

NÁVOD PRO OPRAVY OPOTŘEBENÝCH HŘÍDELÍ

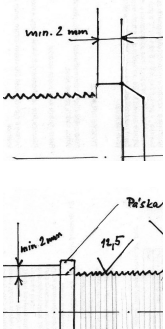
PRODUKT: CHESTER METAL SUPER FE

POKyny PRO APLIKACI

Opravený povrch musí být mechanicky zbaven nečistot, mastnot, rzi apod., například čističem Chester Fast Cleaner F-7. Výběr způsobu opravy je závislý na rozsahu poškození, velikosti hřídele či její funkce.

ZPŮSOB OPRAVY Č. 1

Průměr hřídele soustružte na průměr cca o 3 - 4 mm menší, než je její konečný rozměr. Dbejte na to, aby obrobek byl hrubý cca Ra 6,3 až 12,5. Oba konce opravovaného místa můžete omotat několika vrstvami lepicí pásky, která Vám zajistí dosažení potřebného přesahu při nanášení tmelu na opravované místo. Pokud opravujete průměr na okraji hřídele, doporučujeme soustružit průměr až cca 1,5 - 2 mm od jejího okraje tak, aby byla zajištěna ideální náběhová hrana pro montáž např. ložiska.



- Smíchejte obě složky na hladké podložce, dokud nedosáhnete konstantní barvy. Tmel nikdy nemíchejte v originálním obalu.
- Tmel nanášíte bezprostředně po smíšení, protože nejlepší přilnavosti k opravovanému povrchu dosáhnete právě v tomto okamžiku.
- Pomalu otáčejte hřídel a nejprve naneste tenkou vrstvu na celý povrch tak abyste se přesvědčili, že je tmel nanesen po celé ploše a bezprostředně poté naneste pomocí hladítka silnější vrstvu tak, že hladítko opíráme o oba konce pásky.
- Pokud jsme pásku nepoužili, zajistíme přídavek na obrobení vizuálním odhadem. Předcházejte vzniku vzduchových bublin.

ŘEZNÉ PODMÍNKY A DOBA VYTVRZENÍ

Radiální úhel čela	3°
Úhel hřbetu	3°
Úhel čela	3°
Řezná rychlost	Min. 45m/min
Posuv při hrubování	1 mm / ot
Posuv při hlazení	0,25 mm / ot

Okolní teplota °C	Doba aplikace	Funkční pevnost
5	50	14
10	30	7
20	20	3,5
30	10	2,5

Po vytvrzení obrobte průměr o cca 0,2 mm větší, než je konečný povrch a proveďte vizuální kontrolu povrchu. V případě výskytu porezity odvrtejte tyto bublinky do hloubky min 2 mm a vyplňte tmelem Chester FE a nechte znovu vytvrdnout dle údajů v tabulce. Poté obrobte na požadovaný rozměr. Doporučujeme zalapovat brusným plátnem cca 350 zrnitosti.

ZPŮSOB OPRAVY Č. 2

Pokud situace vyžaduje, aby výsledkem byl kovový povrch, postupujeme podobně jako u způsobu opravy č. 1 s tím, že hřídel osoustružíme hlouběji a na takto upravený povrch nalepíme předem připravené dělené pouzdro. Oddělující vrstva tmelu je min. 0,5 mm. Po vytvrzení tmelu pouzdro přesoustružíme na požadovaný rozměr.

ZPŮSOB OPRAVY Č. 3

V případech, kdy není možná demontáž hřídele, provedeme opravu otiskem. Jednoduše vyrobíme protikus (formu) hřídele, který ošetříme separátorem Chester Release Agent tak, aby nedošlo k přilnutí tmelu na protikus. Na obroušený odmaštěný povrch hřídele nanese tmel, přiložíme protikus, setřeme přebytečný tmel a necháme vytvrdit. Po vytvrzení sejme formu, opravíme případnou porezitu, jako u způsobu č. 1 a zabrousíme smirkovým plátnem.

Typické aplikace	Opavy hřídelí Opavy pouzder
Opavy všech ploch s následným obrobením	
Aplikovat po smíšení	Do 30 minut
Funkční pevnost	Do 4 hodin
100 % vytvrzení při 20°C	24 hodin

