

Anwendungsfall

Ein Kunde bearbeitet Teile für die Automobilindustrie. Diese Teile werden umgeformt, gebohrt, gefräst und mit Gewinde versehen. An einem Bauteil wird eine Nase angepresst, die besonders schwer zu bearbeiten ist. Wenn der Stempel keine Schmierung hat, reicht die Standzeit des Stempels für höchstens 1000 Teile. Mit Schmierung erzielt man 30.000 bis 40.000 Teile. Dabei war die Fördermenge an dem bisher verwendeten Dosiersystem nur schlecht einstellbar, weshalb die Rundtaktmaschine immer sehr stark mit Öl verschmutzt war. So suchte man nach einer genaueren Dosiermöglichkeit und wurde durch einen Werkzeughändler auf Steidle aufmerksam.

Zuerst wurde ein Lubrimat L60/1 probiert. Da aber die zu benetzende Fläche nur 4 mm² groß ist, war der Sprühstrahl bei dem geringst möglichen Düsenabstand zu groß. Dann wurde ein Pulsomat P35 installiert. Es wurde die kleinste Menge eingestellt, die bei der Viskosität des Öls möglich war. Damit wird auf der Fläche nur ein Kleinst-Tropfen aufgetragen, der aber völlig ausreichend ist.

Den Kunden hat die Genauigkeit und Reproduzierbarkeit der kleinen Ölmenge gefallen. Auch dass die erzeugte Menge immer gleich blieb, hat die Zuständigen beeindruckt, ebenso wie die ablesbare Mengenskalerung.



Das MMKS-System:

Steidle Pulsomat[®] P35
(BC: P35/1 – Y03 – GLV)

Einstellungen: Flüssigkeitsmenge 0,5 auf Skala Dosier-Fix
Medium: Fremdmedium (Raziol FS 3)

Maschine:	Rundtaktmaschine, Eigenbau
Werkstück:	Teile für die Autoindustrie
Werkzeug:	Umformstempel aus HM
Hub:	800 /h