

Mabanol Cut Lub 14 G verlängert Werkzeugstandzeit um bis zu 47%.*



Metallverarbeitendes Unternehmen | Bielefeld

Ausgangssituation

An den Langdrehautomaten von Cincom sowie den Automatendrehmaschinen der DMG Sprint Baureihe erfolgt das Drehen, Bohren und Gewindestrehlen von Stählen und hochlegierten Stählen (1.4571). Dabei wird ein Kühlschmierstoff mit einer Additivierung von 6-7% gemäß Laboranalytik verwendet.

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

Empfehlung

Es wird der Einsatz des GTL-Hochleistungsschneidöls Mabanol Cut Lub 14 G mit maximaler Additivierung von 20% empfohlen, um die Schneidleistung zu verbessern und somit die Rüstzeiten zu senken. Der Tapping-Torque-Test verspricht eine Verbesserung der Schneidleistung um mindestens 20%.

Vorteil

Durch den Einsatz von Mabanol Cut Lub 14 G wird beim Vordrehen, Fertigdrehen und Gewindestrehlen eine Verlängerung der Werkzeugstandzeiten von 25% bis 47% erreicht. Dies führt nicht nur zu geringeren Werkzeugkosten, sondern auch zu einer deutlichen Reduzierung der Stillstandszeiten bedingt durch Werkzeugwechsel. Diese Einsparungen tragen zu einer gesteigerten Produktivität im gesamten Herstellungsprozess bei.

Bis zu

47%

*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.