

Mabanol Cut 261 BF verlängert die Werkzeugstandzeit um 150% und erhöht den Gesundheitsschutz.*



Metallverarbeitendes Unternehmen | Löhne

Ausgangssituation

An den 56 CNC-Bearbeitungszentren erfolgt das Drehen, Fräsen und Gewindeschneiden von Stählen, Aluminium und Kunststoff.

Der bisher eingesetzte wassermischbare Kühlschmierstoff auf der Basis von Phenoxyethanol und einem hohen Mineralölanteil von 59% verursacht Schleimhaut- und Atemwegsreizungen bei einigen Mitarbeitern sowie teils erhebliche Hauterkrankungen.

Es wird nach Möglichkeiten gesucht, die Gesundheitsgefährdung zu verhindern.

Empfehlung

Empfohlen wird der Einsatz des bor- und parabenfreien Kühlschmierstoffs Mabanol Cut 261 BF mit einem Mineralölanteil von 45%, um gesundheitlichen Schäden vorzubeugen.

Außerdem verspricht die Verwendung des Mabanol Cut 261 BF aufgrund des neumodernen Additivpakets eine Verbesserung der Werkzeugeffizienz beim Gewindebohren um mindestens 50 %.

Der Testzeitraum beläuft sich auf ein halbes Jahr.

Vorteil

Durch den Einsatz von Mabanol Cut 261 BF können die gesundheitsschädlichen Folgen bei den Mitarbeitern kontinuierlich reduziert und schließlich ganzheitlich eliminiert werden.

Darüber hinaus wird beim Gewindebohren eine Verlängerung der Werkzeugstandzeit von 150% erreicht. Die Bearbeitungszeit der HSS-Bohrer kann von 20 auf 50 Minuten erhöht werden. Dies führt nicht nur zu geringeren Werkzeugkosten in Höhe von 7200 € jährlich bei ca. 600 eingesparten HSS-Bohrern, sondern auch zu einer deutlichen Reduzierung der Stillstandzeiten bedingt durch Werkzeugwechsel und somit zu einer höheren Ausbringungsmenge. Diese Maßnahmen tragen zu einer gesteigerten Produktivität im gesamten Herstellungsprozess bei.

150%

*verlängerte Werkzeugstandzeiten**

*Dieser Leistungsnachweis basiert auf den Erfahrungen eines einzelnen Kunden. Die tatsächlich erzielten Ergebnisse können vom Typ der eingesetzten Maschine und deren Wartung, Betriebs- und Umgebungsbedingungen sowie des zuvor verwendeten Schmierstoffs abhängen.