

Anwendungsfall

Ein Kunde fertigt Profile und Stanzteile nach Kundenwunsch. Bei der vorliegenden neuen Anwendung sollen Halbschalen aus Stahl hergestellt werden, die später Abwasserrohre miteinander verbinden. In einem Folgewerkzeug wird in 12 Schritten umgeformt, Gewinde geformt und gestanzt. Dieses Werkzeug, was 120.000 € kostet, muss an den besonders kritischen Stellen mit Öl schmiert werden. Da man Steidle und die MMKS-Technik seit 16 Jahren kennt und die Zuverlässigkeit der Geräte schätzt, hat man für diese Anlage direkt mit MMKS geplant.

Der Konstrukteur hatte zunächst einen Lubrimat L60/8 eingeplant, dessen Sprühstellen vom Werkzeugbauer im Werkzeug integriert wurden. Als man in einer zweiten Entwicklungsstufe das Werkzeug noch aufwendiger gestaltete, ist ein zweiter L60/8 dazugekommen. Heute werden 12 der 16 Zuführschläuche direkt mittels EASY-COAX-Kupplungen an die Schmierkanäle des Werkzeugs angeschlossen. Die anderen 4 Düsen sind als Kupferrohrdüsen gewählt worden, um das Werkzeug zu vereinfachen.



Im Verlauf der aktuellen Produktion hat sich gezeigt, dass die Dosierbarkeit der Ölmenge an den kritischen Stellen im Werkzeug entscheidend zur Prozesssicherheit beiträgt und somit die Standzeit des Werkzeugs garantiert.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/8 (zwei Anlagen)

(BC: L60/8 - P3 - E24VDC - ZM3000 – 2xKK + 6x EASY-COAX-Stecker)

Einstellungen: Pumpen Skala: 5,0 Dosier-Fix
 Frequenzgenerator: 0,5 Skala
 Sprühluftventil: 1/2 geöffnet bei 4 bar
 Medium: Ziehöl (Fremdmedium)

Maschine:	HELMERDING-Pressen, 250t
Werkstück:	Flachmaterial 220 breit, 2,5 mm dick
Werkzeug:	Folgeverbundwerkzeug mit 4x M8-Gewindeformer integriert
Hub:	2 / min
Stückzahl:	1500 Teile pro Stunde