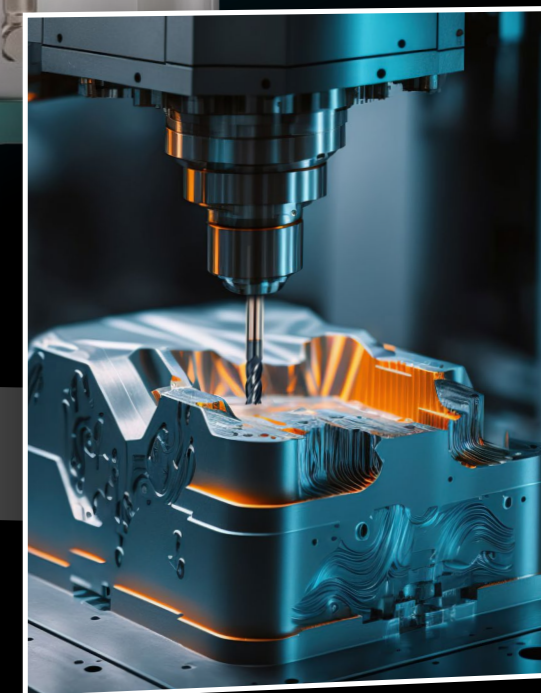
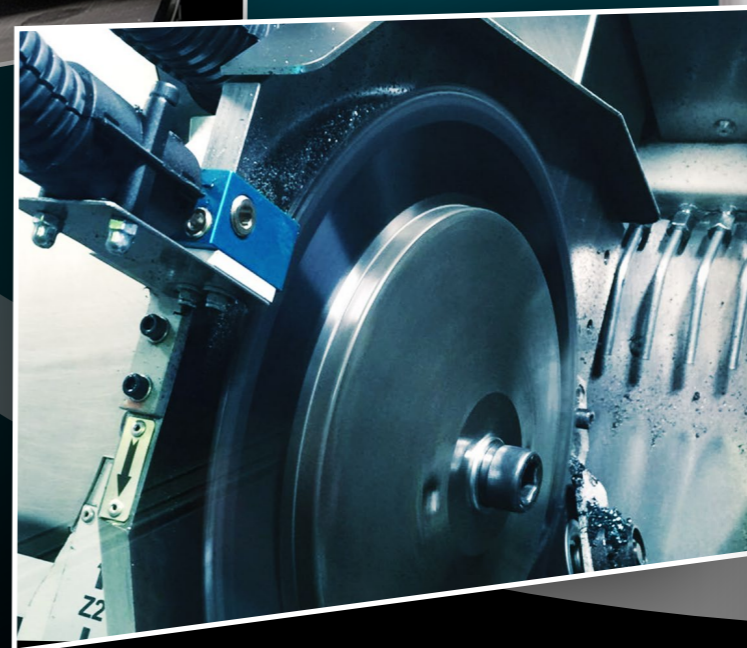
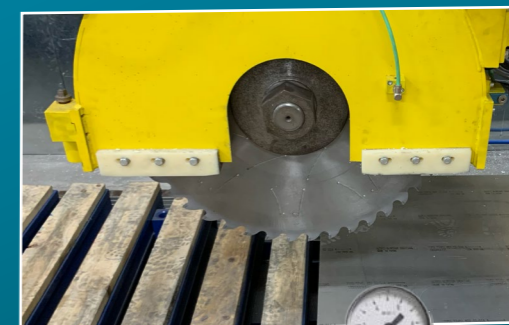


100

UNICUT® MMS-SYSTEM

ANWENDUNGSBEISPIELE

Das UNICUT® Minimalmengenschmiersystem überzeugt in unterschiedlichsten Fertigungsumgebungen durch hohe Effizienz, zuverlässige Prozesssicherheit und sauberes Arbeiten. Typische Einsatzbereiche sind vielfältig: In Sägereien sorgt die präzise Schmierung für längere Werkzeugstandzeiten und saubere Schnittflächen. Bei der Profilmbearbeitung gewährleistet das System eine gleichbleibend hohe Qualität, sowohl bei Stahl- als auch bei Aluminiumprofilen. In Biegeprozessen reduziert die gezielte Dosierung Reibung und Werkzeugverschleiß. In Bearbeitungszentren steigern optimierte Schnittparameter sowohl die Produktivität als auch die Oberflächenqualität. Damit lässt sich das UNICUT® MMS-System flexibel integrieren – sowohl in bestehende Anlagen als auch in neue Fertigungslinien.



1

SÄGEN

VON ALUMINIUMBLÖCKEN, -PROFILIEN &
HEISSALUMINIUM (EXTRUSIONSANLAGEN)



ÜBERZEUGENDES ERGEBNIS

Für den Einsatz in **Kreissägen** und **Bandsägen** bietet das System viele Vorteile:

- Verhinderung von Aufbauschnitten
- Reduzierung der Reibung zwischen Werkzeug und Werkstück
- Saubere, gratarme Schnitte auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- Optimierte Bearbeitungszeiten durch höhere Vorschübe
- Erheblich verlängerte Standzeit der Sägeblätter
- Geringer Schmiermittelverbrauch – kein Überfluten, keine Rückstände

In **Extrusionsanlagen** ermöglicht das UNICUT® MMS-System durch die Schmierung beim Heißsägen:

- Sicheres Trennen direkt an der Auslaufseite bei hohen Temperaturen



EINSATZ-
BEREICH

AUFGABENSTELLUNG

Aluminium neigt beim Sägen zu Materialanhaftungen an der Werkzeugschneide, wodurch es zu Aufbauschnitten, schlechter Schnittqualität und erhöhter Reibung kommt. Ohne gezielte Schmierung kann das Werkzeug schnell überhitzen, insbesondere bei der Bearbeitung großer Blöcke oder beim Heißsägen direkt in Extrusionslinien. Das führt zu reduzierter Werkzeugstandzeit, Oberflächenfehlern und verlängerten Bearbeitungszeiten.

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

VORTEILE

z. B. für Hochleistungsbandsägen:

- Maximale Produktivität
- Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 2.000 mm/min bei konstant hohen Standzeiten

TECHNISCHE LÖSUNG

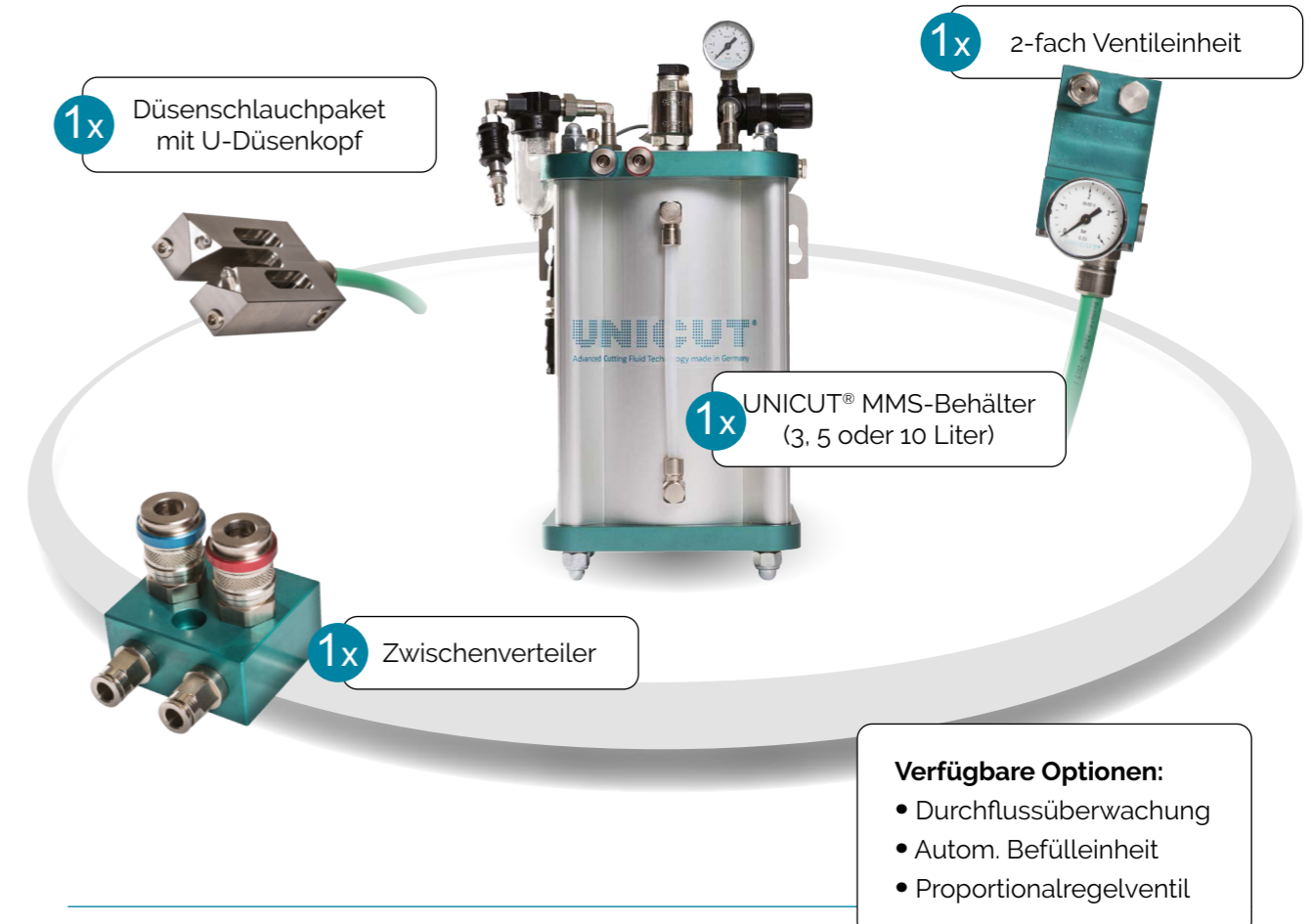
Das speziell entwickelte UNICUT®-Schmiermittel für Aluminium ist silikonfrei, rückstandslos verdampfend und eignet sich hervorragend für nachgelagerte Prozesse wie Schweißen, Beschichten oder Eloxieren.

BESONDERHEIT

Das UNICUT® MMS-System ermöglicht eine gezielte, hochfeine Applikation von speziell entwickelten Schmiermitteln für Aluminium. Dabei wird das Schmiermittel direkt an die Zahnschneiden des Sägeblatts aufgetragen, während das Stammblatt bei Bedarf zusätzlich gekühlt werden kann.

TIPP

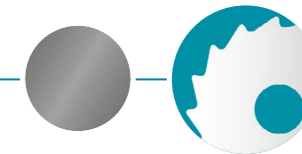
Wir empfehlen
unseren Schmierstoff
UNICUT® ALU-MF



2

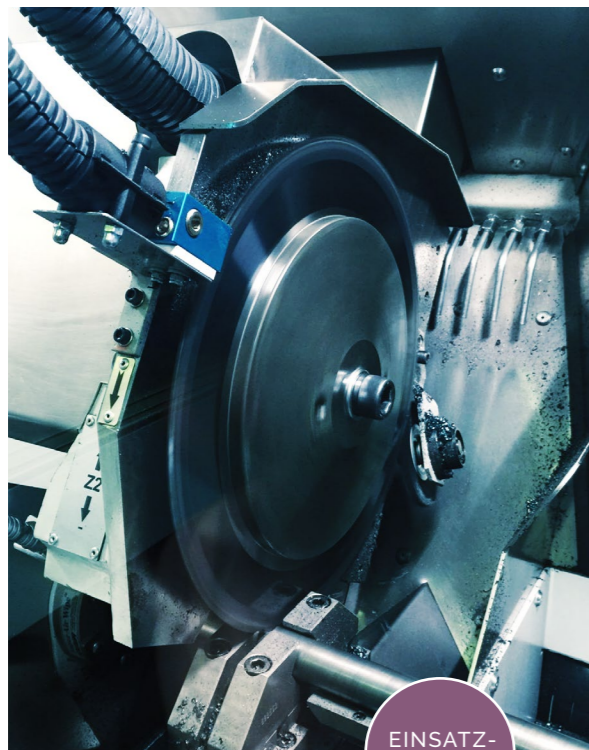
SÄGEN

VON ROHREN, PROFILEN & VOLLMATERIAL AUS STAHL



ÜBERZEUGENDES ERGEBNIS

- Reduzierter Werkzeugverschleiß
- Saubere, gratarme Schnittflächen
- Höhere Schnittgeschwindigkeit möglich
- Höhere Werkzeugstandzeiten
- Deutlich geringerer Schmier- und Kühlmittelverbrauch

EINSATZ-
BEREICH

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

- Kreissägen (z. B. für Trennschnitte in Rohr- und Profillagen)
- Bandsägen (für präzises Sägen von Vollmaterial)
- Automatisierte Säganlagen

AUFGABENSTELLUNG

Beim Sägen von Stahl, insbesondere bei Vollmaterial, entstehen hohe Temperaturen und erheblicher Werkzeugverschleiß. Unzureichende Schmierung führt zu Mikroverschweißungen an den Zahnschneidspitzen, Zahnbruch oder übermäßigem Verschleiß des Stammblattes. Herkömmliche Kühlschmierstoffe erreichen oft nicht gezielt die kritischen Bereiche an Zahn und Stammblatt. Das führt zu schlechter Schnittqualität, kurzen Standzeiten und hohem Schmiermittelverbrauch.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System bringt gezielt minimal dosierten Schmierstoff direkt auf die Zahnschneide und sorgt gleichzeitig für eine beidseitige, flächige Kühlung des Stammblattes. Durch zwei separate Applikationssysteme – eines für die Zahnschneidspitzen (MMS-Aerosol) und eines für das Stammblatt (feinvernebelte Kühlmittelzufuhr) – werden Kreissägen und Bandsägen effizient geschmiert und gekühlt.



Verfügbare Optionen:

- Durchflussüberwachung
- Autom. Befüllereinheit
- Proportionalregelventil

3

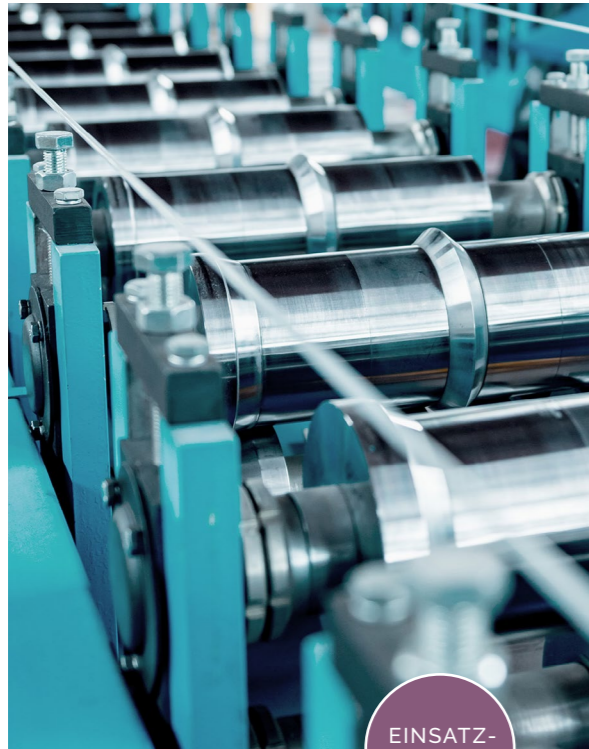
SCHMIERUNG

IN DER STAHLPROFILHERSTELLUNG AUF
DREISTERN-PROFILLINIEN



ÜBERZEUGENDES ERGEBNIS

- Deutlich reduzierte Reibung zwischen Material und Rollen
- Kein Materialaufbau an den Einformwerkzeugen
- Saubere, glänzende Profiloberflächen
- Erhöhte Lebensdauer der Umformrollen
- Präziser Schmiermittelauftrag ohne Aerosolbildung – saubere Maschinenumgebung
- Reproduzierbare Schmierleistung durch automatisierte Taktung



EINSATZ-
BEREICH

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

- Kaltprofilieranlagen,
z. B. Dreistern-Systeme
- Herstellung von U-, C-, Hut- oder
Sonderprofilen
- Einsatz bei verzinktem oder
beschichtetem Material

AUFGABENSTELLUNG

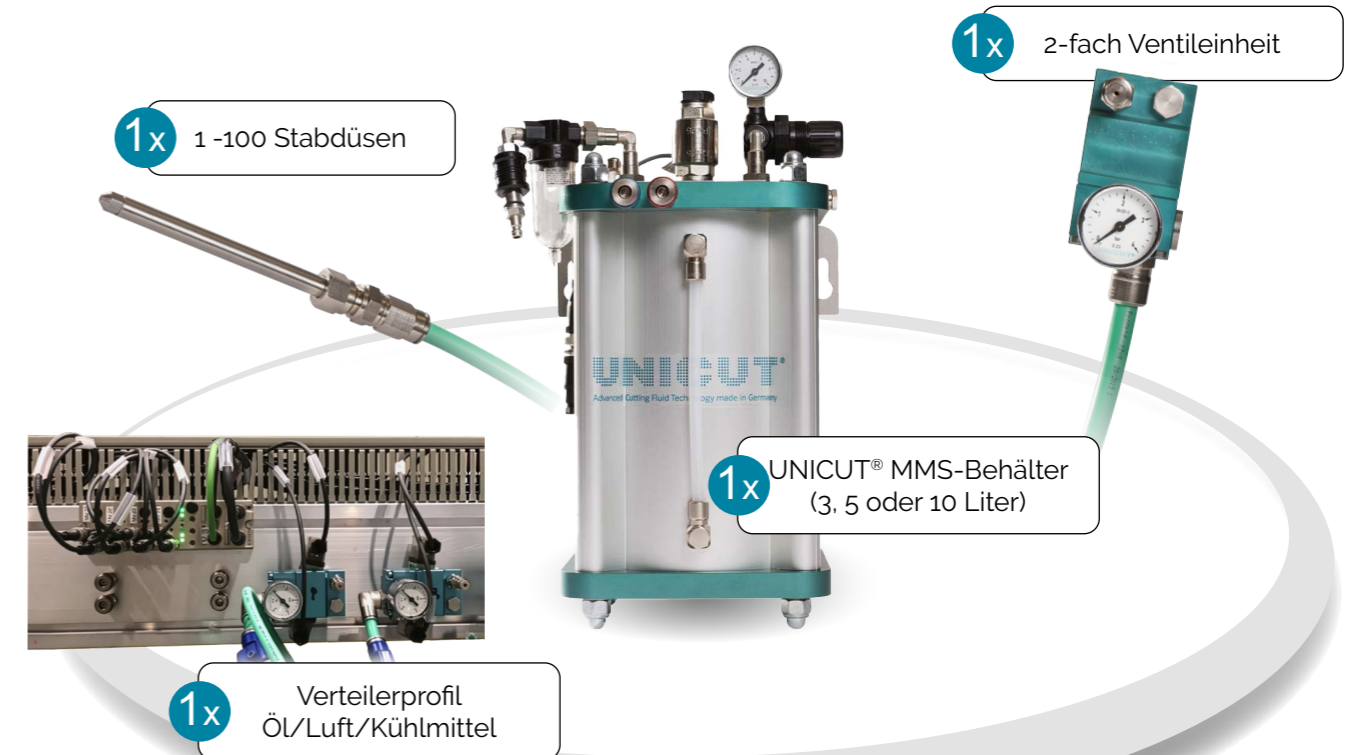
Übermäßige Reibung führt zu unerwünschter Wärmeentwicklung, was den Materialfluss stört und die Gefahr von Ablagerungen auf den Walzen erhöht. Dadurch verkürzen sich die Standzeiten der Umformwalzen erheblich, da der Verschleiß deutlich zunimmt und ungeplante Stillstände sowie häufige Werkzeugwechsel die Folge sind. Zudem stellt das Austreten bei Verwendung von Emulsion ein zusätzliches Problem dar, da es die Maschinenumgebung und die Profile verschmutzt und die nachfolgenden Arbeitsgänge negativ beeinflusst.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System ermöglicht eine punktgenaue, kontrollierte Schmierung der Umformrollen mit minimalem Schmiermitteleinsatz – ohne Wasser, ohne Überflutung, ohne Rückstände. Die Ansteuerung der Dosier- und Sprühventile erfolgt elektrisch oder pneumatisch, passend zur Steuerung der Profillinie. Die Applikation erfolgt direkt auf die Rollenumfangsfläche, abgestimmt auf den Prozessrhythmus.

BESONDERHEIT

UNICUT® MMS arbeitet mit hochreinen, spezialisierten Schmiermitteln, die optimal auf Stahlumformung abgestimmt sind – silikonfrei, rückstandslos, effizient. Das System eignet sich ideal für Inline-Prozesse ohne Nachreinigung, auch bei hoher Taktung und Dauerbetrieb.



- Verfügbare Optionen:**
- Autom. Befüllereinheit
 - Proportionalregelventil

EFFIZIENZ TRIFFT PRÄZISION

UNICUT® MINIMALMENGEN- SCHMIERSYSTEM FÜR DREISTERN PROFIL- & ROLLFORMANLAGEN

Die automatisierte Mengenregelung gewährleistet eine hohe Prozesssicherheit und sorgt gleichzeitig für eine gleichbleibende Qualität. Durch den gezielten Minimalverbrauch werden nicht nur die Betriebskosten deutlich gesenkt, sondern auch ein wichtiger Beitrag zu einer nachhaltigen Produktion geleistet. Zudem ist kein Einsatz von Vollemulsion mehr erforderlich, was den Aufwand für Emulsionswechsel, aufwendige Reinigungen sowie die kostenintensive Entsorgung überflüssig macht.

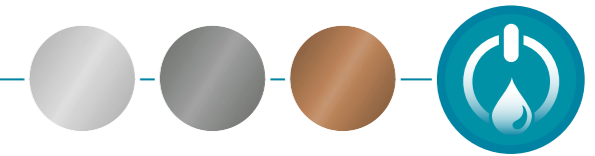
Das Ergebnis ist eine deutlich höhere Anlagenverfügbarkeit bei gleichzeitig reduzierten Stillstandszeiten, was in einer gesteigerten Gesamtanlageneffektivität mündet.



★★★ **DREISTERN**
Forming success. Together.



4 BANDBEÖLUNG UND WERKZEUGSCHMIERUNG FÜR STANZOPERATIONEN



SYSTEMMERKMALE & VORTEILE

- **Bandbeölung:** Gleichmäßige und sparsame Applikation des Schmiermittels über UNICUT®-Düsenbalken – vollflächig oder streifenförmig einstellbar, auch segmentiert steuerbar
- **Werkzeugschmierung:** Punktgenaue Applikation an stark belasteten Stempel- und Matrizenbereichen – außen oder optional über Innenzuführung direkt ins Werkzeug
- **Flexible Integration:** Elektrische oder pneumatische Ansteuerung der Sprühventile, ideal für automatisierte Stanzlinien oder Rotationsstanzmaschinen
- **Prozesssicherheit:** Reproduzierbare Schmierstoffmengen, keine Überölung, keine Nebelbildung – sauberer Prozess, weniger Wartung



EINSATZ-
BEREICH

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

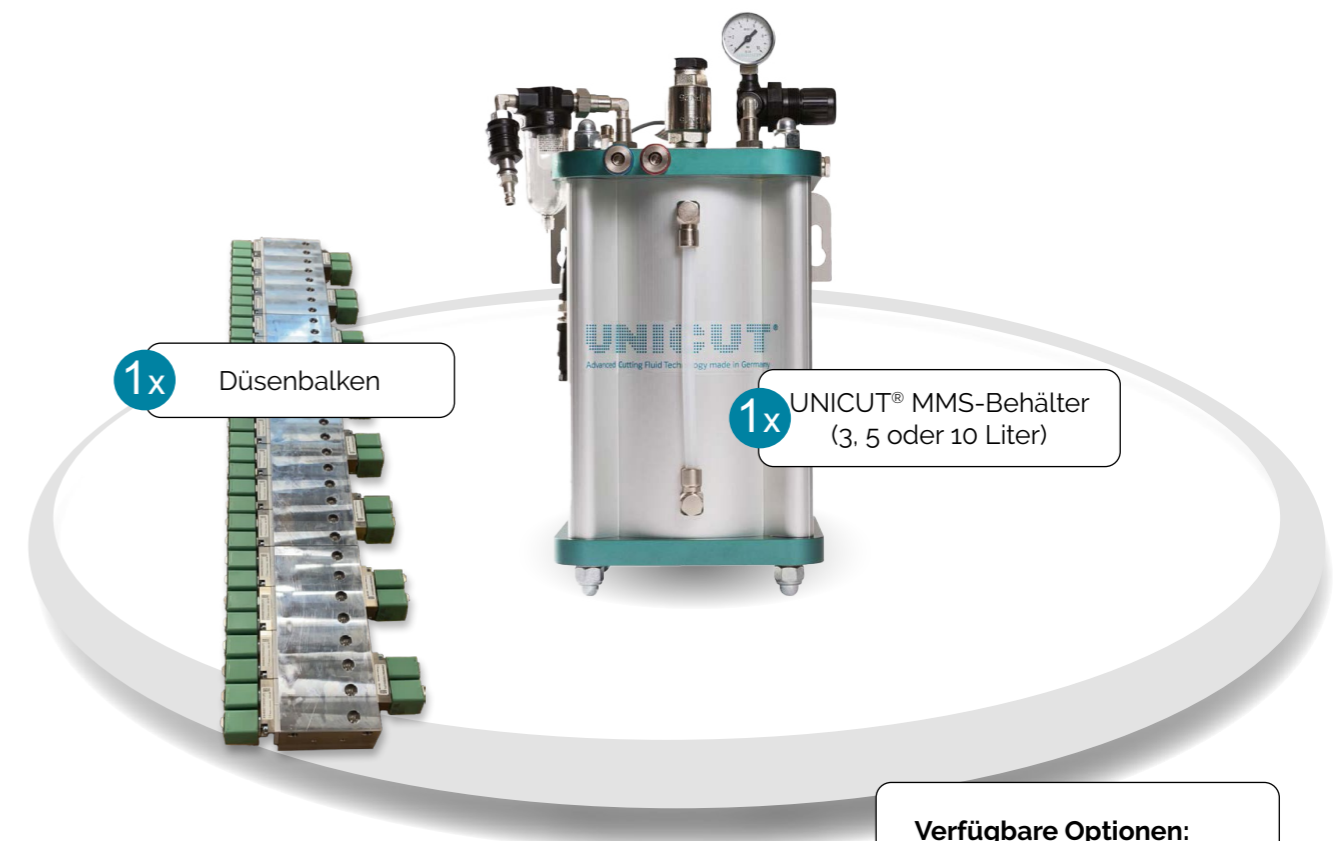
- Stanzautomaten im Durchlaufbetrieb
- Rotationsstanzmaschinen (z. B. in der Verpackungs-, Elektro- oder Automobilindustrie)
- Bandanlagen mit kontinuierlicher Vorschubsteuerung
- Hochpräzise Stanz- und Umformprozesse mit engen Toleranzen

AUFGABENSTELLUNG

Beim Stanzen – insbesondere im Dauerbetrieb automatisierter Stanzlinien oder Rotationsstanzmaschinen – kommt es ohne gezielte Schmierung zu hohem Werkzeugverschleiß, Materialanhaftungen und verringerter Schnittqualität. Herkömmliche Flutbeölung oder manuelle Schmierung sind ineffizient, verursachen Verunreinigungen und sind oft nicht für moderne Hochgeschwindigkeitsprozesse geeignet. Eine flexible, präzise und saubere Lösung zur Schmierung des Bandmaterials sowie der Werkzeuge ist erforderlich.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System bietet eine leistungsstarke und fein dosierbare Schmierlösung für Stanzprozesse – sowohl zur Bandbeölung mittels UNICUT® Düsenbalken, als auch zur Innen- und Außenschmierung von Stanzwerkzeugen mit Minimalmengen.



BESONDERHEIT

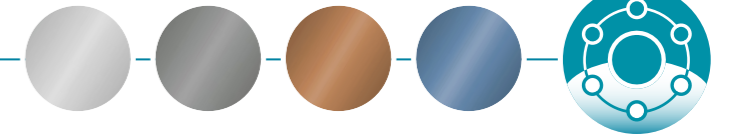
UNICUT®-Schmiermittel für Stanzprozesse sind auf geringe Rückstände, hohe Druckbeständigkeit und Materialverträglichkeit ausgelegt – ideal auch für empfindliche Materialien wie Aluminium, Edelstahl oder beschichtete Bleche.

- Verfügbare Optionen:**
- Durchflussüberwachung
 - Autom. Befüllereinheit
 - Proportionalregelventil

5

UNICUT® AEROSOLSYSTEM FÜR CNC-MASCHINEN MIT INNENKÜHLUNG

WERKSTOFF & ANWENDUNGSBEREICH



SYSTEM-HIGHLIGHTS

- **Automatische Druckanpassung:** Das UNICUT®-System erkennt den Durchmesser der internen Schmierkanäle und regelt den Druck dynamisch – dadurch wird jedes Werkzeug optimal versorgt, unabhängig von Kanalgröße oder Geometrie.
- **Prozessstabilität:** Konstante Aerosolqualität auch bei Werkzeugwechsel und variierender Kanalgeometrie – keine Unter- oder Überversorgung
- **Werkzeugschonung:** Die präzise Aerosolverteilung reduziert Reibung und Temperatur – deutlich längere Werkzeugstandzeit und bessere Oberflächenqualität
- **Kompatibilität:** Einsetzbar in CNC-Drehmaschinen, Fräszentren und Bearbeitungszentren mit MMS-fähiger Spindeltechnik

EINSATZ-
BEREICH

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

- Hochpräzise Bearbeitung in CNC-Bearbeitungszentren
- Fräsen, Bohren und Reiben mit Innenkühlung
- Bearbeitung von Stahl, Aluminium, Titan und Kunststoffen
- Werkzeugmaschinen mit MMS-/IKZ-Infrastruktur

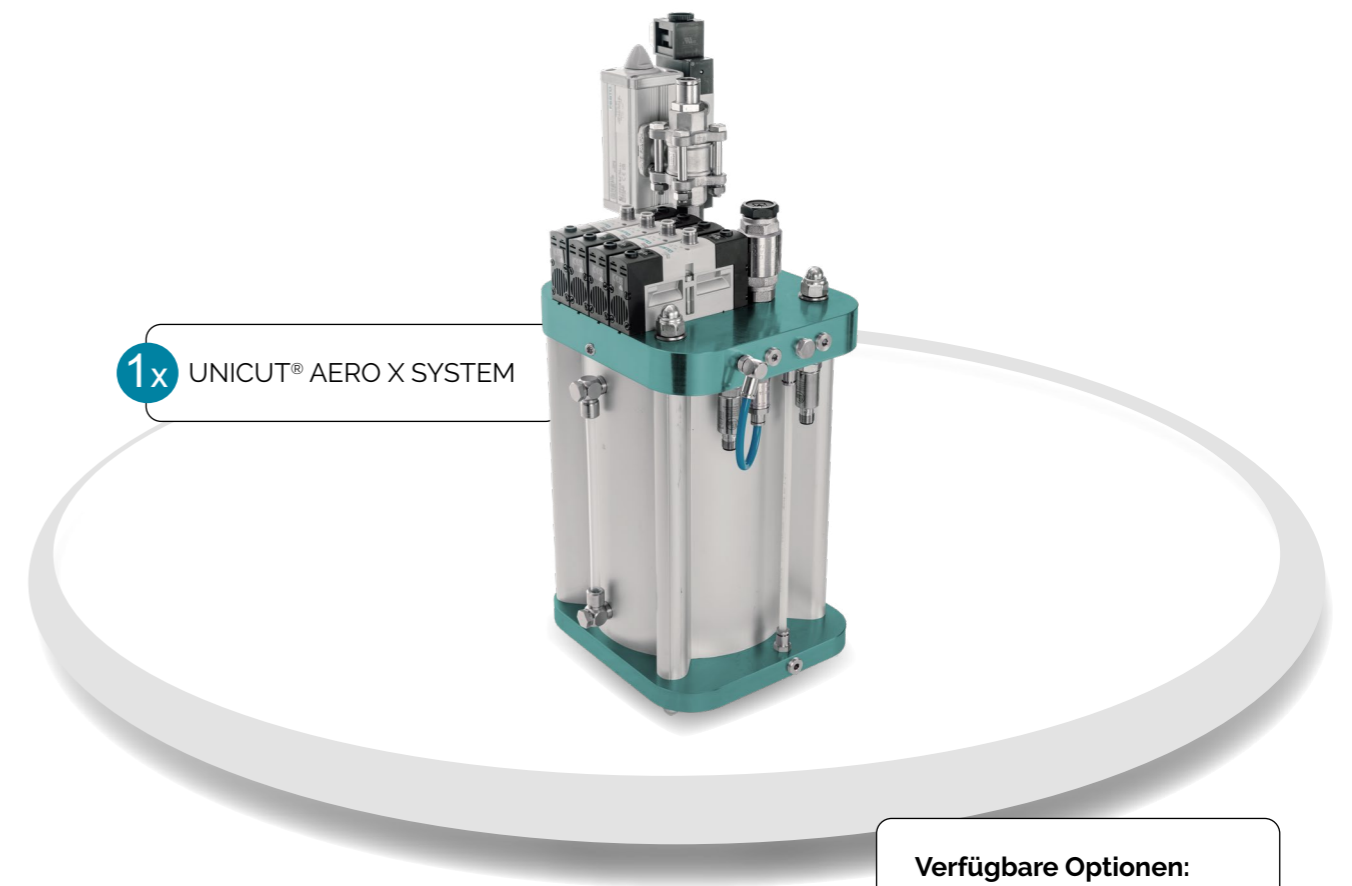
AUFGABENSTELLUNG

Bei der Zerspanung mit innengekühlten Werkzeugen in CNC-Maschinen ist eine präzise Schmierstoffzufuhr über die Spindel entscheidend. Unterschiedliche Werkzeugtypen haben variierende Kanaldurchmesser – bei falschem Druck oder unpassender Aerosolverteilung droht unzureichende Schmierung, Überhitzung oder sogar Beschädigung der Werkzeuge. Herkömmliche Minimalmengenschmiersysteme können den Druck oft nicht automatisch anpassen, was die Werkzeugstandzeit reduziert und den Prozess instabil macht.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® Aerosolsystem für CNC-Maschinen wurde speziell für die Schmierstoffzufuhr über die Werkzeugspindel entwickelt. Es erzeugt ein hochstabiles, feindispersiertes Aerosol und führt es direkt über das Spindelssystem zum Werkzeug – selbst bei hohen Drehzahlen und engen Werkzeugkanälen.

1x UNICUT® AERO X SYSTEM



Verfügbare Optionen:

- SPS-Steuerung
- Autom. Befüllereinheit
- Mehrkanalanbindung

BESONDERHEIT

Das UNICUT® Aerosolsystem kann in bestehende CNC-Maschinen nachgerüstet oder direkt in Neuanlagen integriert werden. Die Kombination aus automatischer Druckregelung, hoher Aerosolqualität und speziell entwickelten UNICUT®-Schmiermitteln sorgt für maximale Effizienz bei minimalem Verbrauch.

ERFOLGREICH IM EINSATZ AUF LINSINGER-KREISSÄGELINIEN

Das UNICUT® MMS-System hat sich in anspruchsvollen Anwendungen bewährt und wird erfolgreich auf Linsinger-Kreissägelinien eingesetzt – für maximale Schnittqualität, verlängerte Standzeiten und optimale Schmierung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.

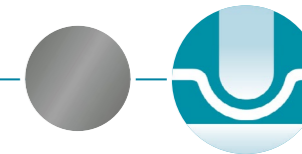
UNICUT® FÜR MAXIMALE LEISTUNG



Düsen-schlauchpaket mit M-Düsenkopf

6 UNICUT® MMS-SYSTEM

BEIM BIEGEN VON STAHLROHREN

EINSATZ-
BEREICH

- CNC-Biegemaschinen für Stahlrohre
- Dornbiegen, Rollbiegen, Freiformbiegen
- Anwendungen in der Automobilindustrie, im Rohrleitungsbau, Möbel- oder Anlagenbau

AUFGABENSTELLUNG

Beim Biegen von Stahlrohren wirken hohe Umformkräfte auf das Werkstück und die Biegewerkzeuge (z. B. Dorn, Biegeschlitten, Spannbacken). Ohne geeignete Schmierung entstehen Reibung, Werkzeugverschleiß, Riefenbildung sowie ungewollte Materialverformung (z. B. Falten oder Ovalisierung). Konventionelle Schmierstoffe sind oft schwer dosierbar, verschmutzen Maschinenumgebung und Werkstücke und erschweren die Nachbearbeitung.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System bringt exakt dosierte Mengen speziell entwickelter Schmiermittel an die entscheidenden Kontaktflächen – z. B. auf den Dorn, die Biegeschlitten oder die Spannsysteme. Der minimal dosierte Auftrag erfolgt gezielt über Sprühdüsen oder Leitungen, entweder manuell oder automatisiert über die Steuerung der Biegemaschine.

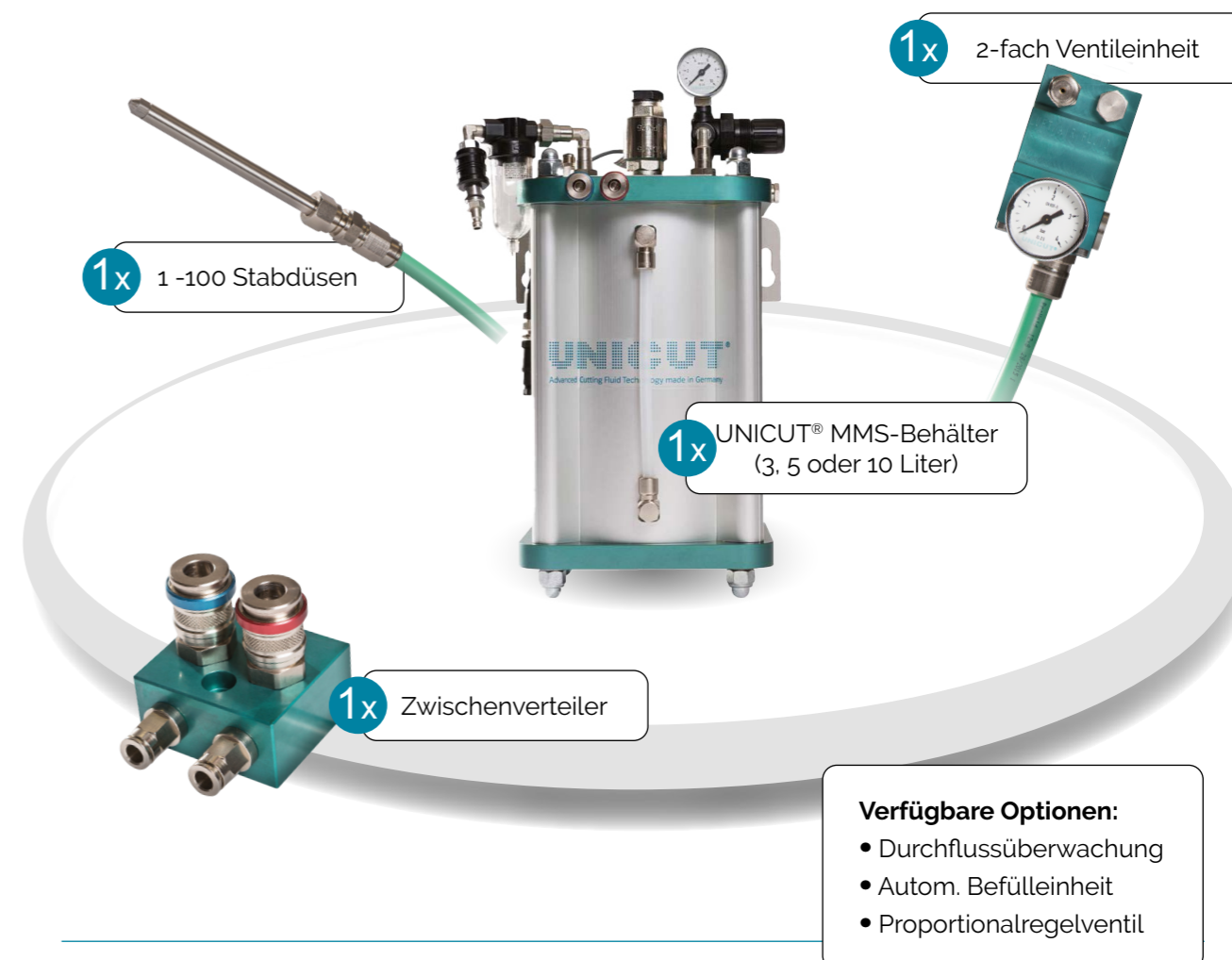
BESONDERHEIT

UNICUT® Schmiermittel für Biegeprozesse sind speziell auf die Anforderungen der Kaltumformung ausgelegt – druckstabil, rückstandsarm und für MMS optimiert. Die Systeme können direkt in neue Biegemaschinen integriert oder an bestehenden Anlagen nachgerüstet werden.

VORTEILE IM BIEGEPROZESS

- Reduzierung von Reibung zwischen Rohr und Werkzeug
- Vermeidung von Oberflächenschäden am Rohr
- Deutlich verlängerte Standzeit von Dorneinsätzen, Matrizen und Führungen
- Keine Überölung – saubere Maschinen und Werkstücke
- Rückstandsarme Schmiermittel – keine Beeinträchtigung nachfolgender Prozesse (z. B. Schweißen, Beschichten)

MODULARE SYSTEMLÖSUNG



7 VOLLAUTOMATISCHE SCHMIERUNG

DER ROLLSCHERMESSER IN BANDSPALTANLAGEN



EINSATZ-
BEREICH

- Bandspaltanlagen (Längsteilanlagen) für Stahl, Edelstahl, Aluminium
- Automatisierte Coilverarbeitungslinien in der Automobil-, Elektro- und Blechindustrie
- Hochpräzise Schneidprozesse bei empfindlichen oder beschichteten Werkstoffen

AUFGABENSTELLUNG

Beim Längsschneiden (Spalten) von Stahl-, Edelstahl- oder Aluminiumcoils in Bandspaltanlagen wirken hohe Schnittkräfte auf die Rollschermesser. Ohne gezielte Schmierung kommt es zu erhöhtem Werkzeugverschleiß, Materialaufbau an den Messern sowie einer Verschlechterung der Schnittkantenqualität. Herkömmliche manuelle oder kontinuierliche Beölung ist oft unpräzise, ineffizient oder führt zu übermäßiger Verschmutzung der Maschine und des Materials.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System bietet eine vollautomatische, punktgenaue Schmierung der Rollschermesser – direkt an der Schneidkante, exakt abgestimmt auf den jeweiligen Schneidjob. Die Düsen werden automatisch über eine Positionierachse oder Lineareinheit an die definierte Messerposition gefahren. Die Positions- und Auftragsdaten werden dabei direkt aus dem Maschinenprogramm übernommen – ganz ohne manuelle Einstellungen.

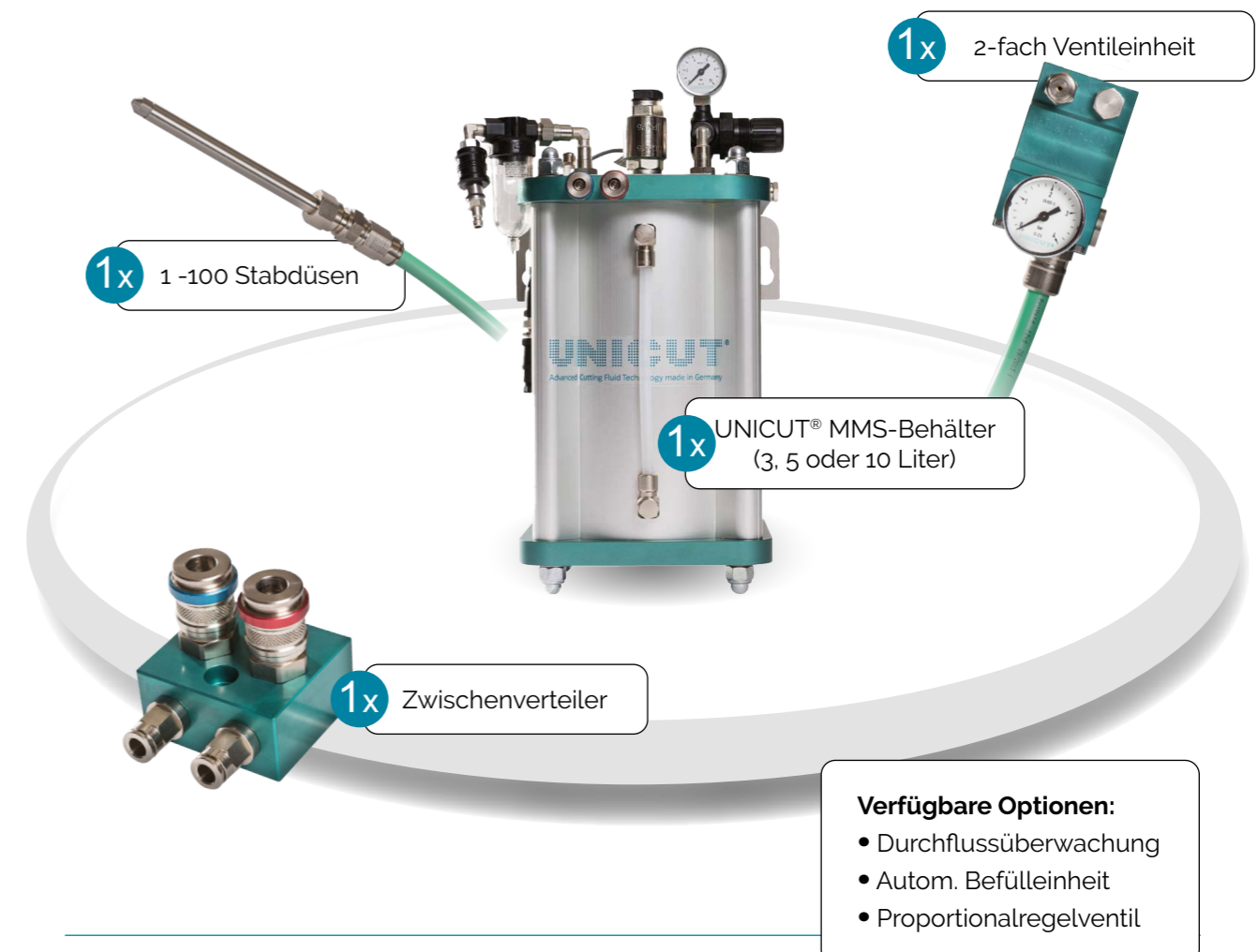
BESONDERHEIT

Das UNICUT® MMS-System kombiniert intelligente Automatisierung mit minimalem Schmierstoffverbrauch – der Schmiermittelauftrag erfolgt nur dort, wo er gebraucht wird, exakt dosiert in Minimalmengen. So wird maximale Prozesssicherheit, Ressourceneffizienz und Schnittqualität erreicht.

VORTEILE IM SPALTBETRIEB

- Automatischer Start des Schmierzyklus beim Jobwechsel
- Zielgenauer Schmiermittelauftrag direkt auf die Messerschneiden
- Keine Überölung – sauberer Prozess, ideal für Folgeprozesse (z. B. Lackieren, Schweißen)
- Reduzierter Verschleiß der Messer – längere Standzeit
- Gleichbleibend hohe Schnittqualität über lange Produktionszyklen
- Vollständig integrierbar in moderne Steuerungssysteme der Spaltanlagen

MODULARE SYSTEMLÖSUNG



SÄGEN & STANZEN IN PERFEKTION



BEWÄHRTE TECHNOLOGIE VON UNICUT® IM EINSATZ BEI HAGE SONDERMASCHINENBAU

Unsere UNICUT® MMS-Systeme sorgen bei HAGE Sondermaschinenbau für präzise Schmierung und effiziente Kühlung – vom Kreissägeblatt bis zu anspruchsvollen Stanzoperationen mit Außenschmierung der Werkzeuge.



8

VOLLAUTOM. SCHMIERUNG

VON KREISSÄGE- UND BANDSÄGEBLÄTTERN BEI
PLATTENAUFTEILSÄGEN FÜR STAHL UND ALUMINIUM

WERKSTOFF & ANWENDUNGSBEREICH

EINSATZ-
BEREICH

- Plattenaufteilsägen für Aluminium- und Stahlplatten
- Kreissägen und vertikale/horizontale Bandsägen
- Anwendungen in Stahl-Service-Centern, Aluminiumwerken, Maschinenbau und Halbzeughandel

AUFGABENSTELLUNG

Beim Aufteilen von Stahl- und Aluminiumplatten mit Kreissägen oder Bandsägen entstehen hohe Schnittkräfte und erhebliche Reibung an der Werkzeugschneide. Ohne gezielte Schmierung kommt es zu Aufbauschneiden, Hitzeeintrag in das Werkstück, Gratbildung und vorzeitigem Werkzeugverschleiß. Herkömmliche Kühlschmiermethoden arbeiten oft unpräzise, verursachen Rückstände auf dem Material oder führen zu unnötigem Schmiermittelverbrauch.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System bietet eine vollautomatische, präzise Schmierung der Sägeblätter – sowohl bei Kreissägen als auch bei Bandsägen. Der Schmierstoff wird exakt an die Zahnschneiden oder das Band geführt, fein vernebelt als Aerosol, und dabei synchron zur Maschinensteuerung aufgebracht.

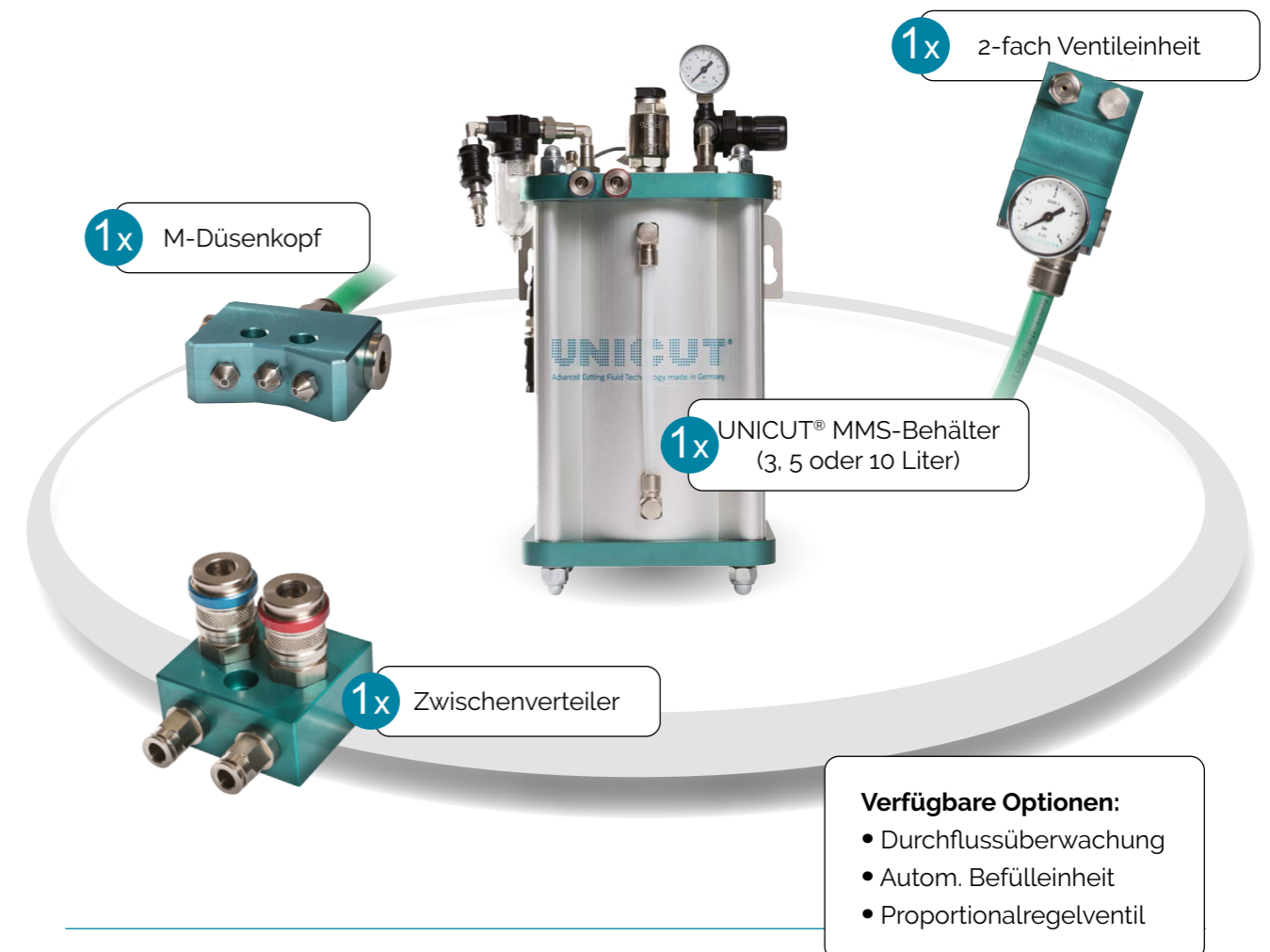
BESONDERHEIT

Das UNICUT® MMS-System lässt sich direkt in neue oder bestehende Sägeanlagen integrieren. Die Kombination aus präziser Minimalmengentechnik und UNICUT® Spezialschmiermitteln sorgt für maximale Schnittleistung bei minimalem Verbrauch.

VORTEILE IM EINSATZ

- Punktgenaue Schmierung der Schneiden ohne Überölung
- Reduzierung der Reibung und Hitzeentwicklung
- Kein Materialaufbau an der Schneide – saubere, gratarme Schnittkanten
- Verlängerung der Standzeit der Sägeblätter
- Rückstandsfreier, sauberer Schnitt – ideal für nachgelagerte Prozesse (z. B. Schweißen, Beschichten)
- Automatische Anpassung der Schmierintervalle und -menge über Maschinensignale

MODULARE SYSTEMLÖSUNG



9

VOLLAUTOMATISCHE SCHMIERUNG

DER FRÄSWERKZEUGE BEIM BRAMMENFRÄSEN

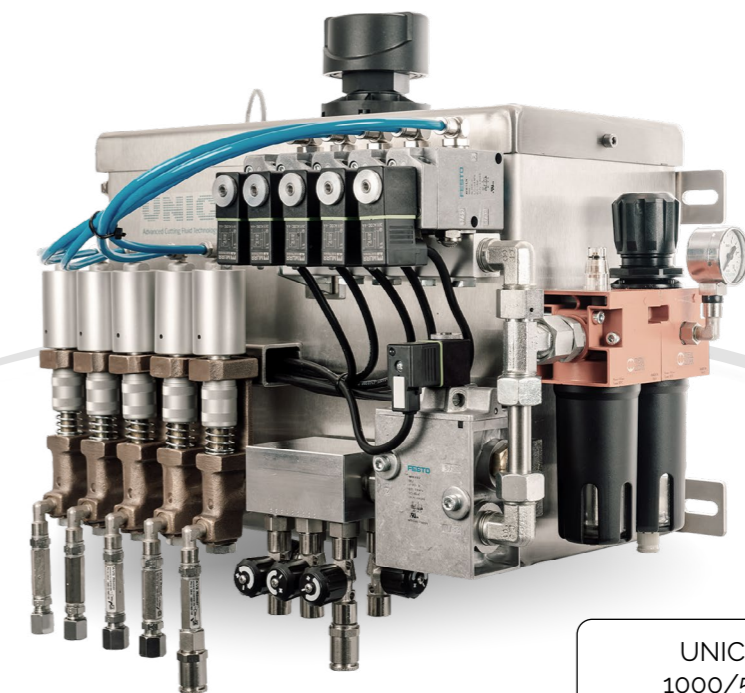


VORTEILE IM BRAMMENFRÄSPROZESS

- Deutlich erhöhte Standzeit der Fräswerkzeuge
- Reduzierte Reibung und Temperaturentwicklung → Schonung von Werkzeug und Werkstück
- Verbesserte Oberflächenqualität bei weniger Nacharbeit
- Kein Kühlmittelaustrag oder Emulsionsreste – sauberer, trockener Prozess
- Geringer Schmiermittelverbrauch durch präzise Minimalmengentechnik

EINSATZ-
BEREICH

MODULARE SYSTEMLÖSUNG

UNICUT® UDDS
1000/5/500/619C

Verfügbare Optionen:

- Autom. Befüllereinheit

AUFGABENSTELLUNG

Beim Fräsen von Brammen – insbesondere bei der Bearbeitung großer Aluminium- und Stahlblöcke – entstehen hohe thermische und mechanische Belastungen an den Schneiden. Ohne gezielte Schmierung kommt es zu schnellem Werkzeugverschleiß, ungleichmäßigen Fräsergebnissen und thermisch bedingten Oberflächenschäden. Herkömmliche Kühl- oder Schmiersysteme sind oft nicht präzise genug und verursachen Verschmutzungen an Maschine und Werkstück.

TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System ermöglicht eine vollautomatische, präzise Schmierung der Fräswerkzeuge beim Bearbeiten von Brammen. Dabei wird das Schmiermittel als feindispersiertes Aerosol direkt an die Schneiden der Fräswerkzeuge geführt – optimal dosiert, exakt im richtigen Moment und vollständig rückstandsfrei.

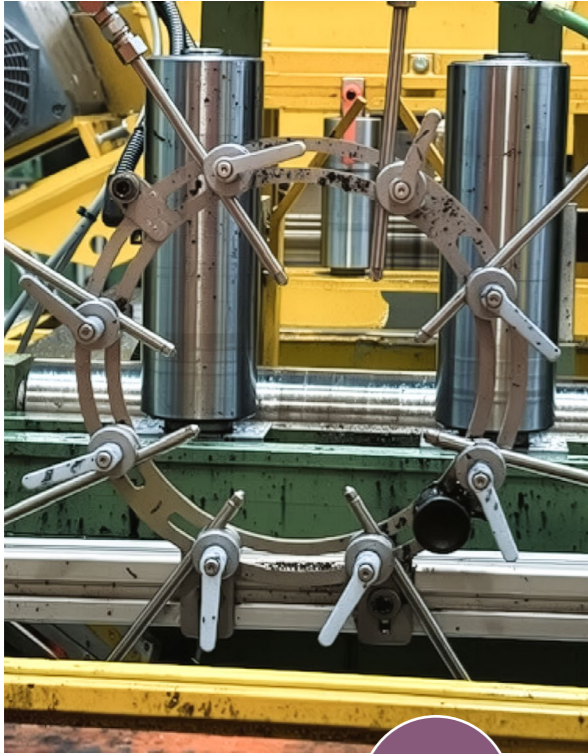
- Fräsmaschinen für Aluminium- und Stahlbrammen
- Bearbeitung von Deckflächen und Kanten vor Warm- oder Kaltumformung
- Einsatz in Aluminiumhütten, Stahlwerken, Walzwerk-Vorbereitungen und Blockbearbeitungen

BESONDERHEIT

UNICUT® bietet spezielle MMS-Schmiermittel für Aluminium- und Stahlbearbeitung mit optimaler Viskosität und Verdampfungsverhalten. Das System ist nachrüstbar und voll automatisierbar, auch für große Zerspanungsmaschinen im Schwerlastbereich.

10 AUFTRAG VON ROSTSCHUTZMEDIEN

AUF BAND UND PROFIL IM STAHLBEREICH



EINSATZ-
BEREICH

- Bandanlagen für warm- oder kaltgewalzten Stahl
- Profillinien mit nachgelagertem Korrosionsschutzauftrag
- Anwendungen in Stahlservice-Centern, Rohrwerken, Automobilzulieferer

BESONDERHEIT

UNICUT® liefert passende Rostschutzmedien für MMS-Anwendung – silikonfrei, verdampfungs-optimiert und auf Prozesskompatibilität geprüft. Das System ist auch mit automatischer Mengenregelung kombinierbar für höchste Prozesssicherheit.

AUFGABENSTELLUNG

In der Verarbeitung von Stahlbändern und Profilen ist der zuverlässige Korrosionsschutz essenziell – insbesondere für Zwischenlagerung, Transport oder Folgeprozesse. Herkömmliche Auftragsysteme (z. B. Flutbeölung oder Walzenaufträge) sind oft unpräzise, verbrauchen zu viel Medium und verursachen Verschmutzungen der Maschinenumgebung oder Probleme in nachfolgenden Fertigungsstufen.

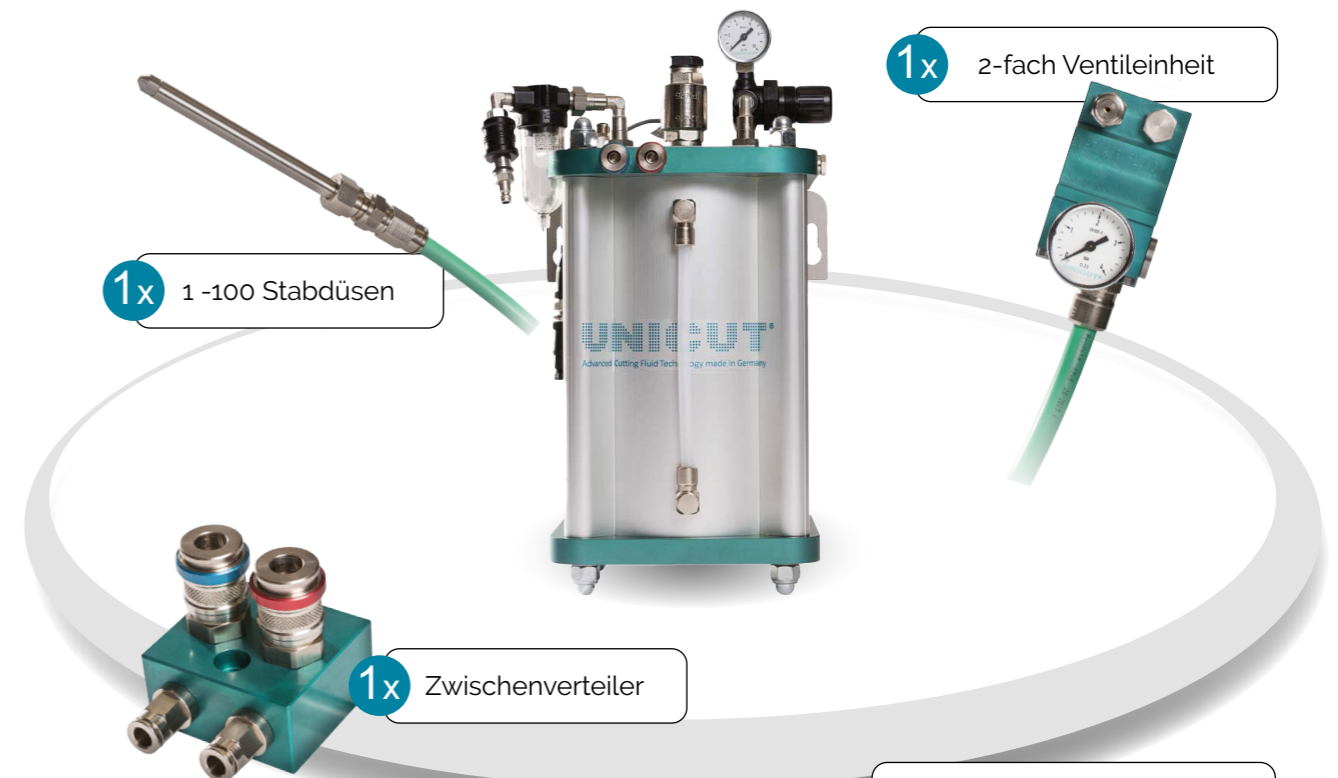
TECHNISCHE LÖSUNG

Das UNICUT® MMS-System ermöglicht den gezielten, sparsamen Auftrag von Rostschutzmedien in exakt definierten Mengen – sowohl auf laufendem Bandmaterial als auch auf geformten Profilen. Die Applikation erfolgt über UNICUT®-Düsenbalken oder Punktdüsen – steuerbar nach Liniengeschwindigkeit, Materialbreite und Auftragsvorgabe.

VORTEILE IM EINSATZ

- Exakter Flüssigkeitsauftrag in g/m^2 , auch bei wechselnden Geschwindigkeiten
- Kein Nebel, keine Überölung, kein Rücklauf – saubere Produktionsumgebung
- Reduzierter Medienverbrauch – konstante Schichtdicke bei minimalem Auftrag
- Ideal für nachgelagerte Prozesse wie Umformen, Schweißen oder Lackieren
- Rückverfolgbarkeit durch integrierte Durchflussüberwachung und Protokollierung

MODULARE SYSTEMLÖSUNG



Verfügbare Optionen:

- Durchflussüberwachung
- Autom. Befüllereinheit
- Proportionalregelventil