

KSM-M-10-1206
Endschalterhalter

KSM-M-21-3003-03
Seitenplatte

190

280

250

60

LWG-PME60-N-BE
Flanschlager

BRP-PWTR17-2RS-OS-XL
Laufrolle
Änderung Grunde: Mit der Schaeffler AG eine Lebenslang geschmierte Laufrolle entwickelt.
Grund der Änderung: Standard Laufrollen halten die 1 Millionen Zyklen durch Schmierstoffverlust nicht.

KSM-S-21-1104-05
Achse
Änderung Grunde: Werkstoff auf 32CrMo8 geändert. Passungen auf die Laufrolle angepasst. Gasnitrieren um Oberflächenhärte zu steigern.
Grund der Änderung: Verschleiß auf den Achsen minimieren.

BSM-S-10-1204-1
Schubmasttasche

KSM-M-21-3004-03
Seitenplatte

KSM-M-G1-1203
Endkopf 85x60x15
Grunde: Änderung: Geometrie geändert.
Grund der Änderung: Die Kraffteinleitung in den Schubmast war nicht immer mittig zum Schubmast. Dieses entsteht durch einen schrägen Ober bzw. Unterrahmen. Durch die Änderung wird die Kraft nun immer mittig eingeleitet.

KSM-M-10-2004
Kettenrad Z=8
Änderung Grunde: Kettenrad mit 19 Zähnen entwickelt. Zahnflanken ballig gefräst. Dadurch wird die Kraft gezielter auf die Schonrolle geleitet.
Grund der Änderung: Durch die Teilung der Kette von 60 mm und 8 Zähnen entsteht bei einer Geschwindigkeit von ca. 250mm pro Sekunde ein Polygoneffekt. Durch das Anheben der Zähnezahzahl wird dieser gemindert und man kann viel höhere Geschwindigkeiten fahren ohne das Aufschaukeln durch den Polygoneffekt. Zur Zeit im Testlabor in Betrieb. Stand 1.Feb 2013: 1,3 Mio. Zyklen bei einer Hubgeschwindigkeit von 600 mm pro Sekunde und einer Last von 2600KG. Durch schräg eingeleitete Kräfte bekam die Schonrolle Kantenpressung.

GBL-XX00002047
Niederhalter
Änderung Grunde: Abstreifer in die Umlenkung gebaut.
Grund der Änderung: Durch Fremdkörper in der Umlenkung hat sich die Schubkette mit dem Zahnrad verkeilt und in der ausgefahrenen Position konnte sich die Kette um das Zahnrad wickeln. Der Abstreifer verhindert dieses.

KSM-M-G1-1102
Schubmastglied 85x60x15
Änderung Grunde: Werkstoff geändert. Fertigungsverfahren geändert. Schubmastglied für höhere Belastung breiter gemacht. Neue Typen 105x60x20 & 125x60x20
Grund der Änderung: Der Werkstoff Durostone konnte die Flächenpressung mit Schrägkraft nicht vertragen. Daher faserte das Formteil bei Schrägkrafteinfluß nach 300 000 bis 500 000 Hubzyklen aus. Das Wasserstrahlschneidverfahren geändert, um die Struktur des Werkstoffes zu behalten.

LGS-MRP-SL-20284401
Schonrolle
Änderung Grunde: Schonrolle ist heute ein glasfaserverstärktes Harzrohr mit innenliegender Teflonbeschichtung.
Grund der Änderung: SMS Lagerung (IGUS Buchsen) hat die Standzeit von 1 Millionen Zyklen nicht im Test erreicht.

INDEX

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten. Transmission and reproduction of this drawing, use and communication of its contents are not allowed without our permission. Infringers are liable for damages. All patent- or registration rights reserved.

© URHEBERSCHUTZVERMERK
NACH DIN 34
© Copyright by Grunde



Ind Änderungsvermerk		Geprüft von	Geprüft am
Zul. Abweichung DIN 7168 Mittel	Rauheitsmaße R _a in µm	Peterseim	26.02.2013
WERKSTOFF:		BEARB.:	
		GEPR.:	
		NORM:	

	BENENNUNG	DATEI-NR.:	FORMAT
	Schubmast Typ 21 85mm tief	BXX-SCHUBMAST1-F	A3
Maßstab 1:10	mit Umlenkung	ARTIKEL-NR.:	BLATT
		BXX-SCHUBMAST1	1
			1 BL