающей жидкости
- ◆ отличная передача нагрузки за счет полного прилегания контактных поверхностей
- ◆ отличные демпфирующие свойства
- ◆ хорошая химическая стойкость
- ◆ лучшие параметры скольжения
- ◆ низкий износ

Критерии выбора материала

moglice является полимером из лучших антифрикционных материалов, состоящим из двух компонентов: смолы (комп. А) и отвердителя (комп. Б), которые поставляются в заданном технологией смешивания соотношении. При этом пользователю не требуется проведение взвешивания и измерений. В зависимости от конкретной задачи можно выбрать составы для нанесения шпатлёвкой, заливкой или впрыскиванием.

Список продукции

moglice P	#1130	паста
moglice FL/P	#0311	текущий материал для заливки или впрыскивания
moglice P500	#0296	текущий материал для впрыскивания

Срок хранения не менее 12 месяцев

Величина упаковок (комплекта)

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

Подготовка

Поверхность сцепления детали делается шероховатой в глубине 0,3-0,5 мм и очищается. Рабочая температура должна быть в оптимальном диапазоне 10...30 °С.

Обработка

Всё количество отвердителя заливаем в сосуд со смолой. Шпателем вручную или машиной (100 об./мин в течение 2 мин.) перемешиваем, пока оба компонента хорошо размешаются. Необходимо хорошо 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 пузыри удалились.
- Текущий материал: смесь заливаем длинной, тонкой, непрерывной струёй в шприц для впрыскивания или в отдельный сосуд.

Применение

- moglice** 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.

Заливка и впрыскивание

moglice 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 подготовленный литниковый канал. Для выполнения покрытий больших поверхностей 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

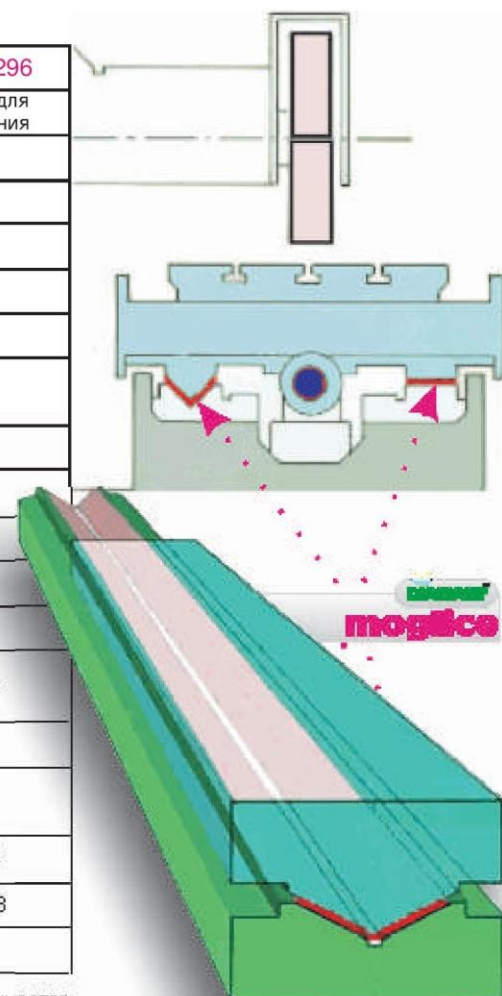
Мы предлагаем потребителям широкий круг квалифицированных услуг по материалам и технологическим процессам для оптимизации использования материалов в конкретных случаях.

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



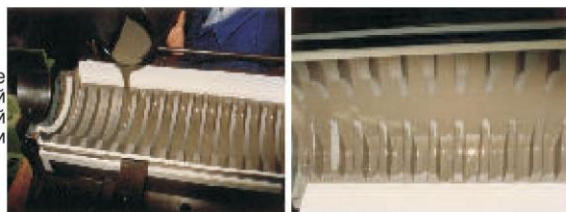
Прецизионные износостойкие покрытия скольжения

	P # 1130	FL/P # 0311	P500 # 0296
	Паста для шпатлёвки	Жидкость для заливки и впрыскивания	Жидкость для впрыскивания
Посудное время при (+20 °C) [мин]	50	50	50
Время отвердевания при (+20°C) [ч]	18	18	18
Модуль E [Н/мм ²]	10400	9100	9500
Прочность при сжатии [Н/мм ²]	120	105	110
Твёрдость по [Шору D]	88	86	87
Допустимое поверхностное давление при скольжении [Н/мм ²]	12,5	14,5	14,5
[Psi]	1813	2103	2103
Прочность сцепления [Н/мм ²]	15,5	16,5	16
[Psi]	2248	2393	2320
Прочность при изгибе [Н/мм ²]	66	98	90
Теплопроводность [Вт/мК]	0,833	1,097	1,092
Коэффициент термического расширения [K ⁻¹]	30,3 x 10 ⁻⁶	50 x 10 ⁻⁶	45 x 10 ⁻⁴
Усадка при отвердевании [%]	~ 0,05	~ 0,05	~ 0,05
Термическая стойкость [°C]	длительно от -20 до +60°C временно от -40 до +125°C	60°C 125°C	60°C 125°C
Вязкость при (+ 20°C) [mPas]	паста	> 25000	> 75000
Соотношение компонентов [A : B]	91,5 : 8,5	84,6 : 15,4	88,2 : 11,8
Плотность [g/cm ³]	1,7	1,6	1,6



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

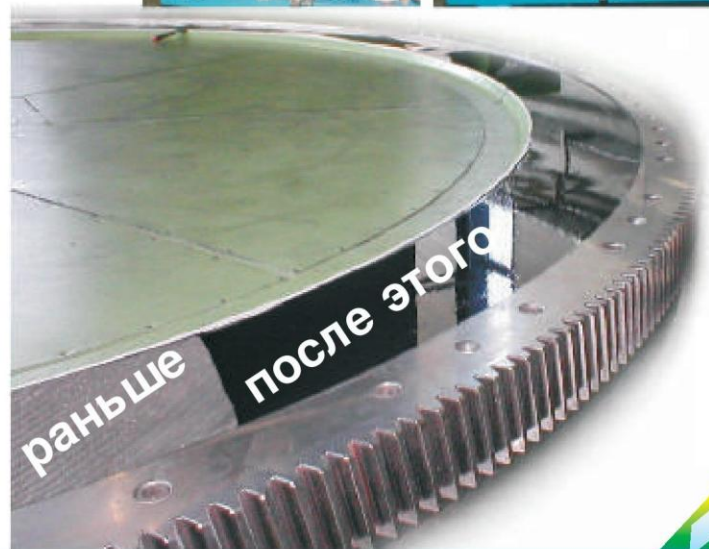
Формирование гидростатической зубчатой штанги



Формирование плоских направляющих заливкой



Изготовление плоских направляющих впрыскиванием
moglice P500



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/>