

## Anwendungsfall

Ein Bildungseinrichtung besitzt für Schulung und Versuche eine GILDEMEISTER GRAZIANO CTX 310. Da die Maschine nicht regelmäßig im Einsatz ist, hat man sie nie mit KSS befüllt. Dafür hatte man immer Probleme mit der Werkzeugstandzeit. Also suchte man schon seit längerer Zeit eine Lösung um die Standzeiten zu verbessern und stieß auf MMKS.

Zunächst hatte man sich beim Maschinenhersteller GILDEMEISTER und dem Revolverhersteller SAUTER ein OK für die Umstellung auf innere MMKS eingeholt. Da laut SAUTER die KSS-Übergabestelle nur ca. 150 mm von der Werkzeugschneide entfernt liegt, sollte die Umrüstung kein Problem darstellen. Daher entschied man sich auch für einen einfachen Lubrimat L50, um so die Kosten für ein System für die innere MMKS zu sparen. Da aber selbst dafür keine Gelder bewilligt wurden, kam es erst mal zum Projektstopp.

Von einem befreundeten Produktionsbetrieb bekam man einen gebrauchten Lubrimat L50/2 gespendet, den man auf einen L50/1 umbaute. Bei der Installation stellte sich dann heraus, dass die KSS-Übergabestelle nicht der Zeichnung entsprach und es keine Möglichkeit der inneren Zuführung mit MMKS durch den Werkzeugrevolver gab. Um zu einer schnellen Lösung zu kommen, wurde der Zuführschlauch des Lubrimat L50 über den Kabelschlepp in den Arbeitsraum geführt und eine Düse für die äußere Zuführung installiert. Nun werden die Werkzeuge über eine Gliederschlauchdüse geschmiert.



Abb.: Gildemeister Graziano CTX 310 (drehen08m.jpg)

### Das MMKS-System:

Steidle® Lubrimat® L50/1

(BC: L50/1 – P2 – e24VDC - ZM3000 – GLBR)

Einstellungen:     Pumpe 40 Rasten von voll  
                           Frequenzgenerator: 0,75  
                           Luftventil: ¼ Umdrehung geöffnet

Medium:             Fremdmedium

<b>Maschine:</b>	GILDEMEISTER GRAZIANO CTX 310
<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Werkstück:</b>	Verschluss
<b>Drehzahl:</b>	Max. 6000min <sup>-1</sup>
<b>Werkzeug:</b>	GARANT Wendepplatten, poliert