

P

E

I

Protezioni
Elaborazioni
Industriali



Willkommen bei P.E.I.

Die Erfolgsgeschichte der **P.E.I.** - Gruppe begann dank der Intuition der Gründungsmitglieder, die schon in den 1980er Jahren die Bedeutung des Themas "Sicherheit am Arbeitsplatz" erkannten.

Innovationen, Qualität und **Forschung** sind seither die Werte, welche die **P.E.I.** - Gruppe als einer der führenden Hersteller in Italien und Europa im Bereich von Schutzsystemen für Werkzeugmaschinen, verfolgt.

Kontinuierliche technische Entwicklung führte bis heute zum Erwerb von mehr als **70 internationalen Patenten**.

Um Faltenbälge, Späneschürzen, Rollo- und Teleskopabdeckungen anbieten zu können die den sich stets weiterentwickelnden Kundenanforderungen entsprechen, investiert **P.E.I.** mehr als 4% ihres Jahresumsatzes in Forschung und Entwicklung.

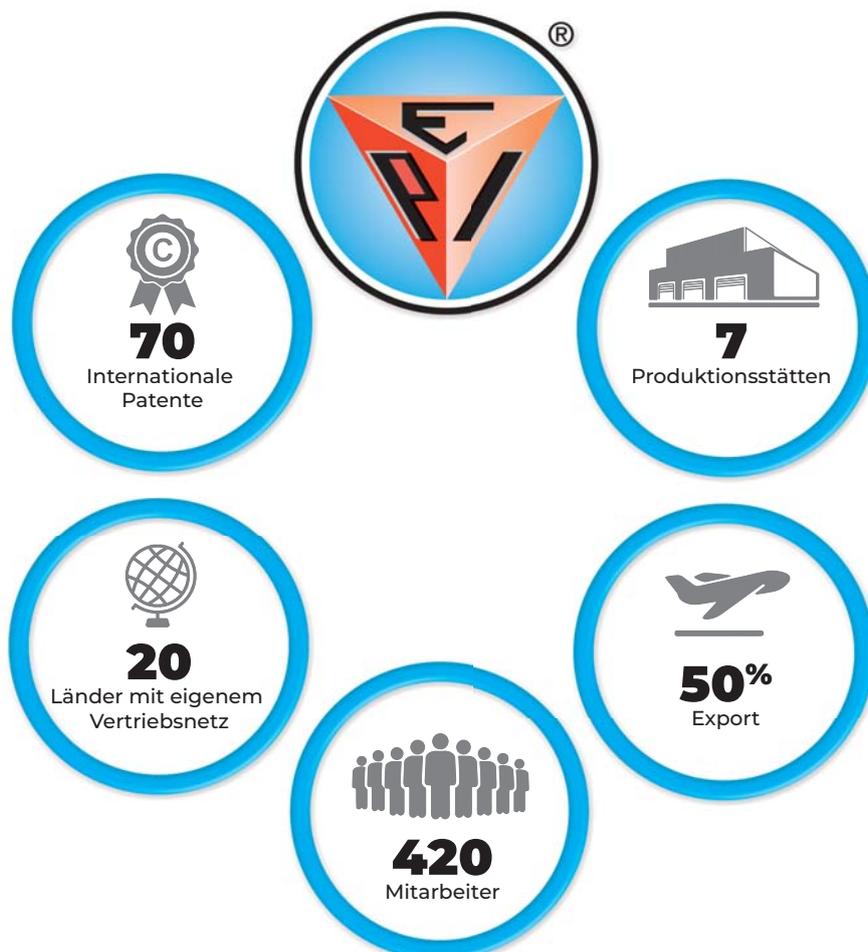
Die Vertriebsorganisation verfügt über ein europaweit verzweigtes Netz von Technikern im Außendienst, die das gesamte italienische und deutschsprachige Gebiet und einen großen Teil des übrigen Europas betreuen.

Die Produkte "**made by P.E.I.**" werden zudem über Handelspartner in der ganzen Welt vertrieben.

Im Laufe der letzten Jahre erlebte das Unternehmen ein starkes Wachstum und der Umsatz im Ausland erreichte 50% des Gesamtumsatzes.

Die **P.E.I.** - Gruppe zählt heute 420 Mitarbeiter an 7 Produktionsstandorten in Italien und im Ausland.

P.E.I. in Zahlen



Unsere Marken



**PEI
MOBILITY**

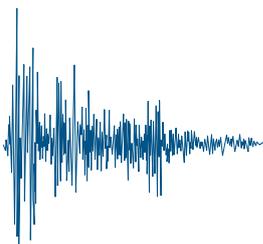
Performing gangway

PEI Mobility ist die Abteilung der P.E.I., die sich mit dem Marktsegment Automotive beschäftigt. Seit 15 Jahren werden hier Faltenbälge für Gelenkbusse gefertigt. Seit 2022 wurde die Produktpalette um komplette Gelenksysteme erweitert, weshalb PEI Mobility nun zum Komplettlieferanten für die bedeutendsten Bushersteller weltweit avanciert ist.

www.peimobility.com



PEI VM
VIBRATION
MONITORING



PEI VM S.r.l. ist eine Firma mit zwanzigjähriger Erfahrung im Bereich NVH (Noise, Vibration & Harshness) und bietet Systeme und fachliche Beratung zur Vibrationsdiagnostik in den verschiedensten Anwendungsbereichen: power transmission, automotive, motorcycle, powertools, packaging.

www.peivm.it



nuova metal

Nuova Metal S.r.l. verfügt über eine dreißigjährige Erfahrung auf dem Gebiet der Feinblechbearbeitung. Die Firma ist gemäß ISO 9001:2015 zertifiziert und auf die Projektierung und Produktion von Metallkonstruktionen für verschiedenste Anwendungsbereiche spezialisiert, insbesondere für den Medizin- und Lebensmittelsektor.

www.nuovametal.com



Zanini S.r.l. ist nach DIN EN 3834-2 zertifiziert und verfügt über langjährige Erfahrung in der Metall- und Blechbearbeitung, mit Spezialisierung auf den Eisenbahn- und den Lebensmittelsektor.

www.zaninisrl.net

TELESKOPABDECKUNGEN



Standardausführung	4
Leichtbauweise	7
Sonderausführung	7
Kompakte Ausführung	8
Kompakte doppelte Ausführung	9
Kompakte runde Ausführung	9
Kompakte quadratische Ausführung	9
Kompakte zerlegbare Ausführung	10
Instandsetzung	11
Dichte Ausführung	12

FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER UND ABSTREIFBÜRSTEN



Profilierte Führungsbahnabstreifer	14
3D-Führungsbahnabstreifer NEU	15
Führungsbahnabstreifer	16
Abstreifbürsten mit Befestigungsrahmen	18

ROLLOABDECKUNGEN



Rolloabdeckungen	19
Bandmaterial Ceramix - Ceramix Light	19
Ohne Gehäuse	20
Mit Gehäuse	22
Aufwickelmechanismus Sure Spring® - Sure Spring® HP	24
Rolloabdeckungen für Drehmaschinen - Instandsetzung	25
Abdeckungssysteme	26
Abdeckschürzen	27
Vertikal mit Motor	27
Frontal	28
Begehrbar	29
Begehrbar, für lange Hübe	30
Über 2 Achsen	31
Mit extrudierten Elementen	32

FALTENBÄLGE



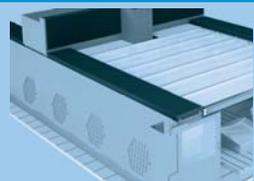
Eckige Faltenbälge	34
Standardausführung	34
Mit fest montierten Lamellen	35
Mit beweglichen Lamellen	36
Faltenbälge für Hubtische	40
Quick Box Bellows NEU	40
Thermogeschweisste Bälge für Linearführungen	42
Faltenbälge für Laserschneidmaschinen	43
Sonderanfertigungen	44
Genäht	45
Rundfaltenbälge	46
Genäht	46
Thermogeschweisst	46
Heißgeformt	47

X-Y ABDECKUNGSSYSTEME



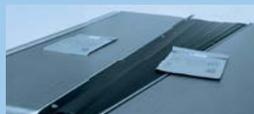
Unique Steel Cover	48
X-Y Abdeckungssysteme	49
Schutzwand-Giant Shield	52

FALTDACHABDECKUNGEN



Wave Sky	53
Wave Sky Light	54
Wave Sky Heavy	54
Wave Sky Chemical	55
Wave Cover	55

ALLGEMEINE INFORMATIONEN



Anwendungen	57
Vertriebsnetz Italien und Deutschland	58
Vertriebsnetz Europa	59
Die P.E.I. - Welt	60

TELESKOPSTAHLABDECKUNGEN

für alle Werkzeugmaschinentypen

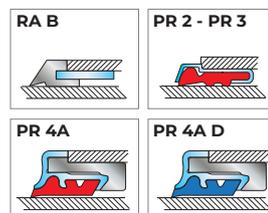
Verarbeitung von hochwertigem Stahl mit maximaler Ebenheit, Abriebfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit.

Es kommen Bleche mit einer Stärke von 1,5 bis 3 mm zum Einsatz.

Es können auch Standard-Teleskopabdeckungen aus Edelstahl hergestellt werden.



Bei schweren Abdeckungen können **Aufhängevorrichtungen** zum leichten und sicheren Transport / für die Montage angebracht werden. Diese sind für verschieden Abdeckungsformen geeignet und verfügen je nach den Bedürfnissen des Kunden und je nach Gewicht der Abdeckung über entsprechende Eigenschaften.



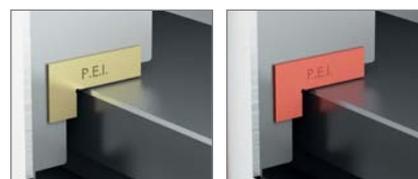
Abstreifer halten die Oberfläche sauber und verhindern das Eindringen von Spänen unter die Abdeckbleche. Hier ist Hitze- und Kühlmittelbeständigkeit ein wichtiges Kriterium, daher werden unsere Abstreifer aus Polyurethan mit oder ohne Edelstahlmantel gefertigt.



Bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten werden in diesem Bereich **P.E.I. Stoßdämpfer** (patentiert) eingesetzt. Die Stossdämpfer werden aus einem kühlsmiermittelbeständigem Polymermaterial hergestellt. Sie verringern gleichzeitig die Geräuschbelastung und den Verschleiß während des Arbeitsablaufs.



Für ein geräuscharmes Gleiten bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten werden spezielle **Stützrollen** aus Messing oder Kunststoff eingesetzt. Diese nutzen die Führungsbahnen auf denen sie rollen nicht ab. Bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten mit hoher Gewichtsbelastung werden für ein sicheres und geräuscharmes Gleiten spezielle **Lager** eingesetzt. Sowohl die Stützrollen als auch die Lager werden auf Halterungen montiert die eine korrekte Ausrichtung und eine schnelle und einfache Wartung ermöglichen.



Spezielle **Gleitern**, hergestellt aus Messing oder Kunststoff, sind reibungsarm und nutzen so die Führungsbahnen der Maschine auf denen sie laufen, nicht ab. Verfügbar in verschiedenen Größen und Querschnitten.



Arbeitsstellungen

Horizontal

Bei horizontalen Arbeitsstellungen. Dies ist die am weitesten verbreitete Lösung für kleine bis sehr große Abdeckungen mit sehr weitem Verfahrweg. Es gibt wenige Beschränkungen bei der Form. In den meisten Fällen erfolgt die Montage in der Maschine durch ein Herablassen der Abdeckung von oben. So kann diese auch bei beengten Platzverhältnissen montiert werden.



Frontal

Bei frontalen Arbeitsstellungen und für kleine bis große Abdeckungen. Um ein Herauspringen der Abdeckkästen von den Führungsbahnen zu verhindern, werden im oberen Bereich spezielle Rückhaltegleiter vorgesehen, die genau auf das Profil der Führungsbahn passen. Je nachdem welcher Platz zur Verfügung steht und der Form und Position der Führungen, kann die Montage der Abdeckung in der Maschine frontal von oben erfolgen oder es kann notwendig sein, die Abdeckung auf die Führung zu schieben. Bei frontalen Abdeckungen zwischen zwei Schlitten muss eine frontale Montage von oben bei der Ausarbeitung berücksichtigt werden.



Vertikal

Bei vertikalen Arbeitsstellungen und bei kleinen bis mittelgroßen Abdeckungen. Um zu verhindern, dass die Abdeckkästen von den Führungen springen, werden spezielle Rückhaltegleiter hergestellt, die dem Führungsbahnprofil angepasst sind. Bei größeren Dimensionen ist es möglich, Rückhaltegleiter zu montieren, die eine Montage der Abdeckung direkt von vorne auf die Führungen ermöglichen. Auf Wunsch können im Inneren der Abdeckung Bleche ausgearbeitet werden, die ein Austreten von Schmiermitteln auf hydrostatische Führungen verhindert.

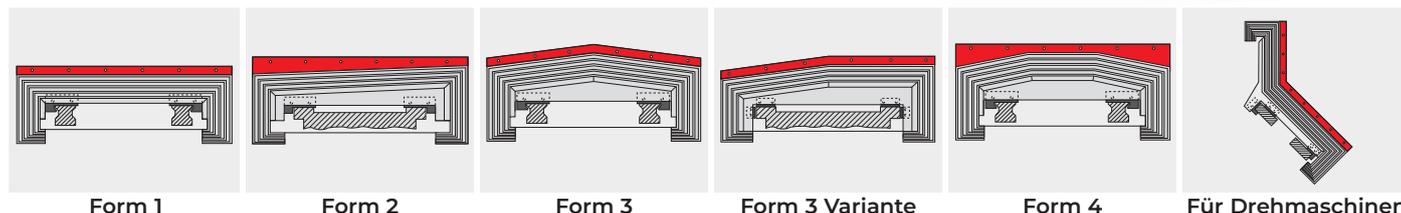


Mehrachsig für Drehmaschinen

Eine Teleskopabdeckung für die Z-Achse von Drehmaschinen oder für Achsen, die parallel zur Z-Achse laufen, wie zum Beispiel für Gegenspindeln und Lunetten. Basierend auf der betroffenen Achse, der Form der Teleskopelemente, der Form und Position der Führungen, kann die Montage von vorne erfolgen oder es kann notwendig sein, die Abdeckung auf die Führung zu schieben.



Formenbeispiele



Form 1

Form 2

Form 3

Form 3 Variante

Form 4

Für Drehmaschinen

Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für Teleskopstahlabdeckungen zu erhalten

Zum
Anfrageformular

Synchron- und Dämpfungssysteme

SCHERENSYSTEM

Ein System für eine synchronisierte Verfahrbewegung aller Abdeckkästen einer Teleskopabdeckung. Hierdurch bewegen sich alle Kästen zusammen und gleichmäßig. Da es keinen Anschlag zwischen den Abdeckkästen gibt, arbeitet das System unabhängig von der Antriebsgeschwindigkeit und ermöglicht somit hohe Verfahrgeschwindigkeiten. Durch die richtige Dimensionierung der Komponenten aus denen das Scherensystem besteht, sowie einer sachgemäßen Auslegung der Größe und Form der Abdeckkästen ist dieses System robust und langlebig. Die Maschine muss die Antriebskraft aufbringen um alle Abdeckkästen immer gleichzeitig zu bewegen, auch für kurze Hübe. Durch das Scherensystem bewegen sich alle Kästen synchron, es werden keine Vibrationen auf die Maschine und auf das Werkzeug übertragen, was die Beibehaltung der Oberflächengüte während der Bearbeitung begünstigt.

SYNCHRO-TEL TECH (Patentiert)

Geeignet für hohe Verfahrgeschwindigkeiten und Beschleunigungen.

P.E.I. hat die Passungstoleranz der Teleskopstangen verringert. Alle Lagerungen sind an den Kästen spielfrei befestigt.

Stabilität der Teleskopstange durch Dreifach-Lagerung. Gegenüber bekannten Gleichlaufmechanismen besonders zuverlässige, langlebige und gleichzeitig wirtschaftlich vorteilhafte Lösung.

Ein gleichmäßiges Auseinander- und Zusammenfahren von mittelgroßen Teleskopabdeckungen mit **SYNCHRO-TEL TECH**. Teleskopstangen verhindern den mechanischen Anschlag zwischen den Abdeckkästen.

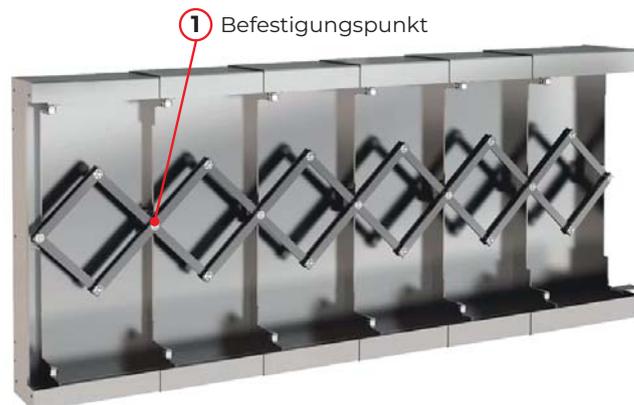
DAMPER-SHELL EVO (Patentiert)

Viskoelastische Dämpfer zur Reduzierung der Schlagenergie bei großen Teleskopabdeckungen, in horizontaler und frontaler Arbeitsposition.

Aus einem speziellen Polymer nach **P.E.I.**-Rezeptur hergestellt, wird dieser Dämpfer in zwei verschiedenen Formen gefertigt. Diese Ausführung garantiert bis zu 2 Mio. Zyklen und ist für Verfahrgeschwindigkeiten bis 100 m/min. und Beschleunigungen bis 1g geeignet.

DAMPER-SHELL EVO unterstützt das stufenlose, anschlaglose Auseinanderfahren, keine Restschubkraft bei zusammengefahrener Teleskopabdeckung oder im Stillstand.

Dieser Dämpfer ist eine geräuscharme, langlebige und zuverlässige Lösung für sehr lange Arbeitshübe und gleichzeitig kostengünstig und wartungsfrei.

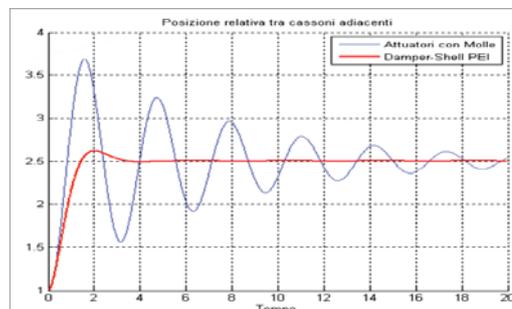


1 Befestigungspunkt



3 Dreifach-Lagerung pro Kasten

Video auf  YouTube

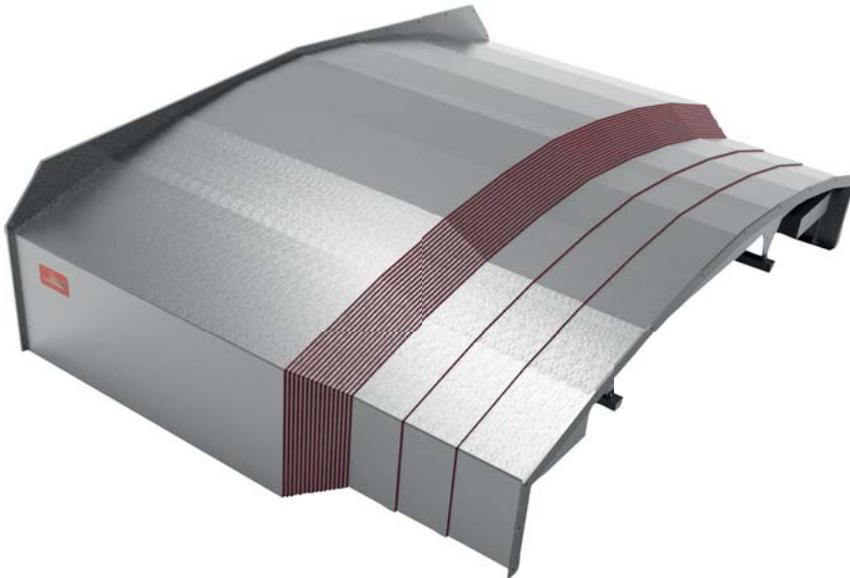




MULTIBEND

Die "A++" Teleskop-Abdeckung für den Schutz horizontaler Achsen

Die **MULTIBEND** Teleskopstahlabdeckung für horizontale Achsen ist um bis zu 50% leichter als eine herkömmliche Teleskopabdeckung. Die von **P.E.I.** eigens entwickelte Software berechnet die Durchbiegung der Abdeckkästen und optimiert so Bauform und Kosten der Abdeckung. Durch Einsatz der Teleskopabdeckung **MULTIBEND** erreicht man eine Reduzierung des Energiebedarfs für den Antrieb der Werkzeugmaschine und eine Minderung der CO₂ Emissionen.



Reduzierung des Gewichts



Die mathematisch kalkulierte Bauform



Energieeinsparung



Die, auch teilweise, Vervielfältigung der vorliegenden Seite ist verboten. Für alle, in diesem Katalog beschriebenen und abgebildeten Produkte, behalten wir uns Änderungen vor. Fertigungs- und materialbedingte Maßabweichungen vorbehalten.

TELESKOPABDECKUNGEN ■ Sonderausführung



Beispiele für Sonder-Teleskopabdeckungen:

Zwei miteinander verbundene Teleskopabdeckungen für lange Verfahrswege.



Eine Absaugvorrichtung aus Edelstahl mit Teleskopsäule und Scherensystem.



Eine doppelte Teleskopabdeckung in Form eines rechteckigen Teleskops.



Eine doppelte vertikale Teleskopabdeckung in Form eines Fernrohrs für Gewindespindeln.



SHEET-POCKET™ (Patentiert)

Die Teleskop-Stahlabdeckungen des Typs **SHEET-POCKET™** sind die Lösung für die Problematiken rund um eine Abschirmung der Y-Achse in horizontalen Bearbeitungszentren und Bohrwerken, auch mit sehr langen Verfahrenswegen.

Der komplett geschlossene und von der tragenden Maschinenstruktur unabhängige Führungsrahmen ist so ausgelegt, dass ein einfacher Aus- und Einbau wie etwa zu Wartungszwecken, erfolgen kann.

Die Formstabilität der Elemente sorgt dafür, dass diese aneinander gebunden und ausgerichtet bleiben. So wird stets ein perfektes Abstreifen auch bei großen Mengen von Spänen gewährleistet und die Lebensdauer der **SHEET-POCKET™** verlängert. Minimaler Wartungsaufwand.

Die doppelt abgestufte Version bietet einen maximalen Rückhalt gegen das Eindringen von Bearbeitungsflüssigkeiten. Verfahrensgeschwindigkeiten bis zu 150 m/min. Beschleunigungen bis zu 2g.

SHEET-POCKET™ Abdeckungen können auch mit Rolloabdeckungen des Typs SURE-SPRING® kombiniert werden.





SHEET-POCKET™ PROSHD (Patentiert)

SHEET-POCKET™ PROSHD ist eine Schutzwand die den Arbeitsbereich vom Motor trennt und der Spindel ermöglicht, sich frei in alle Richtungen zu bewegen.

Die spezielle Auslegung hält auch die kleinsten Späne, die bei der Bearbeitung von Hartmetallen, Messinglegierungen oder Aluminium entstehen können, davon ab, einzudringen.

Die Version mit Abstreifer zwischen den Elementen verhindert besonders das Eindringen von Flüssigkeiten.

Diese Abdeckungen sind geeignet für horizontale Bearbeitungszentren mittlerer Größe.

Ausgestattet mit Abstreifern und Druckbeaufschlagung in horizontaler Einbaulage, verhindert die Abdeckung das Eindringen von Kühlmittel und -öle.



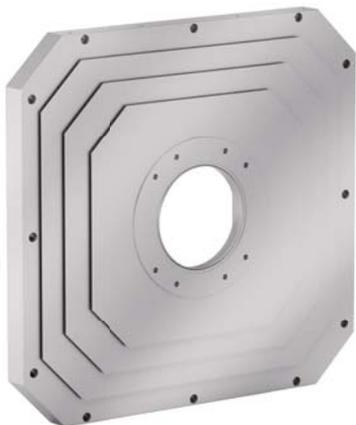
TELESKOPABDECKUNGEN Kompakte runde und quadratische Ausführung



Die Teleskopabdeckungen des Typs **ROUND SLIDING COVER™** und **SQUARE SLIDING COVER™** erfüllen die Anforderungen, die häufig bei Sonder- und Transfermaschinen oder kleineren Bearbeitungszentren auftreten.

ROUND SLIDING COVER™ und **SQUARE SLIDING COVER™**

- Funktionsweise in zwei Achsen
- Für hohe Verfahrgeschwindigkeiten
- Geringer Platzbedarf
- Einfache Montage



SNAP TELESCOPIC COVER (Zum Patent angemeldet)

Die "EASY-ACCESS" Abdeckung

Eine komplett zerlegbare Teleskopabdeckung, die für den Schutz der frontalen und vertikalen Achsen in kleinen bis mittelgroßen Bearbeitungszentren, Transfer-, Dreh-, und Fräsbohrmaschinen geeignet ist.

Bei dieser neuartigen Abdeckung ist nicht nur die Schutzabdeckung als Ganzes, sondern auch die Werkzeugmaschine leicht zugänglich: eventuelle Wartungsarbeiten können schnell durchgeführt werden wodurch der Gesamtzeitaufwand für weitere Schritte minimal ist.

Durch die zerlegbare Bauweise dieser Abdeckung können einzelne beschädigte Elemente ohne dass es spezieller Werkzeuge bedarf, ausgetauscht werden. Die Abdeckung wird ohne Verschweißungen zusammengebaut und kann somit komplett in ihre Einzelteile zerlegt werden.

Diese Teleskopabdeckung wird aus hochbeständigem Stahl gefertigt, die empfohlenen maximalen Abmessungen liegen bei einem Meter in der Breite und 4,5 Metern Höhe.

Der Durchlass der Arbeitsspindel kann mit verdeckten PU-Abstreifern abgedichtet werden. Ausgestattet mit einem Synchronisierungsmechanismus erreicht die Abdeckung Verfahrensgeschwindigkeiten bis zu 150 m/min und Beschleunigungen von 2g. P.E.I. hat diese Ausführung zum Patent angemeldet.

Video auf  YouTube



Eigenschaften

- WARTUNG: schnelle Inspektionsarbeiten
- AUSBAU: die Abdeckung wird direkt an der Maschine ausgebaut
- MONTAGE: manuell da die Bauteile nicht verschweißt sind
- MATERIAL: hochbeständiger Stahl
- ABMESSUNGEN: bis zu 1000 mm Breite und 4500 mm Höhe
- GESCHWINDIGKEIT: bis zu 150 m/min und Beschleunigung von 2g.

Demontage





INSTANDSETZUNG VON TELESKOPABDECKUNGEN

- Instandsetzung von Teleskop-Abdeckungen für Werkzeugmaschinen jeden Typs
- Reparatur oder Austausch von beschädigten Abdeckkästen
- Bei Verschleiß Ersatz von Stützrollen und Stützgleitern
- Bei Verschleiß Ersatz von Abstreifern (Messing- oder Polyurethan)
- Reinigung und Satinieren der Oberflächen
- Ist eine Instandsetzung der Teleskop-Abdeckungen nicht möglich, kann anhand der Abmessungen des Musters die Abdeckung neu gefertigt werden
- Die **P.E.I.** Mitarbeiter sind zudem in der Lage, den Kunden technisch zu beraten und eventuelle Änderungen zu empfehlen oder Verbesserungsvorschläge zu unterbreiten.
- Kurze Lieferzeiten.



VOR ORT AUFMASS DURCH GESCHULTES P.E.I.-PERSONAL

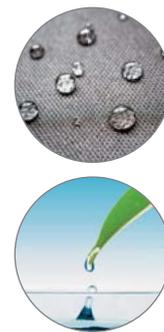
DUAL BARRIER SYSTEM

Das **DUAL BARRIER SYSTEM** besteht aus Teleskopabdeckungen und thermogeschweißten Faltenbälgen.

Hier wird zumeist das System der "doppelten Isolierung" eingesetzt, ein thermogeschweißter Faltenbalg unterhalb einer Teleskopabdeckung.

Gleichzeitig wird in diesen Maschinen auch das übliche Kühlöl eingesetzt um die Werkzeuge abzukühlen. Hier ist es absolut unerlässlich sicherzustellen, dass dieses Kühlmittel nicht in den Bereich der hydrostatischen Führungen gelangt, das Öl verunreinigt und dadurch das gesamte System beeinträchtigt was große Schäden zur Folge haben kann.

Bei Anwendungen im Arbeitsschutzbereich können die **DUAL BARRIER SYSTEM** Teleskopabdeckungen auch als begehbbare Version angeboten werden.



DUAL BARRIER - 2EVO (Patentiert)

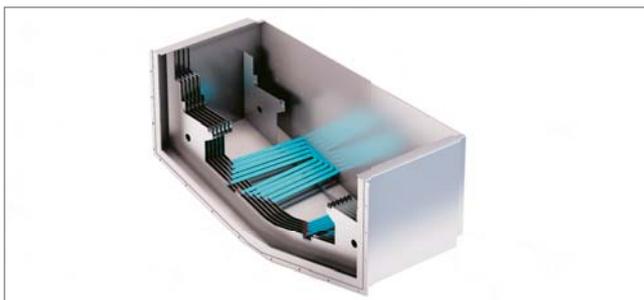
DUAL BARRIER 2EVO weist ein innovatives, modulares System auf: jeder Abdeckkasten der Teleskopabdeckung beinhaltet ein Faltenbalgsegment. Auf diese Weise erhält der Maschinenhersteller eine Gesamtabdeckung und muss nur eine Führungsbahn montieren. Der Faltenbalg wird hier von der Teleskopabdeckungen geführt.



Video auf  YouTube



Zusammendruckmaß



Das Zusammendruckmaß ist größer als das einer normalen Teleskopabdeckung. Die Differenz variiert je nach den räumlichen Gegebenheiten in der Maschine und den spezifischen Anforderungen.

Eigenschaften



Bei **DUAL BARRIER 2EVO** liegt nur die Teleskopabdeckung auf den 2 Führungen auf, der Faltenbalg wird durch in der Abdeckung integrierte Halterungen gestützt.



DUAL BARRIER - 4SPC

Die Faltenbalgsegmente sind mit den Abdeckkästen der Teleskopabdeckung vereint zu einem einzelnen undurchlässigen Abdecksystem.

Zusätzliche Führungen oder Flächen für die Befestigung der Endrahmen der Faltenbälge sind nicht notwendig.

Die dafür vorgesehenen Führungen sollten ausreichen Platz für die Rollen der Teleskopabdeckung und Gleiter der Faltenbälge haben, damit diese nebeneinander laufen können.

Für den Aus- oder Einbau der Abdeckung muss lediglich die Teleskopabdeckung angehoben werden.



Zusammendruckmaß



Die Summe der Zusammendruckmaße der Teleskopabdeckung und des thermogeschweißten Faltenbalgs ergibt das Zusammendruckmaß der kompletten Abdeckung.

Eigenschaften

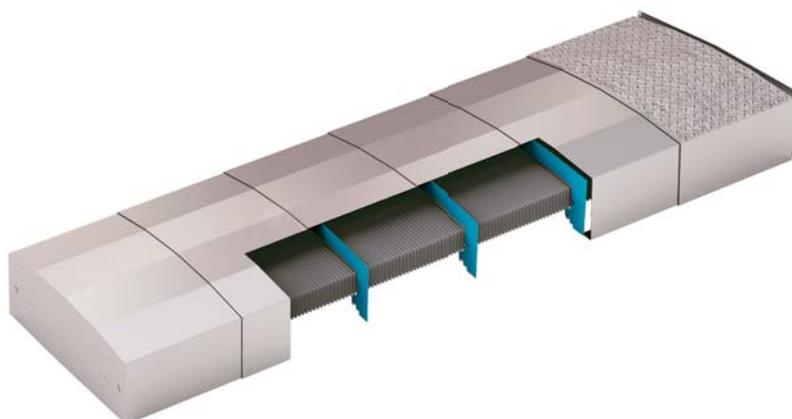


DUAL BARRIER - 4SPC benötigt 2 Führungen mit jeweils 2 Auflageflächen für die Teleskopabdeckung und 2 Auflageflächen für den Faltenbalg.

DUAL BARRIER - 4STD

Die Komplettabdeckung mit Faltenbalgsegmenten im Inneren einer Teleskopabdeckung.

Um an die Führungen der Maschine zu gelangen muss sowohl der Befestigungsflansch der Teleskopabdeckung, als auch der des Faltenbalgs entfernt werden. Für den Ein- oder Ausbau der Abdeckung müssen in zwei Schritten sowohl der Faltenbalg als auch die Teleskopabdeckung angehoben werden.



Zusammendruckmaß



Gleiches Zusammendruckmaß wie bei Teleskopabdeckungen ohne integrierten Faltenbalg.

Eigenschaften



DUAL BARRIER - 4STD benötigt 2 Führungen für die Teleskopabdeckung und 2 weitere Führungen für die Auflage des Faltenbalgs.



FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER

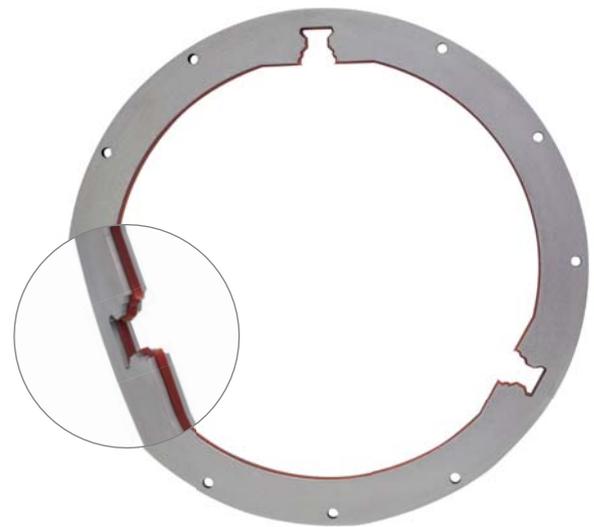
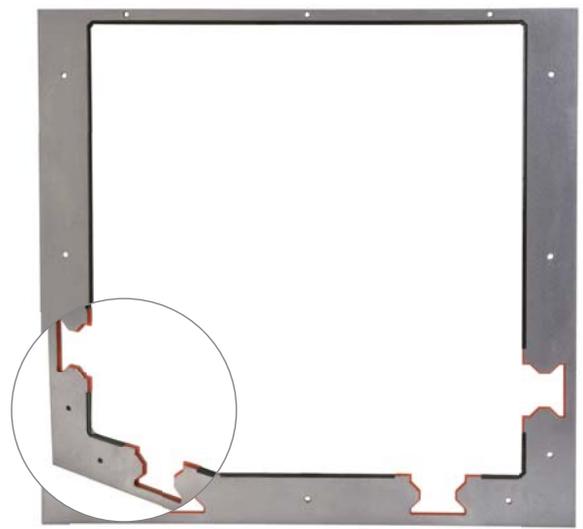
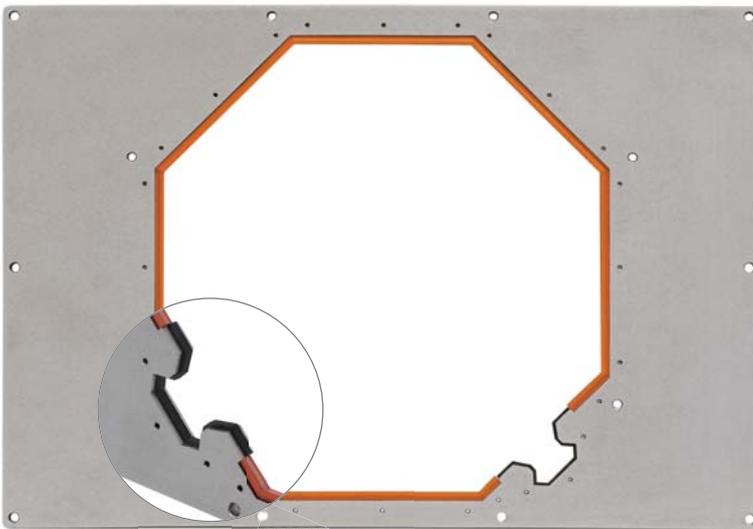
Die Abstreifer reinigen die Führungsbahnen der Werkzeugmaschinen von Spänen, Metallstaub und Schleifmitteln.

PROFILIERTE ABSTREIFER

Einsatz bei großem Anfall von scharfkantigen Spänen. Die hochabriebfesten Abstreiferlippen aus Polyurethan sind einfach austauschbar.

Beliebige Formen und Abmessungen nach Kundenzeichnung lieferbar. Klein- sowie Großserienproduktion möglich da keine Werkzeugkosten anfallen.

Für die Befestigung der Abstreifer empfehlen wir Innensechskant-Schrauben, die nicht überstehen.





Profilierte Abstreifer können in herkömmlicher Weise gefertigt werden oder mittels innovativer additiver Technologie.

3D-FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER

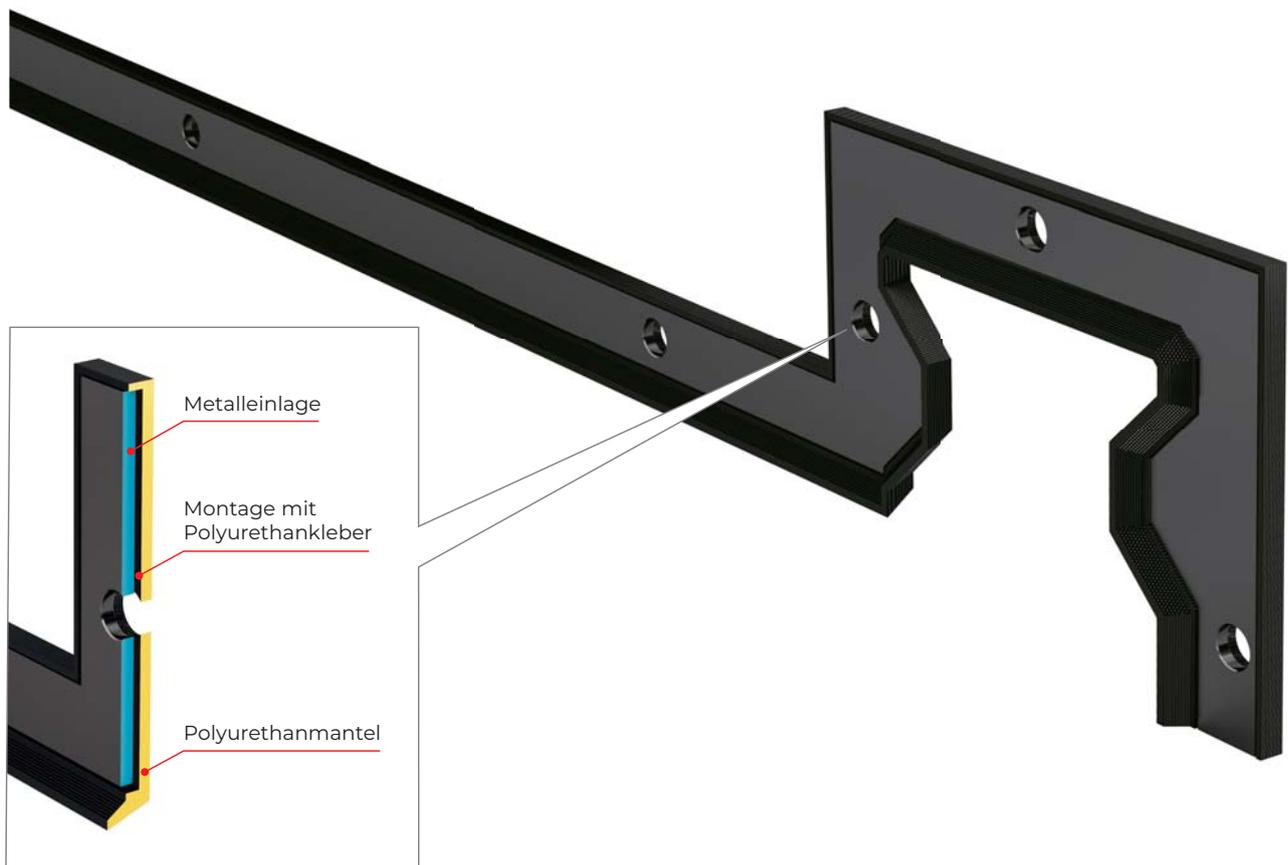


Die neue P.E.I. Abstreiferserie mit Polyurethanmantel und integrierter -Lippe wird mit additiver Technologie hergestellt.

P.E.I. hat eine eigene, auf dem Markt einzigartige additive Technologie entwickelt und eigene Drucker gebaut um optimal funktionsfähige Abstreifer fertigen zu können, die mit den Eigenschaften gepresster Abstreifer mithalten können.

Die P.E.I. Technologie kann Abstreifer bis zu 1.000 x 1.000 mm aus einem einzigen Stück produzieren, das Polyurethanelement weist dabei keine Unterbrechungen auf.

- flexible Maße
- es muss kein Werkzeug angefertigt werden
- keine minimalen bzw. maximalen Fertigungslosgrößen



Für die Ausarbeitung der konventionellen, genauso wie für die mittels additiver Technologie gefertigten Abstreifer genügt eine ausführliche 2D Zeichnung oder ein 3D Modell der Führungsbahn inklusive der Bohrungskordinaten der Anbindung im CAD Format.

Die Vorspannung wird je nach Profil von uns festgelegt.

KUNSTSTOFF-ABSTREIFER

P.E.I. Kunststoff-Abstreifer werden nach Kundenzeichnung profiliert geliefert. Lieferung in Standardlängen ab Lager.



➔ Auch über unseren Online-Shop erhältlich: <https://shop.pei.it/de/3-fuehrungsbahnabstreifer>

<p>RA 01 BP</p> <p>Lippe: Polyurethan Standardlänge: 2000 mm Einlage: steifes Polymer</p>	<p>RA 03 BP</p> <p>Lippe: Polyurethan Standardlänge: 2000 mm Einlage: steifes Polymer</p>	<p>RA 05 BP</p> <p>Lippe: Polyurethan Standardlänge: 2000 mm Einlage: Stahl 12x3</p>	<p>FB40FLEX</p> <p>Lippe: Polyurethan Standardlänge: 2000 mm Einlage: Stahl 18x3</p>
--	--	--	--

FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER FB

Die Führungsbahnabstreifer **FB** werden nach Kundenzeichnung profiliert oder als Stangenmaterial geliefert.

<p>FB 14</p> <p>Lippe: Polyurethan * Standardlänge: 530 mm Mantel: Edelstahl</p>	<p>FB 18</p> <p>Lippe: Polyurethan * Standardlänge: 3000 mm Mantel: Edelstahl</p>	<p>FB 18L</p> <p>Lippe: Polyurethan * Standardlänge: 1000 mm Mantel: Edelstahl Abschirmung aus Edelstahl 301</p>
<p>FB 25</p> <p>Lippe: Polyurethan * Standardlänge: 3000 mm Mantel: Edelstahl</p>	<p>FB 25L</p> <p>Lippe: Polyurethan * Standardlänge: 1000 mm Mantel: Edelstahl Abschirmung aus Edelstahl 301</p>	<p>FB 27</p> <p>Lippe: NBR * Standardlänge: 500 mm Mantel: Edelstahl Abschirmung aus Edelstahl 301</p>

* Lieferung ab Lager

Abmessungen in mm.



FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER RA

Die Führungsbahnabstreifer RA werden nach Kundenzeichnung profiliert oder als Stangenmaterial geliefert.

RA 01

Lippe:
NBR * o. Viton® *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 02

Lippe:
NBR * o. Viton® *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 03

Lippe:
NBR *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 04

Lippe:
NBR *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 05

Lippe:
NBR * o. Viton® *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 06

Lippe:
NBR *
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA 25L

Lippe: **NBR ***
Standardlänge: **800 mm**
Einlage: **Stahl**
Schutzblech aus Edelstahl 301

RA 39L

Lippe:
NBR *
Standardlänge: **800 mm**
Einlage: **Stahl**
Schutzblech aus Edelstahl 301

* Lieferung ab Lager

FÜHRUNGSBAHNABSTREIFER FÜR TELESKOPABDECKUNGEN

Diese Abstreifer werden normalerweise in Teleskop-Stahlabdeckungen eingesetzt:

Bei den Abstreifern **RA B1**, **RA B2** und **RA B3** wird durch Vulkanisation eine Lippe aus NBR auf eine Metalleinlage aufgebracht.

Die Abstreifer **PR 2** und **PR3** bestehen aus einem Stahlmantel und einer Polyurethanlippe.

Diese austauschbaren **PR 4A** und **PR 4A D** Abstreifer werden ohne Demontage der Teleskopabdeckung entfernt und montiert. Diese bestehen aus einem Metallgrundträger und einer Polymer-Abstreiflippe.

RA B1

Lippe: **NBR ***
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA B2

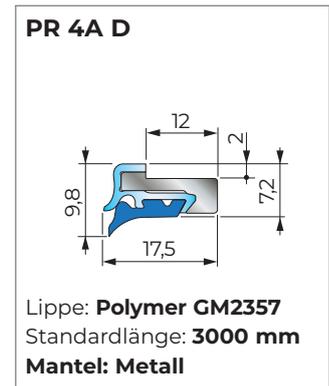
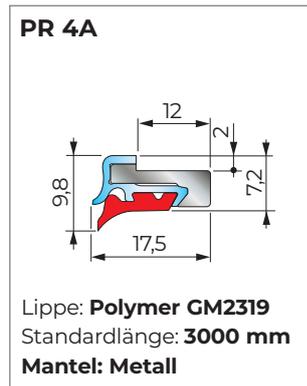
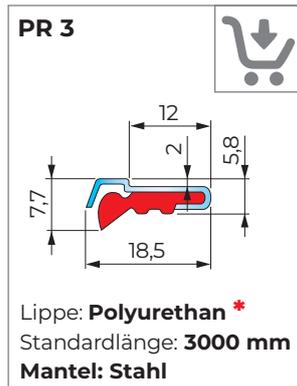
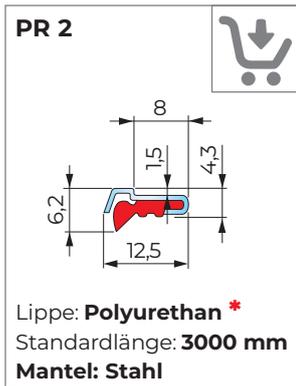
Lippe: **NBR * o. Viton® ***
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

RA B3

Lippe: **NBR ***
Standardlänge: **560 mm**
Einlage: **Stahl**

* Lieferung ab Lager

Abmessungen in mm.



* Lieferung in Standardlängen ab Lager

Für Bearbeitung mit KÜHLMITTEL

Für TROCKENBEARBEITUNG

PR 4A Der schnell auswechselbare Abstreifer (Patentiert)



Er besteht aus drei separaten Teilen: einem Grundträger, der fest mit den Kästen der Teleskopabdeckung verbunden ist, dann einem Klemmprofil, das entfernt werden kann und einer Abstreiflippe für die Reinigung der Abdeckung.

Dieser Abstreifer besitzt technische Eigenschaften, die auf die jeweilige Arbeitsumgebung abgestimmt sind.

Die mit dem **PR 4A** Abstreifer ausgestatteten Teleskop-Abdeckungen ermöglichen es dem Kunden, die Abstreiflippe nach Bedarf eigenständig auszutauschen.

MATERIALTYP	thermische Beständigkeit		beständig gegen synthetische Öle			beständig gegen Mineralöle			beständig gegen pflanzliche Öle			Abriebfestigkeit		
	kurzzeitig in °C	dauernd in min °C / max °C	sehr gut	gut	gering	sehr gut	gut	gering	sehr gut	gut	gering	sehr gut	gut	gering
NBR	250	-20 ÷ +100		•			•			•			•	
Polyurethan	200	-30 ÷ +90	•			•			•			•		
VITON®	1000	-20 ÷ +280	•			•			•			•		
Polymer GM2319 (rot) für Bearbeitung mit Kühlmittel	200	-30 ÷ +90	•			•			•			•		
Polymer GM2357 (blau) für Trockenbearbeitung	280	-30 ÷ +120	•			•			•			•		

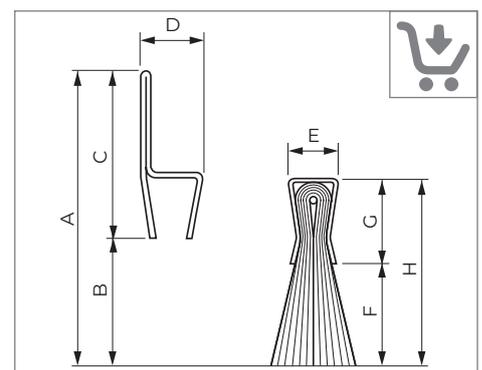
ABSTREIFBÜRSTEN (KOMPLETT MIT BEFESTIGUNGSRAHMEN)



➔ Auch über unseren Online-Shop erhältlich: <https://shop.pei.it/de/4-burste>

- Sichere Abdichtung gegen Staub aus Doppelböden
- Vermeidung von Systemstörungen aufgrund Überhitzung
- Lange Lebensdauer
- Spezialmaße und -Ausführungen möglich
- Sonderformen möglich
- Einfaches Auswechseln der Bürste
- Material des Befestigungsrahmens: Stahl verzinkt
- Lieferung in Standardlängen ab Lager.

Kode	A	B	C	D	E	F	G	H	Länge	Abstreifbürste
SN1	32	11	21	17	14	9	9	18	1000	Nylon Ø 0,15
SN2	42	22	20	9	6	26	5	31	2000	Nylon Ø 0,15
SN3	72	40	32	15	10	40	10	50	2000	Nylon Ø 0,25
SN4	92	60	32	15	10	60	10	70	2000	Nylon Ø 0,50
SN5	112	80	32	15	10	80	10	90	2000	Nylon Ø 0,50
SN6	132	100	32	15	10	100	10	110	2000	Nylon Ø 0,50
S01	40	20	20	9	6	24	5	29	2000	Messing Ø 0,15
S02	70	50	20	9	6	54	5	59	2000	Messing Ø 0,15
S03	100	80	20	9	6	84	5	89	2000	Messing Ø 0,15

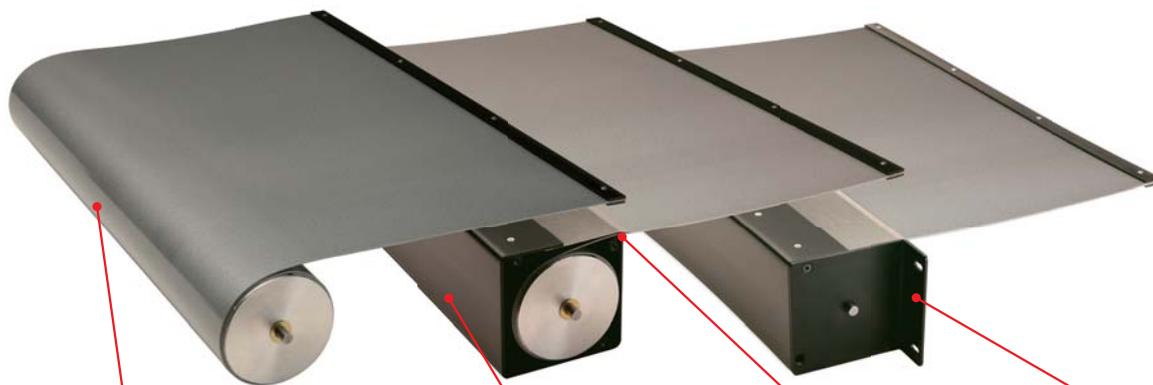




ROLLOABDECKUNGEN OHNE BZW. MIT GEHÄUSE

Die Rolloabdeckungen von **P.E.I.** sind grundsätzlich mit Mehrfach-Rückholfederpaketen (**patentiertes System**) ausgerüstet und bieten folgende wesentliche Vorteile:

- Für besonders hohe Verfahrgeschwindigkeiten
- Beständig gegen niedrige und hohe Temperaturen
- Garantie bis 1 Mio. Bewegungen
- Minimaler Raumbedarf
- Einfache Montage
- Konstante Spannung.



Spezielle Bandmaterialien für Werkzeugmaschinen

Gehäusenmaterial: schwarz lackierter Stahl, Edelstahl

Reinigung des Bandes durch Abstreifer

Schutz des Rollos gegen zufällige Stöße

SCHUTZWAND CERAMIX

Raumfahrttechnik in Werkzeugmaschinen – eine leistungsfähige und kostengünstige Neuerung

Eigenschaften des Bandmaterials **CERAMIX**:

- besteht aus einem Trägernetz, das mit einem Polymer mit hohem Keramikgehalt beschichtet ist
- verfügt über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen heiße Späne bei der Trockenbearbeitung
- besitzt eine ausgezeichnete Abrieb- und Scherbeständigkeit und wird beim Einsatz von Mineralölen empfohlen
- ist 1,8 mm dick und wiegt 2 kg/m²
- antistatisch.

CERAMIX kann auf allen **P.E.I.**-Rolloabdeckungen mit Mechanismen ab 70 mm Rohrdurchmesser eingesetzt werden.

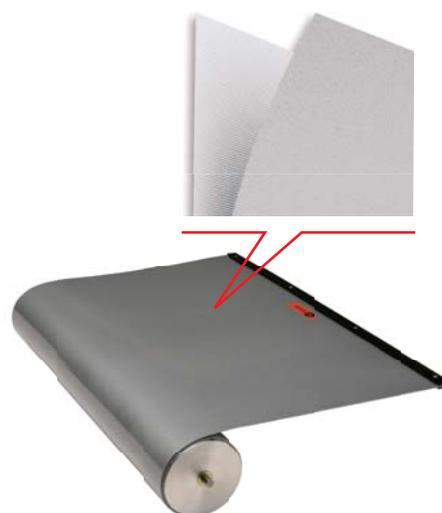


SCHUTZWAND CERAMIX LIGHT

Gleiche Festigkeit bei halbem Gewicht

CERAMIX LIGHT bietet alle Eigenschaften des CERAMIX jedoch bei einer Bandstärke von 0,9 mm und einem Gewicht von 1 kg/m².

- antistatisch
- ist geeignet für Mechanismen mit einem Rohrdurchmesser schon ab 20 mm.

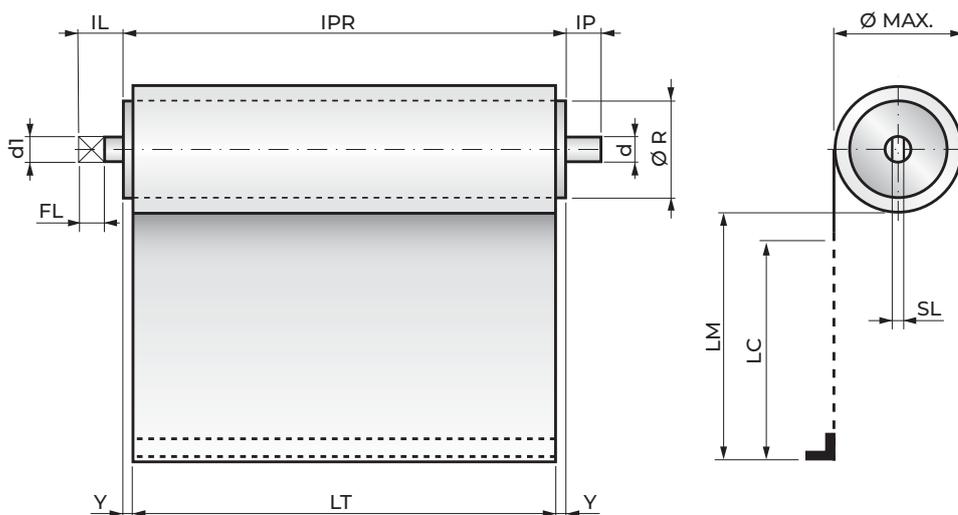


Video auf YouTube





ROLLOABDECKUNGEN OHNE GEHÄUSE



- Ø Max = maximaler Aufwickeldurchmesser
- SL = Schlüsselweite
- LC = Hublänge
- LM = Maximale Länge
- LT = Bandbreite
- Ø R = Rohrdurchmesser
- IPR = Gesamtbreite

Die Gesamtbreite der Rolloabdeckung – IPR – hängt auch vom Y-Maß ab, das von unseren Konstrukteuren berechnet wird. Unsere Konstrukteure stehen Ihnen bei Fragen gerne zur Verfügung.

LM		2 · Y =
von	bis	
0	400	4
401	600	5
601	800	6
801	1200	8
1201	1600	10
1601	2400	14
2401	3000	18
3001	3850	22
3851	4700	26
4701	5550	32

ACHSABMESSUNGEN

Standard-Rolloabdeckungen

Ø ROHR	d1	IL	FL	SL	d	IP
30	6	8	8	2.6	7	8
40-50-60-70-80-90-100-120	10	15	12	4	10	10

P.E.I. fertigt Wellen auch nach Kundenzeichnung.

SURE-SPRING® Rolloabdeckungen

Ø ROHR	d1	IL	FL	SL	d	IP
39-52-71	10	15	12	4	10	10

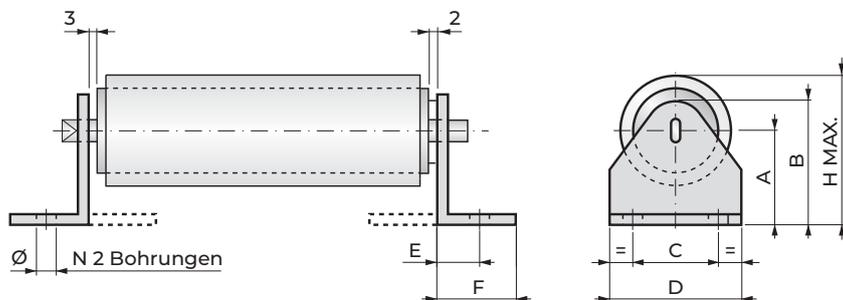
Berechnung der GESAMTBREITE

IPR = LT + 2Y

Beispiel:

LM = 1000 LT = 500 2Y = 8
GESAMTBREITE = 508

ABMESSUNGEN DER STANDARD-HALTERUNGEN



Serien-Nr.	A	B	C	D	E	F	Ø	Hmax	Materialdicke
33	33	45	26	40	11	18	6,5	59	St 15/10 verzinkt
50	50	62	26	40	11	18	6,5	93	St 15/10 verzinkt
60	60	76	36	50	15	22	6,5	112	St 20/10 verzinkt
80	80	96	42	60	17	26	6,5	151	St 25/10 verzinkt
119	119	136	54	106	37	70	10	225	St 40/10 verzinkt

Abmessungen in mm.

Formel für die Berechnung des max. Durchmessers

$$\text{Ø MAX.} = 2 \cdot \sqrt{\frac{L \cdot s \cdot 1,20}{\pi} + r^2}$$

L = MAX. AUFZUWICKELNDE LÄNGE
s = BANDDICKE*
r = Ø ROHR: 2
(* Sie finden die [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu)

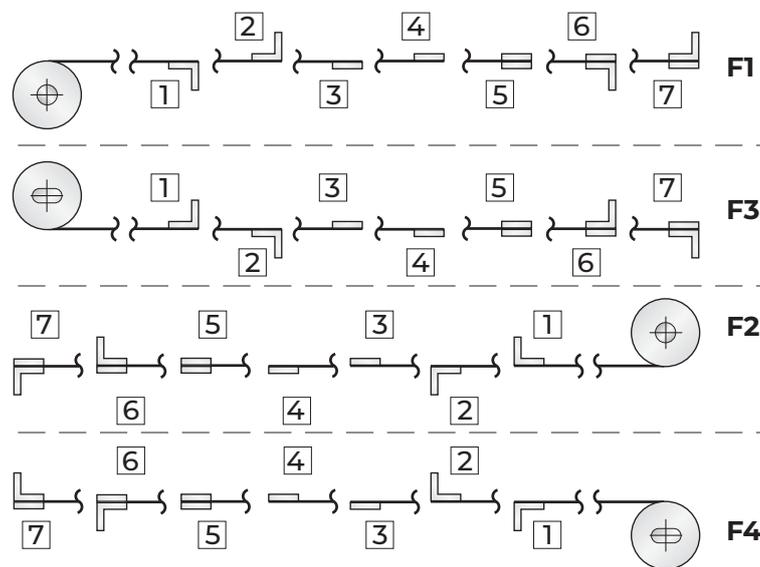


Anwendungsbeispiele

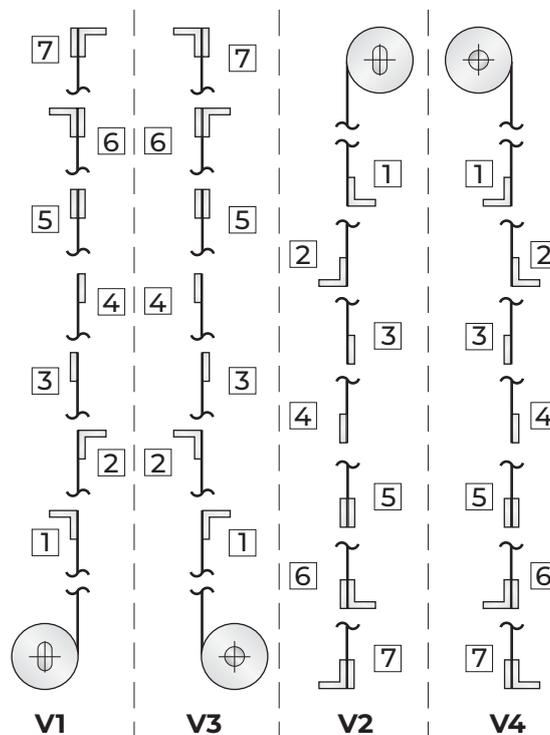
Diese Montageabbildung gilt für alle Rolloabdeckung:

- Art der Bandbefestigung
- Position der Endbefestigung auf dem Abdeckband
- Ausgangsrichtung des Abdeckbandes
- Ansicht Welle/Schlüssel

Montagemöglichkeiten für horizontale und frontale Arbeitsstellungen



Montagemöglichkeiten für vertikale Arbeitsstellungen

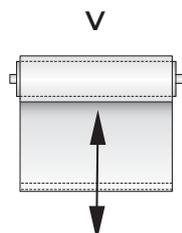
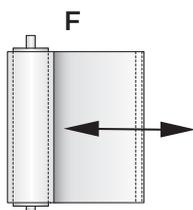
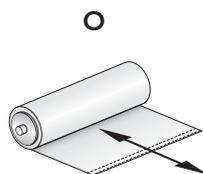


Endbefestigungen

Die Endbefestigungen des Abdeckbandes an der Maschine bestehen aus Leisten und Winkel aus Stahl oder Aluminium mit Bohrungen nach Kundenwunsch. Materialien für Bandbefestigung: Aluminium, Stahl

B x H			L x L x S	
14x2	25x3		15x15x2	15x15x3
14x3	25x5.5	20x20x2	20x20x3	
15x2	28x2	25x25x2	25x25x3	
15x3	28x3	30x20x5.5	30x30x2	
18x2	30x2	30x30x3		
20x2	30x3			
20x3	40x3			
25x2	50x8			

Arbeitsstellungen



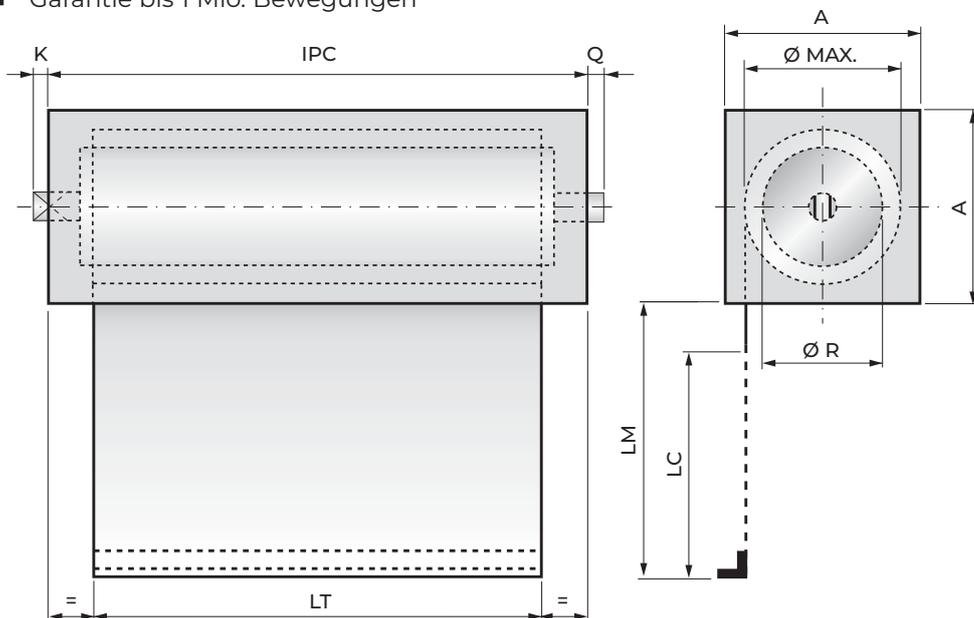
- O = horizontale Arbeitsstellung
- F = frontale Arbeitsstellung
- V = vertikale Arbeitsstellung

Abmessungen in mm.

ROLLOABDECKUNGEN MIT GEHÄUSE

Die Ausführung mit Gehäuse stellt mehrere Vorteile dar:

- Ansprechende Optik
- Vielfältigkeit der Befestigungslösungen
- Garantie bis 1 Mio. Bewegungen



Gehäuse A x A
40 x 40
50 x 50
60 x 60
70 x 70
80 x 80
90 x 90
100 x 100
110 x 110
120 x 120
130 x 130
140 x 140
150 x 150

- A** = Gehäusebreite
- Ø Max** = Maximaler Aufwickeldurchmesser
- LC** = Hublänge
- LM** = Maximaler Auszug
- LT** = Bandbreite
- Ø R** = Rohrdurchmesser
- IPC** = Gesamtbreite der Abdeckung mit Gehäuse.

Die Gesamtbreite der Rolloabdeckung, IPC, hängt unter anderem von den Maßen K und Q ab, die von unseren Technikern berechnet werden. Für Fragen stehen Ihnen unsere Techniker gerne zur Verfügung.

Berechnung der kleinstmöglichen Gehäusegröße = DC

$$DC = \text{Ø MAX} + 8$$

Gehäusematerial	K	Q	Z*
lackierter Stahl	10	7	13
Edelstahl	10	7	13

Z* = Rechenkonstante

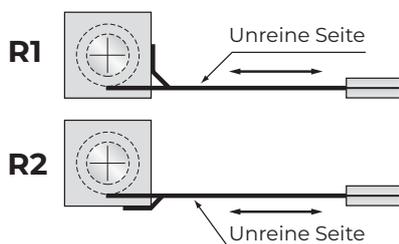
BERECHNUNG DER GESAMTBREITE
mit Stahl- oder Edelstahlgehäuse

$$IPC = LT + Z + 2Y* + \frac{LM}{100}$$

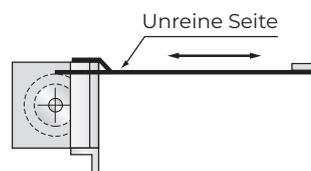
Beispiel mit Stahlgehäuse:
 LT= 500 2Y= 8 LM =1000
 LM/100 =10 Z= 13
 IPC = 531
 (* siehe Tabelle 2Y auf Seite 20)

Abstreifer

Dargestellt sind die 2 Möglichkeiten, einen Abstreifer am Gehäuse zu befestigen:



Beispiel für eine Montage-Kodierung



Arbeitsstellung	F1
Bandbefestigung	2
Gehäusebefestigung	T5
Abstreiferbefestigung	R2

Abmessungen in mm.

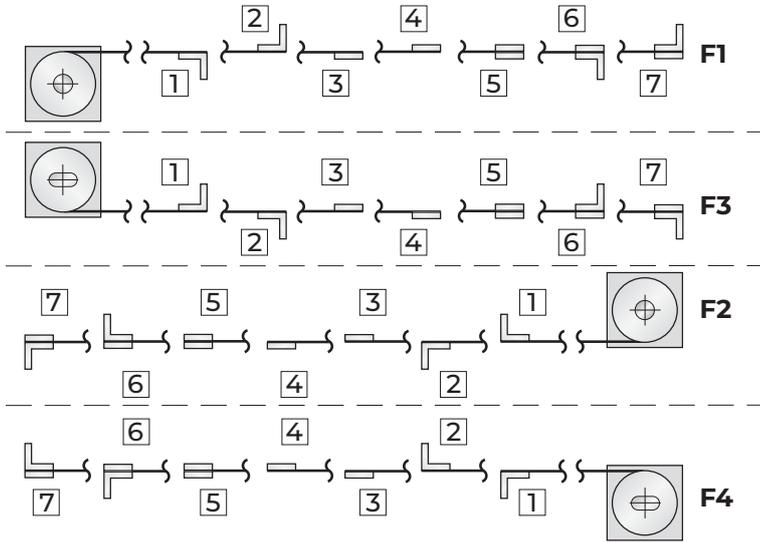


Montage

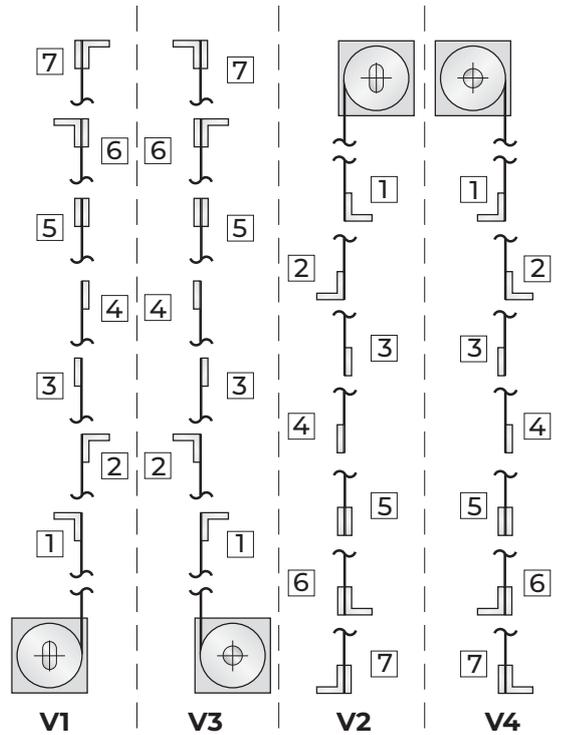
Die nachstehenden Variationsmöglichkeiten gelten für alle Rolloabdeckungen:

- Art der Bandbefestigung
- Position der Endbefestigung auf dem Abdeckband
- Ausgangsrichtung des Abdeckbandes
- Ansicht Welle/Schlüssel

Montagemöglichkeiten für horizontale und frontale Arbeitsstellungen



Montagemöglichkeiten für vertikale Arbeitsstellungen



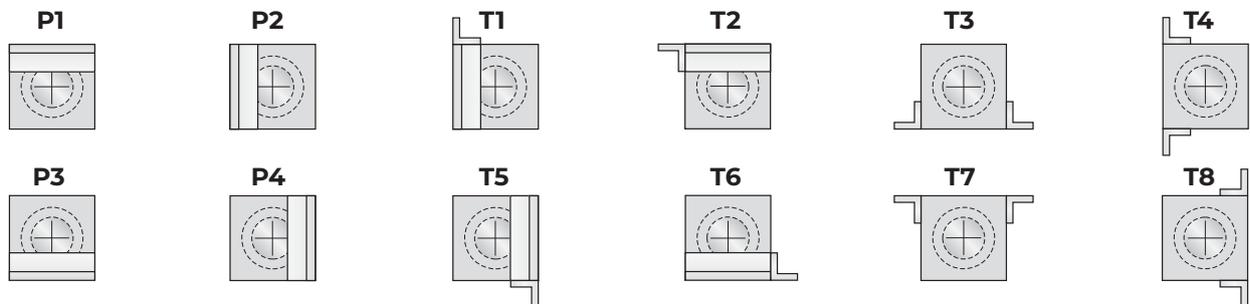
Endbefestigungen

Die Endbefestigungen des Abdeckbandes an der Maschine bestehen aus Leisten und Winkel aus Stahl oder Aluminium mit Bohrungen nach Kundenwunsch.

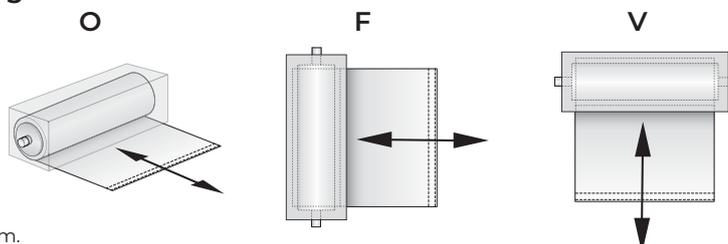
B x H		L x L x S
	14x2 25x3 14x3 25x5.5 15x2 28x2 15x3 28x3 18x2 30x2 20x2 30x3 20x3 40x3 25x2 50x8	
		15x15x2 15x15x3 20x20x2 20x20x3 25x25x2 25x25x3 30x20x5.5 30x30x2 30x30x3

Befestigungsmöglichkeiten

Für die Wahl des am besten geeigneten Gehäuse-Befestigungssystems empfehlen wir, die dargestellten Befestigungsvarianten über die von Ihnen gewählte Rollovariante zu legen, ohne erstere zu drehen.



Arbeitsstellungen

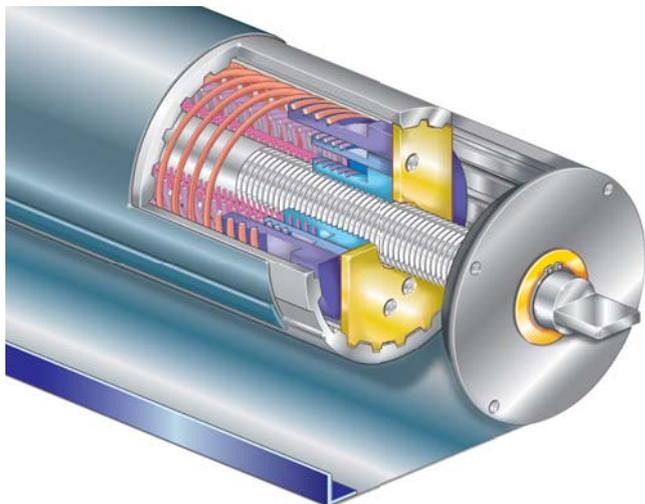


- O = horizontale Arbeitsstellung
- F = frontale Arbeitsstellung
- V = vertikale Arbeitsstellung

Abmessungen in mm.

SURE-SPRING® MECHANISMUS (Patentiert)

Die mit dem SURE-SPRING® Mechanismus ausgestatteten P.E.I. Rolloabdeckungen sind die neueste technologische Dimension im Bereich der Rolloabdeckungen.

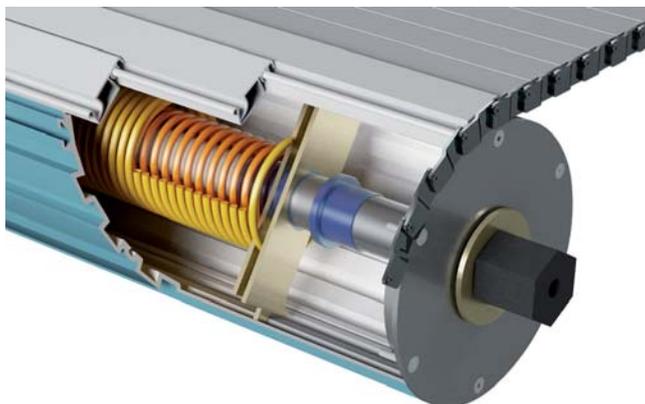


- Geeignet für hohe Verfahrensgeschwindigkeiten
- Die koaxiale Lage der Mehrfachfedern wird beibehalten
- Es tritt keine Überschneidung der Federn auf
- Der Rollo-Durchmesser kann reduziert werden
- Verfahrensgeschwindigkeiten bis zu 150 m/min
- Beschleunigungen bis 2g
- Garantie für 2.000.000 Bewegungen
- Sichere Verankerung des Bandes am Rohr, da keine Klebemittel verwendet werden
- Einfache Wartung: das Abdeckband lässt sich schnell und einfach auswechseln
- Auch für Einsatzbedingungen geeignet, bei denen aggressive chemische Mittel anfallen.

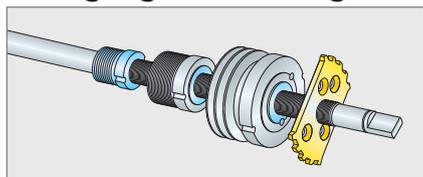
SURE-SPRING® MECHANISMUS VERSION HP

Der SURE-SPRING® HP Aufwickelmechanismus für Rolloabdeckungen ist die Antwort auf den erhöhten Kraftbedarf für das Aufwickeln von sehr großen Abdeckungen.

Die optimale Auslegung der Federn ermöglicht eine Zugkraft wie sie für Schürzen der "J"-Serie nötig ist.

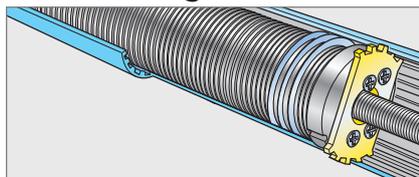


Bewegungsübersetzung



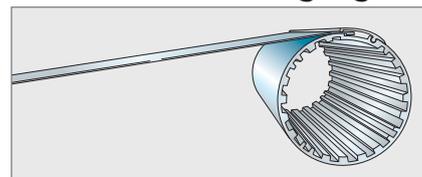
Die Drehbewegung des Rohres zur feststehenden Welle wird durch ein verschiebbares Zahnelement erreicht. Dieses System ermöglicht es, die Ausdehnung der Mehrfachfedern durch eine axiale Verschiebung der Federbefestigung mittels eines mehrgängigen Gewindebolzens auszugleichen.

Innovative Eigenschaften



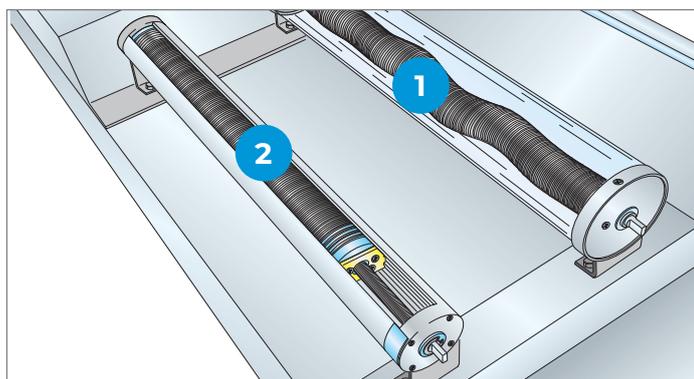
Durch dieses System arbeiten die Mehrfachfedern unter optimalen geometrischen Voraussetzungen, denn ihre Windungen bleiben durch die Verschiebung entlang der Achse geschlossen.

Mechanische Befestigung



Dies ist der zuverlässigste Weg um eine sichere Verankerung des Bandes am Rohr zu gewährleisten.

Funktionskonzept von SURE-SPRING®



Bei der Rolloabdeckung 1 (**konventionelle Ausführung**) werden die Federn direkt an den Seitenteilen befestigt. In dieser Ausführung verdrehen sich aber die Federn schraubenartig und schlängeln sich beim Wickeln oder Abwickeln. Hierbei entstehen Probleme wie Abrieb und Verschleiß an den Federspiralen, sowie zwischen Feder und Welle.

Bei der Rolloabdeckung 2 (**SURE-SPRING®-System**) werden die Federn an einem speziellen beweglichen Seitenteil angebracht, das sich beim Aufwickeln längsseitig verschiebt. Dabei werden die Federspiralen kontinuierlich verpackt und konzentrisch gehalten. Diese Federkonfiguration ermöglicht es, den oben beschriebenen Abrieb und folglich Verschleiß größtenteils zu vermeiden, was zu einer bedeutend besseren Funktion und einer viel längeren Betriebslebensdauer der Rolloabdeckung führt.



ROLLOABDECKUNGEN FÜR DREHMASCHINEN

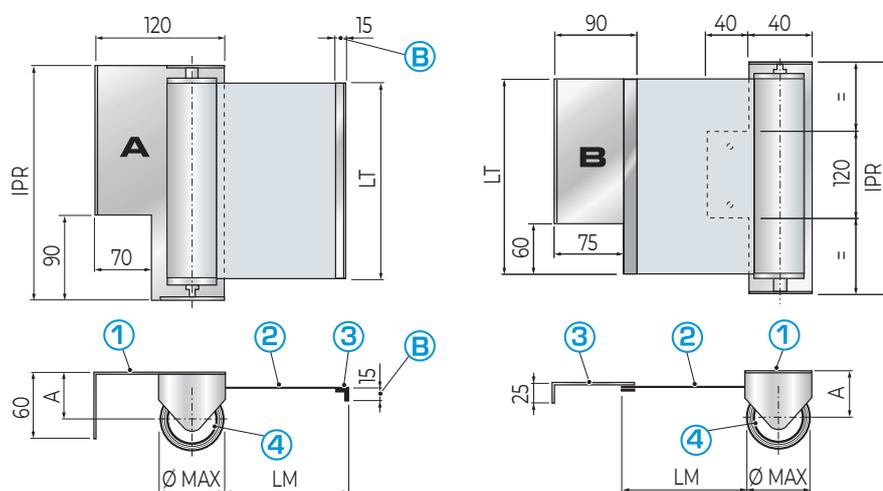
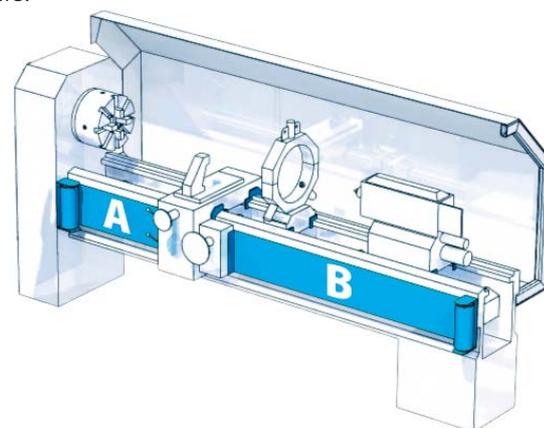
Die **P.E.I.** Rolloabdeckungen für Drehmaschinen erfüllen die Erfordernisse an die Gefahrenbegrenzung bei Bewegungen der Leit- und Zugspindel bei Drehmaschinen (in Übereinstimmung mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE).

Die **P.E.I.** Rolloabdeckungen für Drehmaschinen bieten folgende Vorteile:

- Einfache Montage
- Lassen sich auf alle Drehmaschinen-Arten anpassen
- Minimaler Raumbedarf
- Bei Bruch der Spindel keine Gefahr von austretenden Splintern.

Hierbei handelt es sich um einen Satz der dafür entwickelt wurde, den Maschinenbediener vor den Leit- und Zugspindeln der Drehmaschine zu schützen, bzw. einen direkten Kontakt mit den in Bewegung befindlichen Maschinenteilen zu verhindern.

Das System besteht aus zwei separaten Rolloabdeckungen, die an den zwei Seiten des Kreuzschlittens sowie am Maschinensockel der entsprechenden Seite befestigt werden müssen.



- ① ③ **BEFESTIGUNGEN**
Produktbezeichnung: LT150LM1200-
LT200LM1500-LT200LM2000-
LT250LM3000 sind aus verzinktem
Stahl gefertigt
Produktbezeichnung: LT300LM4000-
LT350LM5000-LT400LM6000-
LT450LM7000 sind schwarz lackiert
- ② **BAND**
aus öl- und
kühlflüssigkeitsresistentem Material
- ④ **AUFWICKELMOTOR:**
mit Einzel- oder Mehrfachfeder-
Mechanismus

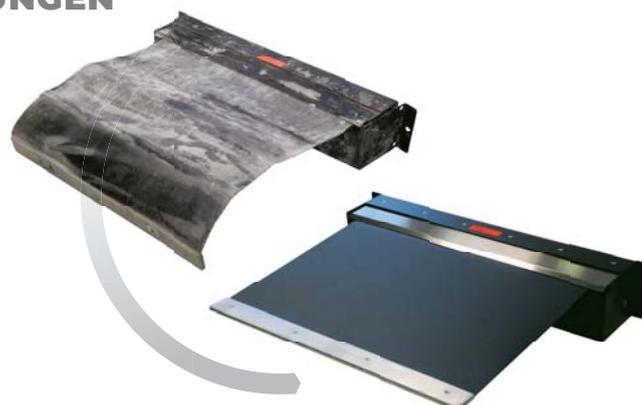
STANDARDABMESSUNGEN		Produktbezeichnung							
Ref.	Beschreibung	LT150LM1200	LT200LM1500	LT200LM2000	LT250LM3000	LT300LM4000	LT350LM5000	LT400LM6000	LT450LM7000
LT	Bandbreite	150	200	200	250	300	350	400	450
LM	Max Auszug	1.200	1.500	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	7.000
Ø MAX	Max Durchmesser	48	52	62	83	100	121	141	144
A	Achsabstand Halterung	33	50	50	50	60	80	80	80
BxB	Winkel aus Rohaluminium	15x15x3	15x15x3	15x15x3	15x15x3	15x15x3	15x15x3	20x20x3	20x20x3

MABE IN mm ■ GESAMTBREITE = LT + 30 ■ LIEFERUNG AB LAGER

INSTANDSETZUNG VON ROLLOABDECKUNGEN

- Überholung von Rolloabdeckungen und Abdeckschürzen mit oder ohne Gehäuse, sowie jeden Typs.
- Austausch des beschädigten Abdeckbandes oder der defekten Schürze.
- Austausch des Mechanismus der Rolloabdeckungen.
- Auswechseln der Abstreifer und weiterer abgenutzter Komponenten.
- Reinigen und Polieren aller Oberflächen.
- Ist eine Instandsetzung der Rolloabdeckungen nicht möglich, dann können diese neu gefertigt werden.
- Kurze Lieferzeiten.

VOR ORT AUFMASS DURCH GESCHULTES P.E.I.-PERSONAL.



Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für Rolloabdeckungen zu erhalten

Zum
Anfrageformular



X-Y 4R ABDECKUNGSSYSTEM

Das **X-Y 4R** Abdeckungssystem bietet in Bearbeitungszentren eine effiziente Lösung bei der Abgrenzung des Arbeitsraumes vom Antriebsbereich. Die Schutzwand lässt die Spindelbewegung in allen Richtungen zu. Durch den Einsatz von vier SURE-SPRING® (patentierten) Rolloabdeckungen wird das System robust und zuverlässig.

Das X-Y 4R Abdeckungssystem ist für Anwendungen bis zu 1,5 g und 90m/min ausgelegt.

Bei höheren Beschleunigungen und Verfahrgeschwindigkeiten ist eine spezielle Projektierung notwendig.



ANWENDUNGSBEISPIELE



[Video auf](#)  [YouTube](#)



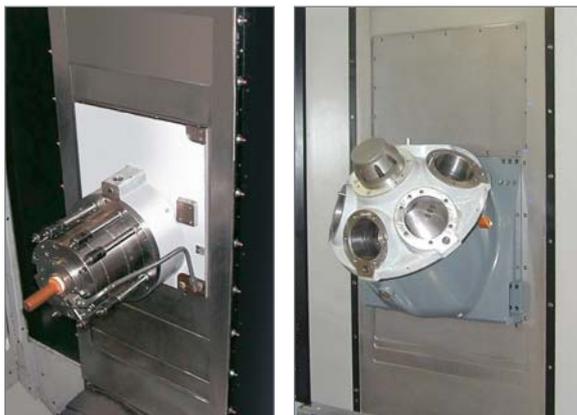
X-Y SP-2R ABDECKUNGSSYSTEM

Das **X-Y SP-2R** Abdeckungssystem stellt ein äußerst zuverlässiges System zum Schutz des Arbeitsraums horizontaler und vertikaler Bearbeitungszentren, insbesondere vor heißen Spänen dar.

Bei dieser Auslegung, werden bei der Schutzwand auf der Y-Achse eine Stahlabdeckung vom Typ SHEET-POCKET™ (patentiert) und auf der X-Achse zwei Rollos mit speziellem Bandmaterial Ceramix montiert (je nach Anwendung sind andere Bandmaterialien möglich).

Dieses System erleichtert die Wartung, da die Montage einfach und schnell erfolgen kann.

ANWENDUNGSBEISPIELE





MOTOR ROLL-UP COVER

Abdeckschürzen mit Motor für den vertikalen Einsatz

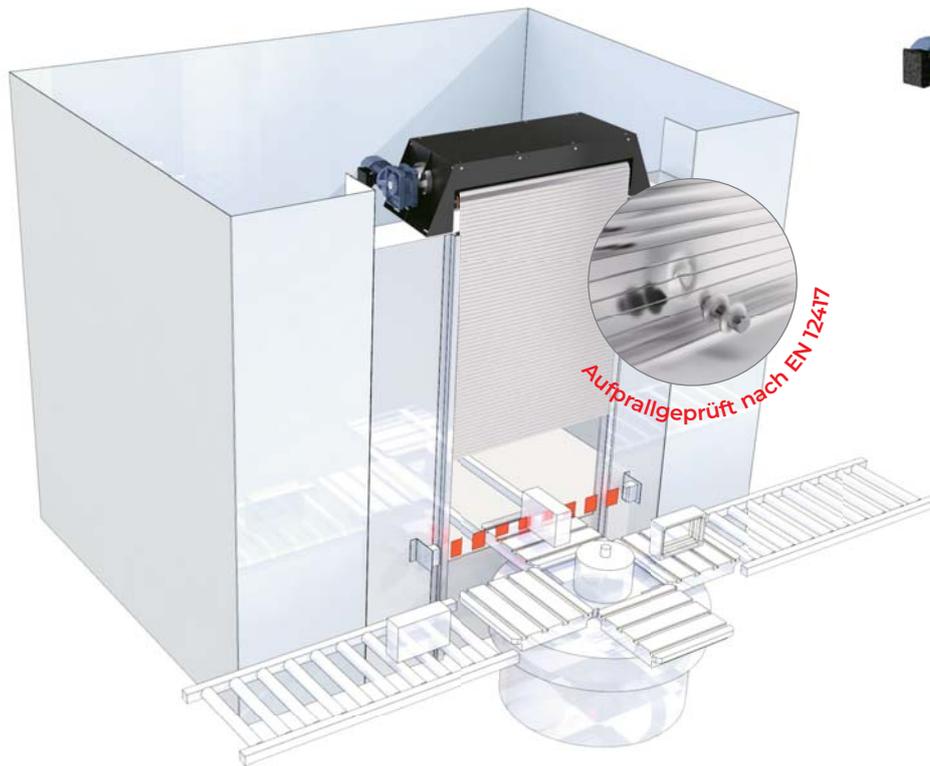
Alle P.E.I. Schürzen können mit Antriebsmotor ausgerüstet werden und dienen als Trennwand zwischen dem Bearbeitungsbereich und dem Maschinenbediener. Hierdurch wird ein schneller Werkzeug- oder Werkstück-Wechsel ermöglicht.

Die Schürze arbeitet in vertikaler Position und kann mit oder ohne Gehäuse ausgelegt werden.

Der Motor wird auf der rechten oder linken Seite der Abdeckung, vertikal oder horizontal installiert.

Unser Konstruktionsbüro steht Ihnen für Ihre Fragen gerne zur Verfügung.

ANWENDUNG FÜR DEN WERKSTÜCK-WECHSEL



ANWENDUNG FÜR DEN WERKZEUG-WECHSEL



AUSFÜHRUNG OHNE GEHÄUSE UND MIT UMLENKROLLE



BEISPIEL EINER ABDECKUNG MIT GEHÄUSE UND GLEITLAGERN





WALL ROLL-UP COVER

Abdeckschürzen für den frontalen Einsatz

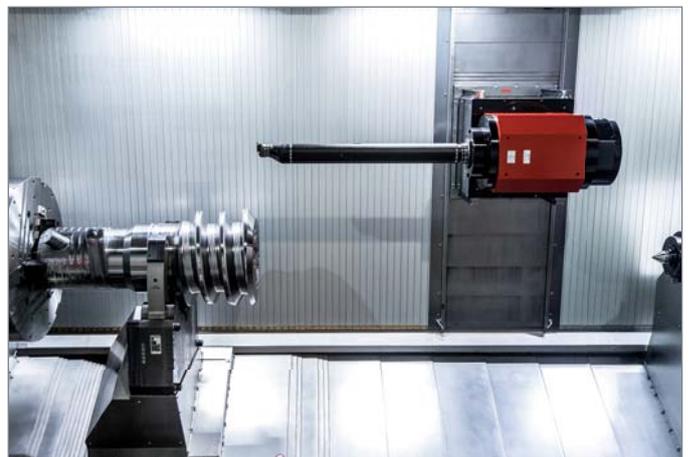
Späneschürzen für den frontalen Einsatz bilden eine sichere Trennwand zwischen dem Bearbeitungsbereich und dem Maschinenraum in großen Drehmaschinen.

Die Schutzwand **WALL ROLL-UP COVER** besteht aus speziellen **P.E.I.** Rolloabdeckungen mit Aluminiumschürzen der "J"-Serie auf der X-Achse und einer SHEET-POCKET™ Teleskopabdeckung inklusive Abstreifersystem auf der Y-Achse.

Unser Konstruktionsbüro steht Ihnen für Ihre Fragen gerne zur Verfügung.



ANWENDUNGSBEISPIELE





PIT ROLL-UP COVER

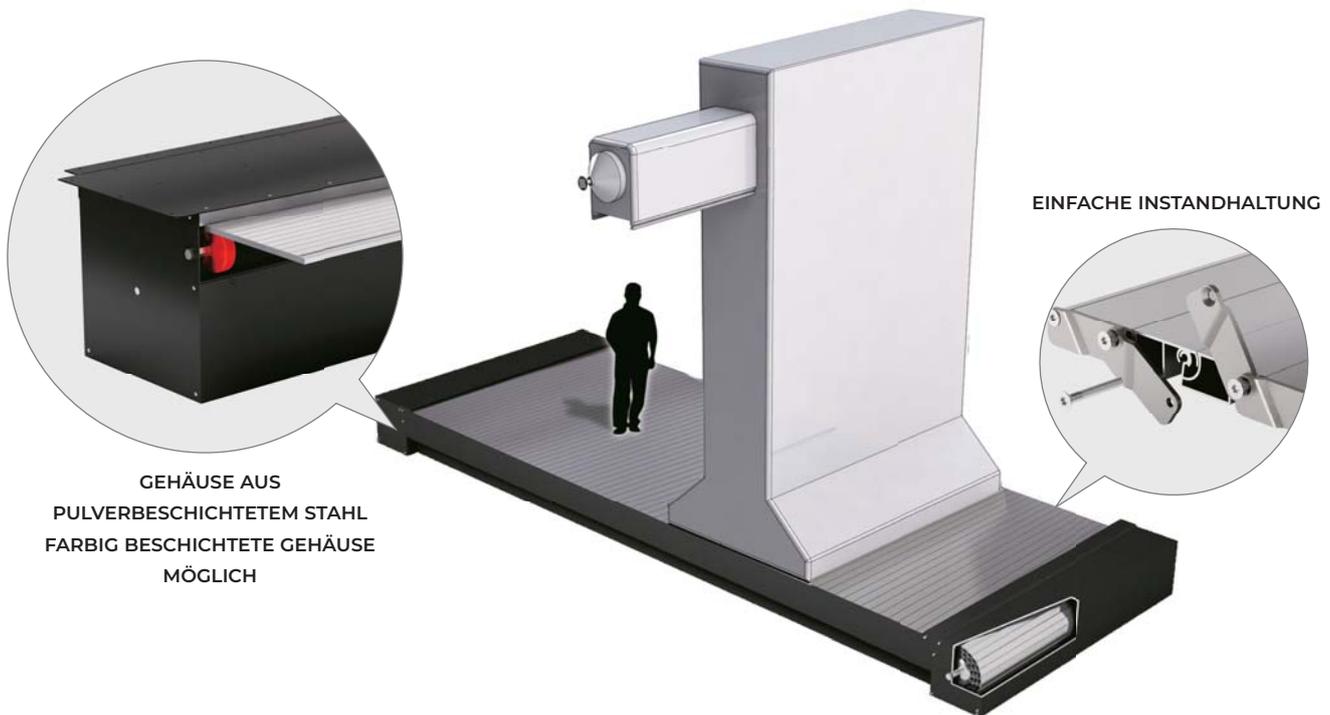
Begehbare Grubenabdeckungen

Mit diesen horizontalen Schürzen werden bei Einhaltung der Einbauanweisungen aktuelle Unfallverhütungsvorschriften erfüllt.

Die von **P.E.I.** entwickelten begehbaren Schürzen decken den oberen Grubenbereich von Maschinen, deren Untergestell (oder andere Teile) unterhalb der Trittpläche liegt, ab und ermöglicht es den Maschinenbedienern so, die abgedeckte Grube sicher zu überqueren. Die Abdeckschürzen der „J“-Serie sind besonders für die Absicherung von großen Gruben und Maschinenfundamenten geeignet.

- Für Trockenbearbeitung sowie für Nassbearbeitung geeignet
- Geschwindigkeit bis zu 120 m/min
- Garantierte Lebensdauer bis 1.000.000 Bewegungen
- Vollkommen ebene Oberfläche der dem Späneflug ausgesetzten Seite
- Reinigung durch Abstreifer der dem Späneflug ausgesetzten Seite
- Ausführung komplett aus Metall
- Der mechanische Aufwickelmechanismus erzeugt keinerlei Stoß- oder Vibrationsgeräusche
- Durch die Auslegung der seitliche Schürzenführung fallen die Späne in den Späneförderer
- Seitliche geschlossene Stahllaschen mit "Kettenwirkung"
- Modularsystem mit einzeln austauschbaren Elementen
- Schutz der Verbindungsstelle mit integriertem Labyrinth

AUSFÜHRUNG MIT GEHÄUSEN, DIE AM ANFANG DER GRUBE BEFESTIGT WERDEN



VERSION MIT AM MASCHINENSTÄNDER BEFESTIGTEN GEHÄUSEN



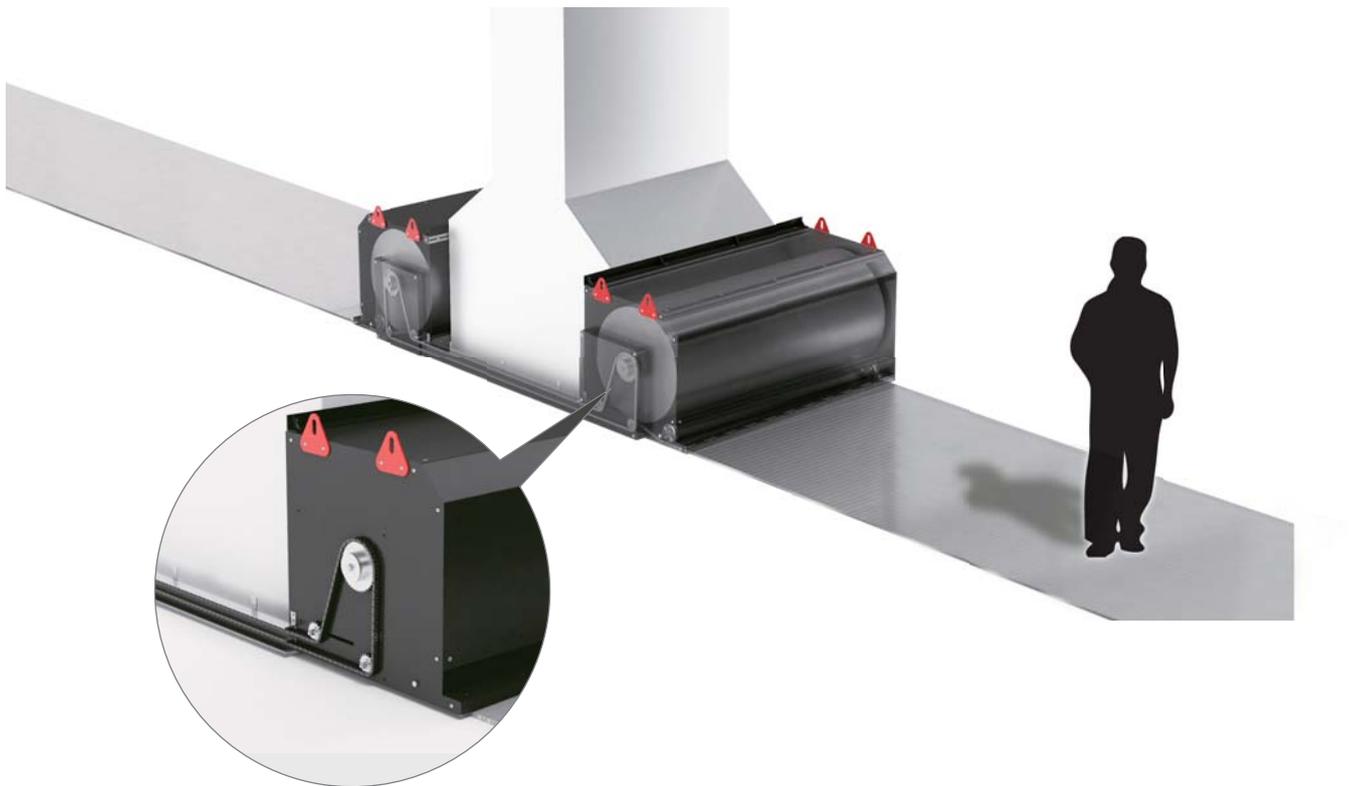


CHAIN ROLL-UP COVER

Begehbare Abdeckschürzen für lange Hübe

Abdeckschürze mit Kettenfunktion für den horizontalen Einsatz aus dem Hause **P.E.I.** Patentiertes System. Eine absolute Neuheit besteht darin, dass die Schürze während des Maschineneinsatzes unbeweglich bleibt.

- Die Maschinengrube bleibt zu jeder Zeit, auch während der Bearbeitung, begehbar.
- Die im Gehäuse integrierten Aufwickelrohre sind am Maschinenständer befestigt. Ein System zur Durchmesserkompensation ermöglicht ein ausgewogenes Abrollverhalten.
- Die Abmessungen, die Anordnung sowie die Verfahrgeschwindigkeiten entsprechen den vorgegebenen Kundendaten: eine weitere Analyse durch unser Haus gewährleistet eine perfekte Funktion und Zuverlässigkeit des Systems.
- Auf Wunsch des Kunden kann der Antrieb mittels Gleichstrommotor oder Druckluftmotor erfolgen.



ANWENDUNGSBEISPIEL





Die, auch teilweise, Vervielfältigung der vorliegenden Seite ist verboten. Für alle, in diesem Katalog beschriebenen und abgebildeten Produkte, behalten wir uns Änderungen vor. Fertigungs- und materialbedingte Maßabweichungen vorbehalten.

CORNER ROLL-UP COVER JM (Patentiert)

Abdeckschürze über 2 Achsen

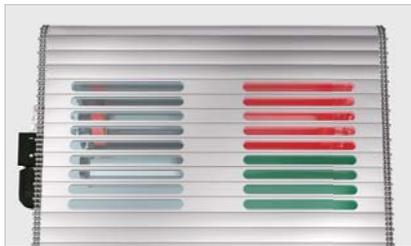
CORNER ROLL-UP COVER JM ist eine neue hochwertige Anwendung aus dem Hause **P.E.I.**: eine aufwickelbare Gliederschürze die mehrere Achsen, sowohl vertikal als auch horizontal, abdeckt.

Die Schürze wird auf einen **P.E.I.** Mechanismus aufgewickelt und durch einen Schubmotor mit seitlich an der Schürze integrierten Ketten abgewickelt.

CORNER ROLL-UP COVER JM besteht aus dem neuen **JM** Aluminiumprofil mit 15,5 mm Profilstärke.



Es ist möglich, die Abdeckung im Inneren standardmäßig mit **Lichtquelle** auszustatten.



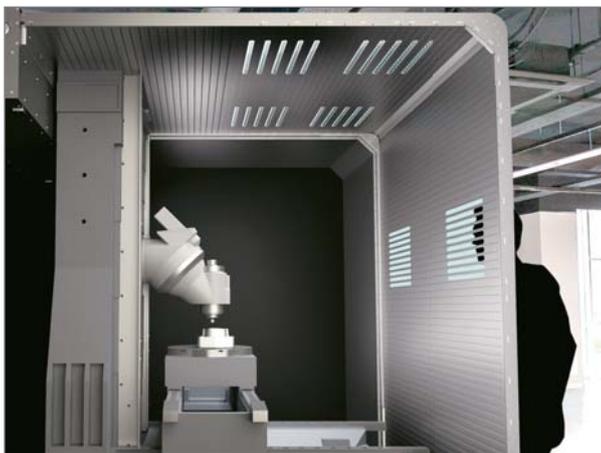
[Video auf YouTube](#)



Die Abdeckschürze kann mit Sichtfenstern in den folgenden Ausführungen ausgestattet werden:

- **transparent**
 - **verdunkelt für Schweißarbeiten**
 - **verdunkelt für Laserarbeiten**
- (bitte Art der Anlage und Strahlungsquelle angeben)

ANWENDUNGSBEISPIELE



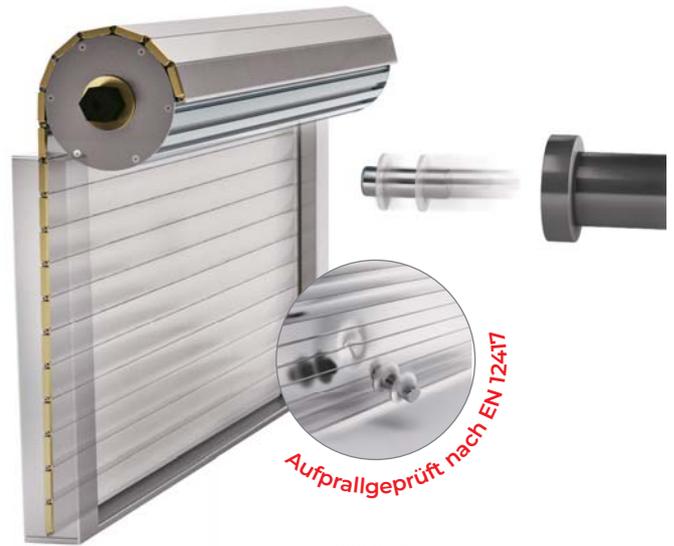
ABDECK- UND SPÄNESCHÜRZEN MIT EXTRUDIERTEN ELEMENTEN

Extrudierte Schürzen haben die Eigenschaft, besonders robust zu sein. Sie werden dort eingesetzt wo ein maximaler Schutz der Führungen vor heißen Spänen gefordert ist. Sie arbeiten fallend oder mit **P.E.I.** Aufwickelmechanismus.

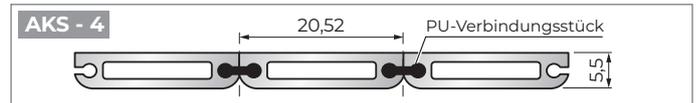
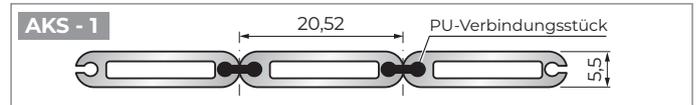
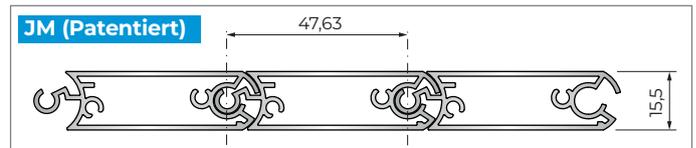
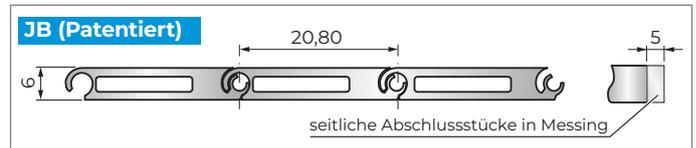
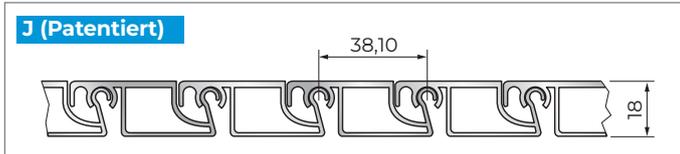
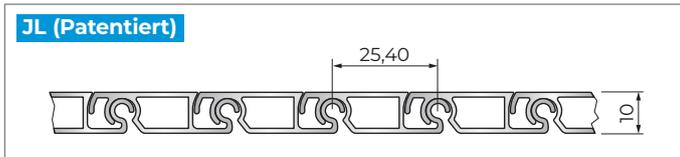
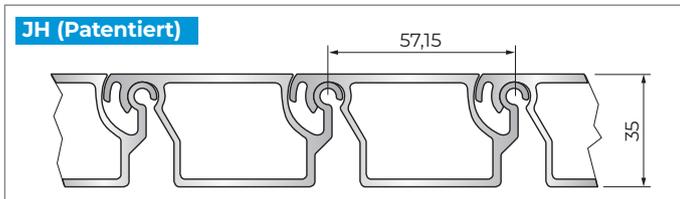
MATERIAL: Aluminium eloxiert, silber

MAX. DURCHFÜHRBARE BREITE: 6000 mm.

Alle Schürzen der **"J"-Serie** sind aufprallgeprüft nach der Norm EN 12417.



GEOMETRIE UND ABMESSUNGEN DER VERFÜGBAREN PROFILARTEN



Abmessungen in mm.

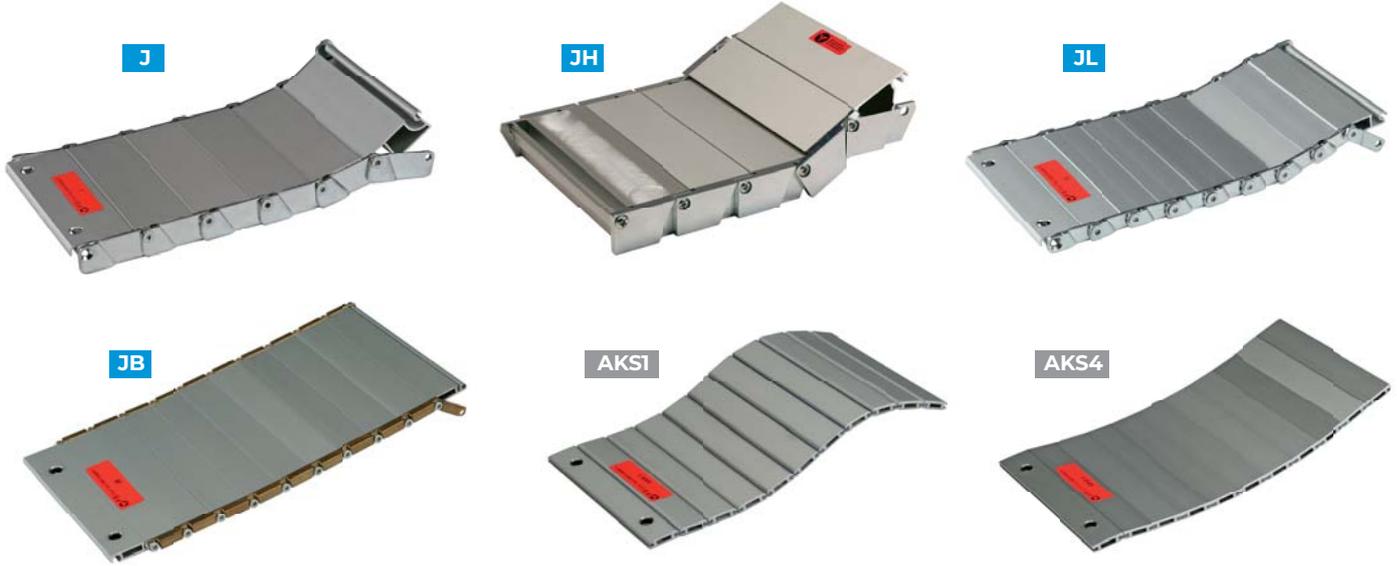
Schürzentyp	Aufwickeldurchmesser Mind. mm		Eigengewicht Kg/m ²	Reinigungsart	Tragfähigkeit*		Belastbarkeit Kg je Rad Ø100	aufprallgeprüft nach EN12417 Joule	Rutschhemmung	Zugfestigkeit kN/m
	Rollo oben	Rollo unten			(90 Kg)	(150 Kg)				
	mm	mm			mm	mm				
JH	200	200	25,0	Abstreifer	4500	4000	75	250	Auf Anfrage	2
JL	100	100	12,2	Abstreifer	1200	1000	50	90	Auf Anfrage	2
J	150	150	12,5	Abstreifer	2200	1750	50	150	Auf Anfrage	2
JB	/	60	9,5	Abstreifer	750	600	50	150	Nicht erhältlich	2
JM	/	150	14,8	Abstreifer	2250	1850	50	150	Nicht erhältlich	2
AKS1	50	50	9,0	Bürste	750	600	/	/	Nicht erhältlich	1,2
AKS4	/	50	9,0	Abstreifer	750	600	10	/	Nicht erhältlich	1,2

* Max. Biegung 1% der Stützweite

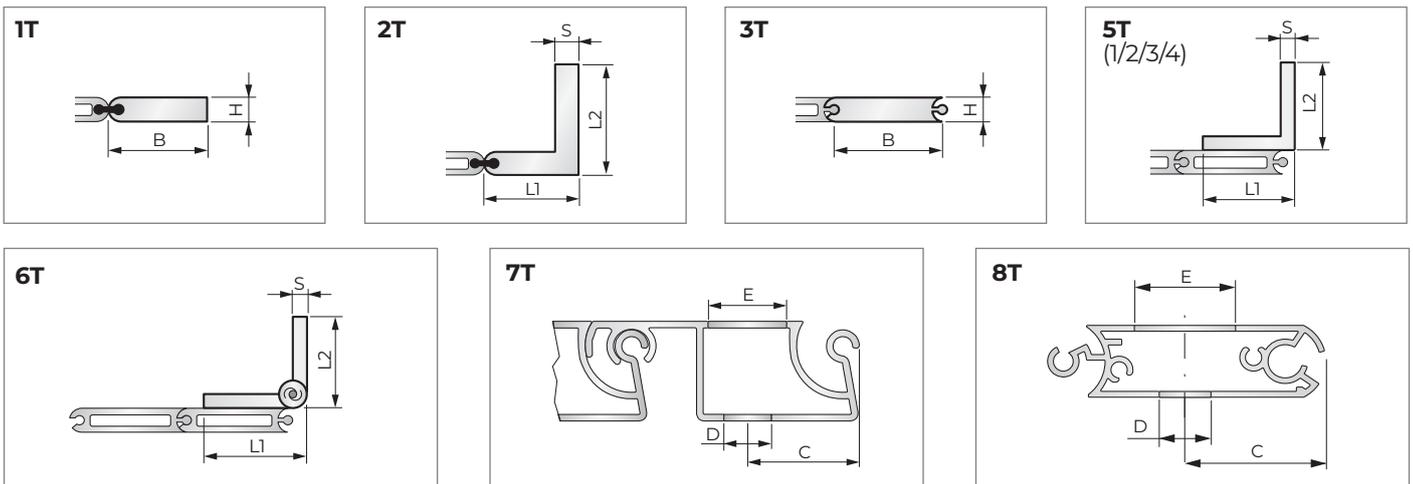


Die, auch teilweise, Vervielfältigung der vorliegenden Seite ist verboten. Für alle, in diesem Katalog beschriebenen und abgebildeten Produkte, behalten wir uns Änderungen vor. Fertigungs- und materialbedingte Maßabweichungen vorbehalten.

BEISPIELE VERFÜGBARER PROFILARTEN



ENDSTÜCKE FÜR ALUMINIUMPROFILE



N.B. Wir können auch Endbefestigungen nach Kundenzeichnung liefern.

ABMESSUNGEN DER ENDBEFESTIGUNGEN

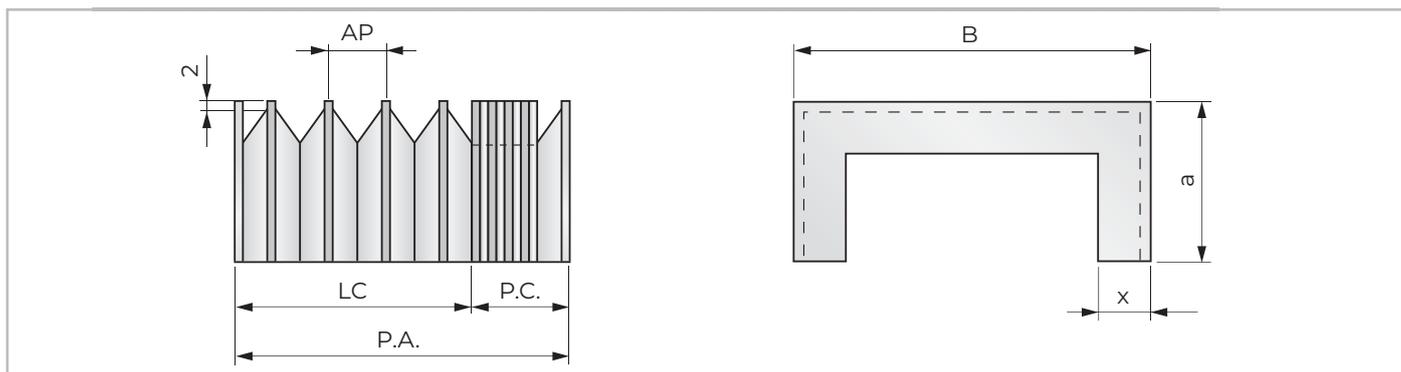
Befestigungstyp	L1xL2xS	BxH	C	D	E	Material	Ausführung	Schürzentyp
1T		25x5,5				Alu	Flachstück	AKS-1 / AKS-4
2T	20x30x5,5					Alu	Winkel	AKS-1 / AKS-4
3T		20x6				Alu	Element Schürze	JB
5T/1	15x15x3					Alu-St	Winkel	JB
5T/2	20x20x3					Alu-St	Winkel	JB
5T/3	30x30x3					Alu-St	Winkel	J / JB / JL / JM
5T/4	40x40x5					St	Winkel	J / JH / JM
6T	30x30x2					St	Scharnier	AKS-1 / AKS-4 J / JL / JH / JB / JM
7T	Bohrung nur auf Anfrage		18	ø 5,50	ø 10	Alu	Element Schürze	JL
			20	ø 8,50	ø 14			J
			35	ø 13	ø 20			JH
8T			30	11	22	Alu-St	Winkel	JM

Alu = Aluminium St = Stahl

Abmessungen in mm.

THERMOGESCHWEISSTE STANDARD-FALTENBÄLGE

Die umfassende Auswahl an Standard-Faltenbälgen aus dem Hause **P.E.I.** garantiert die optimale Schutzabdeckung für jede Werkzeugmaschinenart, auch dank der unterschiedlichen Formen und hochwertigen Materialien. Das Balgmaterial ist verschleißfest, dicht und hitzebeständig, weshalb sich die **P.E.I.** Faltenbälge ideal zum Schutz der wertvollen Werkzeugmaschinenbereiche eignen.



P.A. = Auszug
P.C. = Zusammendruck
LC (Hub) = Auszug - Zusammendruck

B = Balgbreite
a = Balghöhe
x = Faltenbreite

Berechnungsformel für das Zusammendruckmaß (Formel gilt als Richtwert)

AP = Auszug pro Falte = $x \cdot 2 - 8$

SM = Dicke der Balgdecke *

SS = Dicke des Führungsrahmens *

SF = Dicke des Endrahmens *

NP = Faltenzahl = $\frac{P.A.}{AP} + 2$

P.C. = $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

* Siehe Listen auf Seite 37.

Dieses Datenblatt zeigt nur eine der möglichen Balgformen. Bitte senden Sie uns eine Skizze des von Ihnen gewünschten Faltenbalges, damit wir Ihnen unser Angebot ausarbeiten können.

Abmessungen in mm.

Beispiel:

gegeben: Faltenbreite = 15 mm
 Auszug = 1000 mm

Auszug pro Falte = $15 \times 2 - 8 = 22$

Anzahl der Falten = $\frac{1000}{22} + 2 = 48$

Zusammendruck = $(0,25 \cdot 8 + 1^{**}) \times 48 + (2^{***} \times 2)$

Zusammendruck = $3 \times 48 + 4 = 148$

Zusammendruck = 148 mm

* Die Materialdicke ist mit 0,25 mm angenommen (Bezeichnung "TEMAT015" - siehe Listen auf Seite 37)

** die Führungsrahmendicke mit 1 mm

*** die Endrahmendicke mit 2 mm (siehe Listen auf Seite 37)

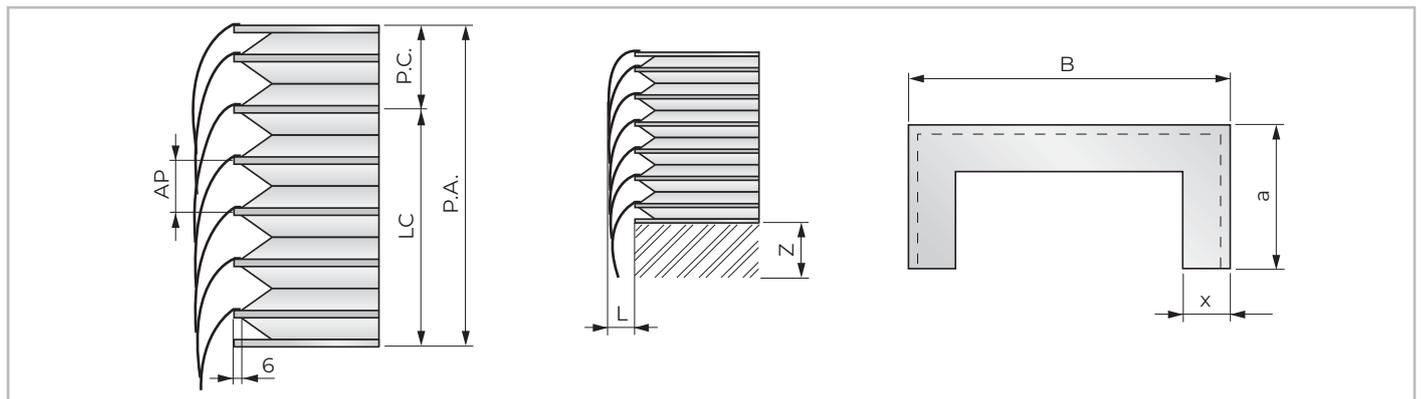
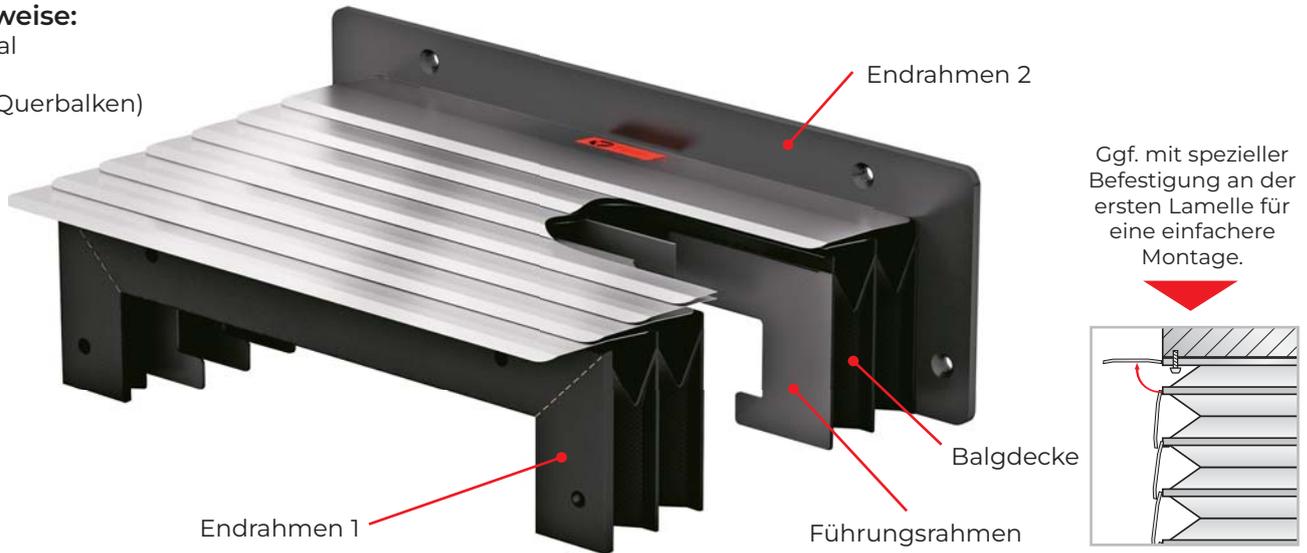


THERMOGESCHWEISSTE BÄLGE MIT FEST MONTIERTEN LAMELLEN

Faltenbälge mit fest montierten Lamellen finden Anwendung auf jedem Werkzeugmaschinen-Typ. Sehr oft werden sie in Bearbeitungszentren und spanabhebenden Maschinen eingesetzt. Um den Faltenbalg bei starkem Beschuss mit heißen Spänen zu schützen, wird dieser mit Metallelementen, sogenannten „Lamellen“ abgeschirmt. Diese Lamellen bilden auch eine Abschirmung gegen glühende Späne.

Arbeitsweise:

- Horizontal
- Vertikal
- Frontal (Querbalken)



- P.A.** = Auszug
- P.C.** = Zusammendruck
- LC (Hub)** = Auszug - Zusammendruck
- B** = Balgbreite
- a** = Balghöhe
- x** = Faltenbreite

x(mm)	15	20	25	30	35	40	45
L(mm)	16	21	26	33	43	48	56
Z(mm)	45	55	65	75	85	95	105

Berechnungsformel für das Zusammendruckmaß (Formel gilt als Richtwert)

- AP** = Auszug pro Falte = $x \cdot 2 - 16$
- SM** = Dicke der Balgdecke *
- SS** = Dicke des Führungsrahmens *
- SF** = Dicke des Endrahmens *
- NP** = Faltenzahl = $\frac{P.A.}{AP} + 2$
- P.C.** = $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

* Siehe Listen auf Seite 37

Dieses Datenblatt zeigt nur eine der möglichen Balgformen. Bitte senden Sie uns eine Skizze des von Ihnen gewünschten Faltenbalges, damit wir Ihnen unser Angebot ausarbeiten können.

Abmessungen in mm.

Beispiel:

gegeben: Faltenbreite = 45 mm
 Auszug = 1800 mm
 Auszug pro Falte = $45 \times 2 - 16 = 74$
 Anzahl der Falten = $\frac{1800}{74} + 2 = 27$
 Zusammendruck = $(0,35 \times 8 + 1^{**}) \times 27 + (3^{***} \times 2)$
 Zusammendruck = $3,8 \times 27 + 6 = 109$

Zusammendruck = 109 mm

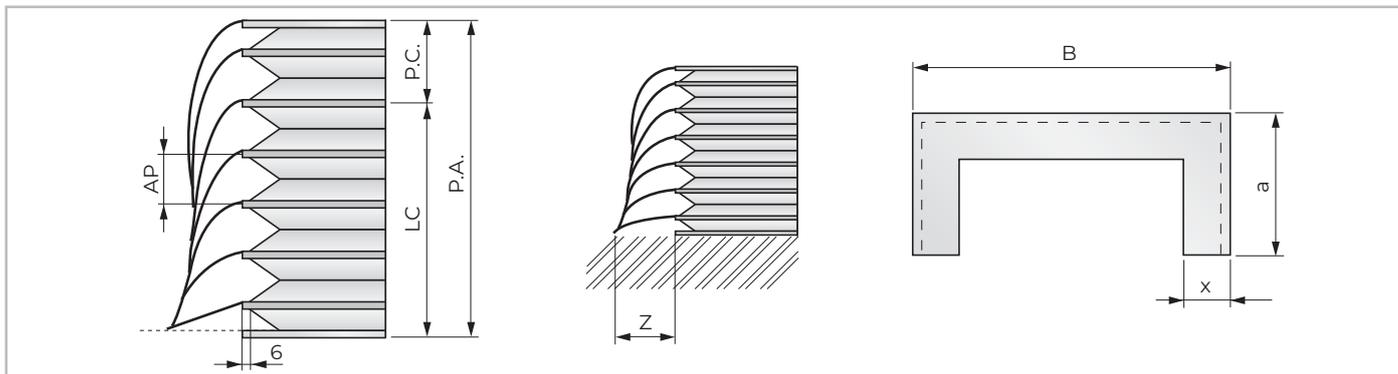
- * Die Materialdicke ist mit 0,35 mm angenommen (Bezeichnung "TEMAT151" - siehe Listen auf Seite 37)
- ** die Führungsrahmendicke mit 1 mm
- *** die Endrahmendicke mit 3 mm (siehe Listen auf Seite 37)

THERMOGESCHWEISSTE BÄLGE MIT BEWEGLICHEN LAMELLEN

Faltenbälge mit beweglichen Lamellen werden auf allen Werkzeugmaschinenarten eingesetzt, insbesondere in Bearbeitungszentren und spanabhebende Maschinen. Diese sorgen dafür, dass die Lamellen mit Vorspannung und eng aufeinander aufliegen um ein Eindringen von Schmutz und Spänen zu verhindern. Gleichzeitig können sie bis zu 90° geöffnet werden um die Befestigung der Endrahmen des Balgs an der Werkzeugmaschine zu erleichtern.

Arbeitsweise:

Vertikal



P.A. = Auszug
P.C. = Zusammendruck
LC (Hub) = Auszug - Zusammendruck

B = Balgbreite
a = Balghöhe
x = Faltenbreite

x(mm)	15	20	25	30	35	40	45
Z(mm)	40	50	60	70	80	90	100

Berechnungsformel für das Zusammendruckmaß

(Formel gilt als Richtwert)

AP = Auszug pro Falte = $x \cdot 2 - 16$
SM = Dicke der Balgdecke *
SS = Dicke des Führungsrahmens *
SF = Dicke des Endrahmens *
NP = Faltenzahl = $\frac{P.A.}{AP} + 2$
P.C. = $(SM \cdot 8 + SS) \cdot NP + (SF \cdot 2)$

* Siehe Listen auf Seite 37

Dieses Datenblatt zeigt nur eine der möglichen Balgformen. Bitte senden Sie uns eine Skizze des von Ihnen gewünschten Faltenbalges, damit wir Ihnen unser Angebot ausarbeiten können.

Abmessungen in mm.

Beispiel:

gegeben: Faltenbreite = 30 mm
 Auszug = 1000 mm
 Auszug pro Falte = $30 \times 2 - 16 = 44$
 Anzahl der Falten = $\frac{1000}{44} + 2 = 25$
 Zusammendruck = $(0,25^* \times 8 + 1^{**}) \times 25 + (2^{***} \times 2)$
 Zusammendruck = $3 \times 25 + 4 = 79$

Zusammendruck = 79 mm

* Die Materialdicke ist mit 0,25 mm angenommen (Bezeichnung "TEMAT015" - siehe Listen auf Seite 37)
 ** die Führungsrahmendicke mit 1 mm
 *** die Endrahmendicke mit 2 mm (siehe Listen auf Seite 37)



Materialauswahl für Faltenbälge

Die von **P.E.I.** ausgewählten Materialien haben eine ausgezeichnete mechanische Festigkeit, sowie eine gute Biege- und Knickstabilität. Sie sind beständig gegen Öle und Fette auf Mineralölbasis, bei starkem Abrieb sowie gegen kleine Schweißspritzer und glühendes Material.

Material-Nr.	Materialbeschreibung				Temperaturbeständigkeit			Materialeigenschaften
	Oberseite (sichtbar) beschichtet mit	Trägermaterial	Unterseite beschichtet mit	Materialdicke (mm)	kurzzeitig °C	dauernd		
						min. °C	max. °C	
TEMAT106	Ptfe	Polyester	Polyurethan	0,30	+200	-30	+120	Sehr gute Beständigkeit gegen Öle und chemische Produkte. Oberfläche antiadhäsiv. Niedriger Reibungswert. Exzellente chemische Beständigkeit. Hohe Abrieb-, Zug- und Weiterreißfestigkeit. Es findet breite Anwendung bei den Schleifmaschinen.
TEMAT015	Polyurethan	Polyester	Polyurethan	0,25	+200	-30	+ 90	Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Öle und Fette auf Mineralölbasis; hohe Abriebfestigkeit; gute Biegestabilität.
TEMAT151	Polyurethan	Polyester	Polyurethan	0,35	+200	-30	+ 90	
TEMAT164	Polyurethan	Kevlar*	Polyurethan	0,35	+350	-30	+180	Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Öle und Fette auf Mineralölbasis; hohe Abriebfestigkeit; gute Biegestabilität. Kevlar ist sehr scherfest und wird bei starker mechanischer Belastung, selbst bei starkem Anfall von scharfkantigen Spänen und bei hohen Temperaturen eingesetzt; selbstverlöschend.
TEMAT165	Polyurethan	Nomex*	Polyurethan	0,36	+300	-30	+130	Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Öle und Fette auf Mineralölbasis; hohe Abriebfestigkeit; gute Biegestabilität. Das Material wird eingesetzt bei starker mechanischer Belastung, bei kleinen Schweißspritzern und glühendem Material; häufiger Einsatz bei Laser-Schneidmaschinen; selbstverlöschend.
TEMAT169	Polyurethan	Panox*/Kevlar*	Polyurethan	0,33	+300	-30	+130	Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Öle und Fette auf Mineralölbasis; hohe Abriebfestigkeit. Ausgezeichnete mechanische Beständigkeit und Biegestabilität. Gute Beständigkeit bei Anfall von kleinen Schweißspritzern oder glühendem Material; kann derzeit als das beste Gewebe auf dem Markt für den Einsatz in Laser-Schneidmaschinen erachtet werden; selbstverlöschend.
TEMAT017	PVC	Polyester	PVC	0,36	+100	-30	+ 70	Das Material wird hauptsächlich eingesetzt bei Umgebungsstaub, bei geringem Anfall von Kühlmittel und Öl; weitgehend resistent gegen Säuren.
TEMAT020	PVC	Polyester	PVC	0,25	+100	-30	+ 70	

* Kevlar, Panox und Nomex sind registrierte Markenzeichen der Firma Dupont. Auf Wunsch sind weitere Materialien erhältlich, bitte kontaktieren Sie unser Konstruktionsbüro.

Trägermaterialien

Trägermaterial Nr.	Materialbeschreibung	Materialdicke (mm)	Hinweise
PVC 05	PVC	0,50 **	Balgbreite (B) bis 300 mm
PVC 10	PVC	1	Balgbreite (B) von 301 bis 700 mm
PVC 15	PVC	1,5	Balgbreite (B) von 701 bis 1500 mm

** NICHT bei thermogeschweißten Faltenbälgen mit Lamellen empfohlen.

Material für die Endrahmen

Material	Materialbeschreibung	Dicke (mm)
AL	Aluminium	2 - 3 - 4 - 5
INOX	Edelstahl AISI304	1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3
AC	Stahl	1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5
PVC	PVC	1 - 1,5 - 2 - 3

Material für die Lamellen

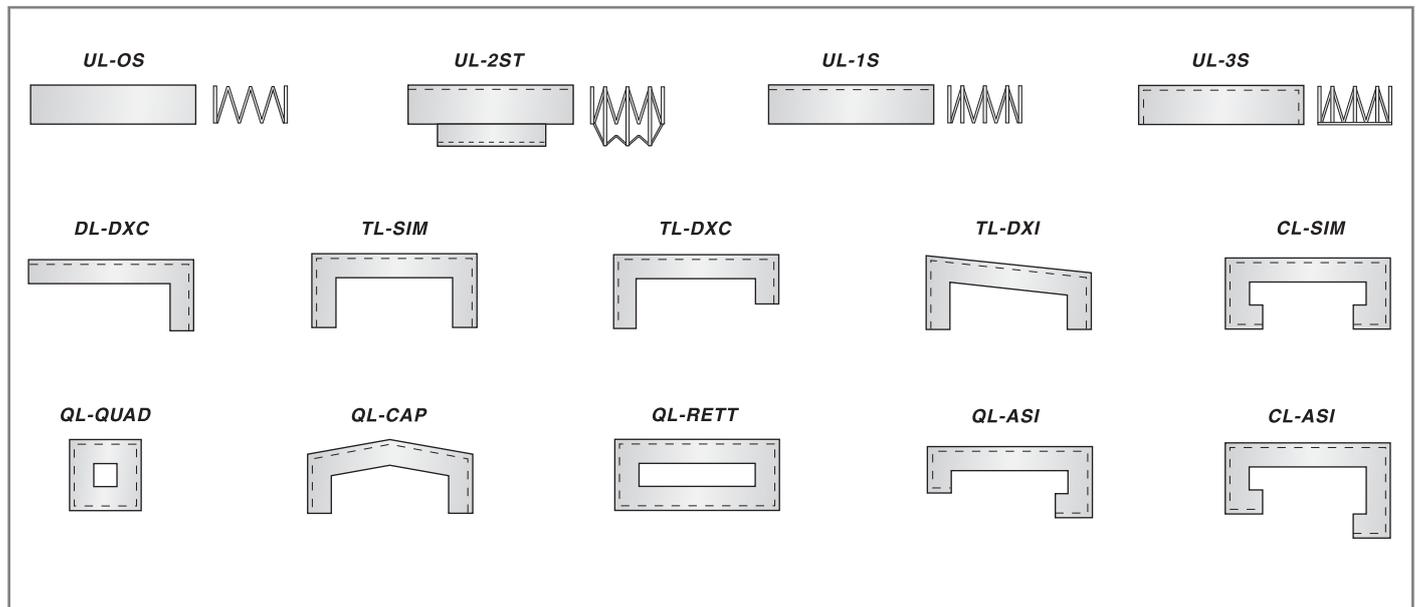
Material	Materialbeschreibung	Einsatzbereiche
AL	Einbrennlackiertes Aluminium	Bei Schweißspritzern, bei glühenden kleinen und mittelgroßen Spänen. Besonders geeignet bei kontinuierlichem Funkenbefall. Geringes Eigengewicht.
INOX	Edelstahl	Bei größerem Späneanfall. Besonders empfohlen bei säurehaltigen Medien.

Abmessungen in mm.



Standardformen für thermogeschweißte Faltenbälge

Weitere Formen auf Anfrage.



Beschreibung der Formenschlüssel:

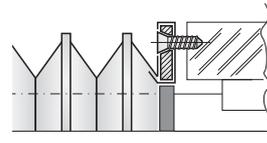
- UL-OS** = Faltschürze
- UL-2ST** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit zwei Schweißnähten und Auszugssperre auf der Balginnenseite
- UL-1S** = Einseitiger Faltenbalg mit PVC Stützrahmen
- UL-3S** = Thermogeschweißter Faltenbalg einseitig mit drei Schweißnähten
- DL-DXC** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit zwei Schweißkanten
- TL-SIM** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit drei Schweißkanten, symmetrische Form
- TL-DXC** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit drei Schweißkanten, asymmetrische Form
- TL-DXI** = Thermogeschweißter Faltenbalg, schräge Form, mit drei Schweißkanten
- CL-SIM** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit Umgriff, symmetrische Form
- QL-QUAD** = Thermogeschweißter Faltenbalg, quadratische Form
- QL-CAP** = Thermogeschweißter Faltenbalg in Dachform
- QL-RETT** = Thermogeschweißter Faltenbalg, rechteckige Form
- QL-ASI** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit Umgriff, asymmetrische Form
- CL-ASI** = Thermogeschweißter Faltenbalg mit Umgriff beidseitig, asymmetrische Form



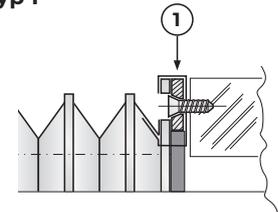
Befestigungen

- Befestigungsflansch **Typ A**: mit Balgmaterial verkleideter Endrahmen (ohne letzten Stützrahmen)
- Befestigungsflansch **Typ I**: lackierter Endrahmen, befestigt am letzten Stützrahmen des Faltenbalgs
- Ausführung mit Befestigungsflansch aus Stahlblech, Aluminium oder PVC
- Form und Bohrungen nach Kundenzeichnung

Typ A



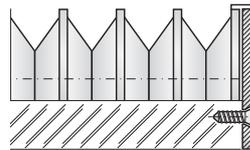
Typ I



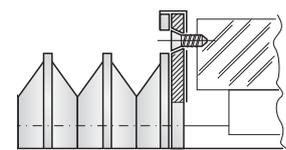
1 = Endrahmen

- Befestigungsflansch **Typ B1**: Endrahmen der auf der Innenseite über das Balgprofil hinausragt
- Befestigungsflansch **Typ B2**: Endrahmen der auf der Außenseite über das Balgprofil hinausragt
- Ausführung mit Befestigungsflansch aus Stahlblech, Aluminium oder PVC
- Form und Bohrungen nach Kundenzeichnung.

Typ B1

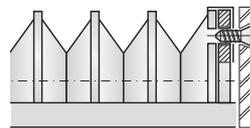


Typ B2



- Befestigungsflansch **Typ C**: lackierter Endrahmen, befestigt am letzten Stützrahmen des Faltenbalgs
- Flansche aus Stahlblech
- Form und Bohrungen nach Kundenzeichnung
- Flansch mit Gewindebohrungen ausgestattet.

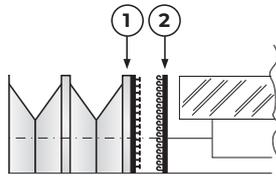
Typ C



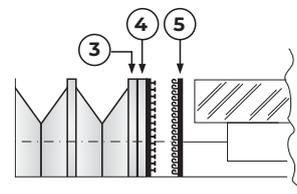
- Ausführung mit Klettverschluss.
- Befestigung erfolgt durch einen Rahmen aus PVC mit Klettverschluss. Ein weiterer Klettstreifen wird direkt an der Maschine befestigt.
- Diese Ausführung bietet folgende Vorteile:
 - Schnelles Befestigen und Lösen des Balges
 - Kostengünstig.

Empfohlen für trockene Arbeitsumgebungen.

Typ E



Typ H

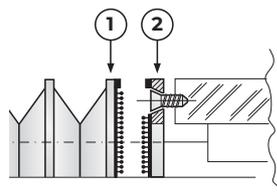


- 1 = Führungsrahmen aus PVC mit Klettverschluss
- 2 = Klettstreifen (mit selbstklebender Rückseite) zur Befestigung an der Maschine
- 3 = Führungsrahmen aus PVC
- 4 = Endrahmen mit Klettverschluss
- 5 = Klettstreifen (mit selbstklebender Rückseite) zur Befestigung an der Maschine

- Befestigung mit Klettverschluss von HOHER FESTIGKEIT.
- Endrahmen aus Stahlblech, Aluminium oder PVC, Form und Bohrungen gemäß Kundenzeichnung.
- Diese Ausführung bietet folgende Vorteile:
 - Schnelles Befestigen und Lösen des Balges
 - Sichere, rundherum hermetische Abdichtung durch Moosgummi.

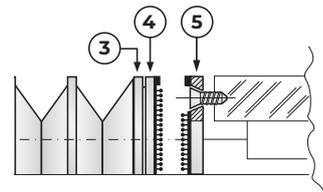
Einsatz auch in feuchter Arbeitsumgebung möglich.

Typ F



Typ G

(ganze Falte mit PVC Rahmen)



- 1 = Führungsrahmen aus PVC
- 2 = Endrahmen
- 3 = Führungsrahmen aus PVC
- 4 = Endrahmen
- 5 = Befestigungsflansch

Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für thermogeschweißte Faltenbälge zu erhalten

Zum
Anfrageformular

FALTENBÄLGE FÜR HUBTISCHE

Hebebühnen finden häufig Anwendung in Industrie- oder Logistikbereichen, werden jedoch auch als Untergestell für medizinische Einrichtungen eingesetzt und überall dort, wo Waren bewegt werden müssen.

Der Hubbereich unterhalb der Plattform ist Staub, Dreck oder anderen Fremdkörpern ausgesetzt und sollte geschützt werden. Der Faltenbalg fungiert zudem als Eingriffsschutz wodurch das Verletzungsrisiko für die Mitarbeiter minimiert wird.



Befestigungen Faltenbälge für Hubtische

I

Flansche aus Stahlblech, Aluminium oder PVC. Form und Bohrungen nach Kundenzeichnung.

B

Flansche aus Stahlblech, Aluminium oder PVC. Form und Bohrungen nach Kundenzeichnung.

E

Befestigung erfolgt durch einen Rahmen aus PVC mit Klettverschluss. Diese Ausführung bietet:

- Schnelles Befestigen und Lösen des Balges
- Kostengünstig

CI

Befestigung innerhalb des Balges. Zur Befestigung mit Schrauben geeignet.

CE

Flansche außerhalb des Balgprofils. Zur Befestigung mit Schrauben geeignet.

QUICK BOX BELLOWS (Zum Patent angemeldet)



Der Faltenbalg für Hebebühnen der zerlegt geliefert wird für eine einfache Montage direkt vor Ort

QUICK BOX BELLOW wird in separaten Einzelteilen geliefert, die lediglich mittels einfacher mechanischer Befestigungen und ohne Bedarf an Werkzeugen miteinander verbunden und anschließend an der Plattform befestigt werden. Die kompakte Verpackung führt zu einer bedeutenden Ersparnis beim Transport und der Lagerhaltung.

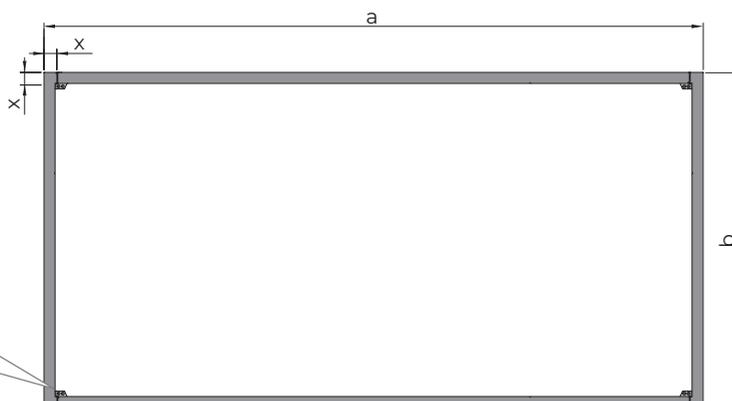
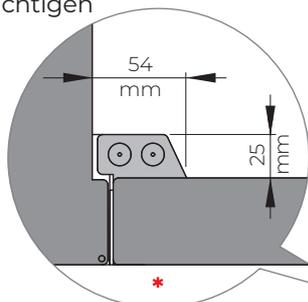
Erhältlich in schwarz bzw. in gelb.



Es wird nach Kundenzeichnung gefertigt:

a - b - x = Abmessungen auf Anfrage des Kunden

* = Innenliegende Eckverbindungen bei der Planung berücksichtigen



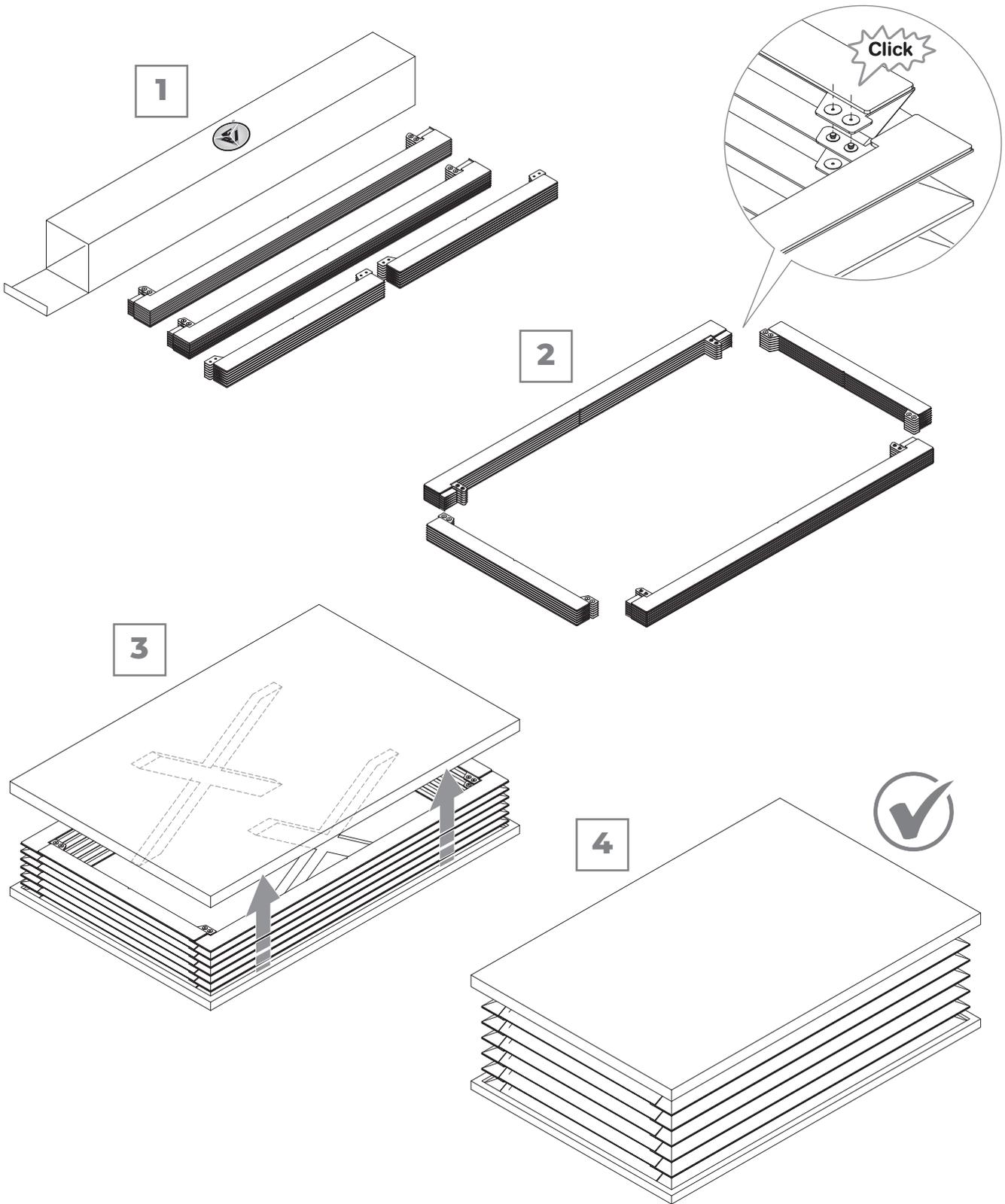
Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für Faltenbälge für Hubtische zu erhalten

Zum Anfrageformular



QUICK BOX BELLOWS (Zum Patent angemeldet)

Montageschritte:



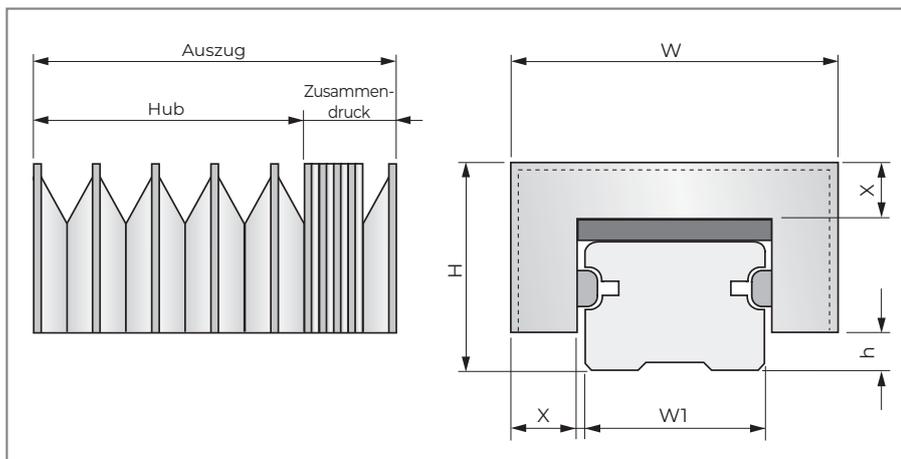
Komplettes Video verfügbar auf  YouTube



Die, auch teilweise, Vervielfältigung der vorliegenden Seite ist verboten. Für alle, in diesem Katalog beschriebenen und abgebildeten Produkte, behalten wir uns Änderungen vor. Fertigungs- und materialbedingte Maßabweichungen vorbehalten.

THERMOGESCHWEISSTE BÄLGE FÜR LINEARFÜHRUNGEN

Der präzise Zuschnitt der PVC Rahmen ermöglicht ein maßgenaues Umfassen der Linearführungen. Dies und die Auswahl an Materialien machen die **P.E.I.** Faltenbälge einsetzbar in den verschiedensten Industriebranchen.



Abmessungen Standardfaltenbälge

Nominalwert W1 (mm)	Faltenhöhe X (mm)	Balgbreite W (mm)	Gesamthöhe H (mm)	Freiraum h (mm)
15	19	56	36	5
20	19	61	40,5	5
25	19	67	43	7,5
30	19	72	51	8
35	19	76,5	51	9
45	19	87,5	61	10
55	25	108	73	15
65	32	132	90	15

(Bei Führungsmaß W1 über 65 mm, kontaktieren Sie bitte unsere technische Abteilung.)

Standard-Materialliste

Materialtyp	Rahmen	Faltenbalg	Zusammendruck pro 1000 mm Auszug
S1	PVC 0,50	PVC + Polyester + PVC 0,25 (TEMAT020)	90 mm
P1	PVC 0,50	Polyurethan + Polyester + Polyurethan 0,25 (TEMAT015)	90 mm
LX	PVC 1,00	Polyurethan Panox*/Kevlar* + Polyurethan 0,33 (TEMAT169)	150 mm

* Kevlar und Panox sind registrierte Markenzeichen der Firma Dupont.

Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für Bälge für Linearführungen zu erhalten

Zum
Anfrageformular

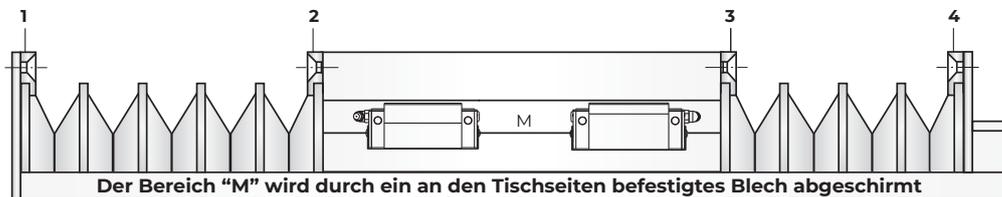


Standardsysteme zur Befestigung thermogeschweißter Faltenbälge für Linearführungen

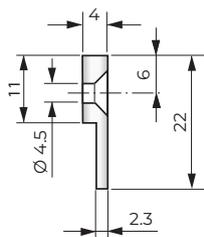
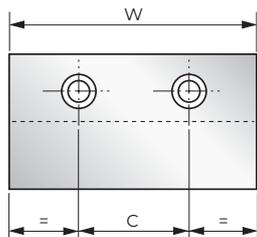
Weitere Befestigungsoptionen erfragen Sie bitte bei unserem Konstruktionsbüro.

Lösung A: Befestigungsklemmen

Empfohlen für Arbeitsbedingungen von hoher Belastung und unter Einsatz von Kühlmitteln



Der Bereich "M" wird durch ein an den Tischseiten befestigtes Blech abgeschirmt

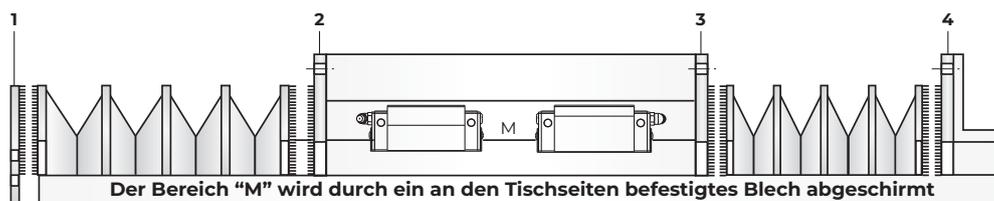


FÜHRUNG	W	C	Anzahl Bohrungen
15	52	26	2
20	57	29	2
25	63	32	2
30	68	34	2
35	72	36	2
45	83	28	3
55	104	35	3
65	128	32	4

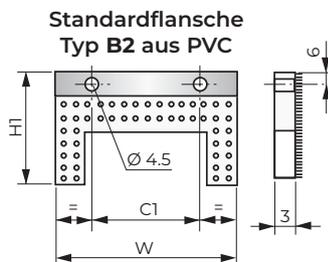
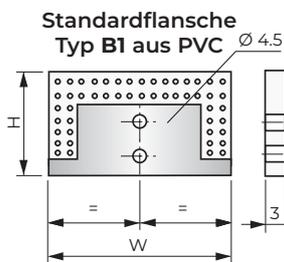
Einsetzbar bei der Befestigung des Balges in jeder Position 1 - 2 - 3 - 4, mit vom Kunden bereitgestellten Platten- oder Winkelhalterungen.

Lösung B: Befestigung durch Flansche mit Klettverschluss (B1 und B2)

Empfohlen für trockene Arbeitsumgebung



Der Bereich "M" wird durch ein an den Tischseiten befestigtes Blech abgeschirmt



FÜHRUNG	W	H	C	W	H	Anzahl Bohrungen
15	56	36	0	42	26	2
20	61	40,5	8	46,5	29	2
25	67	43	8	46,5	32	2
30	72	51	8	54	34	2
35	76,5	51	18	53	36	2
45	87,5	61	18	62	28	3
55	108	73	18	69	35	3
65	132	90	18	86	32	4

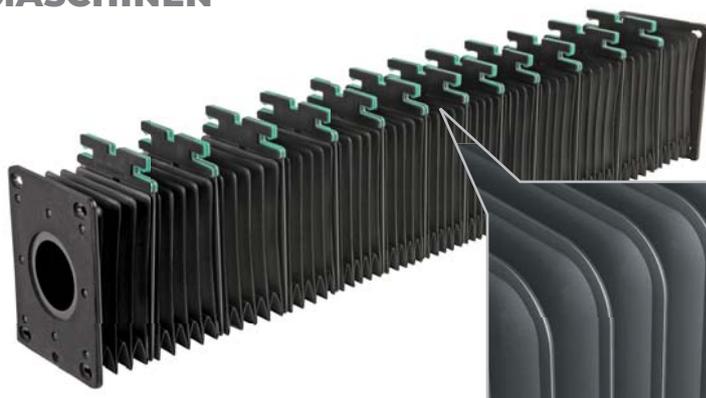
- Pos. 1 a) Flansch Typ 1 an der Führungsschiene befestigen.
b) Den Balg durch starken Druck mit dem Flansch Typ 1 verbinden.
- Pos. 2-3 a) Flansch Typ 2 mit Schrauben am Tisch o. an der Klemmplatte befestigen.
b) Den Balg durch starken Druck mit dem Flansch Typ 2 verbinden.
- Pos. 4 a) Flansch Typ 2 mit Schrauben an der vom Kunden bereitgestellten Winkelhalterung befestigen
b) Den Balg durch starken Druck mit dem Flansch Typ 2 verbinden.

HINWEIS: Die in Pos. 1 - 4 dargestellten Befestigungen sind untereinander austauschbar.

Abmessungen in mm.

FALTENBÄLGE FÜR LASERSCHNEIDMASCHINEN

Die Faltenbälge für die mechanischen Teile bestehen aus Gewebe mit hoher Ermüdungsfestigkeit, während die Faltenbälge für den optischen Strahl komplexer sind, da sie die Abdichtung des Druckgases gewährleisten und etwaige Divergenzen des Laserstrahls durch innere Metalleinlagen einschränken müssen. Der Stoff muss außerdem selbstverlöschend sein und darf keinen Staub abgeben.





MULTI-STEEL (Patentiert)

Dieser mehrseitige thermogeschweißte Faltenbalg mit Lamellen bietet eine ideale Lösung für die komplette Abdeckung der frontalen und Dachebene multi-axialer Bearbeitungszentren.

Der innere Winkel muss geschlossen sein. Durch die besondere Geometrie und Materialeigenschaften der Edelstahllamellen wird ein perfekter 90° Winkel erreicht.

Eine mehr als zweiseitige Abdeckung sowie verschiedene Winkelgeometrien sind möglich.

Bei diesen Faltenbalgtypen bitten wir Sie, unser Konstruktionsbüro zu kontaktieren.

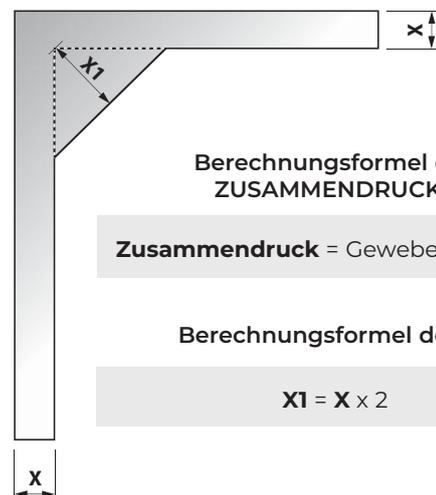


EVER-CLEAN

Die Haupteigenschaft dieses thermogeschweißten Faltenbalgs liegt in der Konstruktion der inneren Faltenlegung. Eine Ansammlung von Spänen oder Schleifschlamm auf dem Faltenbalg wird auf ein Minimum reduziert da es keine Falten gibt, in denen die Bearbeitungsabfälle hängen bleiben können.

Dieser Faltenbalg hat ein geringeres Zusammendruckmaß als klassische thermogeschweißte Faltenbälge, da die Materialfalten im Eck wegfallen.

Bei diesem Faltenbalgtyp bitten wir Sie, unser Konstruktionsbüro zu kontaktieren.



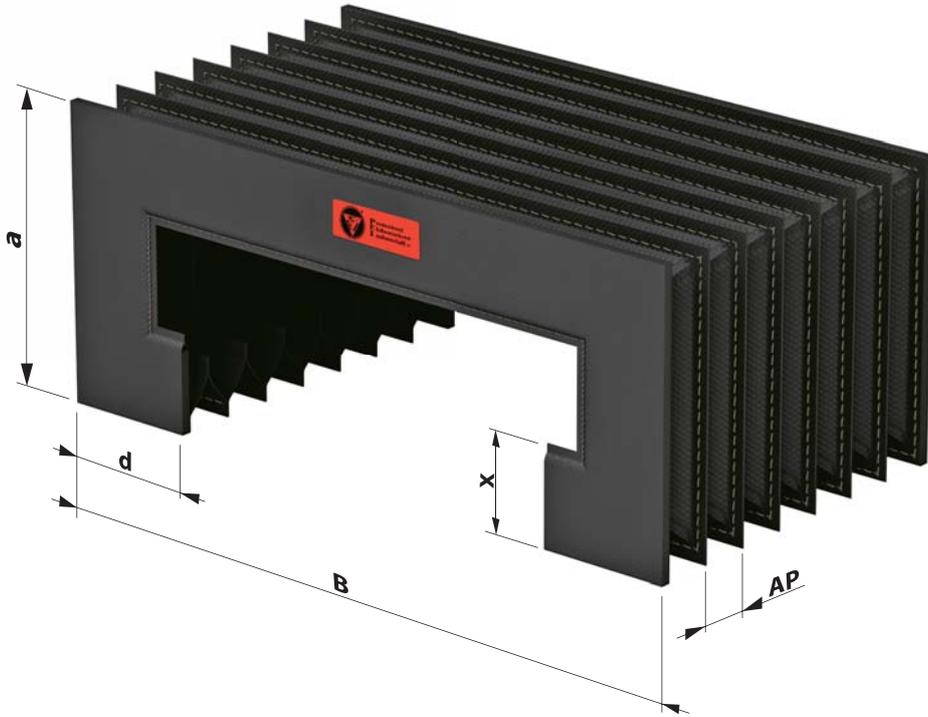
Abmessungen in mm.



ECKIGE FALTENBÄLGE, GENÄHT

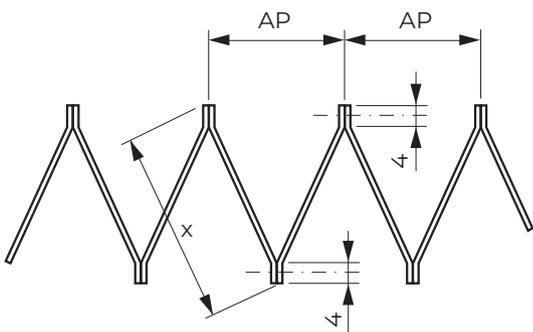
Die von **P.E.I.** gefertigten eckigen, genähten Faltenbälge haben den Vorteil, besonders robust zu sein und im Verhältnis zum Hub des Balges ein sehr kompakte Zusammendruckmaß aufweisen zu können. Gefertigt werden diese Faltenbälge mit einer doppelten Naht auf den Falten.

Da es keine Faltenlegung gibt, wird die Ansammlung von Spänen und Emulsionen auf dem Faltenbalg vermieden. Sollte eine Anwendung eine besondere Struktur-Steifigkeit erfordern, können profilierte Zwischenrahmen aus Metall vorgesehen werden für eine sichere Auflage auf der Führungsbahn.



- B** = Balgbreite
- a** = Balghöhe
- d** = Untergriff
- x** = Faltenhöhe
- AP** = Auszug/Falte

Ausführung genäht



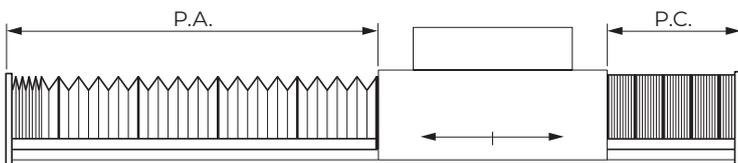
Berechnungsformel des ZUSAMMENDRUCKS (P.C.)

$$\text{P.C. (Zusammendruck)} = \text{NP} \cdot 2,5 + \text{Flanschdicke}$$

$$\text{NP} = \text{Anzahl Falten} = \frac{\text{P.A.}}{\text{AP}} + 2$$

$$\text{AP} = \text{Auszug/Falte} = (x-8) \cdot 1,41$$

Abmessungen in mm.



- P.A.** = Auszug
- P.C.** = Zusammendruck

Bei diesen Faltenbalgtypen bitten wir Sie, unser technisches Büro zu kontaktieren.

Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für eckige genähte Faltenbälge zu erhalten

[Zum Anfrageformular](#)



RUNDE FALTENBÄLGE, GENÄHT

Sie werden eingesetzt wenn ein sehr geringer Zusammendruck gefragt ist.

- hohe Beständigkeit bei mechanischer und dynamischer Beanspruchung
- öl- und kühlmittelbeständig
- mit Versteifungs- und Drahringen lieferbar
- auf Wunsch mit Einfassband (auch in Warnfarben verfügbar)
- keine Werkzeugkosten
- für hohe Temperaturen geeignet
- Mindestinnendurchmesser bei 20 mm
- Außendurchmesser nach Wunsch

Erhältliche Materialien:

Polyester beschichtet mit Neoprene* (von 0,3 bis 1,2 mm dick)

Polyester beschichtet mit PVC (von 0,3 bis 0,7 mm dick)

TEMAT007

TEMAT164-TEMAT165

TEMAT009

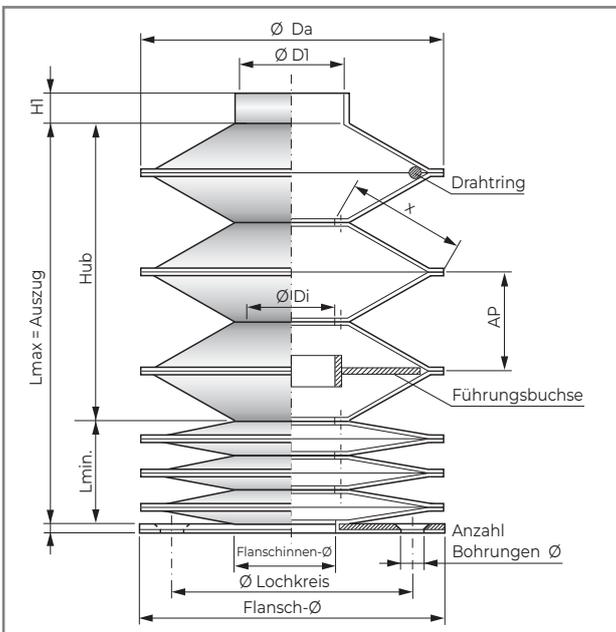
TEMAT011

TEMAT081

* Neoprene ist ein registriertes Markenzeichen der Firma Dupont.

Sie finden die [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu.

Auf Wunsch sind weitere Materialien erhältlich, bitte kontaktieren Sie unser Konstruktionsbüro.



Abmessungen in mm.

Berechnungsformel für das Zusammendruckmaß

$$P.C. = \text{Zusammendruck} = NP \cdot SP^*$$

$$NP = \text{Anzahl Falten} = \frac{P.A.}{AP} + 1$$

* **SP** = Faltendicke; Sie finden die [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu

$$AP = \text{Auszug/Falte} = \left(\frac{\varnothing Da - \varnothing Di}{2} - 6 \right) \cdot 1,2$$

Bemerkung: Wenn im Faltenbalg Drahringe eingesetzt werden, erfolgt die Berechnung des **P.C.** durch unser Technisches Büro.



THERMOGESCHWEISSTE, DICHT FALTENBÄLGE

Thermogeschweißte dichte Rundfaltenbälge werden dort eingesetzt, wo ein sicherer Schutz für Spindeln, Gewinde usw. vor Kühlmitteln gefordert ist.

Sie haben eine gute chemische Beständigkeit und sind hitzebeständig gemäß den Eigenschaften der eingesetzten Materialien.

Thermogeschweißte dichte Faltenbälge sind in verschiedenen Formen und Abmessungen lieferbar. Hier können geringe Werkzeugkosten für neue Formen anfallen (wenn nicht bereits auf Lager vorhanden).

Erhältliche Materialien:

TEMAT 018

TEMAT 019

TEMAT 153

TEMAT 153/S

TEMAT 156

TEMAT 081

Sie finden die [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu.

Auf Wunsch sind weitere Materialien erhältlich, bitte kontaktieren Sie unser Konstruktionsbüro.





RUNDFALTENBÄLGE HEISS GEFORMT UND MIT LÄNGSÖFFNUNG

Runde heißgeformte Faltenbälge werden überall dort eingesetzt, wo stark mechanische Belastungen auftreten.

Sie verfügen über eine hohe mechanische Festigkeit und sind öl- und kühlmittelbeständig.

Diese heißgeformten Faltenbälge sind auch mit Längsöffnung und nach Bedarf in konischer Form lieferbar.

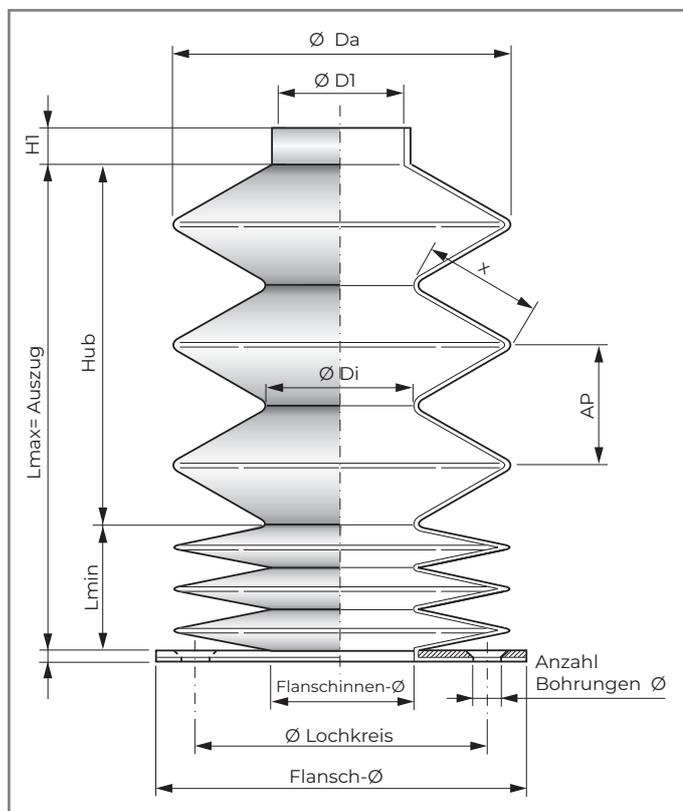
Es fallen keine Form- oder Rüstkosten an, das Verhältnis Qualität/Preis ist ausgezeichnet. Auf Wunsch können die heißgeformten Faltenbälge mit Draht- und Verstärkungsringen gefertigt werden.

Erhältliche Materialien:

TEMAT202	TEMAT081
TEMAT018	TEMAT094
TEMAT019	

Siehe [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu.

Auf Wunsch sind weitere Materialien erhältlich, bitte kontaktieren Sie unser Konstruktionsbüro.



Berechnung des ZUSAMMENDRUCKS (Formel gilt als Richtwert)

$$P.C. = \text{Zusammendruck} = NP \cdot SP^*$$

$$NP = \text{Anzahl Falten} = \frac{P.A.}{AP} + 1$$

*SP = Faltendicke; siehe die [Materialtabelle](#) auf unserer Webseite www.pei.eu

$$AP = \text{Auszug/Falte} = \left(\frac{\varnothing Da - \varnothing Di}{2} \right) \cdot 1,41$$

Bemerkung: Wenn im Faltenbalg Drahtringe eingesetzt werden, erfolgt die Berechnung des **P.C.** durch unser Technisches Büro.

Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für runde Faltenbälge zu erhalten

Zum
Anfrageformular

UNIQUE STEEL COVER (Patentiert)

Die LIGHT Schutzabdeckung mit Lamellen aus Edelstahl

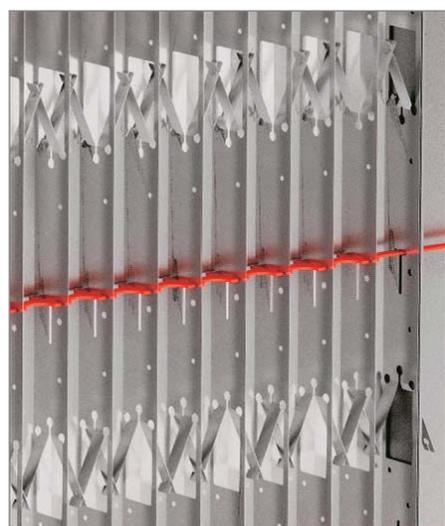
Diesen Abdeckungen gesellt sich nun auch eine Version ohne Balgmaterial dazu – **UNIQUE STEEL COVER**, die noch weniger Platz in der Werkzeugmaschine einnimmt.

Das Fehlen des Balgmaterials führt zu einem reduzierten Gewicht der Abdeckung und vor allem zu einem geringeren Zusammendruckmaß. Beides ist von Vorteil für den Kunden.

Die Einbindung einer speziellen Zugvorrichtung in die Lamellen ist ein patentiertes System und ermöglicht eine schnelle Montage der Abdeckung oder bei Bedarf den Austausch beschädigter Lamellen. Die gesamte Struktur ist gegenüber anderen heute auf dem Markt erhältlichen Lösungen noch kompakter.

- mit Gleichlaufsystem
- mit definierter Zugspannung
- überträgt nur minimale Zugkräfte auf die Maschinenachse
- ist für eine frontale Arbeitsposition ausgelegt.

[Video auf YouTube](#)





X-Y ABDECKUNGSSYSTEM

Faltenbälge mit Lamellen

Diese dynamischen Abdeckungen für die Führungen in Werkzeugmaschinen sind wahre bewegliche Schutzbarrieren entlang der X und Y Achsen moderner Industriemaschinen.

X-Y ABDECKUNGSSYSTEM ist ein doppelter **P.E.I.** Schutz, der den Bearbeitungsbereich vom Motorraum trennt. Die Schutzwand setzt sich zusammen aus vier thermogeschweißten Faltenbälgen mit Lamellen aus Edelstahl und Auszugssperren.

Diese Lösung vereint Wirtschaftlichkeit und Robustheit mit einer äußerst ansprechenden Optik. Das System bietet doppelten Schutz, da die Lamellen den Balg von heißen und scharfkantigen Spänen abschirmen, während das Balgmaterial die Führungen vor dem Eindringen von Ölen und Kühlflüssigkeiten schützt.

Das X-Y Abdeckungssystem erreicht Verfahrgeschwindigkeiten von bis zu 120 m/min. und Beschleunigungen von 2g. Diese Abdeckung findet breite Anwendung auf kleinen, mittelgroßen und großdimensionierten horizontalen und vertikalen Bearbeitungszentren.



ANWENDUNGSBEISPIEL





Einige der zahlreichen Möglichkeiten

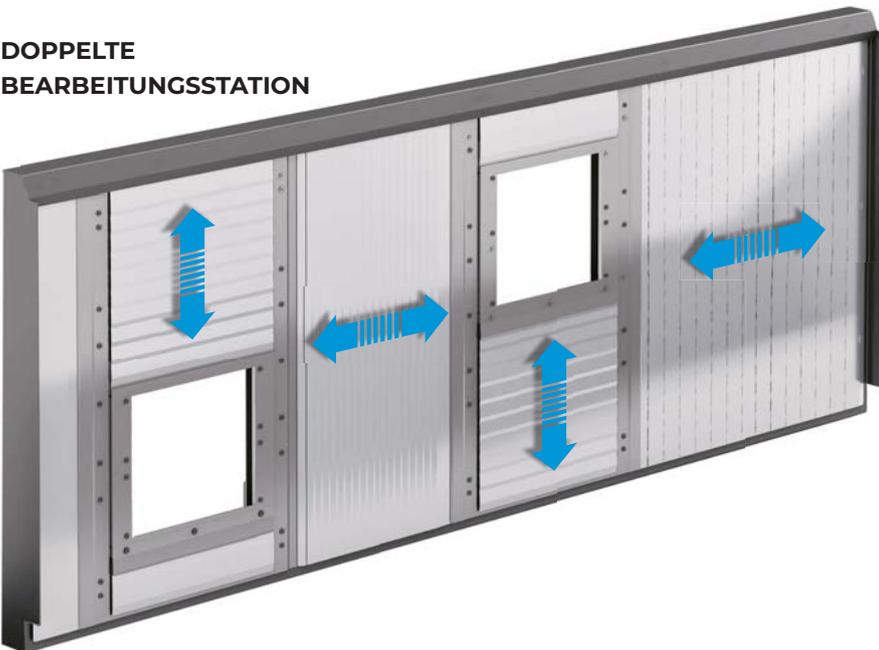
Faltenbälge mit **FEST MONTIERTEN LAMELLEN**



Faltenbälge mit **BEWEGLICHEN LAMELLEN**



**DOPPELTE
BEARBEITUNGSSTATION**



Die Ausführung mit **hochtemperaturbeständigen** Faltenbälgen ohne Lamellen wird häufig in 3D Druckern und in Dachabdeckungen von Bearbeitungszentren eingesetzt.





Mit Lamellen

- 1) RAHMEN
- 2) FRONTALE FALTENBÄLGE
- 3) VERTIKALE FALTENBÄLGE
- 4) DURCHLASS
- 5) ABSTREIFER



Benutzen Sie bitte das auf unserer Webseite verfügbare Anfrageformular, um ein gezieltes Angebot für Abdeckungssysteme zu erhalten

Zum
Anfrageformular

GIANT SHIELD

Der Riese unter den Schutzwänden

Eine Schutzwand mit außergewöhnlichen Abmessungen, geeignet für den Einsatz in sehr großen Werkzeugmaschinen für Bereiche in denen großdimensionierte Werkstücke bearbeitet werden.

GIANT SHIELD kann mit einer Höhe bis zu 6000mm gefertigt werden. Die besonderen Eigenschaften seiner Lamellen ermöglichen eine dynamische Bewegung mit Spannkraft, Stabilität und Leichtgängigkeit.

Der aus speziellem Gewebe gefertigte und entlang seiner gesamten Höhe thermogeschweißte Faltenbalg hinter den Lamellen dient als eigentliche Schutzbarriere gegen das Durchdringen von Kühlflüssigkeiten, was die Lamellen alleine nicht garantieren könnten.

GIANT SHIELD folgt jeder Bewegung des Maschinenkopfes.



Der aus speziellem Gewebe gefertigte und entlang seiner gesamten Höhe thermogeschweißte Faltenbalg hinter den Lamellen dient als weitere Schutzbarriere gegen das Durchdringen von Kühlflüssigkeit aus dem Bearbeitungsbereich.



[Video auf](#)  [YouTube](#)





WAVE SKY SYSTEM (Zum Patent angemeldet)

Faltdachabdeckung für Fräsmaschinen mit mobiler Traverse

Die **WAVE SKY** Produktreihe von **P.E.I.** beinhaltet ein Sortiment von Faltdachabdeckungen für Fräsmaschinen mit mobiler Traverse, die den Austritt von Rauch, Staub und Spänen aus dem Bearbeitungsbereich des Werkstücks auf ein Minimum reduzieren.



[Video auf YouTube](#)



MODELL	MAX. GESCHWINDIGKEIT m/min.	MAX. BESCHLEUNIGUNG g	MAX. BREITE ZWISCHEN DEN FÜHRUNGSSCHIENEN mm	MAX. HUB mm	STANDARD- FALTENBREITE mm	ANWENDUNG
WAVE SKY	90	1	6.500	25.000	100 / 150 / 200 / 250 / 300	Werkzeugmaschinen
WAVE SKY LIGHT	60	1	2.000	8.000	100 / 150 / 200 / 250	Werkzeugmaschinen / andere Einsatzgebiete
WAVE SKY HEAVY	90	1	10.000	25.000	100 / 150 / 200 / 250 / 300	Werkzeugmaschinen mit abzudeckender Breite von > 6 Metern
WAVE SKY CHEMICAL	60	1	6.000	25.000	100 / 150 / 200 / 250 / 300	Chemische Anlagen
WAVE COVER	in der Entwurfsphase festzulegen					Betretbare Anlage mit Deckenhöhe < 2 Metern

WAVE SKY (Zum Patent angemeldet)

Durch die Anwendung der Faltabdeckung **WAVE SKY** kann die Saugkraftleistung beim Absaugen von Rauch bei der Bearbeitung von Karbonfasern, Verbundmaterialien und vaporisiertem Kühlschmierstoff reduziert werden. Das spezielle, durchscheinende Material garantiert genügend Licht im Arbeitsbereich.



Reibungsarme Bewegung durch Rollen



Modularer Träger aus Aluminium



Hoch steifes Spezialmaterial



Abdeckblech

WAVE SKY LIGHT (Zum Patent angemeldet)

WAVE SKY LIGHT ist eine Variante des Wave Sky für lange Verfahrswege bei gleichzeitigem Bedarf an einem geringen Zusammendruckmaß.

Beständigkeit und Lebensdauer entsprechen denen des Wave Sky.

Das lichtdurchlässige Material dieser Dachabdeckung ist außer für Werkzeugmaschinen auch für andere Anwendungen geeignet.

Es werden die gleichen Führungen wie bei Wave Sky eingesetzt.



Gleitschuh



Modulare und justierbare seitliche Aluminiumführungen



Abdeckblech

WAVE SKY HEAVY

WAVE SKY HEAVY ist eine Variante des Wave Sky für Anwendungen mit **über 6 Metern Maschinenbreite**.

Es werden die gleichen Führungen eingesetzt wie bei Wave Sky.



Abrollen auf Zwillingenrollen

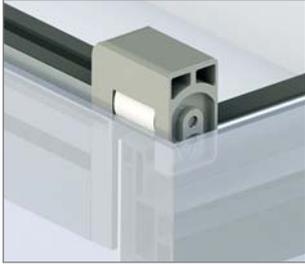


Führung Traverse



WAVE SKY CHEMICAL

WAVE SKY CHEMICAL ist eine Variante des Wave Sky, die zur Abdeckung von chemischen Anlagen geeignet ist, wie zum Beispiel bei Tauchbädern für die Oberflächenbehandlung wie Galvanik-, Verchromungs- und Lackierbäder. Es wird eine optimale, auf die jeweiligen Anforderungen zugeschnittene Abdeckung auf kleinstem Raum gewährleistet, bei gleichzeitig vereinfachter Wartung.



Rollenhalter aus Polymermaterial das beständig gegen die bei Oberflächenbehandlung eingesetzten, aggressiven Medien ist



Faltenmaterial aus technischem Polymer, chemikalienbeständig

WAVE COVER (Patentiert)

Diese **P.E.I.** Lösung ermöglicht die komplette Abdeckung der Oberseite bei betretbaren Anlagen mit einer Deckenhöhe bis zu 2 Metern. Der Maschinenbediener kann den Werkraum betreten, ohne die Abdeckung öffnen zu müssen.

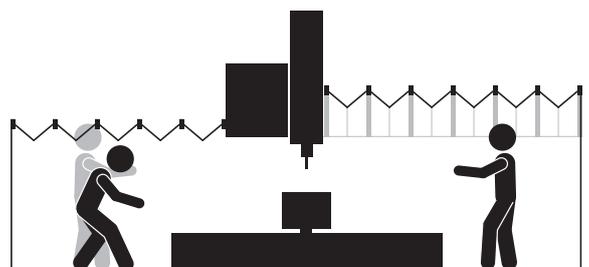
Anders als Wave Sky, hat **WAVE COVER** eine Portalform mit Schenkeln und Dach wodurch die Struktur selbsttragend ist.



In den Schenkeln befinden sich Kunststoffscharniere die steif genug sind, um ein Umkippen zu verhindern, jedoch flexibel genug um das Öffnen und Schließen des Mechanismus zu gewährleisten. Das System ist so konzipiert, dass alle Rahmen parallel und vertikal zueinander bleiben.

WAVE COVER basiert auf dem gleichen modularen Aufbau wie Wave Sky, verwendet jedoch eine Satteldach-Lösung wodurch der Werkraum in der Höhe vergrößert wird.

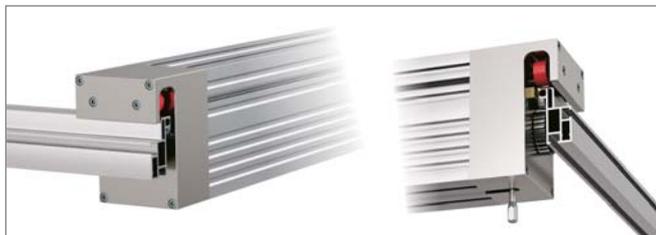
Die Abdeckung kann an jeder Führungshöhe angebracht werden.



ANTRIEB SMART DRIVE (Patentiert)

Die motorisierte Ausführung der Wave Sky Faltdachabdeckung

Sein extrudiertes Aluminium-Profil wurde entwickelt, um das beste Gewicht/Widerstandsverhältnis zu erzielen. **SMART DRIVE** wird durch ein Planetengetriebe angetrieben, das mit einem Bremssystem im Motorbalken integriert ist. Diese werden mit 24 V Niederspannung versorgt. Dieses System kann auch für die Version Wave Sky Light genutzt werden.



BALGMATERIAL

TEMAT154

Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Produkte auf Erdölbasis, Öle und starkem Abrieb. Das Trägermaterial besteht aus einem speziellem Gewebe mit hoher Quersteifigkeit und einem optisch sehr gutem Erscheinungsbild. Wird üblicherweise bei hohem Späneaufkommen eingesetzt. Durchscheinend und antistatisch.



Balgmateriale aus lichtdurchlässigem Gewebe und mit Doppelschussfaden



Detailansicht antistatisches Material

Materialtyp	Materialbeschreibung			Materialdicke (mm)	Temperaturbeständigkeit	
	Oberseite (sichtbar) beschichtet mit	Trägermaterial	Unterseite beschichtet mit		kurzzeitig in °C	dauernd in °C
TEMAT154	Polyurethan	Polyester	Polyurethan	0,9	+130	-30 +90

CERAMIX

Ceramix, **P.E.I.** Materialcode TEMAT180, verfügt über eine ausgezeichnete Abrieb- und Scherfestigkeit und gleichermaßen Beständigkeit gegen Öle und hohen Temperaturen. Das Trägermaterial besteht aus zwei miteinander verbundenen Gewebeschichten, wodurch das Gewebe eine sehr hohe Quersteifigkeit und ein optimales äußeres Erscheinungsbild erhält. Bei unserer Wave-Sky Abdeckung wird CERAMIX nur in den Falten eingesetzt, die sich in der Nähe des Bearbeitungsbereichs befinden, bei hohem Aufkommen von heißen und scharfen Aluminiumspänen, sowie bei Späneabtragungen mit hoher Geschwindigkeit und bei Trockenbearbeitung. Antistatisch.

CERAMIX LIGHT

Ceramix Light, **P.E.I.** Materialcode TEMAT181, verfügt über eine ausgezeichnete Abrieb- und Scherfestigkeit und gleichermaßen Beständigkeit gegen Öle und hohen Temperaturen. Das Trägergewebe besteht aus einem antistatischem Material mit guter Quersteifigkeit und einem äußerst ansprechenden Erscheinungsbild. Es wird bei scharfkantigen und heißen Spänen, bei Hochleistungs-Zerspanung, bei Trocken- sowie Naßbearbeitung eingesetzt.

Materialtyp	Materialbeschreibung			Materialdicke (mm)	Temperaturbeständigkeit	
	Oberseite (sichtbar) beschichtet mit	Trägermaterial	Unterseite beschichtet mit		kurzzeitig in °C	dauernd in °C
TEMAT180	CPT**	Polyester	-	1,8	+1200	-30 +90
TEMAT181	CPT**	Polyester	-	0,9	+1200	-30 +90

** Ceramic Polymer Technology



WEITERE ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN DER P.E.I. SCHUTZABDECKUNGEN

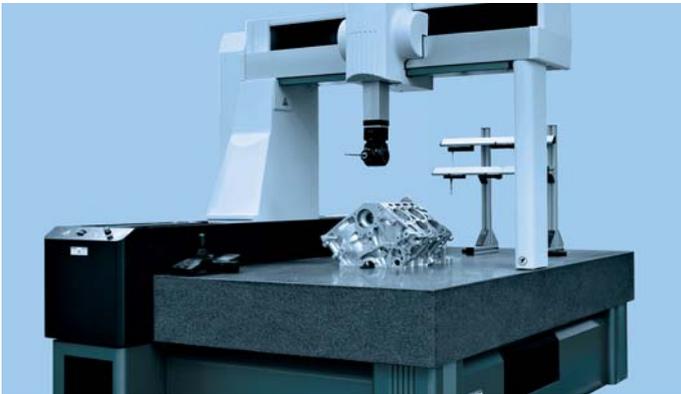
SICHERHEIT



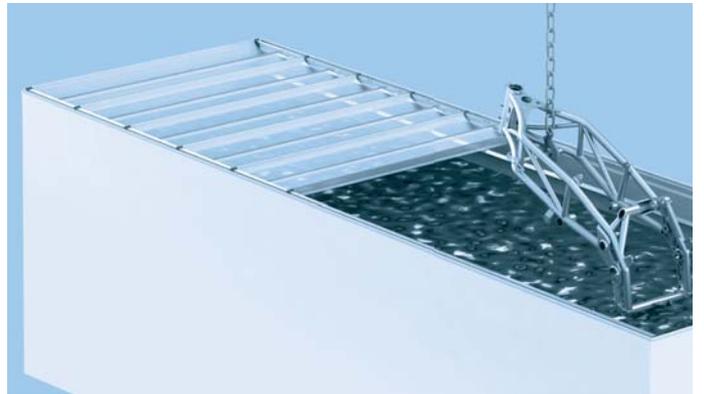
PRÜFMASCHINEN IM LABORBEREICH



MESSMASCHINEN



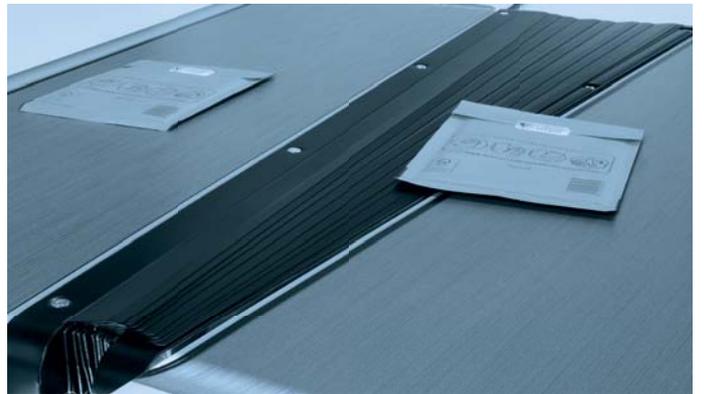
ABDECKUNGEN FÜR CHEMISCHE TAUCHBÄDER



MEDIZINTECHNIK



LOGISTIK



LANDWIRTSCHAFT



LEBENSMITTELINDUSTRIE



Sie finden weitere Informationen auf unserer Webseite www.pei.eu



HAUPTSITZ

P.E.I. S.r.l.

Via Torretta, 32 - 32/2 - 34 - 36
 40012 Calderara di Reno - BOLOGNA (ITALIEN)
 Tel. +39 051 6464811 - Fax +39 051 6464840
 E-mail: info@pei.eu
 Web: www.pei.eu

Vertriebsnetz ITALIEN

EMILIA ROMAGNA (mit Ausnahme von Piacenza) SAN MARINO LOMBARDEI OST (Mantua)

Giuseppe Stoduto
 Mob. 340.7706446 - Fax 051.6464841
 E-mail: gstoduto@pei.it

MARKEN ABRUZZEN MOLISE

FIR di Andreani Paolo S.a.s.
Paolo Andreani
 Mob. 328.3291718 - Fax 071.2862356
 E-mail: info@firsas.com

LOMBARDEI OST (Mailand Ost und Stadt, Como, Cremona, Lodi, Varese, Bergamo, Brescia, Lecco, Sondrio)

Daniele Sacchetti
 Mob. 348.2730226 - Fax 02.89201651
 E-mail: dsacchetti@pei.it

LOMBARDEI WEST (Mailand West, Pavia) EMILIA (Piacenza) LIGURIEN

Enrico Santin
 Mob. 348.2701257 - Fax 0384.296706
 E-mail: esantin@pei.it

PIEMONT AOSTATAL

Fabrizio Pavese
 Mob. 346.8581505
 E-mail: fpavese@pei.it

TOSKANA UMBRIEN

Michele Garuglieri
 Mob. 339.7976988
 Fax 055.8572149
 E-mail: michele.garuglieri@hotmail.it

TRENTINO-SÜDTIROL VENETIEN (Vicenza, Verona)

Luca Covolo
 Mob. 392.5764338
 E-mail: lcovolo@pei.it

VENETIEN (Padova, Venezia, Belluno, Rovigo, Treviso) FRIAUL-JULISCH VENETIEN (Udine, Trieste, Pordenone, Gorizia)

Gianluca Canova
 Mob. 340.7938990
 Fax 049.9004214
 E-mail: gcanova@pei.it

Vertriebsnetz DEUTSCHLAND

Nord - Ost

Uwe Rühlig
 D-09130 Chemnitz
 Tel. +49 (0)173 2539750
 E-Mail: uruehlig@pei.eu

Mitte - West

Arthur Litke
 D-41836 Hückelhoven
 Tel. +49 (0)163 6976464
 E-Mail: alitke@pei.eu

Bayern

Reinhardt Wellenreiter
 D-82054 Sauerlach
 Tel. +49 (0)157 74706565
 Fax +49 (0)8104 647036
 E-Mail: rwellenreiter@pei.eu

Baden-Württemberg

Frank Wiehler
 D-72793 Pfullingen
 Tel. +49 (0)163 6846717
 Fax +49 (0)7121 137194
 E-Mail: fwiehler@pei.eu



BENELUX

Technisch buro Hemmes B.V.

Granaatstraat 50
7554 TR Hengelo - Nederland
Tel. +31 (0)74 2 504 374 - Fax +31 (0)74 2 430 666
E-mail: hemmes@tah.nl
Web: www.tah.nl



DÄNEMARK

Bondy Lmt

A/S, Hassellunden 14
2765 Smørum
Tel. +45 7015 1414 - Fax +45 4464 1416
E-mail: fha@bondylmt.dk
Web: www.bondylmt.dk



FINNLAND

Movetec Oy

Suokalliontie 9
01740 Vantaa
Tel. +358(0)9 52592 334 - Fax +358(0)9 52592 333
E-mail: toni.salin@movetec.fi
Web: www.movetec.fi



FRANKREICH

Cetic S.a.

2 rue Hélène Boucher
78125 Gazeran
Tel. +33.130.491120 - Fax +33.130.491124
E-mail: contact@cetic.fr
Web: www.cetic.fr



GRIECHENLAND

MICHAEL LATSOS & Co O.E.

Ethnikis Antistaseos 39 - 570 08 Ionia - Thessaloniki
Tel. +30 2310 778922
Fax +30 2310 778943
E-mail: info@mllatsos.gr
Web: www.mllatsos.gr



GROSSBRITANNIEN UND NORDIRLAND



Boreflex Ltd

Unit 8 Gateway Indust Est Parkgate
ROTHERHAM South Yorkshire S62 6JL
Tel. +44 01709 522333 - Fax +44 01709 522663
E-mail: sales@boreflex.co.uk
Web: www.boreflex.co.uk



NORWEGEN

Aratron AS

Bjørnerudveien 17, OSLO
Postal address: Postboks 214 Holmlia, N-1204 OSLO
Tel. +47 23191660 - Fax +47 23191661
E-mail: firmapost@aratron.no
Web: www.aratron.no



ÖSTERREICH

Radka Kotrousova

A-4040 Linz
Tel. +43 660 22 85 212
E-mail: radka.kotrousova@pei.eu



POLEN

Mercator

Tel. +48 (22) 625 65 41 - Fax +48 (22) 624 61 408
E-mail: mercator@mercator-e.pl
Web: www.mercator-e.pl



PORTUGAL

REIN Solutions

Portal de Gamarra, 36 Pabellón nº 14
01013 Vitoria-Gasteiz (Álava) - SPANIEN
Tel. +34 945 121 128 - Fax +34 945 266 437
E-mail: info@exrein.es
Web: www.rein-solutions.es



SCHWEDEN

Damaskus Maskinskydd AB

Anläggargvägen 2
136 44 Handen
Tel. +46 (0)8 556 505 20
E-mail: info@damaskus.se
Web: www.damaskus.se



SCHWEIZ

Französisch sprechende Schweiz: CETIC Suisse

43 boulevard Georges Favon
CH-1204 Genève
Tel. +41 (0)22 519 24 12
contact@cetic.ch

Italienische sprechende Schweiz: Enrico Santin

Mob. +39 348.2701257 - Tel. / Fax +39 0384.296706
E-mail: esantin@pei.it

Deutschsprachige Schweiz: Reinhardt Wellenreiter

82054 Sauerlach
Tel. +49 (0)157 74706565 - Fax +49 (0)8104 647036
E-mail: rwellenreiter@pei.eu



SPANIEN

REIN Solutions

Portal de Gamarra, 36 Pabellón nº 14
01013 Vitoria-Gasteiz (Álava)
Tel. +34 945 121 128 - Fax +34 945 266 437
E-mail: info@exrein.es
Web: www.rein-solutions.es



TSCHECHISCHE REPUBLIK UND SLOWAKISCHE REPUBLIK



Radka Kotroušová

technické poradenství
Tel. +420 777 590 967
E-mail: radka.kotrousova@pei.eu



TÜRKEI

**ENES TEKNİK ENDÜSTRİYEL ÇÖZÜMLERİ
MAK. İNŞ. SAN. VE TİC.**

Alaaddinbey Mah. 622 Sok. Sera Plaza A-8
Nilüfer - BURSA
Tel. +90 224 443 66 77 - Fax +90 224 443 64 62
E-mail: enes@enesteknik.com
Web: www.enesteknik.com

Sie finden alle Kontaktdaten auch auf unserer Webseite www.pei.eu



■ Sitze und Niederlassungen der P.E.I. - Gruppe

● Vertriebsnetz der P.E.I. - Gruppe

- P.E.I. S.r.l.
Bologna
- ZANINI S.r.l.
Bologna
- PEI VM
Bologna
- S.P.E.R. S.r.l.
Cremona
- NUOVA METAL
Cremona
- PEI MOBILITY
Bologna - Cremona - Brasilien - Serbien



Protezioni
Elaborazioni
Industriali

P.E.I. S.r.l.

Via Torretta 32 - 32/2 - 34 - 36
40012 Calderara di Reno
BOLOGNA (ITALIEN)
Tel. +39 - 051 - 6464811
Fax +39 - 051 - 6464840
info@pei.eu ■ www.pei.eu