

## Anwendungsfall

Ein Zulieferbetrieb für den Messebau fertigt auf einer Sondermaschine Klemmstücke für Profilsysteme. Es wurde bisher trocken gebohrt, da die Durchgangslöcher nur 10 mm stark waren. Um aber den Wärmeeintrag über das Werkzeug in die SUHNER Bohreinheit zu verhindern, setzte man eine Kaltluftdüse zum kühlen der VHM-Bohrer ein.

Durch minderwertigeren Stahl brachen nun die Bohrer nach unter 100 Bohrungen ab, obwohl die normale Standzeit 3000 beträgt.

Verschiedene Bohrer und verschiedene Schneidgeometrien wurden tagelang getestet, aber ohne Erfolg. Erst dann kam man über einen Kontakt auf die Idee, MMKS zu probieren.

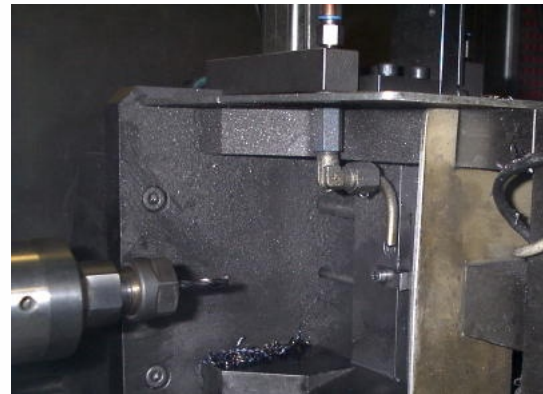


Abbildung: Links der Bohrer in der Vorschubeinheit, von oben kommend die Düse und die doppelt abgewinkelte Vorrichtung (bohr019m2.jpg)

Für Versuche wurde die Düse eines Lubrimat L50 in die Vorrichtung gesteckt, durch die zuvor die Luft der Kaltluftdüse strömte und auf das Werkzeug gerichtet wurde. Sofort konnte die alte Standzeit erreicht werden. Das erfolgreiche MMKS-Gerät wurde daher umgehend gekauft. Und schon 4 Stunden später wurden zwei weitere Lubrimat L50 bestellt.

### Das MMKS-System:

Steidle® Lubrimat L50/2

(BC: L50/2 – P1 – e24VDC – ZM3000 - K150)

Pumpen-MMKS-System für die äußere Zuführung

Einstellungen: Pumpen 30 Rasten von voll

Frequenzgenerator: 0,7

Luftventile ganz geöffnet und mit dem Druckregler beide Düsen auf bei 2 Bar eingestellt

Medium: Kundenspezifisch

<b>Maschine:</b>	SONDERBAU
<b>Werkstück:</b>	Klemmstücke (Kulissensteine) St52, 15 x 35 x 10 mm
<b>Werkzeug:</b>	VHM-Stufenbohrer Ø 6,8 / 4,3 / 4,1 / 3,4
<b>Bohrtiefe:</b>	Ca. 10 mm
<b>Vorschub:</b>	0,15