

Anwendungsfall

Ein Universitätsinstitut testet einen Centermat C30 sowie auch verschiedene Werkzeuge mit Innenkühlung. Es wurden Werkstücke aus Messing, Stahl und Edelstahl bearbeitet. Der Centermat C30 hat sich als ein sehr zuverlässiges Gerät erwiesen. Oberhalb von Drehzahlen von 15.000 min^{-1} wurde eine gewisse Verzögerung der Mediumzufuhr beobachtet.

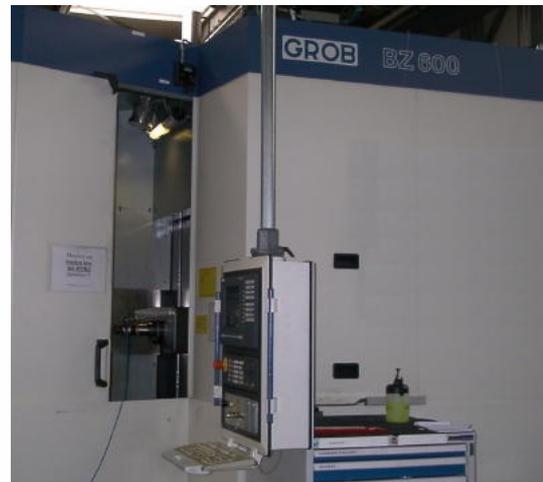


Abbildung: Das Bearbeitungszentrum GROB BZ600, im Innenraum die Spindel (center03mm.jpg)

Das MMKS-System:

Steidle® Centermat C30

BC (C30/1 – A1HP – e24VDV – ZM3000)

MMKS-System für die innere Zuführung (einkanalig) mit Pro-Cyclon-Technik

Einstellungen: Beide Pumpen voll auf

Frequenz: 0,7

Beide Blasluftventile voll geöffnet

Zusatzluft geöffnet, bei kleinen Werkzeugen geschlossen.

Medium:

Lubrimax Edel C

Maschine:	GROB BZ600 Bearbeitungszentrum
Werkstück:	Armaturenteile aus Messing bzw. Stahl
Werkzeug:	Vollhartmetall-Einlippenbohrer bis $\varnothing 10 \text{ mm}$
Schnittdaten:	Die Empfehlungen der jeweiligen Hersteller (z.B. Gühring)