

## Anwendungsfall

Ein Kunde ist Hersteller von Verschlusskapseln für Weinflaschen. Diese werden aus Zinnblech tiefgezogen und danach je nach Kundenwunsch lackiert. Seit einigen Jahren gehört man zu einem französischen Mutterkonzern, von denen man einige ältere Tiefziehmaschinen geerbt hat. Hier werden aus Coils mit einer Breite von 80mm und einer Stärke von 140 µm Rondens gestanzt und anschließend bis zu einer Blechstärke von 9/100 mm gezogen.

Bei diesen Maschinen reicht die normale Bandbefettung mittels Rollenbandöler am Anfang nicht für die ganzen zehn Umformvorgänge aus. Somit bleiben die Werkstücke entweder in der Matrize hängen oder streifen sich nicht mehr vom Umformstempel ab. Die Folge ist, dass die Maschine dann Ausschuss produziert oder sich fest fährt.

Man hat schon einige Versuche unternommen die Schmierung zu verbessern. So hat man um die Matrize herum an einer Stelle einen Filzring montiert, der hin und wieder mit dem KSS getränkt wird. Allerdings setzt sich der Fils innerhalb weniger Tage mit leichtem Abrieb zu und kommt dann seiner Aufgabe nicht mehr nach. Aus diesem Grund suchte man nach einer professionelleren Lösung und fand unsere Adresse im Internet unter „Sprühsysteme“. Bei einem Versuch schmierte man zusätzlich zur Bandölung an der fünften Station ein mal die Matrize mit einem Lubrimat L60. Dies funktionierte vom ersten Augenblick an einwandfrei. Der Kunde hat jetzt eine technisch optimale Lösung für seine Maschine.



### Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/2

(BC: L60/2- P1-e24VDC-ZM3000-GLBR)

Einstellungen:      Medium: 1,2 Skala

                                    Sprühluftventil: 3/4 Umdrehung geöffnet bei 6 bar

                                    Frequenzgenerator: 0,25 Skala

Medium:                Total Lactuca, Emulsion 6%

<b>Maschine:</b>	Tiefziehmaschine
<b>Material:</b>	Zinn
<b>Werkstück:</b>	Verschlusskapsel
<b>Taktzahl:</b>	52 pro min