

Anwendungsfall

Ein Zulieferer der Automobilindustrie fertigt im Auftrag Verschlusskappen für Motoren. Dabei werden runde Metallplättchen aus NiRo 4301 in einer Stärke von 1,5 mm, Ø 34 oder 45 mm, in einer Tiefziehform umgeformt.

Bisher wurden die Ronden beim Beladen mit einem Gerät (ähnlich eines Tropfölers) mit großen Öltropfen benetzt. Dabei war die Menge aber so groß, dass die Ronde auf ihrem Weg durch die Anlage alles mit Öl verschmutzte. Die fertigen Teile selbst mussten in Behältern mit Abtropfsystemen gesammelt werden und dann gereinigt werden.

Da der Kunde schon seit einigen Jahren einen Lubrimat L50/1 bei einer anderen Umformanlage erfolgreich einsetzt, hatte man die Idee, auch an der Tiefziehmaschine ein solches Gerät zu installieren. Bei einem Termin vor Ort entschied man sich jedoch für einen Lubrimat L50/2, da bei der größeren Ronde Ø 45 mm 2 Düsen nötig sind.

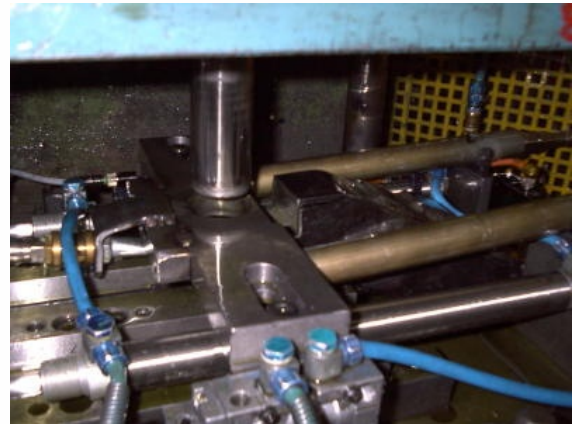


Abb.: Mittig der Stempel der Umformwerkzeugs, rechts in den zwei Messingrohren die Düsen. (umform08m2.jpg)

Inzwischen wurde ein L50/2 installiert und der Kunde ist mit dem Ergebnis schon jetzt mehr als zufrieden. Nicht nur, dass der Verbrauch von 10 Liter Öl pro Schicht auf 3 Liter gesenkt werden konnte, auch die Teile sind nicht mehr so sehr mit Öl benetzt. Die Teile werden zwar weiterhin gereinigt, da dies der Abnehmer in seinem Lastenheft festgelegt hat. Aber die Standzeit des Reinigungsbad hat sich verlängert, da der Eintrag geringer ist.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L50/2

(BC: L50/2 – P2 – H3 – ZM3000 - K - RG)

Einstellungen: Pumpe 20 Rasten von voll

Frequenzgenerator: 0,25

Medium: Fremdmedium

Maschine:	Exzenterpresse WEINGARTEN
Werkstück:	Verschlusskappen
Material:	NiRo 4301
Werkzeug:	Tiefziehform (Eigenbau)
Stückzahlen:	1.200/h (automatische Zuführung)