

# GLEITFÜHRUNGEN IN EINER BANDDURCHLAUFFRÄSMASCHINE



Branche	Sondermaschinenbau
Einsatzgebiet	Gleitführung
Umgebung / Anforderung	Schmutz, Dämpfung
Hochleistungskunststoff	ZX100K

## BESCHREIBUNG DER ANWENDUNG

Führung für schwere Fräsaggregate einer Banddurchlauffräsanlage

## BESCHREIBUNG DES EINBAUORTES:

2 zueinander verstellbare Fräsaggregate gleiten auf einem Schienensystem

## BELASTUNGEN:

Antriebsleistung der Fräseinheiten je 30 kW, Fräskopf Ø340mm, Spantiefe bis 20mm und Band-Durchlaufgeschwindigkeit bis 1000 mm/min

## BESONDERHEITEN:

Blehbänder werden in einer Banddicke von 8-20mm und einer Bandbreite von 350-1600mm auf einmal beidseitig auf konstante Breite gefräst.

## ZIELVORSTELLUNG:

Wartungsfreiheit, Robustheit, Präzision, hohe Vibrationsdämpfung, Unempfindlichkeit gegen Zunder

## PROBLEMLÖSUNG - BAUTEILBESCHREIBUNG:

2x4 Schlitten DKLF3 auf 2 Schienen, Stahl blankgezogen

## LEBENSDAUER:

Keine Einschränkung der Lebensdauer aus bisherigen Erkenntnissen zu erwarten

## VORTEILE:

- Einfache Konstruktion und Montage
- hohe Werkzeugstandzeit durch Vibrationsdämpfung,
- im praktischen Einsatz um über 300 % höhere Werkzeugstandzeiten gegenüber Maschinen mit herkömmlichen Führungssystemen

## REFERENZKUNDEN:

Fa. Kaltek, Türkei

## WEITERE INFORMATIONEN:

Erstes Projekt von DEINHAMMER Gleitführungen in der Türkei, inzwischen laufen dort 3 solche Maschinen zu vollsten Zufriedenheit

