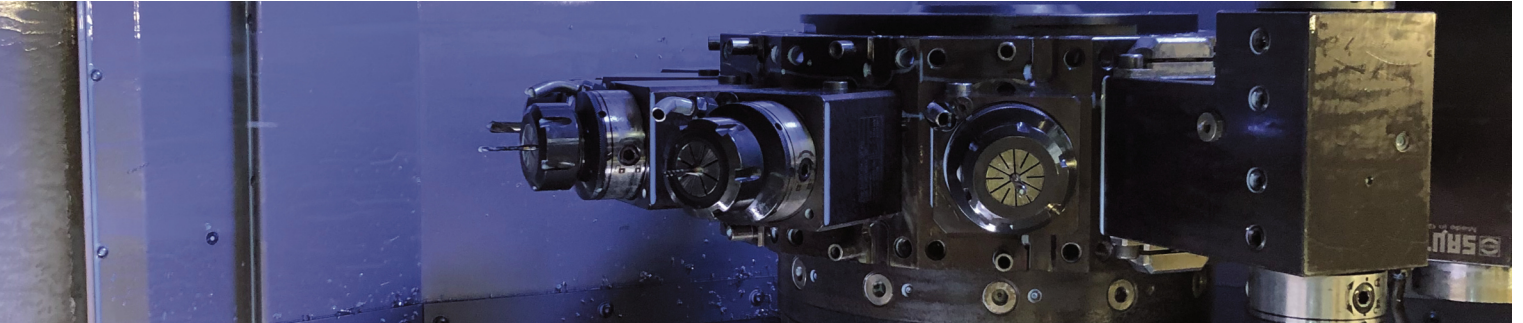


Mabanol Cut 264 BF senkt die Nachsatzmenge um 75% und erhöht die Emulsionsstandzeit.\*



## Metallverarbeitendes Unternehmen | Bielefeld

### Ausgangssituation

An diversen Bearbeitungszentren erfolgt das Drehen, Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden von unterschiedlichen Aluminiumlegierungen (5000er/6000er/7000er Gruppe) und hochlegierten Stählen.

Bisher wurde ein wassermischbarer Kühlschmierstoff auf der Basis von Phenoxyethanol eingesetzt. Die Nachsatzmenge liegt bei 2 - 2,5%. Aufgrund von Bakterienwachstum müssen diverse Stellmittel wie Bakterizide und Entschäumer angewendet werden. Die Emulsion wird außerdem trotz Wasserenthärtungsanlage nach nur kurzer Standzeit von 2 Monaten durch Kalkablagerungen und Kalkseifen sowie hohe Mengen an aufschwimmendem Fremdöl beeinträchtigt.

Es wird nach Möglichkeiten gesucht, die Ausfällung von Kalkseifen zu verhindern, Stellmittel zu vermeiden und die Maschinensauberkeit zu erhöhen.

### Empfehlung

Empfohlen wird der Einsatz von Mabanol Cut 264 BF auf Basis der neumodernen DCHA-Emulgator-Technologie. Die Beständigkeit dieser Technologie gegenüber Bakterienwachstum verspricht längere Emulsionsstandzeiten ohne

zusätzliche Stellmittel. Außerdem verhindert Mabanol Cut 264 BF Verfärbungen der Aluminiumwerkstücke und gewährleistet größtmögliche Werkzeugstandzeiten. Des Weiteren ist Mabanol Cut 264 BF im Gebrauch hartwasserstabil bis zu 60° dH und führt nachweislich nicht zur Ausscheidung von Kalkseifen oder Mineralöl.

### Vorteil

Durch den Einsatz von Mabanol Cut 264 BF werden deutlich verlängerte Emulsionsstandzeiten bei gleichzeitigem Verzicht auf jegliche Stellmittel erreicht.

Außerdem sind bei der Verwendung von Mabanol Cut 264 BF weder Ausfällungen von Kalkseifen noch Kalkablagerungen in den Maschinenräumen zu beobachten. Das verbesserte Spülverhalten führt zu deutlich saubereren Maschinen und trockeneren Spänen und die Nachsatzmenge konnte um 75% auf 0,5% gesenkt werden.

Um  
**75%**  
gesenkte  
Nachsatzmenge\*

\*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.