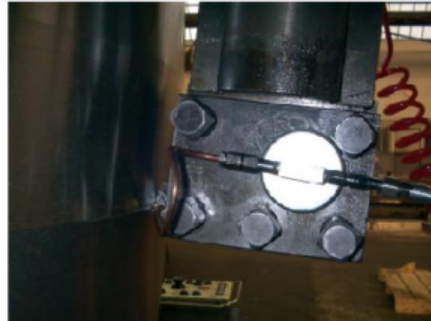


der Wärmeeintrag in das Werkstück dabei zu groß, so dass man nur mit verringerten Drehzahlen und Vorschüben fahren konnte. Weil man diese Nachteile nicht länger hinnehmen wollte, suchte man nach Alternativen. Weil man schon zwei Steidle-Geräte an Bandsägen erfolgreich einsetzt, war es nahe liegend, Steidle nach einer Lösung zu fragen.

Die ersten Versuche waren nicht erfolgreich. Die Temperatur konnte nicht ausreichend gesenkt werden. So wurde die Maßhaltigkeit nicht eingehalten und zudem stieß die Lösung auf Ablehnung bei den Mitarbeitern, da wegen der hohen Temperaturen einiges des aufgetragenen Lubrimax Edel C verqualmte und zur Geruchsbelästigung führte.

Danach wurde mit Twinmax getestet. Sofort war die Geruchsbelästigung beseitigt und der Wärmeeintrag in das Material war geringer, so dass die geforderte Maßhaltigkeit eingehalten werden konnte. Fazit: Das Gerät wurde übernommen, denn der Kunde hat eine Kostensenkung erzielt. Vorschub und Drehzahl wurden je um ca. 10% gesteigert.



Dreh010m

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/1