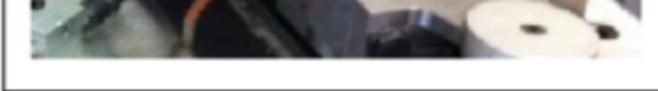


Durchmesser 20-48mm hergestellt, wobei entsprechendes Flachmaterial gebogen werden muss. Dafür wurde eine Sondermaschine gebaut.



Hier wird das Flachmaterial über einen Separator zugeführt und zuerst vorgeglüht. Die Temperaturbehandlung bewirkt, dass Gefügespannungen aus dem Material entweichen können und dass nach dem Biegen die Maßtoleranz eingehalten wird.

Damit die Werkstücke beim Biegen in den Umformbacken nicht kleben bleiben, wird ein hitzebeständiges Medium als Trennmittel aufgetragen. Dabei ist das Medium so dünnflüssig, dass es ohne Sprühluft aufgetragen werden kann. Beim Umformprozess verteilt sich das Medium dann auf den drei Backen von alleine.

Der Kunde hat uns auf einer Messe kennen gelernt und dem Sondermaschinenbauer den Auftrag zur Ausrüstung der Anlage gegeben. So wurde der Lubrimat L60 direkt verbaut.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/3

(BC: L60/3 – P3 – e24VDC – ZM2000 – GLBR - MG)

Einstellungen: Medium: 1,2-3,9 Skala Dosierfix
 Frequenzgenerator: 0,5 Skala
 Sprühluftventil geschlossen

Medium: Lubrimat spezifisch