



Bitzweg 3

D 87459 Pfronten Berg

Tel/Fax: 49 0 8363 1237

E-mail: wuerfelmedtech@gmx.de

## SPANNLEISTENTECHNIK – SCHLEIFEN VON DÜNNEN KUNSTSTOFFTEILEN + NE METALLEN AUF MAGNETPLATTEN

over 78 10.06

Für die Parallelbearbeitung von dünnen Kunststoffen und nichtmagnetischen Werkstoffen mit ebenen Rändern werden Spannleisten, eingesetzt. Dieses am Markt kaum bekannte Spannverfahren verdient mehr Beachtung. Speziell im Musterbau, im Versuch, bei der schnellen Einzelteilbearbeitung, im RP Bereich oder im Maschinenbau bietet sich der Einsatz von Spannleisten an. Das Funktionsprinzip ist einfach und effizient. Das Werkstück wird zwischen zwei Spannleisten positioniert, wobei man eine Leiste an einem Festanschlag anliegen lässt. Jede der beiden Spannleisten besteht aus 2 gleich grossen Stahlleisten, die durch ein federndes Stahlband verbunden sind. Die dem Werkstück zugewandte Seite hat ein zur Leistenmitte symmetrisch angeordnetes Kammprofil. Während dem Positionieren auf der Magnetplatte sollte das Werkstück mittig liegen. Durch leicht manuelles Vorspannen der Profilstelle verkrallen sich die scharfen Kanten am Werkstück und ziehen dieses beim Einschalten des Magnetfeldes auf die Tischplatte.

Die Haltekraft wird ausserdem noch durch den Federeffekt des Kammprofils unterstützt, die durch die symmetrische Anordnung der zur Spannleistenmitte angeordneten Steege zur Werkstückmitte entsteht. Die Spannleisten gibt es in folgenden Abmessungen:

100 x 4mm, 150 x 1mm, *Standard 150 x 1.6mm*, 150 x 2.8mm, 250 x 3.7mm

