

Maschinen ausrichten

Metallische Zwischenlagen stellen einen wesentlichen Teil unserer Kompetenz dar. Durch hinzufügen oder wegnehmen von dünnen Elementen kann das Ausrichten von Maschinen oder das Anpassen an Anlagenbauteile vereinfacht werden.

Unterschiedliche Werkstoffe und Materialtypen -sprich Materialkombinationen und Laminate- erhöhen die Anwendungsvorteile.

Eine gezielte Auswahl zur Beratung durch unser Verkaufsteam erhöht den Anwendernutzen hinsichtlich:

- geringere Montagezeit bei der Ausrichtung von Maschinen
- optimierte Produktauswahl reduziert Teilepreise
- Stückzahlbestimmung für optimierte Bestellgrößen ermöglicht Preisoptimum

Varianten

Es können unterschiedliche Werkstoffe eingesetzt werden:

- Messing (CW505L/ 2.0265 und CW508L/ 2.0321)
- Stahl rostfrei (X5CrNi1810/ 1.4301)
- Stahl unlegiert (CK10E 1.0330 sowie 1.0338)
- Aluminium 99,5 (EN AW-Al99,5 / Al99,5 F15 [3.0255.32]) - nur für M-Tech®L
- Aluminium AlMg3 (EN AW-AlMg3 / AlMg3 F32 [3.3535.30]) - nur für M-Tech®L

Materialarten für die Ausrichtung von Maschinen mit Hilfe von Zwischenlagen:

- M-Tech®S: solide Bleche zu Kundenzeichnungsteilen verarbeitet
- M-Tech®L: ganzflächig laminierte schälbare Schichtbleche
- M-Tech®P: eine Kombination aus M-Tech®P und -S. Lose Bündelung oder am Rand (Umfang) der Teile verklebte Produkte . (Abreißkalender) oder eine Laminierung verschiedener Werkstoffe.
- M-Tech®F: Präzisionsbänder, -zuschnitte und -folien in kleineren Mengen. In Standardformaten oder in kundenwunschgemäßen . Abmessungen abgestimmt auf Machbarkeit.

Dimensionen:

Dicken: 0,01 mm bis mehrere Millimeter (mögliche Dicken richten sich nach Art und Größe von Produkten)

Für Zeichnungsteile:

Teilegrößen (z.B. Durchmesser): von ca. 5 mm bis zu ca. 1,2 m (Abgleich durch Anfrage).

Für Präzisionsbänder und Halbzeuge:

Standard bis 2500 mm Länge bei Breiten von 150 mm. Davon abweichende Dimensionen sind durch Anfrage zu bestimmen.

Abgrenzung

Es handelt sich hierbei um keine Maschinenelemente, die durch Gewinde, Motoren oder Zylinder einen Höhenausgleich vornehmen können.

Fertigungsart

Stanzn und Lasern. Eine detaillierte Übersicht für Einkäufer und Techniker finden Sie in der Technologieübersicht.

Losgrößen ab 1 Stück bis hin zu großen Serien.

Neben Kombinationen von teileunspezifischen Werkzeugen kommen Stanzwerkzeuge zum Einsatz.

Alle Laminierungen und Verklebungen sowie das Brünieren von Teilen werden intern hergestellt.