

BöttcherTec

Holzindustrie

Kontaktrollen in Bandschleifanlagen

Der präzise Schliff bildet die Grundlage für jede weitere Oberflächenveredelung. Mittels der Kontaktwalze wird das Schleifband auf die zu bearbeitende Oberfläche angepresst, weswegen sie direkten Einfluß auf das Ergebnis hat. Die hohe Umfangsgeschwindigkeit und die Forderung nach einem gleichmäßigen Abtrag erfordern bei der Ausführung der Kontaktwalze eine hohe Präzision. Die Wahl der richtigen Beschichtung und die Bearbeitung innerhalb kleinster Fertigungstoleranzen ist entscheidend. BöttcherTec bietet sowohl zum massgenauen kalibrieren als auch zum abschließenden Oberflächenfinish die richtige Beschichtung.

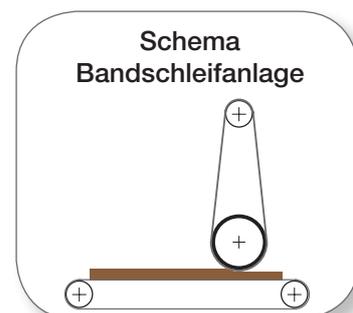


Kalibrieren:

- | | |
|-----------------|---|
| 494 70 / | <ul style="list-style-type: none"> • Härten 70 und 80 ShA |
| 496 80 | <ul style="list-style-type: none"> • schwarz • antistatische Eigenschaft reduziert die Anhaftung von Schleifstaub |
| 572 80 | <ul style="list-style-type: none"> • Härte 80 ShA • gelb • hervorragende Spanbarkeit, optimiert zur Einarbeitung von Profilen in die Walzenoberfläche |
| 585 90 | <ul style="list-style-type: none"> • Härte 90 ShA • grau • äußerst verschleißarme Gummierung • dämpfende Eigenschaft, reduziert das Auftreten von Schwingungslinien |

Schleifen / Polieren / Oberflächenfinish:

- | | |
|-----------------|---|
| 379 35 / | <ul style="list-style-type: none"> • Härten 35 / 40 / 50 ShA |
| 479 40 / | <ul style="list-style-type: none"> • sehr verschleißarme Werkstoffe, die den unteren Härtebereich abdecken |
| 490 50 | <ul style="list-style-type: none"> • sehr homogene Oberflächenausführung, gewährleistet einen gleichmäßigen Abtrag |



Key Benefits

Neben der Auswahl der Gummierung spielt sowohl beim Kalibrieren als auch beim Oberflächen-Finish die Walzenausführung eine entscheidende Rolle. Aufgrund der hohen Drehzahl und der damit verbundenen hohen Oberflächengeschwindigkeit werden höchste Anforderungen an die Formtoleranz der Kontaktwalze gestellt, um Schwingungen und die damit verbundenen Störungen im Schleifbild zu vermeiden. Böttcher steht für reproduzierbare Fertigungstoleranzen auf höchstem Niveau.

Ein weiterer Augenmerk ist auf die Kernbeschaffenheit zu legen. Eine Unwucht im Kern kann zu einem ungleichmäßigen Abtrag und Schwingungslinien im Schleifbild führen. Aus diesem Grunde empfehlen wir die Kerne regelmäßig auf Unwucht zu prüfen und gegebenenfalls zu korrigieren.

Die Ausführung der Oberflächen-Profilierung unterstützt das Abführen der Luft aus dem Arbeitsbereich und ist entscheidend dafür, den Aufbau eines Luftpolsters zwischen Walzenoberfläche und Schleifband zu vermeiden. Böttcher rüstet die Oberflächen gemäß Ihren Wünschen und Anforderungen mit den entsprechenden Profilen aus.

Unser Service

- Profilierung mit Rillen und Kreuznutenprofilen nach Zeichnung oder Maßabnahme
- Anwendungstechnische Unterstützung
- Härtevarianten sind auf Anfrage verfügbar, unsere Kundenbetreuer beraten Sie gerne

Reinigungsmittlempfehlung

	Böttcherin 60	Böttcherin Twister	Böttcherin Gelb	Böttcherin Grün	Böttcherin AR	Böttcherin Turbo	Böttcherin Offset UV	Feboclean UV
490 / 494 / 496	■	■	■	■	■	■	■	■
572 / 585	■	■	■	■	■	■	■	■
379 / 479	■	■	■	■	■	■	■	■

- Gute Beständigkeit, uneingeschränkt geeignet
- Mittlere Beständigkeit, bedingt geeignet, Handwäsche und kurze Kontaktzeit
- Schlechte Beständigkeit, Einsatz wird nicht empfohlen

Die Reinigungsmittlempfehlungen basieren auf der Beständigkeit der Beschichtungswerkstoffe gegenüber Waschmitteln. Die Verträglichkeit wurde in böttchereigenen Laboren geprüft. Die Reinigungswirkung ist im Einzelfall mit den Kontaktmedien zu prüfen. Ferner sind beim Einsatz die rechtlichen Regularien und Sicherheitsbestimmungen der einzelnen Branchen zu berücksichtigen. Bitte beachten Sie in diesem Zusammenhang die Sicherheitsdatenblätter zu den Produkten. Ihr Kundenberater informiert Sie gerne.