

## Anwendungsfall

Ein Kunde stellt Sanitärteile aus verzinktem Blech her. Dabei werden von einem Blechband Teile ausgestanzt und umgeformt. Das Blech wurde bisher mit Rollenölen benetzt. Da diese aber sehr schwer zu dosieren sind war fast immer zu viel Öl auf dem Blechband. Dadurch lag der Verbrauch bei 6 Liter pro Tag, das Maschinenumfeld wurde verschmutzt und die Teile mussten komplett gereinigt werden.

Man kennt Steidle schon durch einen Lubrimat L50, der an einer anderen Maschine eingesetzt wird. So sprach man uns auf eine Alternative für die Bandbeölung an.

Da bei dieser Maschine unterschiedliche Breiten (100 bis 400mm) und Stärken (0,8 bis 3,0mm) verarbeitet werden, sollte das MMKS-System flexibel daran angepasst werden können. So wurde ein Lubrimat L60/6S2+2+2 bestellt. Der Kunde hat die 6 Düsen auf einem Schienensystem montiert und kann diese nun je nach Bedarf positionieren.

Inzwischen wurde die Serienfertigung mit dem Lubrimat L60 aufgenommen. Der Ölverbrauch sank auf ca. 0,5 Liter pro Tag, was eine Ersparnis von ca. 90% ausmacht. Das Umfeld ist sauber und, viel wichtiger, der Reinigungsaufwand für die Werkstücke ist enorm gesunken.



### Das MMKS-System:

Einstellungen: Pumpen Skala: 2,5 Dosier-Fix  
Frequenzgenerator: 0,5 Skala  
Sprühluftventil 1 Umdrehung geöffnet bei 7 bar  
Medium: Stanzöl, dünnflüssig (kundenseitig)

<b>Maschine:</b>	EBU Exzenterpresse
<b>Werkstück:</b>	Verzinktes Blech, 100 bis 400 mm Breite
<b>Werkzeug:</b>	Stanz- und Biegeform
<b>Hubzahl:</b>	Bis zu 60/min
<b>Stückzahl:</b>	900 St/Schicht