

Anwendungsfall

Ein Zulieferer der Automobilindustrie erhielt einen neuen Auftrag über die Fertigung von Montagestücken aus Aluminium. In diese Teile werden zwei Bohrungen $\varnothing 4,2$ mm eingebracht. Die Teile haben eine L-Form. Die Bohrer werden in gehärteten Buchsen geführt. Da man schon gute Erfahrungen beim Bohren mit einem Spraymat® S100/1 gesammelt hat (Anwe259), sollte dieser Prozess ebenfalls mit einem S100 ausgerüstet werden. Für die Sondermaschine mit einer SUHNER Doppelspindel wurde ein S100/2 bestellt.

Die Bohrer werden nun (ähnlich wie bei Anwe259) vor dem Eintauchen in die Führungshülsen mit Lubrimax® Alu Quick eingesprüht. Da es sich hierbei um einen neuen Auftrag handelt, konnten keine Vergleichszahlen vorgegeben werden. Ziel ist, ähnliche Standzeiten und KSS-Verbräuche wie bei Anwe259 zu erreichen.



Abb.: Mittig der Doppelspindel und die Führungshülsen, dahinter verdeckt die Düsen des S100/2. (bohr024m.jpg)

Das MMKS-System:

Steidle Spraymat® S100/1

(BC: S100/2 – Y1W – ZM1150 - VDGLTR - NpF)

Einstellungen: Flüssigkeitsventil $\frac{1}{4}$ Umdrehung geöffnet

Luftventil $\frac{3}{4}$ Umdrehung geöffnet

Luftdruck: 6 bar

Medium: Lubrimax® Alu Quick

Maschine:	Eigenbau mit SUHNER Doppelspindel
Werkstück:	Montagestücke
Material:	Aluminium
Werkzeug:	2 x HSS-Bohrer $\varnothing 4,2$ mm
Drehzahl:	ca. 2.040 min^{-1}
Vorschub:	Keine Angaben, pneumatischer Vorschub