

FERROLINK

LUBRISTAR PLUS®



**GESENKSPRÜHSYSTEM
FÜR DIE
MASSIVUMFORMUNG**

Die aktuelle Praxis

An vielen Schmiedeanlagen werden heute noch traditionelle Trennsysteme eingesetzt, um das Werkstück vor Klebern im Gesenk zu schützen. Die Systeme haben sich in der Vergangenheit bewährt, sind jedoch gegenüber modernen automatischen oder halbautomatischen Sprühanlagen in vielerlei Hinsicht im Nachteil.

Sägemehl

- + Preisgünstig
- + Bewährte Praxis
- Variierende Oberflächenqualitäten der Werkstücke durch unterschiedliche Anwendungspraxis (Fehlstellen am Schmiedestück)
- Erhöhter Gravurverschleiß durch Verpuffungen
- Zusätzlicher Handarbeitsgang des Schmieds (Zeitverlust)
- Negative Arbeitsbedingungen und Gefahr im Umfeld des Hammers
- Umweltbelastung und Brandgefahr durch verbrennendes, umherfliegendes Mehl (CO durch unvollständige Verbrennung)
- Erhöhter Reinigungsaufwand verursachen Personalaufwand und Maschinenstillstanzeiten

Sprühen von Hand

- + Preisgünstig (gegenüber automatisiertem System)
- + Variabel
- + Bewährte Praxis
- Variierende Oberflächenqualitäten der Werkstücke durch unterschiedliche Anwendungspraxis
- Gefahr des „Über- oder Untersprühens“
- Zusätzlicher Handarbeitsgang des Schmieds (Zeitverlust)
- Umweltbelastung und Reinigungsaufwand durch Streuverluste
- Keine Benetzung zwischen den einzelnen Schlägen
- Negative Arbeitsbedingungen im Umfeld des Hammers

Die Lösung: Lubristar Plus®

Lubristar Plus® ist eine praxisgerechte Modularlösung für den Soforteinsatz in modernen Schmiedebetrieben. Das Minimalsprühsystem ist speziell entwickelt um den Anspruch nach verbesserten Arbeitsbedingungen, gleichmäßigen Qualitätsmerkmalen unter gleichzeitig äußersten wirtschaftlichen Rahmenbedingungen gerecht zu werden. Durch die Automationstechnik wird der Trennmittleinsatz und -verbrauch im Schmiedeprozess planbar und sinnvoll in die Produktionskette integriert.

Durch das modulare und flexible Design ist der Einbau durch die eigene Instandhaltung möglich. Ein späterer Wechsel auf eine andere Schmiedeanlage ist somit gewährleistet.

Die Komponenten

- Druckbehälter 6 bar, 18 ltr Gesamtvolumen mit Sicherheitsventil und Schnellentlüftung
- Druckverteilerplatte mit Serviceeinheit
- Ventilgehäuse
- Steuerkasten mit integriertem Touchpanel
- Sprühventile (2x2) mit Halte- und Hitzeschutzblech

Die Technik

- Siemens S7 Steuerungstechnik
- Werkstückbezogene Rezeptprogrammierung
- Sprühzeitenminimierung bis 0,025 Sekunden Sprühzeit
- Wahlweise Auslassen von Sprühvorgängen
- Zunderblasen und Ausblasen
- Praxiserprobte Sprühtechnik mit Sicherheitszertifikat
- Erweiterung von Sprühventilen
- Selbsteinbau mit Werksanleitung

Die Vorteile auf einen Blick

- Moderne Minimalsprühtechnik im traditionellen Schmiedebetrieb
- Sprühen von allen handelsüblichen Trennmitteln möglich inkl. Graphithaltigen(eingeschränkt) und wassermischbaren Medien
- Gleichmäßige Qualitätsmerkmale
- Erhöhte Werkzeugstandmengen
- Verbessertes Fließverhalten der Werkstoffe
- Taktzeitverringerung durch Personalentlastung und Schlagzahlverminderung
- Verbesserte Umweltbedingungen durch verringerte Emissionen von Rauchgasen und Funkenflug
- Verminderte Reinigungszeiten
- Kostengünstige Einstiegstechnik mit Selbsteinbau
- Möglicher Umbau auf andere Anlagen
- Benetzung in der Obergravur pro Hammerschlag frei programmierbar
- Sicheres Treffen der Gravuren durch festmontierte Düsen



Ferrolink GmbH

Postfach 14 02 80
42823 Remscheid
Germany
www.ferrolink.de

Fon +49 2191 842 90-43/-46
Fax +49 2191 842 4405
info@ferrolink.de

Die Module des Starter-Pakets



Druckbehälter
18ltr. 6 bar



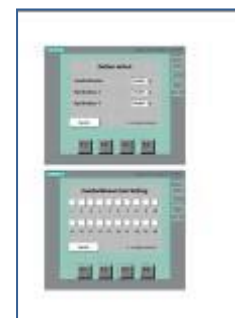
Druckluftverteilerplatte



Ventileinheit:
4 Sprühkreise
und 2 Blaskreise



Sprühventil (2x2)
mit Halte- u.
Hitzeschutzblech



Elektrische Steuerung:
Siemens S7 mit Touch
Panel

Das System ist modular aufgebaut und kann bauseitig mit wenig Aufwand am Hammer installiert werden.

Die Dokumentation erhält eine detaillierte Montageanleitung. Wenn gewünscht, kann die Montage auch durch einen Techniker des Herstellers erfolgen.