

Anwendungsfall

Ein Kunde produziert Verankerungstechnik für den Hochbau. Dafür werden Profile aus Stahl und Edelstahl gestanzt, geformt und geschweißt. An einer PEDDINGHAUS-Hydraulikpresse werden 6m lange Profilstangen über die ganze Länge mit Lochungen und Schlitzten versehen. Bisher waren die Stanzwerkzeuge ohne Schutzumbauung, so dass der Mitarbeiter die Stanzwerkzeuge von Hand beölen konnte. Durch diesen manuellen Auftrag wurde entweder zu viel oder zu wenig Öl aufgetragen. War es zu viel, dann beeinträchtigte es die Schweißer, weil das überschüssige Öl beim Schweißen zu Rauchbildung führte.

Als nun um die Maschine ein Schutzgitter montiert wurde, konnte man das Öl nicht mehr per Hand auftragen. Daher brauchte man ein Beölungssystem, das vollautomatisch arbeitet.



Steidle-Geräte sind seit über 20 Jahren im Hause im Einsatz, daher kam man auf uns zu. Nach der Besprechung des Projektes wurde ein Mini-Lube ML/1 direkt bestellt. Jetzt aktiviert die SPS-Steuerung der Anlage den Mini-Lube ML, solange der Vorschub arbeitet.

Fazit: Der Maschinenbediener braucht sich nicht mehr um die Beölung zu kümmern, was zu einer großen Zufriedenheit führt. Da aber nun auch gewährleistet ist, dass die Ölmenge immer in optimaler Menge zugeführt wird, freuen sich auch die Schweißer.

Das MMKS-System:

Steidle Mini-Lube® ML

(BC: ML/1 – P1 – e24VDC – ZM1500 – KBR - DM)

Einstellungen: Pumpen: 32 Rasten von voll
 Frequenzgenerator: 0,5 Skala
 Sprühluftventil 1/3 Umdrehung geöffnet bei 2 bar
 Medium: Fremdmedium, Ester (kundenseitig)

Maschine:	PEDDINGHAUS 800, Hydraulikpresse
Werkstück:	U-Profile, 6m Länge
Werkzeug:	Stanzwerkzeug
Material:	Stahl und Edelstahl
Teile pro Stunde:	75 - 90