

Anwendungsfall

Für die Herstellung von Getrieben fräst ein Kunde auf konventionellen Fräsmaschinen Zahnräder. Diese sind zum Teil aus Bronze oder Stahlguss. Da die gefrästen Zähne nicht weiter bearbeitet werden, ist man an einer besonders guten Oberflächenqualität interessiert. Bisher wurde ohne Schmierung trocken gefräst und die geforderte Oberflächenqualität wurde eingehalten und die Standzeit des Fräasers war akzeptabel.

Da man in dieser Firma den Lubrimat L60 bei einer Bandsäge und beim Senken von Flanschen einsetzt und gute Erfahrungen gesammelt hat, wollte man beim Fräsen auch die MMKS testen.

Zuerst wurde der Lubrimat L60 mit Lubrimax Edel C und Lubrimax Alu Quick getestet. Bei ersterem waren die Ergebnisse ok, aber es blieben zu viele Ölrreste im Umfeld zurück. Bei Lubrimax Alu Quick waren keine Rückstände zu bemerken und die Oberflächenqualität war auch ok, aber der Maschinenbediener hatte Bedenken wegen der Gefahrenkennzeichnung des Stoffes.



Daher wurde mit Lubrimax Alu Fleckfrei getestet und dies erwies sich als goldener Mittelweg. Die Oberflächenqualität konnte um ca. 30% verbessert werden und das Umfeld bleibt trotzdem sauber. Aufgrund dieses Erfolges schaut man sich im Betrieb nach weiteren Einsatzmöglichkeiten für die MMK mit Lubrimat L60 um.

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/2

(BC: L60/2 – P1– E24VDC – ZM3000 - GLBR - RG)

Einstellungen: Pumpen Skala: 1,8 Dosier-Fix
 Frequenzgenerator: 0,25 Skala
 Sprühluftventil ½ Umdrehung geöffnet bei 3 bar

Medium: Lubrimax Alu Fleckfrei

Maschine:	PFAUTER Fräsmaschine
Werkstück:	Zahnräder, Ø200 mm
Material:	Bronze- oder Stahlguss-Ringe
Werkzeug:	Tangentialfräser Ø30 mm, 80 lang
Drehzahl:	180 min ⁻¹
Vorschub:	30 m min