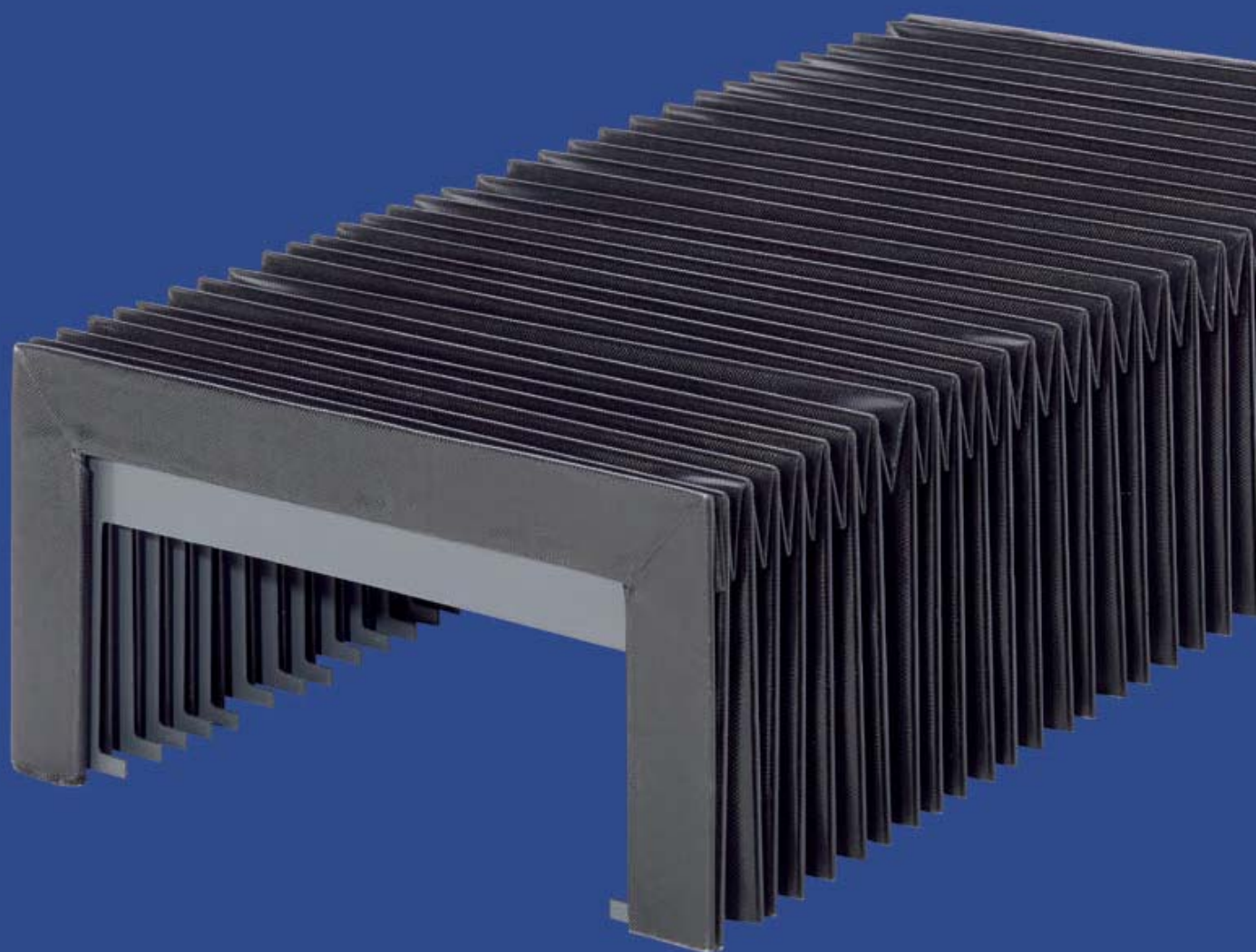


Faltenbälge

Bellows



Führungsbahnschutz mit sehr kleinem Zusammenschub

KABELSCHLEPP® Faltenbälge werden an Maschinen aller Art zum Schutz von Führungsbahnen und Spindeln eingesetzt, wo keine heißen Späne anfallen und eine Begehrbarkeit nicht gefordert wird.

Faltenbälge können aus unterschiedlichen Materialien nach den jeweiligen Erfordernissen individuell gefertigt werden.



Eigenschaften

- Einfache Montage
- Hohe Verfahrgeschwindigkeit
- Minimaler Zusammenschub
- Hochwertige Qualität

Einbauvarianten

- Horizontal liegend
- Horizontal hängend
- Vertikal

Liefermöglichkeiten

- Für Verfahrgeschwindigkeit bis 1,5 m/s
- Kundenindividuelle Fertigung
- In vielen Formen lieferbar
- In vielen verschiedenen Materialien lieferbar

Guideway protection with very little compression

KABELSCHLEPP® bellows are used on all kinds of machine to provide protection for guideways and spindles, in those cases where no hot chips are present and accessibility is not a requirement.

Bellows can be individually produced from a range of different materials, depending on your specific requirements.



Properties

- Simple installation
- High travel speed
- Minimal compression
- High quality

Installation variants

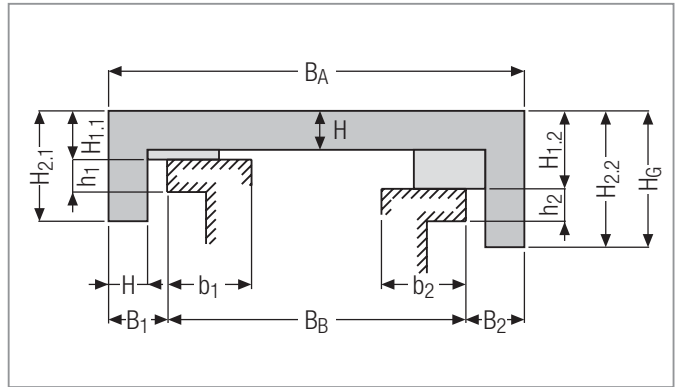
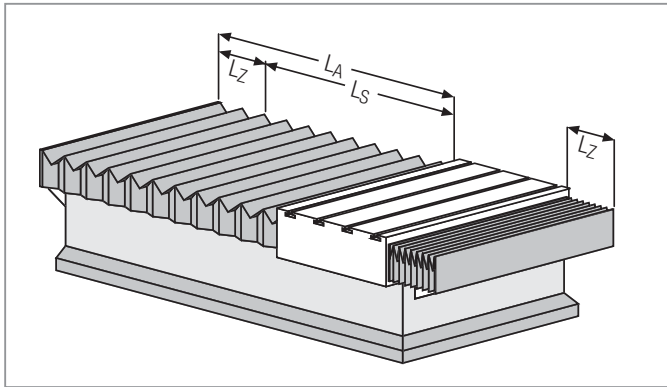
- Horizontal, lying
- Horizontal, hanging
- Vertical

Delivery options

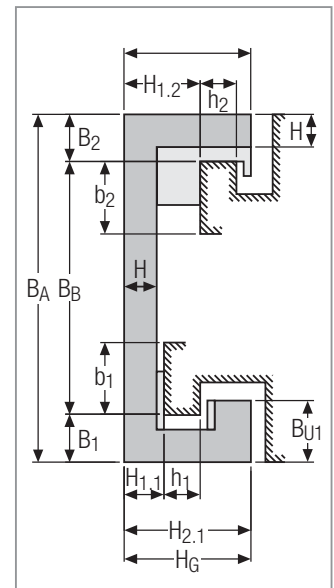
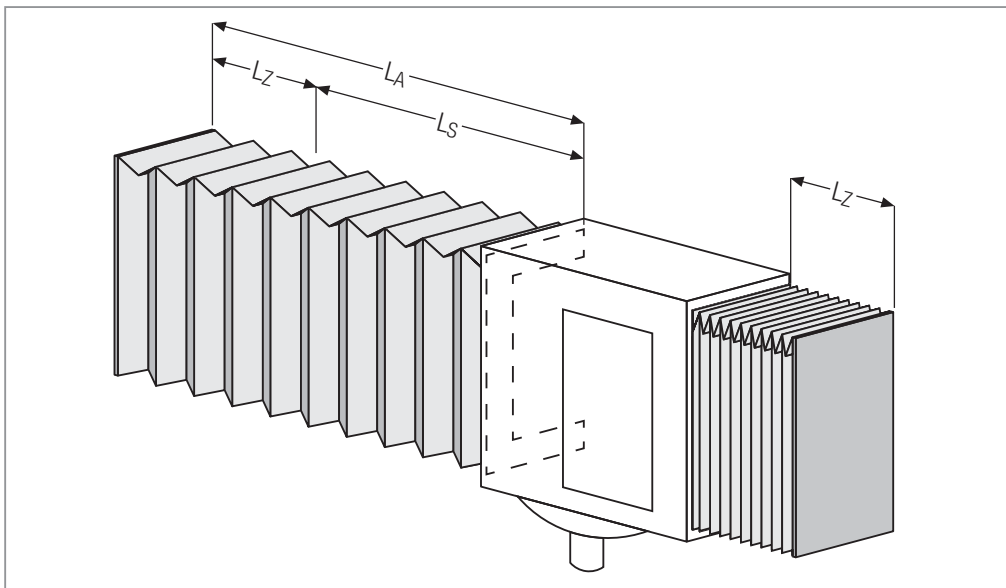
- For travel speeds of up to 1.5 m/s
- Customized production
- Available in a wide range of shapes
- Available in many different materials

Einbauvarianten Installation variants

Faltenbalg horizontal, liegend Bellow horizontal, lying



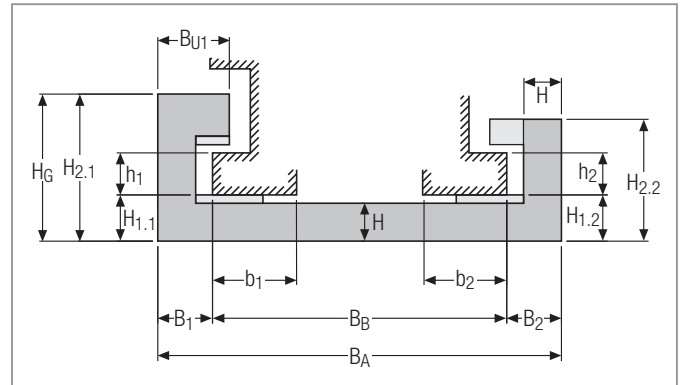
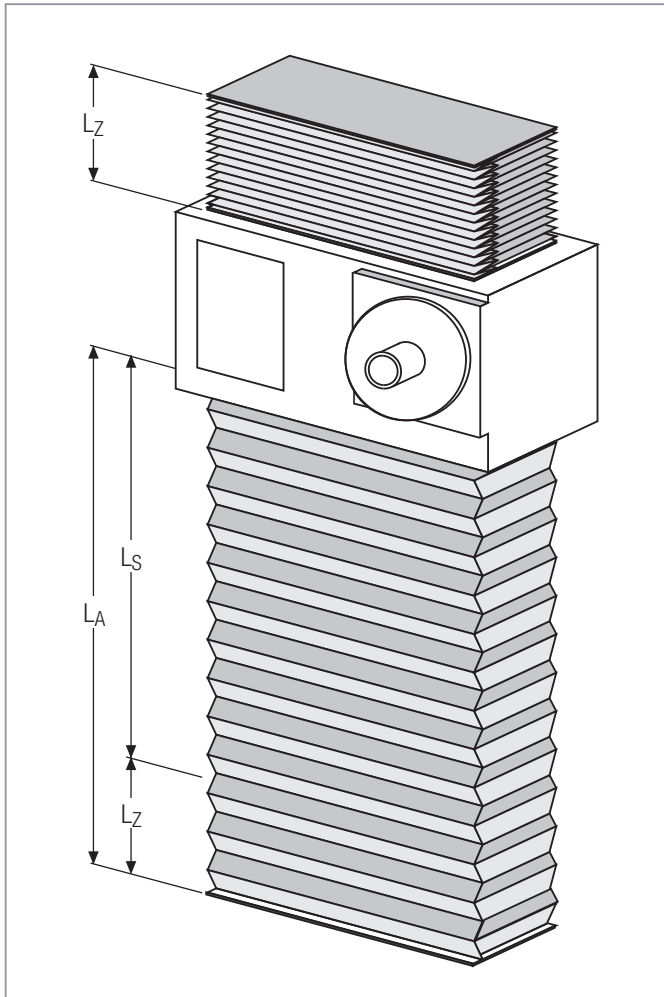
Faltenbalg horizontal, hängend Bellow horizontal, hanging



Begriffserklärungen

B_A	=	Breite Faltenbalg	h_1	=	Höhe der Führung links
B_B	=	Breite Führungsbahn	h_2	=	Höhe der Führung rechts
B_1	=	seitliche Breite zur linken Führung	α	=	Neigung
B_2	=	seitliche Breite zur rechten Führung	L_A	=	Auszug Faltenbalg = $LS + LZ$
B_{U1}	=	seitliche Breite des linken Untergriffs	L_S	=	Verfahrweg Faltenbalg
B_{U2}	=	seitliche Breite des rechten Untergriffs	L_{SK}	=	Verfahrweg Maschine
b_1	=	linke Führungsbreite	L_Z	=	Zusammenschub Faltenbalg
b_2	=	rechte Führungsbreite	n	=	Anzahl der Falten
H	=	Höhen der Falten	s	=	Materialstärke Faltenbalg
$H_{1.1}$	=	Höhe über der linken Führung	S_F	=	Dicke Endflansch
$H_{1.2}$	=	Höhe über der rechten Führung	S_S	=	Dicke PVC Trägerplatte
$H_{2.1}$	=	Höhe Faltenbalg links	v	=	Verfahrgeschwindigkeit Faltenbalg
$H_{2.2}$	=	Höhe Faltenbalg rechts	Z	=	Verlängerung an der Seite des Faltenbalgs
H_G	=	Höhe Faltenbalg gesamt			

Faltenbalg vertikal Bellow vertical



Explanation of terms

B_A	=	Width of bellows
B_B	=	Width of guideway
B_1	=	Lateral width to left guide
B_2	=	Lateral width to the right guide
B_{U1}	=	Lateral width of the left lower handle
B_{U2}	=	Lateral width of the right lower handle
b_1	=	Left guide width
b_2	=	Right guide width
H	=	Height of the fold
$H_{1.1}$	=	Height above left guide
$H_{1.2}$	=	Height above right guide
$H_{2.1}$	=	Height of left bellows
$H_{2.2}$	=	Height of right bellows
H_G	=	Total bellows height

h_1	=	Height of left guide
h_2	=	Height of right guide
α	=	Inclination
L_A	=	Bellows expansion = $LS + LZ$
L_S	=	Bellows travel length
L_{SK}	=	Machine travel length
L_Z	=	Bellows compression
n	=	Quantity of folds
s	=	Material thickness of bellows
S_F	=	Thickness of end flange
S_S	=	Thickness of PVC support plate
v	=	Travel speed of bellows
Z	=	Extension on the side of the bellows