

Moglice

Одним из часто применяемых материалов при разработке новых конструкций и ремонте металлорежущего оборудования является материал **Моглайс** – само смазывающее покрытие систем скольжения станков. Предназначено для изготовления, восстановления и ремонта любой системы скольжения.

Моглайс создан на эпоксидно-смоляной основе с самыми мелкими наполнителями. Технические преимущества материалов **Моглайс** относительно традиционных систем скольжения (типа «металл- металл»):

- обладает высокими характеристиками;
- увеличивает производительность, уменьшает себестоимость производства.
- Отличные технические свойства: особенно выраженные в характеристиках скольжения (отсутствие «стык-слип», хорошее само смазывание, амортизация); износостойкость; размеростойкость, а также точность и высокий коэффициент жесткости.
- Надежно обеспечивает повышенные требования, применяемые к современным станкам.

Область применения:

- салазки (направляющих)
 - спусковые (наклонные) направляющие
 - салазки суппорта
 - подшипники скольжения у больших станков
 - гайки с трапециидальной резьбой
 - гидравлические цилиндры , клапаны
- и т.д.



Способ нанесения:

жидкообразный – инъекция, пастообразный – шпатлевание, с последующим формованием

Свойства:

Точная формовка – обеспечивается отвердеванием **Моглайс** без усадки. Применение накладной части (формы) дает возможность избежать дополнительной обработки на супер-финишных станках; адгезию материала к контрповерхности, можно избежать с помощью разделителей, на основе тефлона или растворов парафина.

Экономичность применения – достигается при толщине слоя материала не более 1,5мм

Высокоточная размеростойкость – благодаря отличной масло и водостойкости.

Хорошая адгезия – к металлической основе или ранее нанесенному слою материала **Моглайс**.

Хорошая амортизационная характеристика – благодаря низкому коэффициенту трения и равномерной характеристике кривой трения в широком диапазоне скоростей.

Эксплуатационная надежность – благодаря эффекту «самосмазывания» не возникает заеданий, коррозии и задиров.

Отсутствие «стык – слип» - равномерная кривая трения, относительно традиционных пар скольжения, обеспечивает повышенную точность позиционирования, подачу с малой скоростью, способствует возможности минимальных «пошаговых» режимов работы. Даже при неблагоприятных условиях, например, при недостаточной смазки маслом, **Моглайс** обеспечивает плавный пуск.

Материалы системы скольжения «Моглайс».

«**Моглайс** - P» – пастообразный материал для ручного нанесения

«**Моглайс** -FL/P» – жидкий, для заполнения щелей

«**Моглайс** P 500» - специальное покрытие, нанесение которого производится методом инъекции и другие дополнительные «**Моглайс**» материалы.

«Моглайс» состоит из двух компонентов смола и отвердитель. Поставка производится в комплектных рабочих упаковках, готовых к смешиванию,
Комплект рабочей упаковки: 100 гр.,250 гр.,500 гр.,1000 гр.



Технические характеристики:

		Моглайс Р	Моглайс Р 500	Моглайс FL/P
Удельный вес	Г/см ³	1,7	1,6	1,6
Время обработки	Мин.	50	50	50
Время отверждения:	Час.	18-24	18-24	18-24
Допустимое поперх. давле-ние при скольжении	Н/мм ²	12,5	14,5	14,5
Предел проч-ности на изгиб	Н/мм ²	66	90	98
Предел прочности на сжатие	Н/мм ²	95	140	140
Термическая устойчиво-сть	Раб.°С кратковремен но	+60 +125	+60 +125	+60 +125
Срок хранения:	месяц	12	12	12

Представительство в РФ ООО «ПО «Аквилон»
197376, г. Санкт- Петербург, ул. Профессора Попова д. 23
тел.: (812) 702-11-35, факс: (812) 702-11-36 e-mail: akvilonservice@mail.ru,
www.poakvilon.ru



Восстановление поверхности клиньев станочного оборудования.

Применяемые материалы:

1. Moglice P500, Moglice F/L, Moglice P, DWH 745.
2. Reiniger flüssig 1417.
3. Trennmittel flüssig 1354.

Вспомогательные материалы и приспособления:

1. Фетр, листовая нержавеющая сталь (в дальнейшем: «лист»), ветошь из ткани (хлопок), мягкая кисточка, пластилин.
2. Картуши 310 мл, пистолет инъекционный ручной, регулируемые зажимы для установки необходимых зазоров, шпатели, электронные весы.

Подготовительные работы:

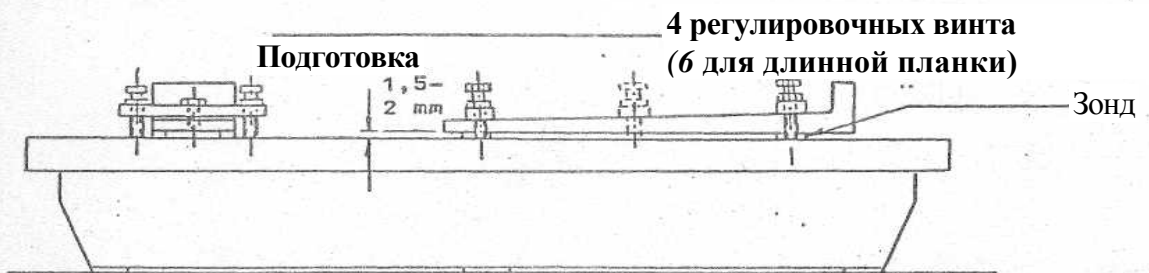
1. Очистить от масла, грязи и других наслоений восстанавливаемую поверхность.
2. Обезжирить поверхность Очистителем жидким (Reiniger flüssig 1417).
3. «Лист» стали очистить от грязи и других наслоений.
4. Обезжирить «лист» стали Очистителем жидким (Reiniger flüssig 1417).
5. Распылить или нанести кистью слой Разделителя жидкого (Trennmittel flüssig 1354).
6. Подготовить необходимое количество материала – взвесить на весах или отмерить по объёму.

Восстановление поверхности:

1. В соответствии с требуемой геометрией клина установить его на «листе».
2. Разместить подготовленный материал до однородной консистенции и нанести шпателем на «лист» или клин, либо закачать его в пространство между клином и листом.



В Покрытие клиновидной планки шпательным покрытием



надеть и подтянуть регулировочные винты до высоты зонда

Mischen und
aufspachteln

Смешать и нанести шпателем согласно инструкции.



Перед формованием обработать поверхность разделителем «DIAMANT»

проверить регулировочные винты микрозондом

