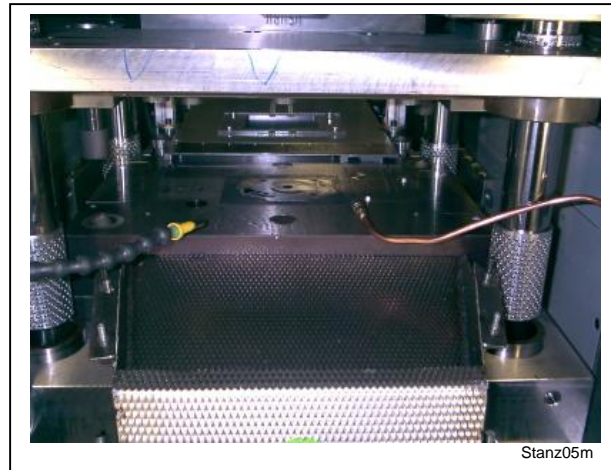


Anwendungsfall

Ein größerer Stanzbetrieb stellt Teile für die unterschiedlichsten Industriezweige her. Schon länger war man auf der Suche nach einer Möglichkeit, Stanzöle in bestimmte Bereich von Folgeverbundwerkzeugen einzubringen.

Denn immer wieder kam es in der Produktion zu Störungen, weil zu wenig Öl an wichtige Stellen kam. Dadurch kam es zum Wärmeaufbau, der die Maßhaltigkeit der Teile negativ beeinflusste. So behalf man sich oft damit, Öl von Hand dazugeben. Da dabei die Ölmenge aber schwer zu dosieren war, liefen Stanzlöcher voll und verursachten ebenfalls ungenaue Maße der Teile.

Über Messen und das Internet kam man mit uns in Kontakt. An einem ausgesuchten Folgewerkzeug wurde mit der Umstellung auf einen Lubrimat L60 begonnen. Zwar läuft hier das Blech vorher schon durch Walzenschmierrollen, aber die Menge reicht nicht bis zur letzten Station aus. Daher wurden 2 Flachstrahldüsen an den letzten Stufen installiert, die im Takt der Maschine gezielt Öl auf das Blech aufgetragen. Durch die genaue Zeitsteuerung sprühen die Düsen nur kurzzeitig und arbeiten somit nebelarm.



Das Ergebnis dieser Umrüstung ist, dass der Wärmeaufbau viel geringer ist als zuvor und jetzt sogar Produkte störungsfrei laufen, die sonst kaum zu stanzen waren. Die Vorteile sind vielfältig: die Werkzeugstandzeiten wurden verlängert, das Produktionsprogramm um bisher zu schwierige Teile erweitert und die manuelle Schmierung entfällt.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/2

(BC: L60/2 – P1– e24VDC – ZM3000- KFBR- RG)

Einstellungen: Pumpen: 2,5 Skala Dosier-Fix
 Sprühluftventil: 3 Umdrehung geöffnet bei 2,5 bar
 Frequenzgenerator: 0,5 Skala

Medium: Verschiedene Stanzöle (kundenseitig)

Maschine:	SCHULER 500t
Werkstück:	Bleche vom Coil bis 300mm Breite, Aluminium und Stahl
Werkzeug:	Stanzfolgewerkzeuge
Hub:	100 min ⁻¹