

# Trockensiegel mit Kupferstanze

## Pflege

Rev. 1.0

Für die Pflege des Stanzmechanismus ist im Verlauf deren Verwendung praktisch nur eine einzige Tätigkeit nötig, und zwar **Schmierung der Kontaktflächen der beweglichen Teile** . Für die Applikation ist geeignet eine dünnere universale Vaseline 00, 0; Erdöl- oder Silikonvaseline. Ganz ungeeignet ist die plastische Grafitfetschmiere.

**Die Zwischenzeit der Schmierung hängt von dem Maß der Verwendung der Stanze** und von den bei der Prägung verwendeten Kräften ab. Je größeren Druck auf den Hebel, desto größerer potenzieller Abschleiss der Pressflächen bei der ungenügenden Schmierung. Generell gültige Regel „wer schmiert, der fährt“ kann man hier verwenden als „wer schmiert, der zuverlässig, einfach und langfristig prägt“. Die Beschädigung der Rutschflächen, die die Kraft des Hebels auf den vertikalen Dorn übertragen, erscheint durch den Bedarf einen größeren Druck auf den Hebel zu benutzen und der Dorn wird geschürft bis zum Stand, dass die Stanze in der Unterposition verklemmt bleibt und der Hebel kommt nicht zurück. In diesem Stand ist die Schmierung schon zwecklos und es ist nötig den Ersatzhebel, -dorn und eistens auch die Hebelachse zu kaufen.

Die folgenden Bilder zeigen drei Stellen, auf denen es nötig ist, den Stanzenmechanismus regelmäßig zu schmieren. **Die Periode der Pflege ist abhängig von der Intensität der Verwendung der Stanze**. Die einzelnen Schmierstellen sind abgebildet in der Reihenfolge nach der Wichtigkeit deren Schmierung. Das letzte Bild bildet die Schmierung der Hebelachse mit Hilfe der Silikonöl im Spray. Siehe

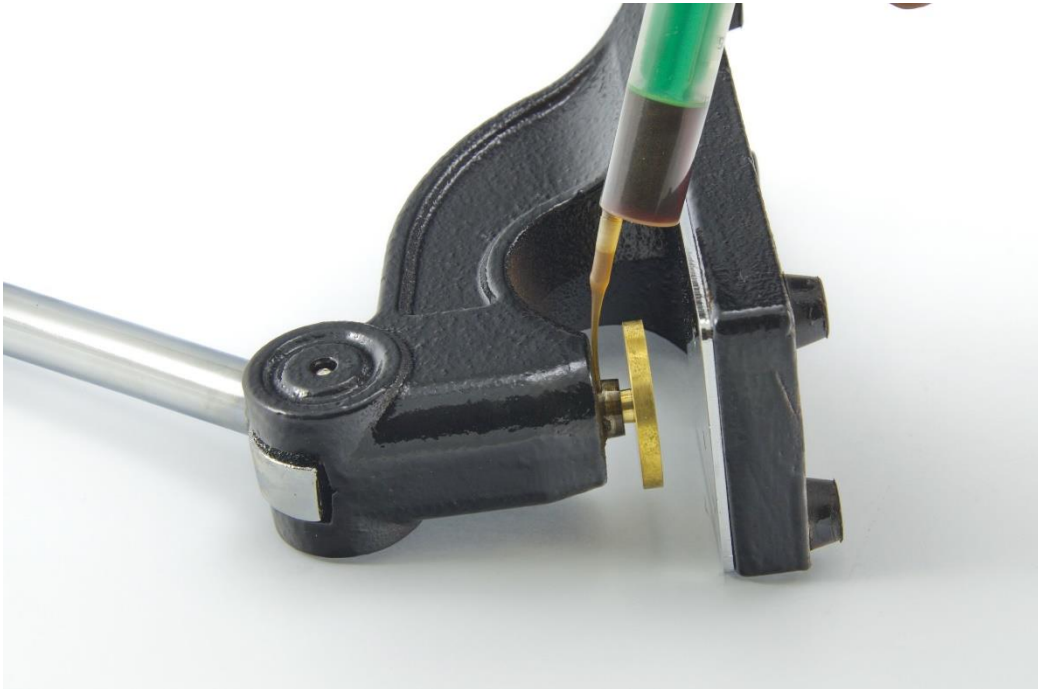
<http://www.hotair.cz/detail/chemie/k-cisteni/silikonovy-olej-ve-spreji-150ml.html> .

Es ist natürlich möglich die Achse mit derselben Vaseline wie die anderen Flächen zu schmieren, aber in diesem Falle ist es nötig die Achse vonseiten mit Hilfe des geeigneten Gerätes (Hammer + Ausstoßdorn) herauszustoeßen und die Höhle für die Achse von innen durchzuschmieren.

1.



2.



3.

