

Anwendungsfall

Ein Lohnfertiger bearbeitet diverse Teile im Kundenauftrag auf CNC-Fräsmaschinen, Bohrmaschinen und Sägen und hat schon einige Geräte von uns im Einsatz.

In diesem Fall werden an einer Standbohrmaschine verchromte Haltewinkel mit vorgestanzten Bohrlöchern mit einem M6-Gewinde versehen. Da der Auftragskunde keine Rückstände auf den Fertigteilen haben möchte, wurde vorher das Gewinde trocken geschnitten. Dadurch ergab sich eine Standzeit von ca. 2.000 Stck.

Bei einem Besuch vor Ort wurde der Einsatz von Lubrimax Alu Quick vorgeschlagen. Für erste Versuche nahm man ein Reservegerät Lubrimat L50. Die Standzeit erhöhte sich direkt von 2.000 auf 6.000 Stück. Der Lubrimat L50 wird durch ein Rollenhebelventil angesteuert, dass nur reagiert, wenn der Gewindebohrer zurückfährt.

Motiviert von diesem Erfolg holte man sofort ein zweites Reservegerät aus dem Lager und nahm auch dieses in Betrieb.



Das MMKS-System:

Steidle® Lubrimat L50/2

L50/2 – Y03 – e24VDC – ZM 3000 – GLBR - RG

Einstellungen: Pumpen 45 Rasten von voll
Frequenzgenerator: 0,5 Skala
Sprühluft 0,5 bar

Medium: Lubrimax Alu Quick

Maschine:	ALZMETALL AC 32
Werkstück:	verchromter Winkel aus Stahl
Werkzeug:	M6-Gewindebohrer, HSSE
Vorschub	Bedingt durch die Steigung des Gewindes
Schnittgeschw.:	200 min ⁻¹ (maschinenbedingt)