

## Anwendungsfall

Ein Messebauunternehmen bearbeitet Winkel und Leisten aus Aluminium, in die auf einer HECKLER & KOCH gebohrt und Gewinde geschnitten wird. Bisher wurde mit einer Emulsion gearbeitet, aber durch das ständige Umkippen der Emulsion suchte man nach einer Alternative.

An einer zugekauften Kaltkreisäge befand sich ein Lubrimat L50/2, mit dem man sehr zufrieden war. Zudem war der zuständige Mitarbeiter vorher bei einem langjährigen Kunden von uns beschäftigt. Daher sprach man uns an und bestellte sofort das passende Gerät.

Durch den Einsatz der MMKS kann der Bearbeitungsprozess besser beobachtet werden und auch die Geruchsbelästigungen sind nicht mehr vorhanden. Zudem können die Teile besser gereinigt werden, weil die Späne nicht mehr festkleben.



### Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/2

(BC: L60/2-P1-e24VDC-ZM3000-GLB )

Einstellungen:      Pumpe: 38 Rasten von voll  
                             Frequenzgenerator: 0,5 Skala  
                             Sprühluftventil 3/4 Umdrehung geöffnet bei 3 bar

Medium:              Lubrimax Alu-Quick

<b>Maschine:</b>	HECKLER & KOCH HK BA 22 CNC
<b>Werkstück:</b>	Aluminiumwinkel und -leisten
<b>Werkzeug:</b>	Bohrer und Gewindeformer von M6 – M 12
<b>Drehzahl:</b>	Ca. 1000 – 1200 U/min
<b>Vorschub:</b>	500 - 875 mm/min je nach Größe der Werkzeuge