erreicht.

Abb.: Mittig die beiden Kupferrohrdüsen, darunter die Umformstationen (umform07m2.jpg)

Bisher wurde das sehr viskose, chlorhaltige Umformöl von Hand mit einem Pinsel aufgetragen. Die Maschine wurde jetzt automatisiert, so dass der Mitarbeiter nur alle 30 min das Stangenmaterial nachlegen muss. Daher sollte auch die Schmierung automatisiert werden.

Dazu besprüht ein Lubrimat L50/2 das Rohrende. Wegen der hohen Viskosität (das Öl muss sogar im Winter vorgewärmt werden) mussten die Ölleitungen innerhalb der Düse auf Ø 1,5 mm aufgebohrt werden.

Das MMKS-System:

Steidle® Lubrimat® L50/2
(BC: L50/2 – P1 – e24VDC – ZP1000 – KBR)
*)= Version weicht vom Standard ab

Einstellungen: Pumpe voll
Frequenzgenerator: 0,75