

Anwendungsfall

Ein Kunde stellt Verbindungsleisten aus verzinktem Blech her. Bisher wurden beim Stanzen von Langlöchern zur Schmierung am Maschineneingang Tropföler eingesetzt. Durch Änderungen der Materialzusammensetzung ist man immer wieder gezwungen, die Ölmenge anzupassen. Denn mal reicht die Menge nicht, mal ist es zu viel. Störend ist dabei, dass sich die Tropföler nur sehr schwer dosieren lassen. Durch die meist zu große Menge wird das Maschinenumfeld mit überschüssigem Öl verschmutzt. Ebenso müssen die gefertigten Teile noch gereinigt werden, was enorme Kosten verursacht.

Da die Firma in anderen Abteilungen schon mehrere Lubrimat L60 von Steidle GmbH im Einsatz hat, wollte man auch hier die Tropföler abschaffen. Nach einem Ortstermin wurde ein Lubrimat L60/6 bestellt.

Nach der Installation des Lubrimat L60 reicht es nun aus, nur am Einzug der Maschine das Blech zu besprühen. Zusätzlich wird eine Kante des Blechs ebenfalls eingesprüht. Dies verhindert Ablagerungen durch Zinkabrieb, welcher sonst die die Positioniergenauigkeit im Werkzeug beeinträchtigt.



Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/6S

(BC:L60/6S2+2+2 – A10AW – e24VDC(+H3) – ZM3000 – GLBR - MG)

Einstellungen: Pumpen Skala: 2,5

Frequenzgenerator: 0,5 Skala

Sprühluftventil 1/3 Umdrehung geöffnet bei 7 bar

Medium: Fremdmedium

Maschine:	ohne Angabe
Werkstück:	Aluminium, Stahl und Edelstahl
Material:	Flachband 120 x 4 mm
Werkzeug:	Mehrfachstanzwerkzeug (Eigenbau)
Geschwindigkeit:	Bis zu 30 Hübe/min