

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:

Blechbänder 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:

2 x 4 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. Kalttek, Türkei

WEITERE INFORMATIONEN:

Erstes Projekt von DEINHAMMER Gleitführungen in der Türkei

