

Schmierung von Spannelementen in der Glasindustrie

Hochtemperaturöl hellfarben, synthetisch



Vorteile und Nutzen

- geeignet für Temperaturen bis 250 °C
- hervorragendes Oxidationsverhalten
- guter Verschleißschutz durch EP-Additive
- sehr gutes Kriechvermögen
- wasser- und dampfbeständig
- geringe Abtropfneigung
- inert gegenüber sauren Medien
- keine Bildung von harten Ablagerungen

Flüssiges Glas – dieses Bild verdeutlicht die hohen Temperaturen in glasverarbeitenden Betrieben. Auch unter diesen extremen Bedingungen müssen Fertigungsanlagen und -maschinen dauerhaft und zuverlässig arbeiten. Für die dabei verwendeten Schmierstoffe eine echte Herausforderung. Transportketten, Haltemechanismen und Werkzeuge – die eingesetzten Fertigungsmaschinen sind so vielfältig wie in jedem anderen produzierenden Betrieb. Traditionelle Fertigungsverfahren für hochwertige Gläser und Dekoration, moderne industrielle Fertigungsmethoden für



Gebrauchsglas, Handarbeit, jede Glasmanufaktur hat ihre eigenen spezifischen Verfahren bei Fertigung und Veredelung.

Produktbeschreibung

OKS 352 ist ein vollsynthetisches, mittelviskoses Öl auf Esterbasis mit sehr gutem Verschleißschutz und sehr guter Oxidationsbeständigkeit. OKS 352 besitzt ein ausgezeichnetes Kriechvermögen und haftet sehr gut auf metallischen Oberflächen ohne zum Abtropfen zu neigen. Es bildet bei hohen Temperaturen keine harten Ablagerungen und löst bestehende Rückstände wieder gut an.

Der hohe Flammpunkt von ca. 260 °C gewährleistet auch an heißen Schmierstellen die notwendige Betriebssicherheit. Die gute Temperaturstabilität des vollsynthetischen Basisöls ermöglicht die hohe Einsatztemperatur von 250 °C und gewährleistet, in Verbindung mit geringen Abdampfverlusten, einen sicheren und wirtschaftlichen Betrieb.

Schmierung von Spannelementen in der Glasindustrie

Einsatzbeispiel: Hochtemperaturöl hellfarben, synthetisch

Dieses vollautomatische Karussell steht in einer großen tschechischen Glasfabrik. Damit werden Trinkgläser mit Stiel gefertigt. Über ein Fließband werden die fertigen Stiele angeliefert. Die Kelche selbst werden erst im Karussell geblasen und dann mit dem Stiel zusammengeführt. In speziellen Halterungen mit Spannelementen werden die beiden Teile aneinander gebracht und dann verschmolzen (Bild 1). Dabei dreht sich die Halterung langsam. Anschließend wird das Glas mit speziellen Rollen in die endgültige Form gebracht

(Bild 2) und mit Luft abgekühlt (Bild 3). Im nächsten Arbeitsschritt wird der Kelch auf das vorgegebene Maß abgeschnitten und die Ränder geschliffen. Die Schmierung der Mechanik dieser Spannelemente, der Halterung sowie der Anpressrollen erfolgt von Hand mit OKS 352. Der Arbeiter, der die Funktion des Karussells permanent überwacht, kontrolliert dabei auch die Funktion der Spannelemente. Je nach Schmierstelle wird OKS 352 mit einem Öler oder mit einem Pinsel aufgetragen (Bild 4).

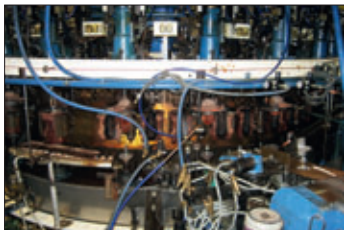


Bild 1



Bild 2



Bild 3



Bild 4

Weitere OKS Produkte für die Glasindustrie

OKS 536	Graphit Gleitlack, Wasserbasis, luft-trocknend. Zur Schmierung von Spannelementen großer Formen und als Trennmittel
OKS 2101	Schutzfilm für Metalle. Als Korrosionsschutz zur Zwischenlagerung von Formen
OKS Hochtemperaturfette	Für verschiedenste Anwendungen im gesamten Fertigungsbetrieb z.B. zur Schmierung von Antriebsmotoren, Gebläsen und Abluftanlagen
OKS Schrauben- und Montagepasten	Zum Verschrauben von Halteelementen großer Gussformen