

## Anwendungsfall

Ein Kunde verarbeitet Zinkdruckgussteile, die von Gießereien angeliefert werden. Meist werden Gewinde geformt. Bisher wurde mit Pinselschmierung gearbeitet. Durch dieses Vorgehen wurde unregelmäßig, mal zu wenig, mal zu viel, geölt. Das führte zu verschmutzten Teilen oder zum frühzeitigen Verschleiß der Werkzeuge.

Dann wurde eine Gebrauchmaschine gekauft, wo ein P10 installiert war. Nach dem man diesen eine Weile genutzt hat, zeigte sich, dass die Produktivität um 10 % gesteigert werden konnte. Die Werkzeuge halten im Schnitt ca. 30% länger.

Das fand man so gut, dass man uns kontaktierte und 6 weitere Geräte für die anderen Maschinen gekauft hat.



Gewin24

Steidle Pulsomat® P10

(BC: P10/1 – Y1AWR– V–)

Einstellungen: Mengenregelung sichtbar sind drei Ringe  
Druckluft 2 bar

Medium: Fremdmedium (Schneidöl)

<b>Maschine:</b>	MAXION 15 GG
<b>Werkstück:</b>	Zinkdruckguss
<b>Werkzeug:</b>	Gewindeformer M10 x 1
<b>Drehzahl:</b>	250
<b>Vorschub:</b>	Bedingt durch den Former 1 mm
<b>Hub:</b>	
<b>Stückzahl:</b>	500 in der Stunde