

Masina de Frezat

Montajul rapid si eficient inseamna costuri reduse si economie de timp. **DWH** realizeaza montaje statice de mare precizie fara operatii de pasuire. **DWH** se aplica pur si simplu pe suprafetele de contact sau intre piesele care se monteaza.

Domeniu de utilizare:

- montarea pieselor componente ale masinilor unelte
- elemente de ghidare, ghidaje de conducere
- lagare alunecare si bucxse pentru lagare

Descriere Produs:

- DWH** este un strat de ajustare la montaje statice cu miscari relativ reduse. Permite o formare precisa pe suprafetele finisate sau nefinisate.
- Se economiseste timpul si operatiile costisitoare de prelucrare pentru realizarea montajelor de precizie la masini unelte.
- pentru realizarea de montaje demontabile ulterior pe una din suprafetele in contact se va aplica un produs antiaderent **DIAMANT Trennmittel**.

Proprietati:

- inalta precizie de ordinul micronilor
- inalta portanta statica pina la 170 N/mm²
- excelenta stabilitate dimensionala
- perfect contact la suprafete, buna transmitere a sarcinii
- aderare perfecta la suprafete, fara alterare in timp
- elimina operatiile de prelucrare scumpe

TIPURI de DWH:

Produse pe baza de doua componente rasina si intaritor.

DWH 310: sistem cu mat. umplutura otel
FL #0795 fluid (pentru turnare, injectare)
P #0442 pasta (pentru aplicare prin spacluire)

DWH 311: sistem cu mat. umplutura aluminiu
FL #0166 fluid (pentru turnare, injectare)
P #0019 pasta (pentru aplicare prin spacluire)

DWH 314: sistem cu mat. umplutura minerale
FL #1984 fluid (pentru turnare, injectare)
P #0409 pasta (pentru aplicare prin spacluire)

Pulbere Inarosare: pentru realizarea viscozitatii dorite.

Pregatirea Suprafetei:

Toate suprafetele pe care adera se vor prelucra la o rugozitate mai mare de 0,3-0,5 mm adincime si se vor degresa. Temperatura ambienta in momentul aplicarii trebuie sa fie de +20 grade C +/- 10 grade C.

Pregatirea produsului pentru aplicare:

Intaritorul se va aduga complet la rasina si se va omogeniza bine manual sau mecanic. (100 rot/min, cca. 2 minute)

Eliminarea bulelor de aer:

- la tip pasta prin intindere si adunare pe o suprafata curata.
- la tip fluid prin turnare lenta si continua intr-un vas.

Tehnologia de aplicare:

DWH se poate aplica prin:

- turnare in zona care a fost pregatita in prealabil in acest sens
- spacluire pe o suprafata pe care se poate forma cu contrapiesa
- injectare in locasuri pregatite corespunzator

Aplicare prin spacluire (DWH tip P)

Pe suprafata pregatita se va aplica un prim strat de adeziune dupa care se adauga restul de material, fara bule de aer.

Aplicare prin turnare-injectare (DWH tip FL)

Se va turna sau injecta incet in locasul etansat. Se va acorda o atentie deosebita posibilitatii de iesire a aerului din locas.

Se recomanda injectarea prin canale de injectare dispuse la partea inferioara in plan vertical.

Aplicarea se va efectua in timpul de viabilitate al amestecului.



Materiale ajutatoare:

Antiaderent (Trennmittel), Degresant (Reiniger)
 Set complet de injectare.

DATE TEHNICE

TIPURI DWH	310 FL	310 P	311 FL	311 P	314 FL	314 P
	fluid	pasta	fluid	pasta	fluid	pasta
Viabilitate (+20 °C) [min]	50	50	50	50	50	50
Intarire completa (+20°C) [h]	24	24	24	24	24	24
Intarire pina la forma finala (+20°C) [h]	18	18	18	18	18	18
Greutate specifica [g/cm ³]	1,8	2,2	1,55	1,6	1,6	1,7
Modul elasticitate DIN 53457 [N/mm ²]	8700	8900	8500	8600	8200	8300
Rezistenta la presiune [N/mm ²]	165	170	158	160	148	156
Duritate [Shore D]	86	88	84	84	82	83
Rezistenta la intindere [N/mm ²]	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5
(Psi)	1051	1051	1051	1051	1051	1051
Rezistenta la incovoiere [N/mm ²]	120	120	120	120	120	120
[Psi]	1740	1740	1740	1740	1740	1740
Rezistenta electrica specifica ohm/cm	4,8 x 10 ⁸	-	-	-	7,5x10 ¹⁴	-
Conductibilitate dielectrica la 1 KHz	45,4	-	-	-	5,8	-
Rezistenta Termica permanenta [°C]	- 40 pina +80	- 40 pina +80	- 40 pina +80	- 40 bis +80	- 40 pina +80	- 40 pina +80
temporara	+130	+130	+130	+130	+130	+130
Contractie dupa intarire	La grosimea stratului de 1 mm nu se poate masura.					

Toate valorile de mai sus sint valori medii determinate la +20 grade C si presiune atmosferica 1013 mbar. Aceste valori pot varia in functie de conditiile concrete de lucru.



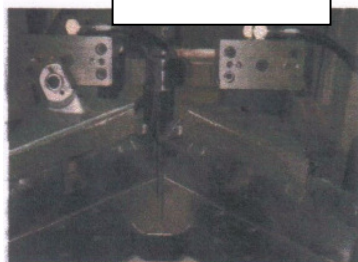
Sertar scule



Werkstückhalter



Werkstückhalter



Versuche erfolgt nach bestem Wissen, jedoch nur unverbindlich, auch in Bezug auf Schützrechte Dritter, und liefert die in der freien Verantwortungbereich. Sollte ebenfalls eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den an Verfalls- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten dienen nur zur Orientierung, keine verbindliche Anwendung.

Distribuitor Autorizat:
SC EUROPRIZMA SERVCOM SRL
 540495 Targu-Mures
 str. Bucegi Nr.9
 Tel/Fax 0265-262009 Tel. 0365-883171
 Mobil 0744-623870 / 0771-050232
 E.mail euoprisma@rdslink.ro





Piesa de conducere a miscarii aplicare de "DIAMANT" DWH 745

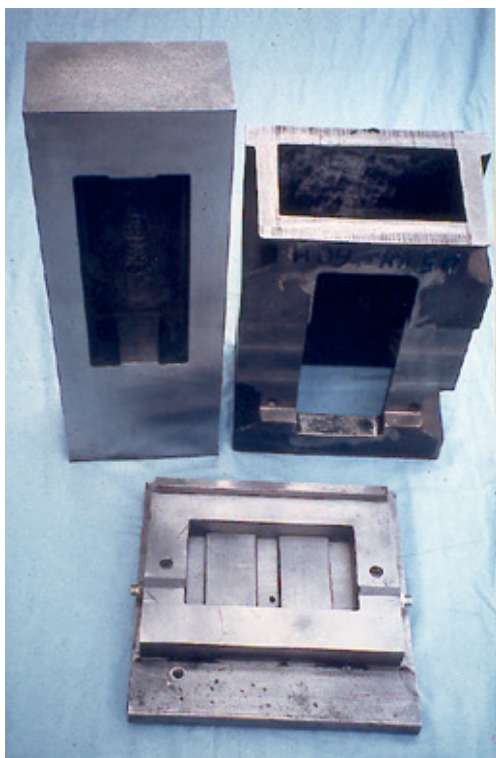
(proprietati de glisare, uzura redusa)



Corp siber, Miez siber
Placa de reglare



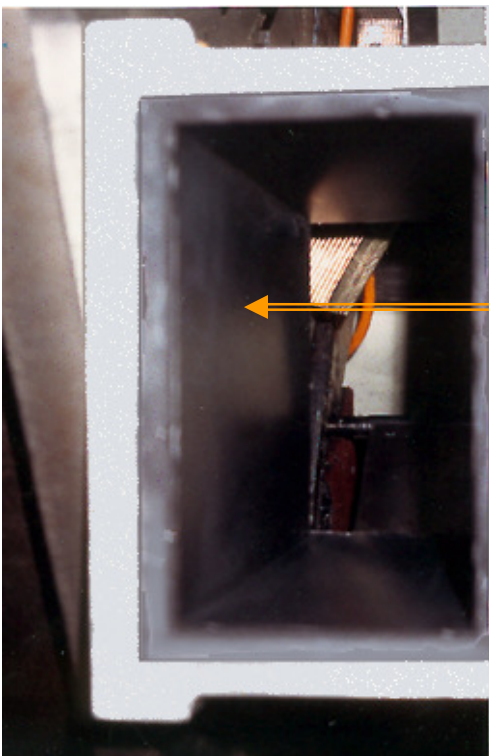
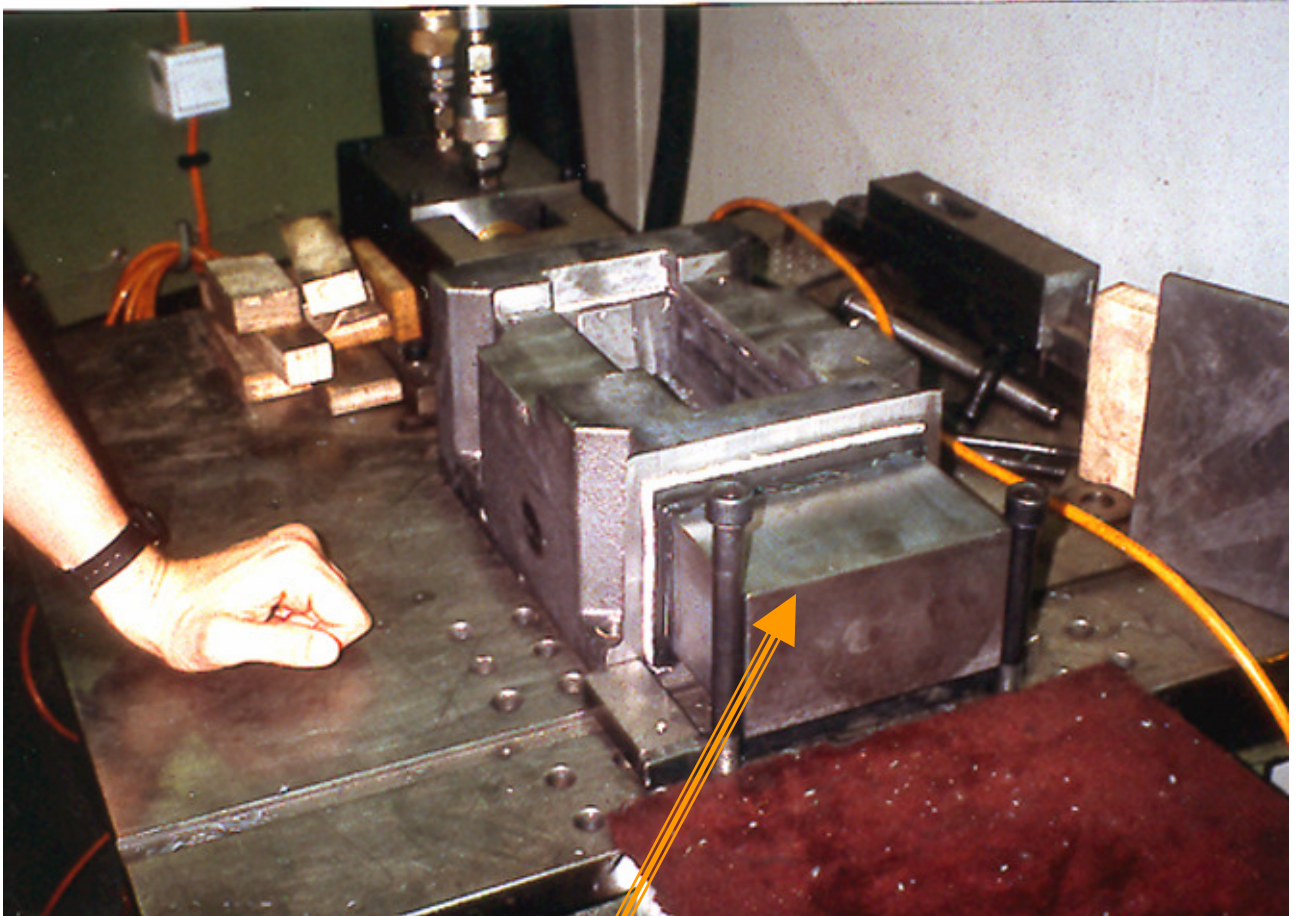
Trennmittel(antiaderent) se aplica pe miez



Piese se monteaza pe placa de reglare



Injectia de DWH 745



Scoaterea miezului din corp dupa intarirea de DWH 745.

Corp siber realizat cu DWH 745 dupa scoaterea miezului.

Precizie extrema fara prelucrare, rezistenta la uzura, proprietati de glisare foarte bune.

Vorteile: precizie fara nici o prelucrare, eliminarea operatiilor de ajustare, este mai rezistent decit metalul la frecare, excelenta stabilitate dimensionala, preturi de productie reduse.

Peste 10 ani in functiune fara ungere!