

Zubehör
Trennmittel
Pressen
Schmiernuten
Abdichtung

Trennmittel

SKC 15 Trennmittel

Das Trennmittel SKC 15 ist eine Dispersion von Wachsen in einem Lösemittelgemisch.

Dieses Trennmittel ist für die meisten Aufgaben einsetzbar. Aufgetragen mit Lappen oder Pinsel und nach dem Antrocknen mit einem weichen Tuch nachpoliert, erzeugt dieses Trennmittel einen hochwirksamen Trennfilm, der maßlich nicht feststellbar ist.

SKC 14 Silikontrennmittel

Das Silikontrennmittel SKC 14 wird bei allen Abformungen eingesetzt, bei denen ein leichtes Entformen gefordert ist. Besonders beim Abformen von Wellen oder umgreifend beschichteten Teilen ermöglicht die Schmierwirkung des Trennfilmes ein einfaches Entformen. Vorsicht ist jedoch geboten in der Nähe von Teilen, die später lackiert werden müssen, da das Silikontrennmittel nur sehr schwer zu entfernen ist und Rückstände die Lackierfähigkeit stark beeinträchtigen.

SKC 13 W Trennwachs

Das Trennwachs SKC 13 W wird eingesetzt, um dickere Trennfilme zu erreichen als mit den anderen Trennmitteln der Reihe SKC 15 und SKC 14. Genau wie auch SKC 15 wird es mit einem Tuch aufgetragen. Mit dem Trennwachs SKC 13 W lassen sich auch kleine Poren in der Abformfläche verschließen. Für hochgenaue Abformungen ist dieses Trennwachs jedoch nicht zu empfehlen. Es kann jedoch eingesetzt werden, um von sehr rauen Gegenflächen abzuformen.

SKC 12 TRS Trennspray

Das Trennmittel SKC 15 ist auch in Sprayform erhältlich. Haupteinsatzgebiet sind komplizierte Abformteile mit unzugänglichen Stellen, die mit einem Spray wesentlich leichter zu erreichen sind.

SKC 14 TRS Trennspray

Das Silikontrennmittel SKC 14 ist auch in Sprayform erhältlich.

Verarbeitung

Die Gegenführungen und Abformflächen werden gründlich gereinigt. Das Trennmittel wird mit einem Lappen oder Pinsel aufgetragen bzw. aufgesprüht (SKC 12 TRS und SKC 14 TRS). Nach einer kurzen Antrockenzeit werden die Flächen mit einem weichen Tuch nachpoliert.

Alle Bereiche, an denen beim Abformen Belag austreten kann und nach dem Aushärten wieder entfernt werden muß, sind ebenfalls vor dem Beschichten mit einem Trennmittel zu behandeln.

Bei der Verwendung der Trennmittelsprays ist unbedingt darauf zu achten, daß beim Trennmittelauftrag alle zu beschichtenden Teile sorgfältig abgedeckt und so vor dem Sprühnebel geschützt werden.

Mengenbestimmung (Richtwert): Für die Verarbeitung von 10 kg Belag benötigt man in etwa 1 kg Trennmittel.

Wichtig

Alle Trennmittel neigen dazu, bei wiederholter Anwendung auf ein und demselben Teil (Abformlehren oder Meistern) harte Schichten zu bilden.

Diese Schichten lassen sich durch geeignete Lösungsmittel bzw. Silikonentferner wieder entfernen.

Pressen- & Kartuschensysteme



Spindelpresse K 504

Spindelpresse für die Verarbeitung von Gleit- und Trennfugenbelägen, wobei ein hoher Einpreßdruck erforderlich oder gewünscht ist



Kartusche KK 503
offenes Kunststoffrohr, Kunststoffkolben



Kartusche SK 500
geschlossenes Kunststoffrohr mit Gewindeanschluß, Kunststoffkolben und -düse



Verschlusskappe für Presse K 504 mit Gewindeanschluß R 1/4" (Standardausführung)



Adapterkappe für Presse K 504 mit Durchgangsbohrung zur Verwendung mit SK 500 (Sonderausführung)



Handhebelpresse HP 500

Standardpresse für die Verarbeitung aller für die Einspritztechnik geeigneten Gleit- und Trennfugenbeläge. Fassungsvermögen der Kartusche: 0,5 kg Belag



Kartusche SK 500
geschlossenes Kunststoffrohr mit Gewindeanschluß, Kunststoffkolben und -düse





Handhebelpresse HP 1000

wie HP 500, jedoch Fassungsvermögen der Kartusche: ca. 0,85 kg Belag



Kartusche KK 1000
geschlossenes Kunststoffrohr mit Gewindeanschluß, Kunststoffkolben und -düse



Rührer für SKC-Beläge

Einfaches Hilfsmittel zur Vermischung der Harz- und Härterkomponente

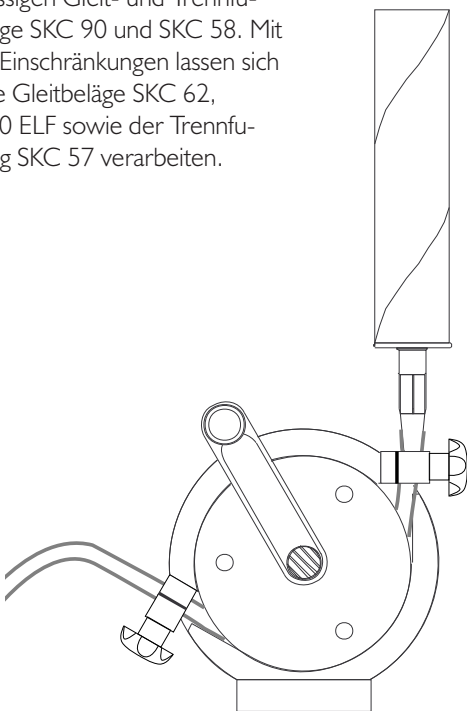
Durch die spezielle Flügelstellung wird das Einziehen von Luft in die angerührte Belagmasse reduziert. Alle Angaben zur Verarbeitung, speziell zu Rührzeit und Rührdrehzahl, beziehen sich auf diesen Rührer. Die Verwendung anderer Rührer wird deshalb nicht empfohlen.



Schlauchpumpe SP 170

Die Schlauchpumpe SP 170 - eine Eigenentwicklung von SKC - wurde entworfen, um kontinuierlich größere Belagmengen über eine einzige Einfüllbohrung in einen Spalt einzubringen. Gegenüber der Verwendung von Kartuschen entfällt das mehrmalige Neuansetzen der Presse.

Verarbeitet werden können die dünnflüssigen Gleit- und Trennfugenbeläge SKC 90 und SKC 58. Mit kleinen Einschränkungen lassen sich auch die Gleitbeläge SKC 62, SKC 400 ELF sowie der Trennfugenbelag SKC 57 verarbeiten.



Abmessungen ca.
180 x 200 x 120 mm

Die Verarbeitung erfolgt ähnlich der Gießtechnik (siehe Verarbeitungsrichtlinien Gleitbeläge). In die Einfüllbohrung wird ein kurzes Rohrstück \varnothing_a 12 mm eingeschraubt oder eingeklebt, auf das der in die Pumpe eingelegte PVC-Schlauch (\varnothing_i 12 x 2 mm) aufgesteckt wird. Auf der Saugseite der Pumpe wird eine Kartusche (wir empfehlen eine Vollkunststoffkartusche VK 500) mit Düse eingesteckt und mittels Stellschraube geklemmt. Beim Beschichten ist darauf zu achten, daß durch genügend Materialvorrat in der Kartusche keine Luft angesaugt wird.

Abformbare Schmiernuten

Vorteile

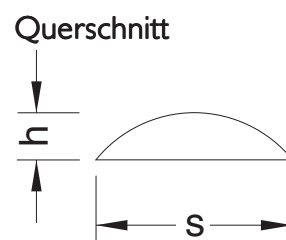
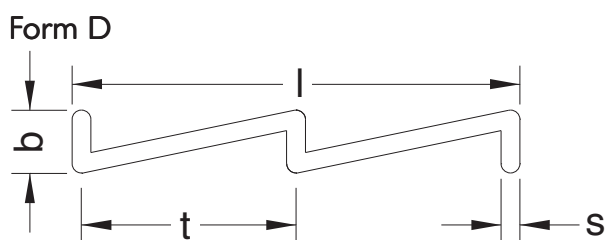
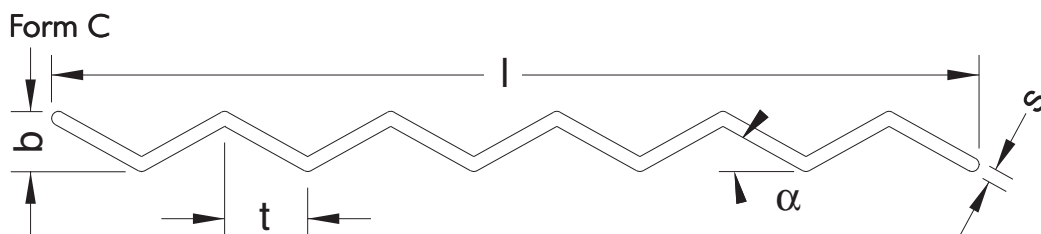
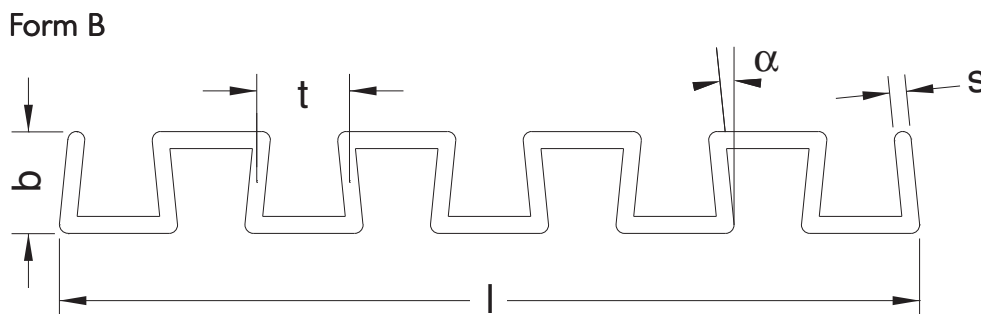
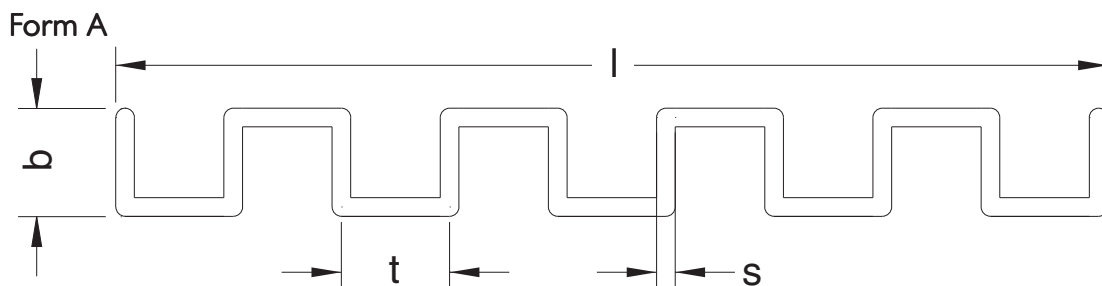
- ▶ **Kosteneinsparung**
- ▶ **Vermeidung von Nacharbeit**
- ▶ **Große Typenvielfalt**

Durch den Einsatz der abformbaren Schmiernuten lassen sich weitere Kosteneinsparungen bei der Herstellung von Gleitführungen erzielen, da ein nachträgliches Einarbeiten der Schmiernuten entfällt. Die Schmiernutenformen werden unter Verwendung eines Sprühklebers auf die Gegenführung aufgeklebt, gut angedrückt und anschließend mit einem Trennmittel behandelt.

Nach dem Entformen der Teile können die Schmiernutenformen leicht mit einem spitzen Werkzeug aus der Gleitbelagschicht herausgelöst werden.

Beim Aufkleben der Schmiernuten ist zu beachten, daß diese vollflächig aufliegen, damit sie nicht von Gleitbelag unterwandert werden. Ge-
naue Hinweise sind der Montageanweisung auf dem Sprühkleber zu entnehmen.

Die abformbaren Schmiernuten sind in den nebenstehenden Formen erhältlich. Abmessungen siehe übernächste Seite.



Abformbare Gitterschmiernuten[®]

Vorteile

- ▶ Geringer Ölbedarf
- ▶ Optimale Flächenbenetzung
- ▶ Günstige Reibverhältnisse
- ▶ Kosteneinsparung durch Abformtechnik
- ▶ Vermeidung von Nacharbeit
- ▶ Sonderausführungen
- ▶ Raster 15 x 10 mm

Entwickelt speziell für vertikale Führungen, bietet dieses Schmiernutenlayout einige Vorteile:

- Für den Aufbau eines Schmiernutenfilms wird bis zu 60 % weniger Öl benötigt
- Kapillarkräfte halten das Öl an senkrechten Führungen in den Nuten
- Die engen Querschnitte sorgen für eine sofortige Verbreitung des Öles auf der Gleitfläche, während bei konventionellen Systemen zuerst die Nuten gefüllt werden.
- Die Lage der Einspritzbohrung muß nicht exakt festgelegt werden.
- Die Gitter sind auch für horizontale Führungen, die senkrecht angeordnet sind, erhältlich (Typ MH 100)
- Um bei hohen Gleitgeschwindigkeiten ausreichend Schmierstoff für die Erzeugung eines hydrostatischen Schmierfilmes zu haben, werden die Gitter mit quer zur Gleitrichtung angeordneten Nuten versehen. Diese Nuten können nachträglich von Hand eingeschliffen werden. Unser Lieferprogramm beinhaltet aber auch zahlreiche Gitternuten mit zusätzlichen Quernuten (siehe unten links).

Verarbeitung

1. Schmiernutengitter in der benötigten Größe zuschneiden (Schere oder Messer). Dabei ist folgendes zu beachten: In der Randzone der Führung sollten sich nur offene Kanäle befinden. Der Abstand zum Führungsbahnrand sollte mindestens 10 mm betragen.

2. Schmiernutengitter unter Verwendung eines Sprühklebers auf die vorher markierte und mit einem Trennmittel nach Verarbeitungsrichtlinien behandelte Fläche der Gegenführung aufkleben und mit einer Gummi- oder Schaumstoffwalze gut andrücken.

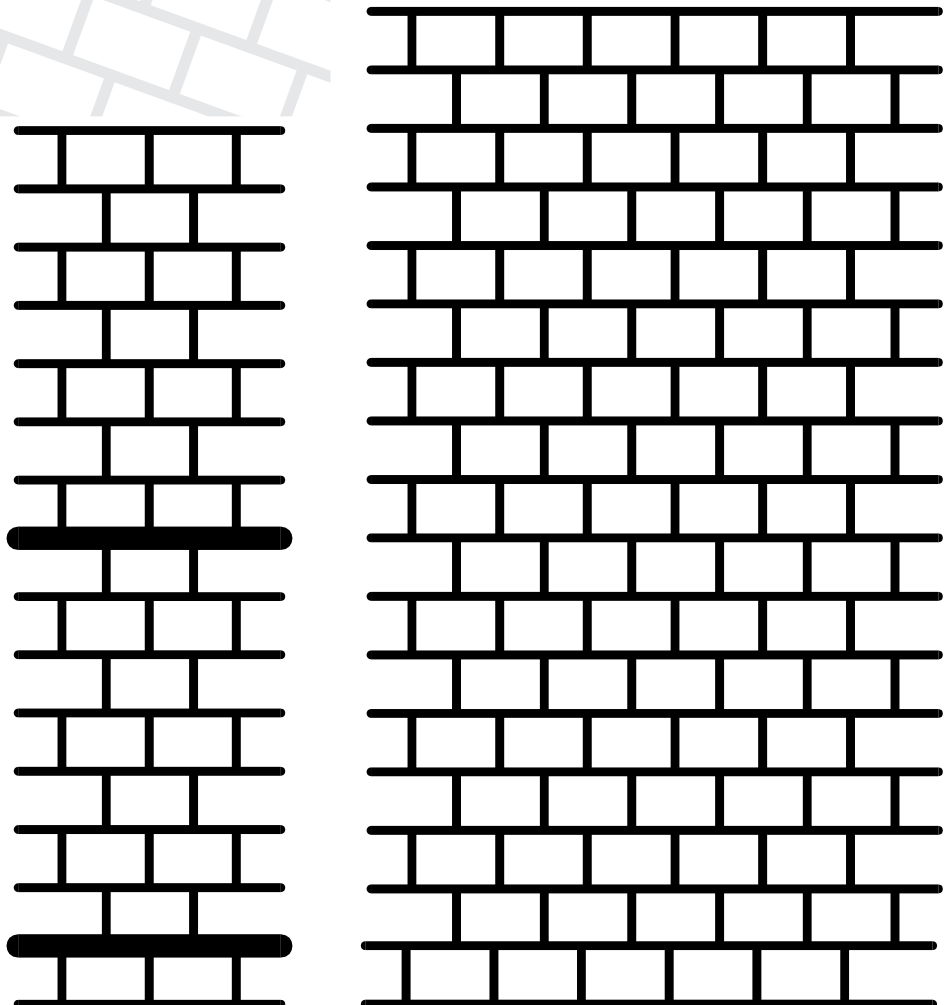
3. Das Gitter ist bereits mit einem SKC-Trennmittel vorbehandelt. Trennmittelschicht nur mit einem kurzborstigen Pinsel polieren.

4. Die Gitter bleiben während des Schabens in der Gleitbelagschicht, da die nicht durch Nuten unterbrochene Schicht problemlos zu schaben ist.



5. Zum Entformen Gitterschmiernuten mit einer Reißnadel anheben und vorsichtig entfernen.

Gitterschmiernut[®]
MV 100 (Ausschnitt)



Formen und Abmessungen Standard- und Gitterschmiernuten

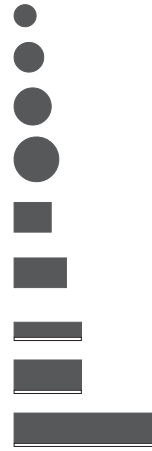
Art.-Nr.	Form	Breite b	Länge l	Teilung t	Winkel α	Stärke h	Stegbreite s
300500	A	10	500	50		0,8	3,5
300510	A	13	500	50		0,8	3,5
300530	A	16	530	35		0,8	3,5
306810	A	22	528	25		0,8	3,5
306360	A	29	265	30		1,2	5,0
308480	A	35	525	35		0,8	3,5
301210	A	43	335	30		1,2	5,0
301060	A	45	395	65		1,2	5,0
301090	A	47	555	25		1,2	5,0
306820	A	52	180	25		1,2	5,0
301070	A	63	530	75		1,2	5,0
301080	A	63	550	25		1,2	5,0
301100	A	70	355	70		1,2	5,0
306390	A	79	555	25		1,2	5,0
306350	B	13	500	50	15°	0,8	3,5
306380	B	17	550	35	15°	0,8	3,5
306410	B	19	520	25	10°	0,8	3,5
309050	B	22	550	30	15°	0,8	3,5
308170	B	30	475	28	5°	1,2	5,0
306370	B	35	536	35	10°	1,2	5,0
306420	B	43	600	31	10°	0,8	3,5
306890	B	50	550	30	10°	0,8	3,5
306880	B	61	605	40	10°	1,2	5,0
306400	B	74	595	30	5°	1,2	5,0
307000	B	100	550	60	5°	1,2	5,0
308300	C	15	520	21	30°	0,8	3,5
308310	D	17	120	58		1,2	5,0
308320	D	38	120	58		1,2	5,0
305200	Stab		520			1,2	5,0
309980	MH 100	100	500			0,6	1,5
309990	MV 100	100	500			0,6	1,5
309070	MV 100 S	100	500			0,8	1,5

Moosgummi

Moosgummiprofile werden universell zur Abdichtung der Spalte bei der Einspritz- und Gießtechnik eingesetzt. Eine optimale Dichtwirkung wird erreicht, wenn die Moosgummiprofile auf etwa 50 % ihrer ursprünglichen Stärke komprimiert werden.

Anwendungsbeispiele hierzu siehe Konstruktionsrichtlinien.

- Rundschnur Ø 3 mm, Meterware
- Rundschnur Ø 4 mm, Meterware
- Rundschnur Ø 5 mm, Meterware
- Rundschnur Ø 6 mm, Meterware
- Vierkant 5 x 4 mm, Meterware
- Vierkant 7 x 4 mm, Meterware
- 9 x 2 mm, selbstklebend, 10 m
- 9 x 4 mm, selbstklebend, 10 m
- 19 x 4 mm, selbstklebend, 10 m



Moosgummiringe zur Abdichtung von Schraubenlöchern (selbstklebend):

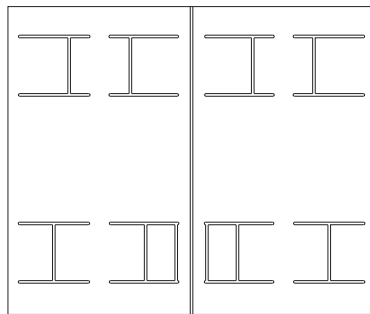
Größe	Ø _i	Ø _a
M8	10	18
M10	12	20
M12	15	22
M16	17	26
M20	22	30
M24	27	34
M32	34	42
M36	37,5	46



Stärke: 5 mm

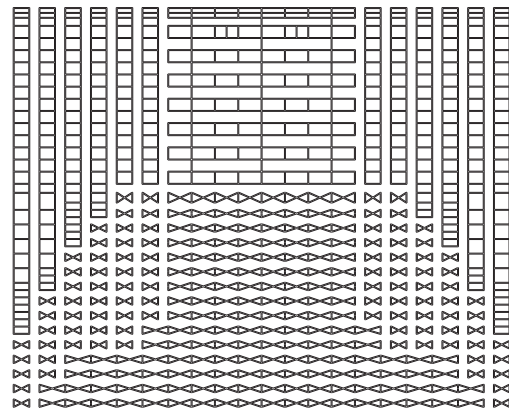
Nutenfolie

- Komplizierte Oberflächenstrukturen möglich
- Leichte Applikation durch Montagehilfsfolie
- Schichtstärke ~0,2 mm
- Übernahme von Zeichnungsdateien (dxf-Format) möglich



Schmiernutenfolie
(Abmessung 500 x 400 mm)

Abgeformtes Nutensystem für eine Vakuumversorgung
(Gesamtabmessung 1200 x 860 mm)



Magnetfolie

Zur Erzeugung von Taschen mit größerer Tiefe - speziell an hydrostatischen Führungen - werden bevorzugt Magnetfolien verwendet. Durch die magnetische Haftkraft sind die Zuschnitte leicht zu positionieren und liegen ganzflächig an. Die Zuschnitte können mehrmals verwendet werden. Der Zuschnitt selbst kann mit einem scharfen Messer oder einer Schere erfolgen.

Lieferbare Abmessungen:
siehe Bestellindex/Preisliste

