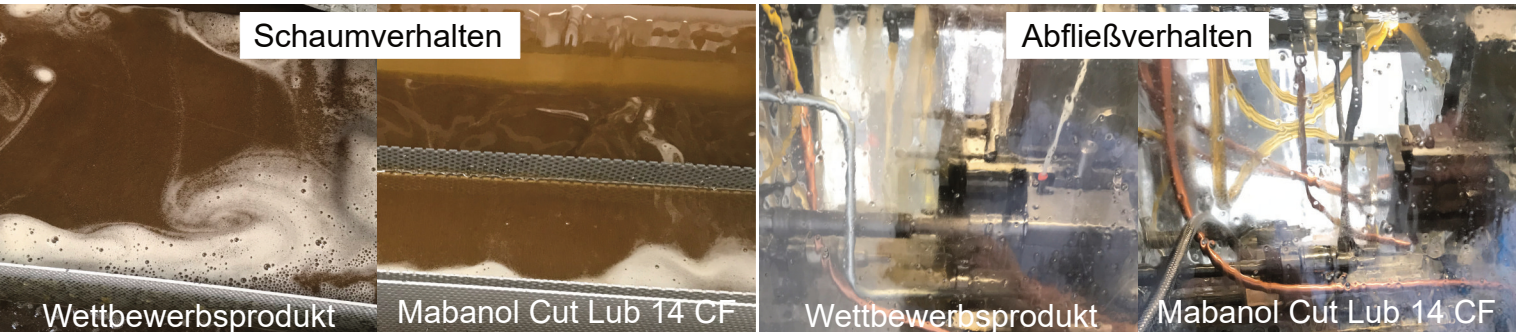


Mabanol Cut Lub 14 CF verlängert Werkzeugstandzeit um bis zu 33%.*



Hersteller von Verbindungselementen | Bielefeld

Ausgangssituation

An 20 Langdrehautomaten von DMG und Index erfolgt das Drehen und Gewindeschneiden von hochlegierten Stählen (70%) und Buntmetall (30%). Der Edelstahl wird mit einem 7% additivierten Schneidöl der ISO VG 17 zerspant, die Buntmetalle mit einem 2% additivierten Schneidöl der ISO VG 25.

Es wird nach Möglichkeiten gesucht, die Werkzeugstandzeit zu verlängern sowie die Rüstzeiten zu verringern.

Empfehlung

Für die Edelstahlzerspanung wird der Einsatz des Hochleistungsschneidöls Mabanol Cut Lub 14 CF mit maximaler Additivierung von 20% empfohlen, um die Schneidleistung zu verbessern und somit die Rüstzeiten zu senken. Des Weiteren soll durch den Einsatz einer niedrigeren Viskosität das Spülvermögen verbessert und der Austrag an Schneidöl reduziert werden.

Durch den Einsatz von Mabanol Cut Lub 22 soll bei der Buntmetallzerspanung ebenfalls die Nachsatzmenge reduziert werden.

Vorteil

Gemäß Werkzeugstandzeitüberwachung wird durch den Einsatz des Mabanol Cut Lub 14 CF bei der Edelstahlzerspanung eine Verlängerung der Werkzeugstandzeiten von 30-33% erreicht. So werden nicht nur Werkzeugkosten eingespart sondern auch die Rüstzeiten deutlich verringert. Das bessere Spülverhalten sorgt für eine Verminderung der Nachsatzmenge um 15%. Außerdem kann eine geringere Schaumbildung beobachtet werden. Die geringere Restfeuchte der Späne nach der Zentrifuge vermindert nachweislich die Entsorgungskosten. Diese Einsparungen tragen somit zu einer gesteigerten Produktivität im gesamten Herstellungsprozess bei.

Bis zu

33%

*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.