

## Mabanol Cut Lub 16 G verlängert Werkzeugstandzeit um 37,5%.\*



### Hersteller von Bohrwerkzeugen | Niedersachsen

#### Ausgangssituation

An einer Langdrehmaschine von Star mit 150 bar Hochdruckkühlung werden die Vergütungsstähle 42CrMo4 und 34CrNiMo6 bearbeitet. Dabei wird ein Kühlschmierstoff auf Basis von Mineralöl verwendet.

Es wird nach Möglichkeiten gesucht, die Werkzeugstandzeiten zu verlängern sowie die Rüstzeiten zu verkürzen.

#### Empfehlung

Es wird der Einsatz von Mabanol Cut Lub 16 G - ein Hochleistungs-Schneidöl auf GTL-Basis für die Zerspanung hochlegierter, schwerst zerspanbarer Werkstoffe - empfohlen, um die Schneidleistung zu verbessern und somit die Rüstzeiten zu senken.

#### Vorteil

Durch den Einsatz von Mabanol Cut Lub 16 G wird eine Steigerung des Standwegs von 80 m (3/4 Schicht) auf 110 m (> 1 Schicht) erreicht. Dies entspricht einer Verlängerung der

Werkzeugstandzeiten um 37,5%. Somit werden nicht nur die Werkzeugkosten gesenkt, sondern auch die durch Werkzeugwechsel bedingten Rüstzeiten/Stillstandszeiten je Schicht deutlich reduziert. Diese Einsparungen tragen zu einer gesteigerten Produktivität im gesamten Herstellungsprozess bei.

Des Weiteren reduziert der Einsatz des Mabanol Cut Lub 16 G die Ölvernebelung und bewirkt aufgrund des exzellenten Spülverhaltens eine deutlich geringere Restfeuchte der Werkstücke, sodass eine Bedarfssenkung von bis zu 15% erreicht wird.

Um  
**37,5%**

*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.