

Umlaufkühlung ist wegen der offenen Maschinenbauart nicht möglich.



Fräs047m

Über das Internet ist man auf uns gestoßen und hat eine entsprechende Anfrage gestellt. Der Kunde hat sich für einen Lubrimat L60/2 entschieden, der auch installiert wurde. Als Medium fiel die Wahl auf Lubrimax Edel C. Inzwischen hat man den Prozess optimiert und erreicht sehr gute Werte.

Hier eine Übersicht der Bearbeitungsdaten und der erreichten Standzeiten:

Arbeitsgang / Schnittwerte	Standzeitweg Trocken	Standzeitweg MMKS
1. Schrupp-Arbeitsgang Drehzahl 224 U/ min-1 V= 800 mm/min-1 AURA Wendepatte TIN 516M40	23.200mm (bei T=4 mm)	>34.800mm (+50%) (bei T=12 mm)
2. Schrupp-Arbeitsgang T=2 mm Drehzahl 380 U/ min-1 ATI Wendepatte TIN XELT 160512ER-D41 X500	23.200mm (bei V = 900 mm/ min-1)	69.600 (+200%) (bei V = 1.700 mm/ min-1)
3. Schlicht-Arbeitsgang T = k.A. Drehzahl 280 U/ min-1 V = 380 mm/ min-1 Walter Tiger Tec Silver Wendepatte WKP35S	11.600mm	46.400mm (+300%)

Der Betriebsleiter und der Maschinenbediener sind sehr zufrieden mit der Lösung. Nicht nur, dass die Standzeit der Werkzeuge erhöht wurde, auch die Bearbeitungszeit eines Blocks ist um ca. 2,5 Stunden reduziert worden. Zeit spart man durch weniger Werkzeug-