

Mabanol Cut 265 BF erhöht Emulsionsstandzeit um mehr als 100% und optimiert das Kühlschmierstoffhandling*



Sondermaschinenbau | Lohne

Ausgangssituation

An diversen Bearbeitungszentren erfolgt das Drehen, Fräsen, Bohren und Gewindegewinden von Kunststoffen, Aluminium, Stählen und Edelstählen.

Bisher werden zwei wassermischbare Kühlschmierstoffe auf Basis von Phenoxyethanol bzw. -propanol eingesetzt. Aufgrund von Bakterien- und Pilzwachstum kommt es zu kurzen Standzeiten von nur einem halben Jahr und starker Geruchsbildung, sodass die Zugabe von Stellmitteln wie Bakteriziden und Fungiziden erforderlich ist. Die Emulsionen werden außerdem durch Kalkseifen in den Maschinenräumen sowie ausfallendem Öl beeinträchtigt.

Es wird nach Möglichkeiten gesucht, die Ausfällung von Kalkseifen zu verhindern, Stellmittel zu vermeiden und die Maschinensauberkeit zu erhöhen. Des Weiteren wird eine Sortenminimierung auf einen universellen, langzeitstabilen Kühlschmierstoff für Zerspanung des gesamten Materialmixes angestrebt.

Empfehlung

Empfohlen wird der Einsatz von Mabanol Cut 265 BF auf Basis der neumodernen DCHA Emulgator-Technologie. Die Beständigkeit dieser Technologie gegenüber Bakterienwachstum verspricht längere Emulsionsstandzeiten ohne zusätzliche Stellmittel.

Des Weiteren ist Mabanol Cut 265 BF im Gebrauch hartwasserstabil bis zu 150° dH und führt nachweislich nicht zur Ausscheidung von Kalkseifen oder Mineralöl. Der geringe Mineralölanteil hilft bei der Reduktion von Emulsionsausschleppungen und steigert die Maschinensauberkeit.

Mabanol Cut 265 BF verfügt über exzellente Schmier-eigenschaften für die Bearbeitung von Aluminium und Edelstählen bei gleichzeitiger Eignung für Kunststoffe.

Vorteile

Durch den Wechsel auf Mabanol Cut 265 BF konnten die Emulsionsstandzeiten bis zum aktuellen Zeitpunkt bereits mehr als verdoppelt werden bei gleichzeitigem Verzicht auf jegliche Stellmittel. Somit werden nicht nur Ressourcen geschont und Materialkosten gesenkt, sondern auch der Gesundheitsschutz erhöht. Im weiteren Verlauf des Feldversuchs wird eine Standzeit von mindestens 2 Jahren angestrebt.

Das verbesserte Spülverhalten führt zu deutlich saubereren Maschinen. Bei der Verwendung von Mabanol Cut 265 BF sind weder Ausfällungen von Kalkseifen noch Ablagerungen in den Maschinenräumen zu beobachten.

Alle Bearbeitungsprozesse können mit einem einzigen Kühlschmierstoff dargestellt werden. Die Oberflächen-güten sind weiterhin sehr gut und es kommt weder zu Verfärbungen auf Aluminium noch zum Quellen bei der Kunststoffbearbeitung. Somit trägt die Sortenminimierung auf den universellen Hochleistungs-Kühlschmierstoff Mabanol Cut 265 BF zur Optimierung des gesamten Fertigungsprozesses bei.

> 2-fach

*verlängerte Emulsionsstandzeiten**

*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.