

Feinjustierbeläge für den Maschinenbau



Portálové frézy

Tvarové spojení přímo na místě, tak se nazývá tajemství, které šetří čas a náklady.

DWH se používá k usazení sloupů k základům příčného nosiče. Injektáží materiálu se jednoduše zajistí volný prostor kontaktních ploch kontaktními **plochami**

Typické použití

- všechny druhy portálových frézovacích strojů
- kloubové části, brousící vřetena, klínové drážky
- vodící elementy, uložení ložisek a přírub, základové desky
- ložiska a ložisková pouzdra

Popis výrobku

DWH je jemné justovací obložení pro spojovací plochy různých přístrojů a obráběcích strojů a tím předčí obtížné opracování. Tato technika dovoluje přesné tvarové spojení a přesně kopíruje pracovní plochy. Materiál může být na tvarové ploše dobře přilnutý, nebo za pomoci nepatrné vrstvy přípravku DIAMANT Trennmittel (separační prostředek) k tvarové ploše nepřilne.

Vlastnosti

- vysoká přesnost
- vysoká statická nosnost do 170 N/mm²
- vynikající tlumící vlastnosti
- dokonalé spojení na kontaktních plochách a tím dobrý přenos zatížení
- zaručené téměř žádné stárnutí nebo rozpadávání
- mikropřesnost bez drahého opracování a konečných operací

Sortiment

DWH 310	Systém plněný ocelí
FL	tekutý (odlévání, injektáž)
P	pastovitý (špachtlování)
DWH 311	Systém plněný hliníkem
FL	tekutý (odlévání, injektáž)
P	pastovitý (špachtlování)
DWH 314	Systém plněný minerály
(nemagnetický)	
FL	tekutý (odlévání, injektáž)
P	pastovací (špachtlování)
Zahušťovač	k nastavení viskozity-použitelný pro všechny typy

Příprava:

Povrchové vrstvy je nutno zdrsnit na 0,3-0,5mm a povrch očistit. Pracovní teplota je 20°C+/-10°C.

Zpracování

Celý obsah tvrdidla přidat k pryskyřici. Ručně špachtlováním nebo strojně míchat (100 ot/min po dobu 2 minuty) tak, aby se dosáhlo dobrého promíšení. Zvláště pečlivě je nutno promíchat materiál, který bude použit u bočních a spodních stěn.

Odvzdušnění

- pastovitý stav: na čistou povrchovou plochu nanést tenkou vrstvu příčným a křížovým roztíráním tak, aby se odstranily vzduchové bubliny
- licí stav: směs dlouhým, tenkým a nepřerušovaným proudem nalít do ohraničené štěrbině pomocí kartuše.

Použití

DWH lze:

- spádem nalít do připraveného a utěsněného dutého prostoru
- v pastovitém stavu nanést na připravenou plochu a zde vytvarovat
- do připraveného dutého prostoru injektáž pomocí ruční kartuše

Pastovitý stav (špachtlování)

Špachtlování stěrkou nanést tenkou adhezni vrstvu jako základní vrstvu.

Zbytek nanést stříškovitě tak, aby se zabránilo uzavření vzduchu

Tekutý stav (odlévání, injektáž)

Tekutinu pomalým, dlouhým a tenkým proudem nalít do připraveného meziprostoru. Aby se zabránilo uzavření vzduchu, je nutné na nejhlubším místě volného prostoru provést doplnění ruční kartouš injektáží do připraveného napouštěcího vstupního kanálku. Těchto kanálků musí být u velkých ploch připraven větší počet pro více injektáží. Vše musí být provedeno v rozmezí doby zpracovatelnosti materiálu.



PŘÍSLUŠENSTVÍ-SERVIS:

Separátor (Trennmittel)

Čistící prostředek (Reiniger)

Injektážní souprava:

- připojovací zařízení
- injektážní pistole
- kartuše



	310FL* 0795 Liti/injektáž	310P *0442 pastovitá	311FL * 0166 Liti/injektáž	311P*0199 pastovitá	314FL* 1984 Liti/injektáž	314 * 0409 pastovitá
Zpracovatelnost(+20°C) min.	50	50	50	50	50	50
Vytvrzovací doba(+20°C) hod.	24	24	24	24	24	24
Vytvrzovací doba do odform.	18	18	18	18	18	18
Specifická hmotnost (g/cm ³)	1,8	2,2	1,55	1,6	1,6	1,7
E-modul DIN 53457(N/mm ²)	8700	8900	8500	8600	8200	8300
Pevnost v tlaku (N/mm ²)	165	170	158	160	148	156
Tvrđost (Shore D)	86	88	84	84	82	83
Pevnost v ohybu (N/mm ²)	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5
(Psi)	1051	1051	1051	1051	1051	1051
Pevnost v ohybu (N/mm ²)	120	120	120	120	120	120
(Psi)	1740	1740	1740	1740	1740	1740
Spec. odpor (ohm cm)	4,8x10 ⁸	-	-	-	75x10 ¹⁴	-
Permitivita při 1kHz	45,4	-	-	-	5,8	-
Tepelná odolnost trvalá	-40 až+80°C	-40až80°C	-40 až 80°C	-40 až+80°C	-40 až+80°C	-40až+80°C
Krátkodobá	+130°C	+130°C	+130 °C	+130°C	+130°C	+130°C
Smrštění po vytvrzení	Při tloušćce	vrstvy1mm	není	měřitelné		



Werksstückhalter



Werksstückhalter



Werksstückhalter



Werksstückhalter



Werksstückhalter



Justieren und Fixieren von Führungsleisten

DIAMANT SERVIS – ROBERT KEINER

ul. Dr. Steinera 273, 272 01 Kladno
 tel.:312 687061, tel/fax: 312 683792
 e-mail: firma@diamant-servis.cz
www.diamant-servis.cz
www.tmeleni-lepeni.cz

Všechny materiálové hodnoty jsou hodnotami průměrnými a závisí na poměru míchání, množství materiálu a na podmínkách okolí. Zde uvedené materiálové hodnoty odpovídají normálním podmínkám(STP)+ 20°C a 1013mbar.

Authorised

08 - 10 - 001 007 - 02E
 Unsere Bearbeitung in Wort, Schrift und durch Visuelle erfolgt nach besten Wissen, jedoch nur unverbindlich, auch in Bezug auf die drucktechnische Fehler und Irrtümer sind wir nicht haftbar. Anwendung, Verwendung und Herstellung der Produkte erfolgen auf eigene Verantwortung. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die aus der Anwendung unserer Produkte resultieren. Wir gewährleisten die Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Alle technischen Daten können je nach Belastungen, Anzahl der Anwendungen etc. abweichen. Wir bitten um Verständnis.