

Anwendungsfall

Ein Maschinenbauer stellt Fräsmaschinen für die Verzahnung von Getriebeteilen für die Automobilindustrie her. Überlicherweise werden diese Fräsmaschinen ohne Umlaufkühlung oder MMKS hergestellt, jedoch hat man bei einem Kunden mit einem besonderen Werkzeug Standzeitprobleme. Bei diesem Fräsverfahren bewegt sich sowohl der Fräser in verschiedene Richtungen, wie auch das Werkstück. Dadurch ist es möglich, sowohl Innen- als auch Außenverzahnungen herzustellen.

Da man so schon mal bei einem ähnlichen Fall mit einem Steidle-MMKS-Gerät erfolgreich helfen konnte, wurde ein Lubrimat L60 nachbestellt, der nun gezielt ein Schmiermittel auf die Schneide aufbringt.

Fazit: Die Standzeit erhöhte sich durch den Einsatz der MMKS auf die Menge, die der Maschinenbauer und dessen Endkunde sich erwünscht hatten.



Fraes046

Das MMKS-System:

Steidle Lubrimat® L60/1

(BC: L60/1 – P3 – e24VDC – ZM 3000 – ... - MG)

Einstellungen: Pumpen Skala: 3,0 Dosier-Fix
 Frequenzgenerator: 0,5 Skala
 Sprühluftventil voll geöffnet bei 5 bar

Medium: Öl (kundenseitig)

Maschine:	Verzahn-Fräsmaschine
Werkstück:	Getriebeteile für Audi A8
Werkzeug:	Fräser für Verzahnungen
Drehzahl:	710 – 2500 min ⁻¹ (je nach Fräsertyp)