

Accesorios
Agente separador
Prensas
Ranuras de lubricación
Impermeabilización

Agente separador

Agente separador SKC 15

El agente separador SKC 15 es una dispersión en una mezcla de disolvente.

Aplicado con un trapo o un pincel y después de su secado, pulir con un paño blando, produce este agente separador una película separador que no es discernible al medirlo.

Agente separador de silicona SKC 14

Este agente separador de silicona SKC 14 es utilizable en todos los moldeos de los cuales se requiere un desmoldeo liviano. Especialmente al moldear ejes o partes revestidas envueltas, permite el efecto de lubricación de la película de separación un desmoldeo simple. Sin embargo hay que tomar precaución en la cercanía de partes que deberán ser barnizadas luego, dado que el agente separador es muy difícil de eliminar y los residuos están influenciando fuertemente la aplicación del barniz.

Separador de cera SKC 13 W

El separador de cera SKC 13 W es usado para conseguir una película más gruesa que los otros agentes separadores de la serie SKC 15 y SKC 14. Igual como el agente separador SKC 15 es aplicado con un paño. Con el separador de cera SKC 13 W pueden ser cerrados también pequeños poros en la superficie de moldeo. No es recomendable el uso de este separador de cera para moldeos altamente exactos. Sin embargo puede ser usado para moldear superficies muy rugosas.

Separador de spray SKC 12 TRS

El agente separador SKC 15 es obtenible también en forma de spray. Su principal campo de empleo son complicadas piezas moldeadas en lugares inaccesibles, los que pueden ser alcanzados más fácilmente con un spray.

Separador de spray SKC 14 TRS

El agente separador SKC 14 es obtenible también en forma de spray.

Tratamiento

Las contraguías y las superficies de moldeo han de ser limpiadas minuciosamente. El agente separador será aplicado con un trapo o con un pincel, respectivamente es aplicado el spray SKC 12 TRS y SKC 14 TRS. A continuación serán pulidas las superficies con un paño blando. Todas las partes en las cuales pueda salir revestimiento (él que debe ser quitado después de su endurecido) han de ser tratadas también con un agente separador antes de aplicar el revestimiento.

Al usar el agente separador de spray hay que prestar especial precaución que todas las partes a revestir estén cuidadosamente tapadas, para estar protegidas así contra la niebla de la pulverización.

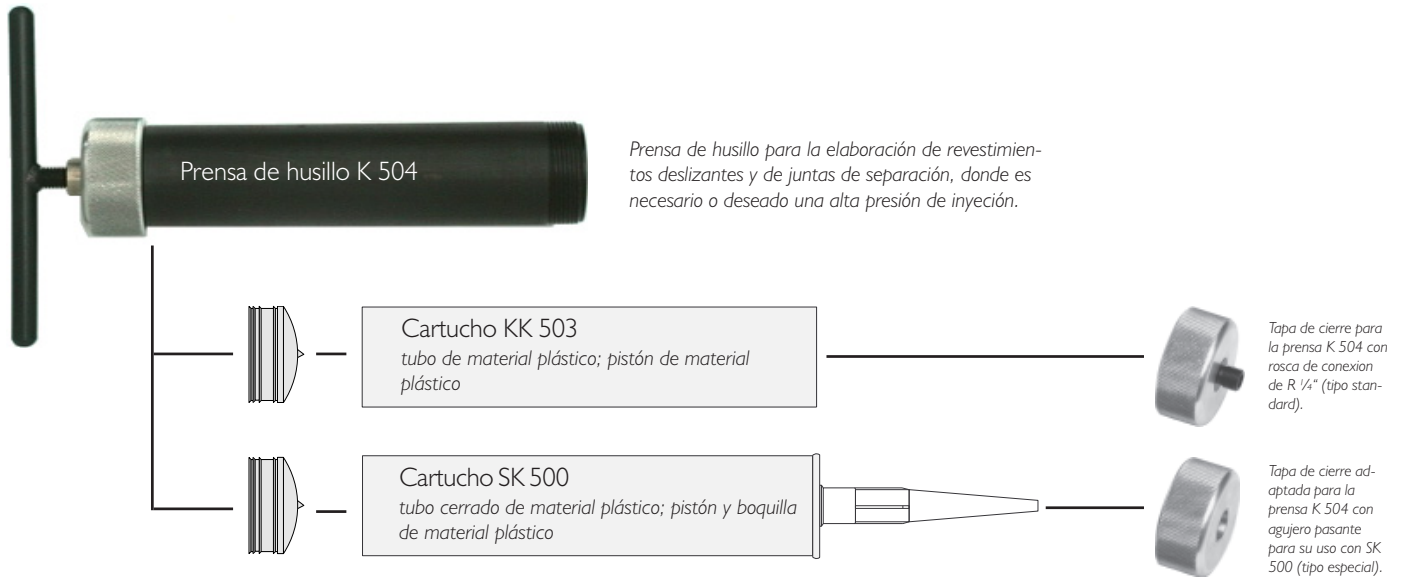
Determinación de la cantidad (valor indicativo de aproximación):
Para la elaboración de 10 kg de revestimiento se necesita aprox. 1 kg de agente separador.

Advertencia

Todos los agentes separadores suelen producir capas duras después de varios usos en una de las mismas partes (patrones de moldeo o patron).

Estas capas pueden ser quitadas nuevamente con apropiadas soluciones respectivamente con eliminador de silicona.

Prensas y sistemas de cartucho



Agitador para revestimientos SKC

El agitador es un accesorio auxiliar simple para la mezcla de los componentes de la resina y del endurecedor.

Gracias a la ubicación especial de las paletas del agitador se reduce la aspiración de aire en la masa mezclada del revestimiento.

Todas las indicaciones para la elaboración con referencia al tiempo de la mezcla y el número de revoluciones de mezcla, se refieren a este agitador.

No recomendamos por esto el uso de otro agitador.



Bomba con tubo flexible SP 170

Para aportar grandes cantidades de revestimiento en forma ininterrumpida sobre un único agujero, fue diseñada por SKC la bomba con tubo flexible SP 170, suprimiendo así los diversos cartuchos, como la manipulación continua de las demás prensas. Materiales ideales de aportación con esta bomba son los más fluidos, como los revestimientos deslizantes y juntas de separación SKC 90 y SKC 58.

Con pequeñas limitaciones, pueden ser aportados los revestimientos deslizantes SKC 62 y SKC 400 ELF, como también, los de juntas de separación SKC 57.



medidas aprox.
180 x 200 x 120 mm

La aportación se efectúa análoga al proceso de fundición (véanse informes - recomendaciones de aportación de revestimientos deslizantes). En el agujero de llenado se colocará un tubo de diámetro 12, y a éste mediante una grapa se le sujetará el tubo de PVC de la bomba. En el lado de succión de bomba, será introducido el cartucho por su boquilla (recomendamos un cartucho de plástico VK 500) y fijado al tubo de PVC de la bomba por medio de la palomilla de amarre.

Al efectuar el revestimiento hay que tener en cuenta, que debe de ha-

ber siempre material de reserva en el cartucho, para así, no efectuar una aspiración de aire.

Ranuras de lubricación moldeables

Ventajas

- ▶ ahorro de gastos
- ▶ eliminación de mecanizado posterior
- ▶ gran variedad de tipos

Al confeccionar las ranuras de lubricación por medio de ranuras moldeables, se consiguen grandes ahorros de gastos al eliminar el mecanizado posterior de las mismas. Las ranuras moldeables de lubricación serán pegadas a las contraguías con un pegamento aerosol, prestando atención de que estén en contacto en la totalidad de su superficie, para evitar que cuando se efectúe la aportación no penetre ésta por debajo de las mismas. Posteriormente

serán tratadas con agente separador.

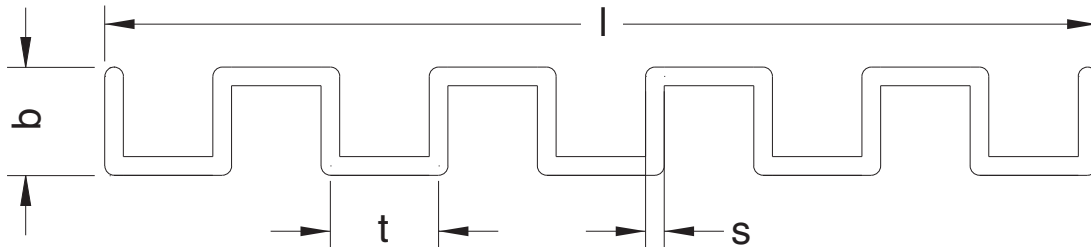
La separación de las ranuras de lubricación del material de aportación, se efectúa desprendiendo éstas con una herramienta puntiaguda.

En el caso de querer efectuar un rasquetado del material aportado, recomendamos no separar las ranuras de lubricación por la dificultad que conlleva rasquetear zonas donde existen canales.

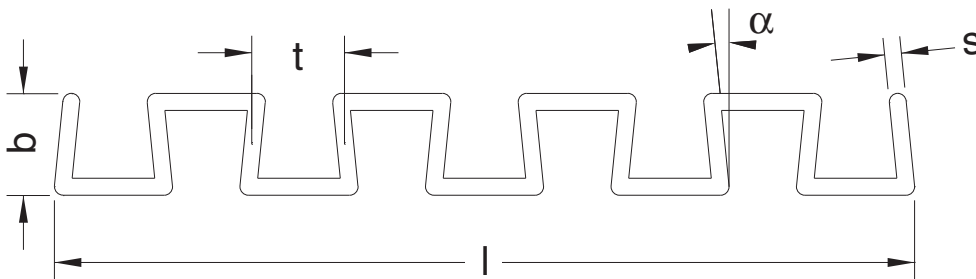
Informaciones detalladas, pueden encontrarse en las instrucciones del pegamento.

Las ranuras de lubricación moldeables pueden ser suministradas de acuerdo a las formas detalladas al lado. Las medidas encuentran Vds. en pág. 33.

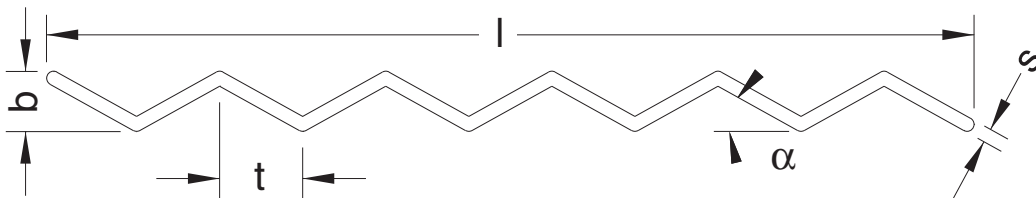
Forma A



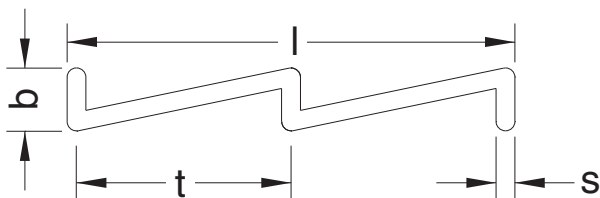
Forma B



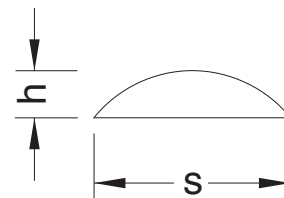
Forma C



Forma D



Corte transversal



Ranuras enrejadas de lubricación moldeables (Gitterschmiernuten®)

Ventajas

- ▶ poco consumo de aceite
- ▶ óptima humidificación de la superficie
- ▶ relaciones ventajosas de la fricción
- ▶ ahorro de gastos por la técnica del moldeo
- ▶ eliminación de mecanizado posterior
- ▶ plantilla cuadriculada de 15 x 10 mm

Desarrollado especialmente éste diseño de ranuras enrejadas de lubricación para guías verticales, ofrece las siguientes ventajas:

- aportación de una correcta película de lubricación, consiguiendo un ahorro de hasta un 60 % de aceite
- en las guías verticales, sus fuerzas capilares mantienen perfectamente el aceite en sus canales
- sus estrechos cortes transversales, proporcionan una inmediata distribución del aceite en la superficie de deslizamiento, mientras que en los sistemas convencionales tienen que ser llenadas las ranuras primeramente

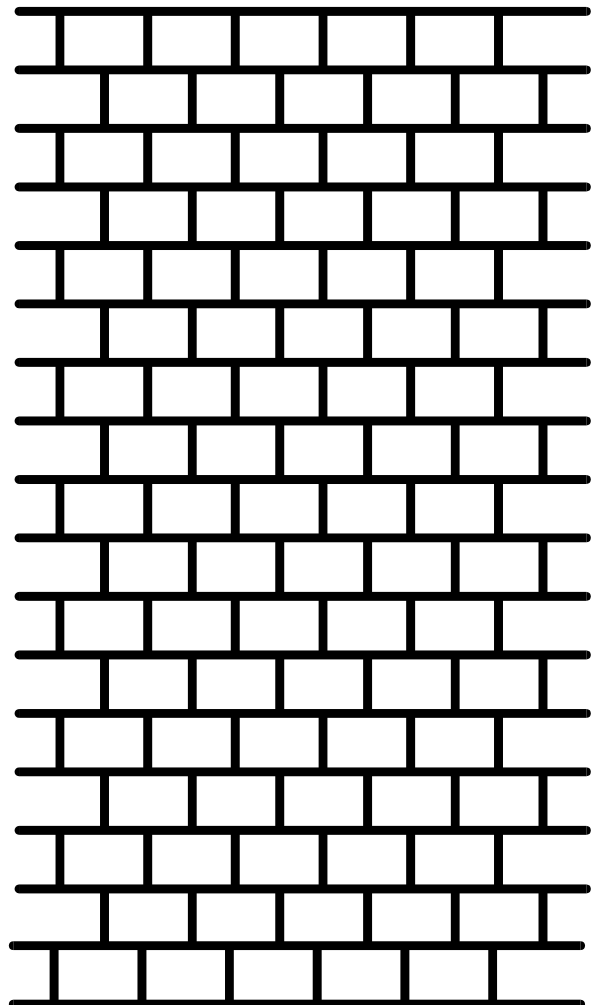
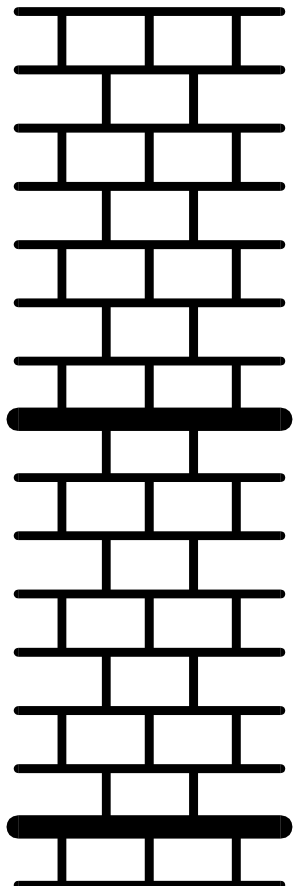
- la ubicación del agujero de engrase no necesita ser exactamente fijada
- podrán ser suministradas también rejillas para guías horizontales que estén ubicadas verticalmente (forma MH)
- para conseguir una mejor película de lubricación hidrostática en altas velocidades de deslizamiento, se confeccionaron a mano (según dibujo abajo a la izquierda) unas canales más gruesas transversales a la dirección del deslizamiento. Nuestro programa de suministro contempla también rejillas con éstas formas.

Elaboración

1. Cortar las ranuras enrejadas de lubricación de acuerdo a las medidas requeridas (tijera o cuchillo). Hay que tomar en cuenta lo siguiente: en la zona marginal de la guía deberían existir solamente canales abiertos. La distancia al margen de la guía de conducción debería contar como mínimo 10 mm.
2. Pegar las ranuras enrejadas de lubricación con pegamento de aerosol sobre la superficie de contraguía, la que antes ha sido marcada y tratada con un agente de separación de acuerdo a las Instrucciones de elaboración, apretando bien las ranuras enrejadas con un rodillo de goma o de material plástico.
3. Las rejillas de éstas ranuras están tratadas con agente separador, una vez pegadas pulirlas con un pincel de cerdas cortas.
4. En el caso de tener que hacer un rasquetado, las rejillas de las ranuras quedarán pegadas a la aportación hasta terminar ésta operación, por la dificultad que conlleva rasquetear zonas donde existen ranuras.
5. Para el desmoldeo levanten las ranuras enrejadas de lubricación con una punta trazadora quitándolas con precaución.



Gitterschmiernut®
MV 100 (corte)



Formas y medidas

Ranuras tipo standard y ranuras enrejadas

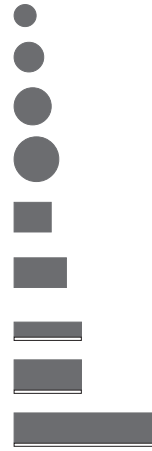
N° de art.	Forma	Ancho b	Largo l	Separación t	Angulo α	Espesor h	Ancho de ranura s
300500	A	10	500	50		0,8	3,5
300510	A	13	500	50		0,8	3,5
300530	A	16	530	35		0,8	3,5
306810	A	22	528	25		0,8	3,5
306360	A	29	265	30		1,2	5,0
308480	A	35	525	35		0,8	3,5
301210	A	43	335	30		1,2	5,0
301060	A	45	395	65		1,2	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	ranura lineal		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

Gomas

Para una perfecta obturación en la técnica de inyección y fundición se usa universalmente gomas musgosas y goma espumosa adhesible (tesamoll). La obturación óptima se consigue cuando la goma musgosa, como la goma espumosa, estén pisadas en un 50 % de su espesor original.

Como ejemplos de aplicación para tal fin veáanse las instrucciones de construcción.

- goma Ø 3 mm, por metro
- goma Ø 4 mm, por metro
- goma Ø 5 mm, por metro
- goma Ø 6 mm, por metro
- goma 5 x 4 mm, por metro
- goma 7 x 4 mm, por metro
- tesamoll, 9 x 2 mm, 10 m
- tesamoll, 9 x 4 mm, 10 m
- tesamoll, 19 x 4 mm, 10 m



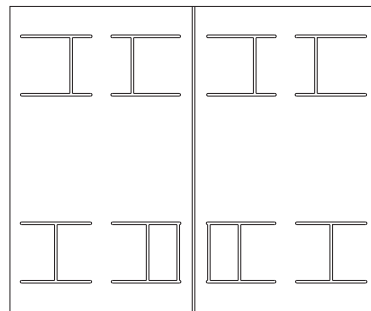
Anillos de goma musgosa para obturar agujeros de roscas (adhesible):

tamaño	Ø _i	Ø _a
M 8	10	18
M 10	12	20
M 12	15	22
M 16	17	26
M 20	22	30
M 24	27	34
M 32	34	42
M 36	37,5	46



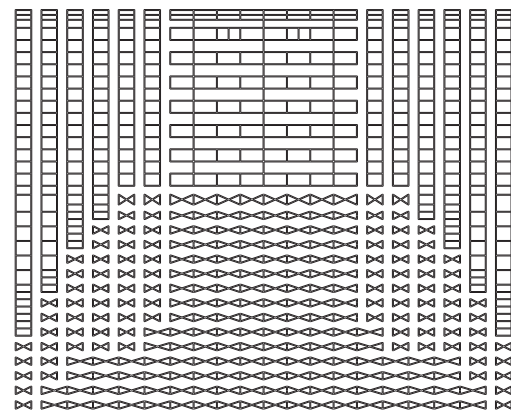
Folios de ranuras

- ▶ posibilidad de confección de complicadas estrecturas superficiales
- ▶ sencilla aplicación a través de la ayuda de folios de montaje
- ▶ espesores aproximados de 0,2 mm
- ▶ posibilidad de confección a través de planos de construcción de formato *.dxf



Folio para ranuras de lubricación (medidas 500 x 400 mm)

Sistema de ranuras moldeadas para la distribución del vacío (medida íntegra 1200 x 860 mm)



Folios magnéticos

Para construir bolsas con mayor profundidad, especialmente en guías hidroestáticas, serán usados preferiblemente folios magnéticos. Gracias a la fuerte adhesión magnética de los folios consiguiendo un contacto correcto en toda su superficie permite un posicionado de las formas fácilmente. Estos folios pueden ser usados varias veces y las formas de los mismos pueden hacerse con una cuchilla cortante o con tijeras.

Las siguientes tamaños pueden ser suministrados: → *Índice de notas de pedido*, p. 57

