

## Anwendungsfall

Ein Metallbearbeitungsbetrieb hat schon einige Systeme von uns im Einsatz, unter anderem auch eine Portalfräsmaschine mit einem Lubrimat L50/3X. Vom selben Hersteller wurde nun eine baugleiche, jedoch etwas kleinere Maschine gekauft. Mit dieser Maschine sollen nur Gravierbearbeitungen durchgeführt werden, weshalb dem Kunden ein Lubrimat zu teuer erschien. So probierte man zuerst trocken zu arbeiten. Es zeigte sich aber schnell, dass die Werkzeuge durch die Aufbauschneiden vorzeitig verschleießen.

Dann sprach man uns an und es wurde mit einem Spraymat S100 getestet. Sofort zeigte sich, dass die Werkzeuge gegenüber der trockenen Bearbeitung wesentlich längere Standzeiten erreichen. Da man jetzt doch eine Schmierung hat, wird die Maschine nicht nur für das Gravieren, sondern auch für kleine Bohrungs- (bis 6 mm  $\varnothing$ ) und Fräsarbeiten (Fräser bis 8 mm  $\varnothing$ ) eingesetzt.



Abb.: Mittig der Hartmetallfräser, rechts die Düse des S100  
(fraes27m.jpg)

## Das MMKS-System:

Steidle Spraymat® S100/1

(BC: S100/1 – Y1W – ZM1150 – VDGLT - NpF)

Einstellungen: Flüssigkeitsventil 1/8 Umdrehung geöffnet

Luftventil 1/2 Umdrehung geöffnet bei 6 bar

Medium: Lubrimax Alu Quick

<b>Maschine:</b>	Sonderbau
<b>Werkstück:</b>	Befestigungswinkel (Bohren) Platten und Schalttafeln (Gravieren und Fräsen)
<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Werkzeug:</b>	Gravierstichel / HM-Fräser $\varnothing$ 8 mm, Zweischneider / HSS Bohrer $\varnothing$ 6 mm
<b>Drehzahl:</b>	bis 11.200 min <sup>-1</sup>
<b>Vorschub:</b>	diverse
<b>Vorschub</b>	diverse