

Anwendungsfall

Ein Kunde fertigt die Zurüstteile für die Automobilzubehörindustrie (Tuning). Diese sind aus Aluminium und haben eine maximale Spantiefe von 8 mm.

Für diese Aufträge hat man sich eine EMCO CNC-Fräsmaschine gekauft. Man wollte von Anfang an auf MMKS umrüsten. Da man aber keinerlei Erfahrung auf diesem Gebiet hat, ist die Firma über das Internet an uns herangetreten. Über unseren Homepage-Konfigurator wurde ein Spraymat S100 angefordert.

In einem Gespräch vor Ort stellte sich jedoch schnell heraus, dass dieser dafür nicht geeignet ist. Da die Fräsarbeiten in kleinen Dimensionen stattfinden, wäre der Mediumauftrag zu groß. Nach der Vorführung beider Systeme wechselten der Mitarbeiter und der Firmeninhaber dann zu einem Lubrimat L60. Ein 14-tägiger Test verlief so gut, dass ein Lubrimat bestellt wurde. Inzwischen optimiert man die Einstellungen und sucht auch nach besseren Werkzeugen, um eine noch bessere Oberfläche zu erzeugen.



Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat[®] L60/1

(BC: L60/1 – P2 – e24VDC – ZM3000 – KB - RG)

Einstellungen: Pumpen Skala 3,5
Frequenzgenerator: 0,5 Skala
Sprühluftventil ½ Umdrehung geöffnet bei 6 bar

Medium: Lubrimax Alu-Quick

Maschine:	EMCO CNC-Fräsmaschine
Werkstück:	Fußstützen
Material:	Aluminium
Werkzeug:	Zweischneider VHM-Fräser, Ø 10mm und 5mm
Drehzahl:	Ø 10mm 9.000 min ⁻¹ / Ø 5mm 18.000 min ⁻¹
Vorschub:	Noch in Erprobung: Ø 5 mm ca. 600mm/min
Tiefe:	Bis 8 mm