

Anwendungsfall

Ein Kunde baut Wetterstationen, die weltweit aufgestellt werden. Dazu werden Fronttafeln aus Aluminium auf einer MAHO-Fräsmaschine bearbeitet. Bisher wurden die 3 mm starken Aluminiumplatten mit Emulsion bearbeitet. Dabei konnten die feinen Späne nur schlecht weggespült werden, da die Aluminiumbleche mit Folien geschützt sind. Diese Folien werfen sich beim Bearbeiten auf und werden beim Fräsen (Fräser nur \varnothing 3 mm) auch nicht ganz entfernt. So kam es des Öfteren zum Werkzeugbruch. Daher suchte der Kunde nach einer Alternative und hat uns über das Internet gefunden. Nach einem kurzen Test an der Maschine wurde ein Gerät bestellt.

Jetzt wird beim Fräsen ein Lubrimat L60/2 mit Lubrimax Edel C eingesetzt. Die Teile werden dadurch auch gradfreier gefräst. Der besondere Vorteil ist, dass die Fräser durch die Luft frei geblasen werden und so ein Werkzeugbruch verhindert wird. Dazu wurde eine Düse Gliederschlauch \varnothing 4mm (GL4) eingesetzt, die das Luft – Öl -Gemisch gezielter auftragen kann.



Fraes031

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/2

(BC: L60/2-P1-e230VAC-ZM 3000-GL4BR-RG)

Einstellungen: Pumpen Skala 0,5

Frequenzgenerator: 0,5 Skala

Sprühluftventil voll geöffnet bei 3 bar

Medium: Lubrimax Edel C

Maschine:	Maho MH 800 P CNC-Fräsmaschine
Werkstück:	Fronttafeln
Material:	Aluminiumblech, 200 x 100 x 3mm, mit Folien beklebt
Werkzeug:	HSS-E-Fräser , \varnothing 3mm
Drehzahl:	2.000 min ⁻¹
Vorschub:	50 mm/min