

Anwendungsfall

In einem Aluminiumwalzwerk werden die ungleichmäßigen Ränder der gewalzten Bleche nach dem Aufcoilen in einer weiteren Maschinenanlage in Längsrichtung gesäumt. Dazu wird das Blech auf der einen Seite vom Coil ab- und auf der anderen Seite wieder aufgespult. Dazwischen schneiden auf jeder Seite ein oberes und unteres Rundmesser den Überstand ab.

Dabei wurden die Rundmesser bisher mit einem Tropföler geschmiert. Da diese jedoch meist zu viel Medium aufbringen, suchte man nach einer anderen Lösung. Durch eine andere Abteilung wurde man auf Steidle aufmerksam und hat nach einer Lösung gefragt.

Bei einer Begehung vor Ort sah man, dass ein Lubrimat gut geeignet wäre. Da immer beide Ränder gleichzeitig abgeschnitten werden, hat man hier die idealen Voraussetzungen für einen direkten Systemvergleich. So wurden auf der einen Seite die Tropföler beibehalten und auf der anderen Seite ein Lubrimat L60/2 installiert.



Über den Zeitraum von vier Wochen sah man deutliche Unterschiede. Während die Messer der Tropfölerseite sechs Mal getauscht werden mussten, benötigte die Seite mit dem Lubrimat L60 nur zwei Wechsel. Neben der Steigerung der Standzeit auf 300% wurde zusätzlich die eingesetzte Mediummenge auf Anhub um über 70% reduziert.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat L60

(BC: L60/4 - G3 - E24VDC - 4xZM2500/2xZM3000/1xZM6500/1xZM7000 – KB - MG)

Einstellungen: Pumpenskala: 1,0
 Frequenzgenerator: 0,20
 Sprühluftventil 1/4 Umdrehung geöffnet bei 6 bar

Medium: Fremdmedium

Maschine:	k.A.
Werkstück:	Aluminium-Blech auf Coil
Werkzeug:	Rundmesser, Ø 300 mm
Vorschub:	k.A.
Coil-Länge :	ca. 900m (Abhängig von Blechdicke)
Bearbeitungszeit:	ca. 2 – 5 Minuten (Abhängig von Blechdicke)