

Anwendungsfall

Ein Betrieb bearbeitet auf 2 Anlagen Aluminium U-Profile, in die diverse Bohrungen eingebracht werden. Bisher wurden diese Bearbeitungen trocken durchgeführt. Dabei bildeten sich recht schnell Aufbauschneiden, was zu unsauberen Bohrungen und sehr starker Gradbildung führte.

Da man schon drei unserer Geräte an anderen Maschinen einsetzt, wurden wir angesprochen, um auch diese Maschinen umzurüsten. Nach einem erfolgreichen Test wurden die 2 Anlagen sofort umgerüstet.

Der Betriebsleiter hat sich für Lubrimat[®] L50 mit separater Ansteuerung entschieden. So können die Bohrer gezielt während des Eingriffs besprüht werden. Nach der Installation der Geräte haben sich sofort eindeutige Verbesserungen gezeigt. Die Bohrungen und Senkungen sind nun sauber und, besonders wichtig, gratfrei.

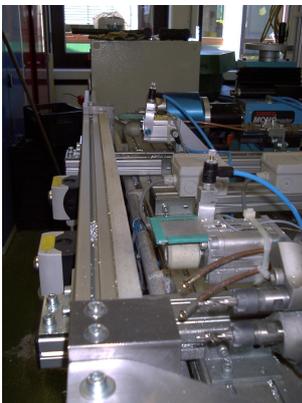


Abb.1: Anlage mit U-Profil



Abb.2: Düse mit Bohrer 10mm



Abb.3: Düsen mit Stufenbohrern

Die MMKS-Systeme:

 Steidle Lubrimat[®] L50/4S2+2

/ L50/3S

(BC: L50/4S(2+2) – P2NO – e24VDC – ZM3000 – KK - RG)

(BC: L50/3S – P2NO – e24VDC – ZM3000 – GL – RG)

Einstellungen: Pumpe 35 Rasten von voll / 38 Rasten von voll

Frequenzgenerator: 0,75 / 0,75

Luftventil: ¼ geöffnet / ¼ geöffnet

 Medium: Lubrimax[®] Alu-Quick / Lubrimax[®] Alu-Quick

Maschine:	Sondermaschine	
Werkstück:	Aluminium U-Profil, 30 x 15 x 3	/ 100 x 120 x 5mm
Werkzeug:	HM-Stufenbohrer ø4/10 mm	/ HM-Bohrer ø10 mm
Drehzahl:	1.800 min ⁻¹	/ 2.000 min ⁻¹
Vorschubgeschw. Vf	n.b. (SUHNER Mono-Spindel)	