

Anwendungsfall

Ein Kunde stellt aus Messingguss Armaturen und Verbindungselemente für den Sanitärbereich her. Bei einem T-Stück werden drei Gewinde ¼" geschnitten. Bisher wurden die Gewinde nacheinander eingebracht und der Prozess manuell geschmiert. Der Zeitaufwand dafür ist relativ groß, da das Teil dreimal eingespannt werden musste. Hinzu kam, dass der Bediener meist zu viel Schmiermittel auftrug. Für die anschließende Galvanisierung mussten die Teile aufwändig gewaschen werden. Das Reinigungsbad hatte nur eine kurze Standzeit, weil viel Medium von den Teilen eingeschleppt wurde.



Daher hat man eine Maschine konstruiert, auf der die Teile in einer Aufspannung bearbeitet werden. Durch die Anbringung von Sicherheitsvorrichtungen kann das Schmiermittel nicht mehr von Hand aufgetragen werden. Ohne Schmiermittel geht es aber nicht.

Ein neuer Mitarbeiter kannte Steidle-Produkte von seiner bisherigen Arbeitsstelle und hat MMKS als Lösung vorgeschlagen. Nach der Besichtigung der Anlage wurde ein Lubrimat L60/3S vorgeschlagen. Die separate Ansteuerung wurde gewählt, weil die Gewindeschneider nicht synchron arbeiten und auch nicht immer alle drei Werkzeuge eingesetzt werden. Der Lubrimat L60/3S wurde sofort bestellt und in die Maschine integriert. Inzwischen sind die ersten Probeläufe durchgeführt worden. Der Kunde ist zufrieden mit der Bedienung und der Dosierbarkeit des Lubrimat L60. Es bleiben kaum noch Ölrückstände an den Teilen haften, was ein enormer Unterschied zu vorher ausmacht. Über die Standzeiten konnte noch keine Auskunft gegeben werden, da die Maschine noch nicht in der Serie eingesetzt wird.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60

(BC: L60/3S - G2 - e24VDC - ZM3000 - KK - MG)

Einstellungen: Pumpenskala: 1,5 Dosier-Fix
Frequenzgenerator: 0,5 Skala,
Sprühluftventil 1 Umdrehung geöffnet bei 6 bar

Medium: Lubrimax Edel C

Maschine:	Eigenkonstruktion mit drei SUHNER-Einheiten
Werkstück:	T-Stück aus Messingguss
Werkzeug:	Gewindeschneider ¼"
Stückzahl:	k.A.
Drehzahl:	ca. 200 min ⁻¹